

XEROX®

***Xerox WorkCentre 5687 Family (WC5632-WC5687F)
Service Manual***



WorkCentre 5687 Family (WC5632-WC5687F)

Service Documentation

WorkCentre 5687 Family Service Manual

708P88787

August 2007

Prepared by:

Xerox

Global Knowledge & Language Services

Enterprise Centre

P.O. Box 17

Bessemer Road

Welwyn Garden City

Hertfordshire AL7 1BU

England.

© Copyright 2007 by Xerox Europe. All rights reserved.

*****Xerox Private Data*****

All service documentation is supplied to Xerox external customers for informational purposes only. Xerox service documentation is intended for use by certified, product trained service personnel only. Xerox does not warrant or represent that it will notify or provide to such customer any future change to this documentation. Customer performed service of equipment, or modules, components or parts of such equipment may affect whether Xerox is responsible to fix machine defects under the warranty offered by Xerox with respect to such equipment. You should consult the applicable warranty for its terms regarding customer or third-party provided service.

While every care has been taken in the preparation of this manual, no liability will be accepted by Xerox Europe arising out of any inaccuracies or omissions.

Xerox Europe, Xerox ® and all identifying numbers used in connection with the Xerox products mentioned in this publication are trademarks of Xerox. Other company trademarks are also acknowledged.

Printed in the United Kingdom

About This Manual iii
How To Use This Manual iii
Mod / Tag Identification iv
Voltages Resistances and Tolerances iv
Safety Information vii
Health and Safety Incident reporting viii
Translation of Warnings ix

About This Manual

This manual is part of a multinational service documentation system that is structured in the standard Xerox service manual format.

Organization

The service manual is the document used as the primary information source for repairing and maintaining this family of products and is available as EDOC on a CDROM, or in printed format. The information within the manual is divided into an introduction and eight other sections.

Section 1 Service Call Procedures

This section is used to start and complete a service call. The procedures in this section will either direct you to a Repair Analysis Procedure (RAP), or identify a faulty component or sub-assembly.

Section 2 Status Indicator Repair Analysis Procedures

This section contains the Repair Analysis Procedures (RAPs) and checkouts necessary to diagnose, isolate and repair faults other than image quality faults.

Section 3 Image Quality

This section contains the Image Quality Repair Analysis Procedures (IQ RAPs), checkouts and setup procedures necessary to diagnose, isolate and repair image quality faults.

Section 4 Repairs/Adjustments

This section contains the instructions for removal, replacement, and adjustment of parts within the machine.

Section 5 Parts List

This section contains the detailed and illustrated spare parts list. Any part that is spared or that must be removed to access a spared part is illustrated.

Section 6 General Procedures / Information

This section contains all other procedures, product specifications and general information. It also contains Tag / MOD information. The abbreviations used in this Manual are in GP 40 Glossary of Terms, Acronyms and Abbreviations.

Section 7 Wiring Data

This section contains PWB locations, PJ Locations and Wiring Diagrams.

Section 8 Accessories

This section contains details of any accessories that the machine may have.

Publication Comments Sheet

A Publication Comment Sheet is provided at the rear of the hardcopy manual.

How To Use This Manual

Always start with the Service Call Procedures, Section 1. Perform Initial Actions and verify the problem, then follow the directions given.

How to Differentiate Between Machine Variants

The WorkCentre 5632 - 5687 will be identified in this manual by the identifier **WC5687F**.

When a procedure, parts list description or other reference is unique across different speeds of machine, the appropriate speed range will be quoted. For example, 32-55 ppm, 65-87 ppm. Any artwork will also be specific.

NOTE: *This manual services all configurations of the machine. Ignore references to options not installed on the machine.*

Warnings, Cautions And Notes

WARNING

A warning is used whenever an operating or maintenance procedure, practice, condition or statement, if not strictly observed, could result in personal injury.

A translated version of all warnings is in Translation of Warnings.

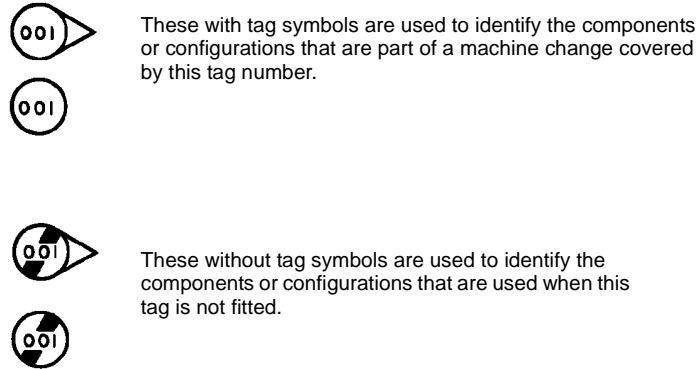
CAUTION

A caution is used whenever an operation or maintenance procedure, practice, condition or statement, if not strictly observed, could result in damage to the equipment.

NOTE: *A note is used where it is essential to highlight a procedure, practice, condition or statement.*

Mod / Tag Identification

Figure 1, shows the Mod/Tag identification symbols.



Q-1-6209-A

Figure 1 Mod/Tag identification symbols

Voltages Resistances and Tolerances

For AC power specifications, refer to GP 22 Electrical Power Requirements.

DC Voltage Levels and Tolerances

DC Voltages should be measured between an available test point and a machine ground. Table 1 shows the range of the common voltages.

Table 1 DC Voltage Levels

Nominal voltage	Voltage tolerance range	RAP reference
0 volts	0.00 to 0.10V	01B 0V Distribution RAP
+3.3V standby	+3.23V to +3.43V	01J Power On and LVPS Control Signals RAP
+3.3V	+3.23V to +3.43V	01D +3.3V Distribution RAP
+5.V	+4.75V to +5.25V	01E +5V Distribution RAP
+12V	+11.4V to +12.6V	01F +12V Distribution RAP
+24V	+23.28V to +25.73V	01G +24V Distribution RAP

Non-standard voltage levels will be quoted on the relevant circuit diagram. All other voltage levels are plus or minus 10%.

Resistance Tolerances

All resistance measurement tolerances are plus or minus 10%, unless otherwise stated in the procedure.

DC Signal Nomenclature

Figure 1 shows the signal nomenclature used in this manual.

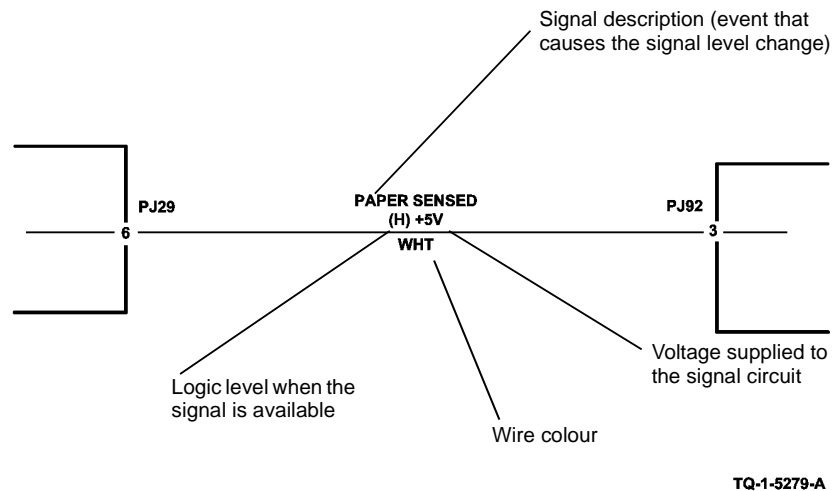


Figure 1 Signal Nomenclature

Table 2 shows the signal tolerances.

Table 2 Signal tolerances

Signal voltage	(H) logic level	(L) logic level
+5V	+3.85V or greater	At or near 0.8V
+3.3V	+2V or greater	At or near 0.8V

Non standard signal tolerances will be quoted on the relevant circuit diagram.

NOTE: The logic level shown with the signal name will be the actual signal as measured with a service meter. This will not necessarily be the same as the logic state shown on the diagnostic screen.

Samples of RAP reference text

Throughout the manual there are linked references that extend the diagnostic procedure or add more information.

Go to Flag 1. Check Q08-300. Refer to:

NOTE: This links to a particular part of the circuit diagram within a RAP.

- GP 11 How to Check a Sensor.

NOTE: This links to General Procedures information.

- Figure 1, IOT PWB

NOTE: The P/J links to the connector location on the PWB in a circuit diagram.

NOTE: The PWB links the connector to the pin layout on the PWB, referenced in the Wiring Diagram section.

- 01D +3.3V Distribution RAP.

NOTE: This links to a RAP.

Install new components as necessary:

- Tray 1/2 feed sensor, PL 7.30 Item 24.

NOTE: This links to the parts list. If installation of the new component is simple, the parts list artwork is sufficient to show how the component is assembled in the machine. If installation of the new component is not simple, the parts listing will contain cross references to repair procedures and adjustments, as necessary.

Symbols Used in Circuit Diagrams

Refer to Figure 2.

Safety Information

The WARNING that follows is for general guidance when live working.

WARNING

Do not work in a confined space. 1m (39 inches) space is needed for safe working.

Safety Icons

The safety icons that follow are displayed on the machine:

ESD Caution Symbol



CAUTION

Certain components in this product are susceptible to damage from electrostatic discharge. Observe all ESD procedures to avoid component damage.

Laser Radiation Warning Symbol



WARNING

Follow the service procedure exactly as written. Use of controls or adjustments other than those specified in this manual, may result in an exposure to invisible laser radiation. During servicing, the invisible laser radiation can cause eye damage if looked at directly.

Location Arrow Symbol

The location arrow symbol points to the location to install, to gain access to, or to release an object.



Hot Surface Symbol

This symbol indicates hot surfaces. Take care when servicing the machine.



Lethal Voltage Symbol

This symbol indicates potentially lethal voltages. Take care when servicing the machine when the power cord is connected.



Ozone

During normal operation, this machine produces ozone gas. The amount of ozone produced does not present a hazard to the operator. However, it is advisable that the machine be operated in a well ventilated area.

Toner Cartridge

The product contains a dry imager cartridge that is recyclable. Under various state and local laws, it may be illegal to dispose of the cartridge into the municipal waste. Check with the local waste officials for details on recycling options or the proper disposal procedures.

Fuses

WARNING

Do not install a fuse of a different type or rating. Installing the wrong type or rating of fuse can cause overheating and a risk of fire.

Part Replacement

Only use genuine Xerox approved spare parts or components to maintain compliance with legislation and safety certification.

Disassembly Precautions

Do not leave the machine with any covers removed at a customer location.

Reassembly Precautions

Use extreme care during assembly. Check all harnesses to ensure they do not contact moving parts and do not get trapped between components.

General Procedures

Observe all warnings displayed on the machine and written in the service procedures.

Do not attempt to perform any task that is not specified in the service procedures.

Health and Safety Incident reporting

I. Summary

This section defines requirements for notification of health and safety incidents involving Xerox products (equipment and materials) at customer locations.

II. Scope

Xerox Corporation and subsidiaries worldwide.

III. Objective

To enable prompt resolution of health and safety incidents involving Xerox products and to ensure Xerox regulatory compliance.

IV. Definitions

Incident:

An event or condition occurring in a customer account that has resulted in injury, illness or property damage. Examples of incidents include machine fires, smoke generation, physical injury to an operator or service representative. Alleged events and product conditions are included in this definition.

V. Requirements

Initial Report:

1. Xerox organizations shall establish a process for individuals to report product incidents to Xerox Environment Health & Safety within 24 hours of becoming aware of the event.
2. The information to be provided at the time of reporting is contained in Appendix A (Health and Safety Incident Report involving a Xerox product).
3. The initial notification may be made by any of the methods that follow:
 - For incidents in North America and Developing Markets West (Brazil, Mexico, Latin American North and Latin American South):
 - Phone* Xerox EH&S at: 1-800-828-6571.
 - Electronic mail Xerox EH&S at: Doris.Bush@usa.xerox.com.
 - Fax Xerox EH&S at: 1-585-422-6449 [intelnet 8*222 6449].
 - For incidents in Europe and Developing Markets East (Middle East, Africa, India, China and Hong Kong):
 - Phone* Xerox EH&S at: +44 (0) 1707 353434.
 - Electronic mail Xerox EH&S at: Elaine.Grange@GBR.xerox.com.
 - Fax Xerox EH&S at: +44 (0) 1707 353914 [intelnet 8*668 3914].

*Initial notification made by phone must be followed within 24 hours by a completed incident report and sent to the indicated electronic mail address or fax number.

NOTE: *If sending a fax, please also send the original via internal mail.*

Responsibilities for resolution:

1. Business Groups/Product Design Teams responsible for the product involved in the incident shall:
 - a. Manage field bulletins, customer correspondence, product recalls, safety retrofits.
 - b. Fund all field retrofits.

Translation of Warnings

2. Field Service Operations shall:
 - a. Preserve the Xerox product involved and the scene of the incident inclusive of any associated equipment located in the vicinity of the incident.
 - b. Return any affected equipment/part(s) to the location designated by Xerox EH&S and/or the Business Division.
 - c. Implement all safety retrofits.
3. Xerox EH&S shall:
 - a. Manage and report all incident investigation activities.
 - b. Review and approve proposed product corrective actions and retrofits, if necessary.
 - c. Manage all communications and correspondence with government agencies.
 - d. Define actions to correct confirmed incidents.

VI. Appendices

The Health and Safety Incident Report involving a Xerox Product (Form # EH&S-700) is available in the locations that follow:

- On electronic documentation (EDOC), located in the folder \safety.
- In the hardcopy, located at the end of the manual.

Introduction

How To Use This Manual

WARNING

A warning is used whenever an operating or maintenance procedure, practice, condition or statement, if not strictly observed, could result in personal injury.

DANGER: Une note Danger est utilisée chaque fois qu'une procédure d'utilisation ou de maintenance peut être cause de blessure si elle n'est pas strictement respectée.

AVVERTENZA: Un segnale di avvertenza è utilizzato ogni volta che una procedura operativa o di manutenzione, una pratica, una condizione o un'istruzione, se non strettamente osservata, potrebbe causare lesioni personali.

VORSICHT: Weist darauf hin, dass ein Abweichen von den angeführten Arbeits- und Wartungsanweisungen gesundheitliche Schäden, möglicherweise sogar schwere Verletzungen zur Folge haben kann.

AVISO: Un aviso se utiliza siempre que un procedimiento de operación o mantenimiento, práctica o condición puede causar daños personales si no se respetan estrictamente.

Safety Information

WARNING

Do not work in a confined space. 1m (39 inches) space is needed for safe working.

DANGER : Ne pas travailler dans un espace restreint. 1 mètre d'espace est nécessaire pour un dépannage en toute sécurité.

AVVERTENZA: Non lavorare in uno spazio limitato; è necessario uno spazio di almeno un metro attorno alla macchina per la sicurezza dell'operatore.

VORSICHT: Nur mit ausreichendem Bewegungsspielraum (1 m) arbeiten.

AVISO: No trabaje en un espacio reducido. Se necesita 1 metro de espacio para trabajar con seguridad.

WARNING

Follow the service procedure exactly as written. Use of controls or adjustments other than those specified in this manual, may result in an exposure to invisible laser radiation. During servicing, the invisible laser radiation can cause eye damage if looked at directly.

DANGER : Les procédures de dépannage doivent être suivies à la lettre. Si les réglages ou vérifications ne sont pas effectués suivant les instructions de ce manuel, il peut y avoir un risque d'exposition dangereuse au faisceau laser. Celui-ci peut provoquer des lésions oculaires s'il est observé directement.

AVVERTENZA: Eseguire le procedure di servizio esattamente come descritto. L'utilizzo di dispositivi di controllo o di registrazione diversi da quelli riportati in questo manuale potrebbe comportare un'esposizione a radiazioni laser invisibili. Tali radiazioni possono danneggiare gli occhi se si guarda direttamente il fascio laser durante gli interventi di servizio.

VORSICHT: Die Wartungsarbeiten genau den Anweisungen entsprechend durchführen. Der Umgang mit Steuer- oder Bedienelementen, deren Verwendung nicht ausdrücklich in diesem Handbuch angewiesen wurde, kann dazu führen, dass unsichtbare Laserstrahlung frei gesetzt wird. Direkter Blickkontakt mit dem Laserstrahl kann bleibende Augenschäden verursachen.

AVISO: Siga los procedimientos de mantenimiento tal como están descritos. El uso de controles o ajustes no especificados en este manual puede tener como resultado la exposición a radiación láser invisible. Durante las operaciones de mantenimiento, la

radiación de láser invisible puede causar daños en los ojos si se mira directamente a ella.

WARNING

Do not install a fuse of a different type or rating. Installing the wrong type or rating of fuse can cause overheating and a risk of fire.

DANGER : Ne pas installer de fusible de type ou de calibre différent. Il existe un risque de surchauffe voire d'incendie.

AVVERTENZA: per evitare rischi di surriscaldamento o d'incendio, non installare un fusibile di tipo o carica diversi da quelli esistenti.

VORSICHT: Keine Sicherungen anderer Art oder anderer Leistung auf dem IOT-PWB installieren - Überhitzungs- und Brandgefahr.

AVISO: No instale un fusible de potencia o tipo distinto. Un fusible de potencia o tipo distinto puede producir sobrecalentamiento y el riesgo de incendio.

1 Service Call Procedures

SCP 1 Initial Actions

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Do not work in a confined space. 1m (39 inches) space is needed for safe working.

DANGER : Ne pas travailler dans un espace restreint. 1 mètre d'espace est nécessaire pour un dépannage en toute sécurité.

AVVERTENZA: Non lavorare in uno spazio limitato; è necessario uno spazio di almeno un metro attorno alla macchina per la sicurezza dell'operatore.

VORSICHT: Nur mit ausreichendem Bewegungsspielraum (1 m) arbeiten.

AVISO: No trabaje en un espacio reducido. Se necesita 1 metro de espacio para trabajar con seguridad.

SCP 5 Subsystem Maintenance

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

2 Status Indicator RAPs

Chain 1 RAPs

01-300 Front Door Open RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer's supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

01-305 Left Hand Door Open RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr

erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

01A Ground Distribution RAP

WARNING

Do not switch on the electricity to the machine while a ground circuit is disconnected. Ground circuits ensure that the machine remains safe during a fault condition.

DANGER : Ne pas mettre la machine sous tension si un circuit de mise à la masse est déconnecté. Les circuits de mise à la masse permettent de garantir la sécurité de la machine lors d'un incident.

AVVERTENZA: Non accendere la macchina se uno dei conduttori di terra non è connesso. In caso di guasti elettrici, tali conduttori garantiscono la sicurezza del sistema.

VORSICHT: Stromzufuhr zum Gerät nicht einschalten, wenn keine Erdung gegeben ist.

AVISO: No encienda la máquina mientras esté desconectado algún circuito de tierra. Los circuitos de tierra mantienen la seguridad de la máquina en las situaciones de averías o errores.

01B 0V Distribution RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

01C AC Power RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care when measuring AC mains (line) voltage. Electricity can cause death or injury.

DANGER : Prendre des précautions lors du relevé de la tension de la prise de courant alternatif. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles.

AVVERTENZA: Procedere con cautela durante la misurazione della tensione CA della rete. L'elettricità può causare infortuni o morte.

VORSICHT: Bei der Netzspannungsprüfung stets vorsichtig vorgehen

AVISO: Tenga cuidado al medir la tensión de la línea de alimentación de corriente alterna. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte.

01D +3.3V Distribution RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

01E +5V Distribution RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

01F +12V Distribution RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

01G +24V Distribution RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Do not install a fuse of a different type or rating. Installing the wrong type or rating of fuse can cause overheating and a risk of fire.

DANGER : Ne pas installer de fusible de type ou de calibre différent. Il existe un risque de surchauffe voire d'incendie.

AVVERTENZA: per evitare rischi di surriscaldamento o d'incendio, non installare un fusibile di tipo o carica diversi da quelli esistenti.

VORSICHT: Keine Sicherungen anderer Art oder anderer Leistung auf dem IOT-PWB installieren - Überhitzungs- und Brandgefahr.

AVISO: No instale un fusible de potencia o tipo distinto. Un fusible de potencia o tipo distinto puede producir sobrecalentamiento y el riesgo de incendio.

WARNING

Do not repair or install a new fuse F1 on the IOT PWB. Repairing or installing a new fuse can cause overheating and a risk of fire.

DANGER : Ne pas réparer de fusible F1 ou en installer un nouveau sur la carte d'alimentation de la machine. Il existe un risque de surchauffe voire d'incendie.

AVVERTENZA: per evitare rischi di surriscaldamento o d'incendio, non riparare o installare un nuovo fusibile F1 sul PWB IOT.

VORSICHT: Die Sicherung F1 auf dem IOT-PWB nicht reparieren oder neu installieren - Überhitzungs- und Brandgefahr.

AVISO: No repare un fusible F1 ni instale uno nuevo en la PWB de la IOT. Un fusible reparado o nuevo puede producir sobrecalentamiento y el riesgo de incendio.

WARNING

Do not repair or install a new fuse F1 on the power distribution PWB. Repairing or installing a new fuse can cause overheating and a risk of fire.

DANGER : Ne pas réparer de fusible F1 ou en installer un nouveau sur la carte de distribution électrique. Il existe un risque de surchauffe voire d'incendie.

AVVERTENZA: per evitare rischi di surriscaldamento o d'incendio, non riparare o installare un nuovo fusibile F1 sul PWB distribuzione di alimentazione

VORSICHT: Die Sicherung F1 auf dem Stromverteilungs-PWB nicht reparieren oder neu installieren - Überhitzungs- und Brandgefahr.

AVISO: No repare un fusible F1 ni instale uno nuevo en la PWB de distribución de energía eléctrica. Un fusible reparado o nuevo puede producir sobrecalentamiento y el riesgo de incendio.

WARNING

Do not repair or install a new fuse F1 on the main drive PWB. Repairing or installing a new fuse can cause overheating and a risk of fire.

DANGER : Ne pas réparer de fusible F1 ou en installer un nouveau sur la carte d'entraînement principal. Il existe un risque de surchauffe voire d'incendie.

AVVERTENZA: per evitare rischi di surriscaldamento o d'incendio, non riparare o installare un nuovo fusibile F1 sul PWB azionamento principale.

VORSICHT: Die Sicherung F1 auf dem Hauptantriebs-PWB nicht reparieren oder neu installieren - Überhitzungs- und Brandgefahr.

AVISO: No repare un fusible F1 ni instale uno nuevo en la PWB de impulso principal. Un fusible reparado o nuevo puede producir sobrecalentamiento y el riesgo de incendio.

WARNING

Do not install a fuse of a different type or rating. Installing the wrong type or rating of

fuse can cause overheating and a risk of fire.

DANGER : Ne pas installer de fusible de type ou de calibre différent. Il existe un risque de surchauffe voire d'incendie.

AVVERTENZA: per evitare rischi di surriscaldamento o d'incendio, non installare un fusibile di tipo o carica diversi da quelli esistenti.

VORSICHT: Keine Sicherungen anderer Art oder anderer Leistung auf dem IOT-PWB installieren - Überhitzungs- und Brandgefahr.

AVISO: No instale un fusible de potencia o tipo distinto. Un fusible de potencia o tipo distinto puede producir sobrecalentamiento y el riesgo de incendio.

01H Short Circuit and Overload RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Do not repair or install a new fuse F1 on the IOT PWB. Repairing or installing a new fuse can cause overheating and a risk of fire.

DANGER : Ne pas réparer de fusible F1 ou en installer un nouveau sur la carte d'alimentation de la machine. Il existe un risque de surchauffe voire d'incendie.

AVVERTENZA: per evitare rischi di surriscaldamento o d'incendio, non riparare o installare un nuovo fusibile F1 sul PWB IOT.

VORSICHT: Die Sicherung F1 auf dem IOT-PWB nicht reparieren oder neu installieren - Überhitzungs- und Brandgefahr.

AVISO: No repare un fusible F1 ni instale uno nuevo en la PWB de la IOT. Un fusible reparado o nuevo puede producir sobrecalentamiento y el riesgo de incendio.

WARNING

Do not repair or install a new fuse F1 on the power distribution PWB. Repairing or installing a new fuse can cause overheating and a risk of fire.

DANGER : Ne pas réparer de fusible F1 ou en installer un nouveau sur la carte de distribution électrique. Il existe un risque de surchauffe voire d'incendie.

AVVERTENZA: per evitare rischi di surriscaldamento o d'incendio, non riparare o installare un nuovo fusibile F1 sul PWB distribuzione di alimentazione

VORSICHT: Die Sicherung F1 auf dem Stromverteilungs-PWB nicht reparieren oder neu

installieren - Überhitzungs- und Brandgefahr.

AVISO: No repare un fusible F1 ni instale uno nuevo en la PWB de distribución de energía eléctrica. Un fusible reparado o nuevo puede producir sobrecalentamiento y el riesgo de incendio.

WARNING

Do not repair or install a new fuse F1 on the main drive PWB. Repairing or installing a new fuse can cause overheating and a risk of fire.

DANGER : Ne pas réparer de fusible F1 ou en installer un nouveau sur la carte d'entraînement principal. Il existe un risque de surchauffe voire d'incendie.

AVVERTENZA: per evitare rischi di surriscaldamento o d'incendio, non riparare o installare un nuovo fusibile F1 sul PWB azionamento principale.

VORSICHT: Die Sicherung F1 auf dem Hauptantriebs-PWB nicht reparieren oder neu installieren - Überhitzungs- und Brandgefahr.

AVISO: No repare un fusible F1 ni instale uno nuevo en la PWB de impulso principal. Un fusible reparado o nuevo puede producir sobrecalentamiento y el riesgo de incendio.

WARNING

Do not install a fuse of a different type or rating. Installing the wrong type or rating of fuse can cause overheating and a risk of fire.

DANGER : Ne pas installer de fusible de type ou de calibre différent. Il existe un risque de surchauffe voire d'incendie.

AVVERTENZA: per evitare rischi di surriscaldamento o d'incendio, non installare un fusibile di tipo o carica diversi da quelli esistenti.

VORSICHT: Keine Sicherungen anderer Art oder anderer Leistung auf dem IOT-PWB installieren - Überhitzungs- und Brandgefahr.

AVISO: No instale un fusible de potencia o tipo distinto. Un fusible de potencia o tipo distinto puede producir sobrecalentamiento y el riesgo de incendio.

01K Sleep Mode RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

Chain 3 RAPs

03-300, 306, 461, 482, 805, 870 Image Processing PWB to IOT PWB Error RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

03-310 Image Processing PWB to UI Error RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

03-315, 325, 347, 348, 349, 355, 400 Image Processing PWB Failure RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o

morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

03-320, 03-322 to 03-324 Image Processing PWB to DADH Error RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

03-330, 03-462 Image Processing PWB to Scanner Fault Entry RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

03-330A, 03-462A Image Processing PWB to Scanner Fault RAP (32-55 ppm)

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

03-330B, 03-462B Image Processing PWB to Scanner Fault RAP (65-75 ppm)

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

03-340, 03-416 Image Processing PWB to Network Controller Fault RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

03-336 FAX Card Self Test Failure RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

03-338 FAX Communication Error RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

03-340, 03-416 Image Processing PWB to Network Controller Fault RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

03-350, 03-351, 03-354 IOT to Tray 1 and Tray 2 PWB Error RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

03-359, 03-407 HCF Communication and Detection Error RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones. 03-360, 03-408 to 03-410, 03-418 IOT to Output Device Error RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones. 03-363 HCSS BM Communication Failure RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones. 03-365 IOT Bus Failure RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones. 03-366 IOT to Tray 5 Module Communication Failure RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones. 03-371, 03-372 Fuser and Xerographic CRUM Communication Error RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

03-374 Power Off Failure RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

03-395, 396, 852, 853 IOT PWB Fault RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

03-397 Main Motor Not Controlled RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

03-401, 03-403 Fax Not Detected RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

03-412 Foreign Device PWB Fault RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa

durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

03-415 Tray 5 Module Not Detected/Confirmed RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

03-417 Incompatible Fax Software RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

03-419, 03-420 Incompatible Software RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

03-720 ODIO Timeout Error RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

03A Image Processing Cooling Fan Failure RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o

morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

03B Mark Service Unavailable RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

Chain 4 RAPs

04A Main Drive Motor and Photoreceptor Motor RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

Chain 5 RAPs

05-300 DADH Open RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

05-305 DADH Top Cover Open RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

05-330, 05-331 DADH Feed Sensor Failure Entry RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o

morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

05-330A, 05-331A DADH Feed Sensor Failure RAP (32-38ppm)

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

05-330B, 05-331B DADH Feed Sensor Failure RAP (45-75ppm)

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

05-335 DADH Takeaway Sensor Failure RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

05-340 DADH Registration Sensor Failure RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

05-345, 05-346 DADH Exit Sensor Failure RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

05-350, 05-352 DADH CVT Sensor Failure RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

05B DADH Document Present Sensor Failure Entry RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

05C Document Size Sensor Failure Entry RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the

customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

05D DADH Motor Failure RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

05G DADH Document Present Sensor Failure RAP (32-38 ppm)

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr

erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

05H DADH Document Present Sensor Failure RAP (45-75 ppm)

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

05J Document Size Sensor Failure RAP (32-38 ppm)

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

05K Document Size Sensor Failure RAP (45-75 ppm)

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can

cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

Chain 6 RAPs

06-020 ROS Motor Failure RAP

WARNING

Avoid exposure to laser beam. Invisible laser radiation.

DANGER : Eviter toute exposition au faisceau laser. Radiation laser invisible.

AVVERTENZA: Evitare l'esposizione al fascio laser. Radiazioni laser invisibili.

VORSICHT: Nicht in den Laserstrahl blicken. Verletzungsgefahr durch unsichtbare Laserstrahlung.

AVISO: Evite la exposición al rayo láser. Radiación de láser invisible.

06-340 ROS Laser Failure RAP

WARNING

Avoid exposure to laser beam. Invisible laser radiation.

DANGER : Eviter toute exposition au faisceau laser. Radiation laser invisible.

AVVERTENZA: Evitare l'esposizione al fascio laser. Radiazioni laser invisibili.

VORSICHT: Nicht in den Laserstrahl blicken. Verletzungsgefahr durch unsichtbare Laserstrahlung.

AVISO: Evite la exposición al rayo láser. Radiación de láser invisible.

Chain 8 RAPs

08-160A, 08-161A Duplex Paper Path Jam RAP (32-55ppm)

WARNING

Take care during this procedure. Motors will become hot during normal operation.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. Les moteurs peuvent devenir très chauds en fonctionnement normal.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. I motori si riscaldano molto durante il funzionamento.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, da Motoren im Normalbetrieb heiß werden können.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Los motores alcanzan altas temperaturas durante su funcionamiento normal.

WARNING

Take care during this procedure. Motors will become hot during normal operation.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. Les moteurs peuvent devenir très chauds en fonctionnement normal.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. I motori si riscaldano molto durante il funzionamento.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, da Motoren im Normalbetrieb heiß werden können.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Los motores alcanzan altas temperaturas durante su funcionamiento normal.

Chain 9 RAPs

09-060 HVPS Fault RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

Chain 10 RAPs

10-101A, 10-102A, 10-103A Lead Edge Late to Fuser Exit Switch RAP (32-55ppm)

WARNING

Do not touch the fuser while it is hot.

DANGER : Ne pas toucher au four pendant qu'il est encore chaud.

AVVERTENZA: Non toccare il fonditore quando è caldo.

VORSICHT: Fixierbereich erst berühren, wenn dieser abgekühlt ist.

AVISO: No toque el fusor mientras está caliente.

10-101B, 10-102B, 10-103B Lead Edge Late to Fuser Exit Switch RAP (65-75ppm)

WARNING

Do not touch the fuser while it is hot.

DANGER : Ne pas toucher au four pendant qu'il est encore chaud.

AVVERTENZA: Non toccare il fonditore quando è caldo.

VORSICHT: Fixierbereich erst berühren, wenn dieser abgekühlt ist.

AVISO: No toque el fusor mientras está caliente.

10-107, 10-108, 10-109, 10-110 Trail Edge Late from Fuser Exit Switch RAP

WARNING

Do not touch the fuser while it is hot.

DANGER : Ne pas toucher au four pendant qu'il est encore chaud.

AVVERTENZA: Non toccare il fonditore quando è caldo.

VORSICHT: Fixierbereich erst berühren, wenn dieser abgekühlt ist.

AVISO: No toque el fusor mientras está caliente.

WARNING

Take care during this procedure. Motors will become hot during normal operation.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. Les moteurs peuvent devenir très chauds en fonctionnement normal.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. I motori si riscaldano molto durante il funzionamento.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, da Motoren im Normalbetrieb heiß werden können.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Los motores alcanzan altas temperaturas durante su funcionamiento normal.

10-120, 10-121, 10-126 IOT Exit Sensor RAP

WARNING

Do not touch the fuser while it is hot.

DANGER : Ne pas toucher au four pendant qu'il est encore chaud.

AVVERTENZA: Non toccare il fonditore quando è caldo.

VORSICHT: Fixierbereich erst berühren, wenn dieser abgekühlt ist.

AVISO: No toque el fusor mientras está caliente.

WARNING

Take care during this procedure. Motors will become hot during normal operation.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. Les moteurs peuvent devenir très chauds en fonctionnement normal.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. I motori si riscaldano molto durante il funzionamento.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, da Motoren im Normalbetrieb heiß werden können.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Los motores alcanzan altas temperaturas durante su funcionamiento normal.

10-132, 10-133, 10-134 Lead Edge Late to Inverter Sensor RAP

WARNING

Do not touch the fuser while it is hot.

DANGER : Ne pas toucher au four pendant qu'il est encore chaud.

AVVERTENZA: Non toccare il fonditore quando è caldo.

VORSICHT: Fixierbereich erst berühren, wenn dieser abgekühlt ist.

AVISO: No toque el fusor mientras está caliente.

WARNING

Take care during this procedure. Motors will become hot during normal operation.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. Les moteurs peuvent devenir très chauds en fonctionnement normal.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. I motori si riscaldano molto durante il funzionamento.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, da Motoren im Normalbetrieb heiß werden können.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Los motores alcanzan altas temperaturas durante su funcionamiento normal.

10-135, 10-136, 10-137, 10-138 Trail Edge Late from Inverter Sensor RAP

WARNING

Do not touch the fuser while it is hot.

DANGER : Ne pas toucher au four pendant qu'il est encore chaud.

AVVERTENZA: Non toccare il fonditore quando è caldo.

VORSICHT: Fixierbereich erst berühren, wenn dieser abgekühlt ist.

AVISO: No toque el fusor mientras está caliente.

WARNING

Take care during this procedure. Motors will become hot during normal operation.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. Les moteurs peuvent devenir très chauds en fonctionnement normal.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. I motori si riscaldano molto durante il funzionamento.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, da Motoren im Normalbetrieb heiß werden können.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Los motores alcanzan altas temperaturas durante su funcionamiento normal.

10-315, 10-320, 10-321, 10-323, 10-340, 10-350, 10-360, 10-380 Fuser Over Temperature RAP

WARNING

Do not touch the fuser while it is hot.

DANGER : Ne pas toucher au four pendant qu'il est encore chaud.

AVVERTENZA: Non toccare il fonditore quando è caldo.

VORSICHT: Fixierbereich erst berühren, wenn dieser abgekühlt ist.

AVISO: No toque el fusor mientras está caliente.

10-322, 10-324, 10-325, 10-330, 10-370 Fuser Under Temperature RAP

WARNING

Do not touch the fuser while it is hot.

DANGER : Ne pas toucher au four pendant qu'il est encore chaud.

AVVERTENZA: Non toccare il fonditore quando è caldo.

VORSICHT: Fixierbereich erst berühren, wenn dieser abgekühlt ist.

AVISO: No toque el fusor mientras está caliente.

WARNING

Take care when measuring AC mains (line) voltage. Electricity can cause death or injury.

DANGER : Prendre des précautions lors du relevé de la tension de la prise de courant alternatif. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles.

AVVERTENZA: Procedere con cautela durante la misurazione della tensione CA della rete. L'elettricità può causare infortuni o morte.

VORSICHT: Bei der Netzspannungsprüfung stets vorsichtig vorgehen

AVISO: Tenga cuidado al medir la tensión de la línea de alimentación de corriente alterna. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte.

10-399 Fuser Authorisation Failure RAP

WARNING

Do not touch the fuser while it is hot.

DANGER : Ne pas toucher au four pendant qu'il est encore chaud.

AVVERTENZA: Non toccare il fonditore quando è caldo.

VORSICHT: Fixierbereich erst berühren, wenn dieser abgekühlt ist.

AVISO: No toque el fusor mientras está caliente.

10A Fuser Web Motor RAP

WARNING

Do not touch the fuser while it is hot.

DANGER : Ne pas toucher au four pendant qu'il est encore chaud.

AVVERTENZA: Non toccare il fonditore quando è caldo.

VORSICHT: Fixierbereich erst berühren, wenn dieser abgekühlt ist.

AVISO: No toque el fusor mientras está caliente.

Chain 11-110 - 2K LCSS

11-005-110, 11-006-110, 11-310-110, 11-311-110 Front Tamper Move Failure RAP

WARNING

Take care not to topple the LCSS. The LCSS is unstable when un-docked from the machine. Do not show the customer how to un-dock the LCSS.

DANGER: Attention à ne pas faire tomber la trieuse/agrafeuse petite capacité. Elle n'est pas stable lorsqu'elle est détachée de la machine. Ne pas montrer au client comment détacher la trieuse/agrafeuse.

AVVERTENZA: fare attenzione a non destabilizzare il modulo della pinzatrice/impilatore da 2000 fogli. Quando è sganciato dalla macchina, il modulo è instabile: non mostrare al cliente come sganciarlo.

VORSICHT: Stapler nicht umstoßen. Nach Trennung des Staplers vom Document Centre ist dieser sehr instabil.

AVISO: Tenga cuidado de que no se caiga el apilador/grapadora de baja capacidad. Cuando no está acoplada a la máquina es inestable. No le muestre al cliente como desacoplar el apilador/grapadora de baja capacidad.

WARNING

Take care not to topple the LCSS. The LCSS is unstable when un-docked from the machine. Do not show the customer how to un-dock the LCSS.

DANGER:Attention à ne pas faire tomber la trieuse/agrafeuse petite capacité. Elle n'est pas stable lorsqu'elle est détachée de la machine. Ne pas montrer au client comment détacher la trieuse/agrafeuse.

AVVERTENZA:fare attenzione a non destabilizzare il modulo della pinzatrice/impilatore da 2000 fogli. Quando è sganciato dalla macchina, il modulo è instabile: non mostrare al cliente come sganciarlo.

VORSICHT:Stapler nicht umstoßen. Nach Trennung des Staplers vom Document Centre ist dieser sehr instabil.

AVISO:Tenga cuidado de que no se caiga el apilador/grapadora de baja capacidad. Cuando no está acoplada a la máquina es inestable. No le muestre al cliente como desacoplar el apilador/grapadora de baja capacidad.

11-024-110, 11-025-110 Paddle Roll Failure RAP

WARNING

Take care not to topple the LCSS. The LCSS is unstable when un-docked from the machine. Do not show the customer how to un-dock the LCSS.

DANGER:Attention à ne pas faire tomber la trieuse/agrafeuse petite capacité. Elle n'est pas stable lorsqu'elle est détachée de la machine. Ne pas montrer au client comment détacher la trieuse/agrafeuse.

AVVERTENZA:fare attenzione a non destabilizzare il modulo della pinzatrice/impilatore da 2000 fogli. Quando è sganciato dalla macchina, il modulo è instabile: non mostrare al cliente come sganciarlo.

VORSICHT:Stapler nicht umstoßen. Nach Trennung des Staplers vom Document Centre ist dieser sehr instabil.

AVISO:Tenga cuidado de que no se caiga el apilador/grapadora de baja capacidad. Cuando no está acoplada a la máquina es inestable. No le muestre al cliente como desacoplar el apilador/grapadora de baja capacidad.

11-030-110, 11-334-110, 11-335-110, 11-336-110 Bin 1 Movement Failure RAP

WARNING

Take care not to topple the LCSS. The LCSS is unstable when un-docked from the machine. Do not show the customer how to un-dock the LCSS.

DANGER:Attention à ne pas faire tomber la trieuse/agrafeuse petite capacité. Elle n'est pas stable lorsqu'elle est détachée de la machine. Ne pas montrer au client comment détacher la trieuse/agrafeuse.

AVVERTENZA:fare attenzione a non destabilizzare il modulo della pinzatrice/impilatore da 2000 fogli. Quando è sganciato dalla macchina, il modulo è instabile: non mostrare al cliente come sganciarlo.

VORSICHT:Stapler nicht umstoßen. Nach Trennung des Staplers vom Document Centre ist dieser sehr instabil.

AVISO:Tenga cuidado de que no se caiga el apilador/grapadora de baja capacidad. Cuando no está acoplada a la máquina es inestable. No le muestre al cliente como desacoplar el apilador/grapadora de baja capacidad.

WARNING

Take care not to topple the LCSS. The LCSS is unstable when un-docked from the machine. Do not show the customer how to un-dock the LCSS.

DANGER:Attention à ne pas faire tomber la trieuse/agrafeuse petite capacité. Elle n'est pas stable lorsqu'elle est détachée de la machine. Ne pas montrer au client comment détacher la trieuse/agrafeuse.

AVVERTENZA:fare attenzione a non destabilizzare il modulo della pinzatrice/impilatore da 2000 fogli. Quando è sganciato dalla macchina, il modulo è instabile: non mostrare al cliente come sganciarlo.

VORSICHT:Stapler nicht umstoßen. Nach Trennung des Staplers vom Document Centre ist dieser sehr instabil.

AVISO:Tenga cuidado de que no se caiga el apilador/grapadora de baja capacidad. Cuando no está acoplada a la máquina es inestable. No le muestre al cliente como desacoplar el apilador/grapadora de baja capacidad.

11-050-110, 11-360-110 Staple Head Operation Failure RAP

WARNING

Take care not to topple the LCSS. The LCSS is unstable when un-docked from the machine. Do not show the customer how to un-dock the LCSS.

DANGER:Attention à ne pas faire tomber la trieuse/agrafeuse petite capacité. Elle n'est pas stable lorsqu'elle est détachée de la machine. Ne pas montrer au client comment détacher la trieuse/agrafeuse.

AVVERTENZA:fare attenzione a non destabilizzare il modulo della pinzatrice/impilatore da 2000 fogli. Quando è sganciato dalla macchina, il modulo è instabile: non mostrare al cliente come sganciarlo.

VORSICHT:Stapler nicht umstoßen. Nach Trennung des Staplers vom Document Centre ist dieser sehr instabil.

AVISO:Tenga cuidado de que no se caiga el apilador/grapadora de baja capacidad. Cuando no está acoplada a la máquina es inestable. No le muestre al cliente como desacoplar el apilador/grapadora de baja capacidad.

11-053-110, 11-370-110 Staple Head Unit Movement Failure RAP

WARNING

Take care not to topple the LCSS. The LCSS is unstable when un-docked from the machine. Do not show the customer how to un-dock the LCSS.

DANGER:Attention à ne pas faire tomber la trieuse/agrafeuse petite capacité. Elle n'est pas stable lorsqu'elle est détachée de la machine. Ne pas montrer au client comment détacher la trieuse/agrafeuse.

AVVERTENZA:fare attenzione a non destabilizzare il modulo della pinzatrice/impilatore da 2000 fogli. Quando è sganciato dalla macchina, il modulo è instabile: non mostrare al cliente come sganciarlo.

VORSICHT:Stapler nicht umstoßen. Nach Trennung des Staplers vom Document Centre ist dieser sehr instabil.

AVISO:Tenga cuidado de que no se caiga el apilador/grapadora de baja capacidad. Cuando no está acoplada a la máquina es inestable. No le muestre al cliente como desacoplar el apilador/grapadora de baja capacidad.

WARNING

Take care not to topple the LCSS. The LCSS is unstable when un-docked from the machine. Do not show the customer how to un-dock the LCSS.

DANGER:Attention à ne pas faire tomber la trieuse/agrafeuse petite capacité. Elle n'est pas stable lorsqu'elle est détachée de la machine. Ne pas montrer au client comment détacher la trieuse/agrafeuse.

AVVERTENZA:fare attenzione a non destabilizzare il modulo della pinzatrice/impilatore da 2000 fogli. Quando è sganciato dalla macchina, il modulo è instabile: non mostrare al cliente come sganciarlo.

VORSICHT:Stapler nicht umstoßen. Nach Trennung des Staplers vom Document Centre ist dieser sehr instabil.

AVISO:Tenga cuidado de que no se caiga el apilador/grapadora de baja capacidad. Cuando no está acoplada a la máquina es inestable. No le muestre al cliente como desacoplar el apilador/grapadora de baja capacidad.

11-110-110 Sheet Late to Hole Punch RAP

WARNING

Take care not to topple the LCSS. The LCSS is unstable when un-docked from the machine. Do not show the customer how to un-dock the LCSS.

DANGER:Attention à ne pas faire tomber la trieuse/agrafeuse petite capacité. Elle n'est pas stable lorsqu'elle est détachée de la machine. Ne pas montrer au client comment détacher la trieuse/agrafeuse.

AVVERTENZA:fare attenzione a non destabilizzare il modulo della pinzatrice/impilatore da 2000 fogli. Quando è sganciato dalla macchina, il modulo è instabile: non mostrare al cliente come sganciarlo.

VORSICHT:Stapler nicht umstoßen. Nach Trennung des Staplers vom Document Centre ist dieser sehr instabil.

AVISO:Tenga cuidado de que no se caiga el apilador/grapadora de baja capacidad. Cuando no está acoplada a la máquina es inestable. No le muestre al cliente como desacoplar el apilador/grapadora de baja capacidad.

11-130-110, 11-132-110 Paper Exiting to Bin 0 RAP

WARNING

Take care not to topple the LCSS. The LCSS is unstable when un-docked from the machine. Do not show the customer how to un-dock the LCSS.

DANGER:Attention à ne pas faire tomber la trieuse/agrafeuse petite capacité. Elle n'est pas stable lorsqu'elle est détachée de la machine. Ne pas montrer au client comment détacher la trieuse/agrafeuse.

AVVERTENZA:fare attenzione a non destabilizzare il modulo della pinzatrice/impilatore da 2000 fogli. Quando è sganciato dalla macchina, il modulo è instabile: non mostrare al cliente come sganciarlo.

VORSICHT:Stapler nicht umstoßen. Nach Trennung des Staplers vom Document Centre ist dieser sehr instabil.

AVISO:Tenga cuidado de que no se caiga el apilador/grapadora de baja capacidad. Cuando no está acoplada a la máquina es inestable. No le muestre al cliente como desacoplar el apilador/grapadora de baja capacidad.

WARNING

Take care not to topple the LCSS. The LCSS is unstable when un-docked from the machine. Do not show the customer how to un-dock the LCSS.

DANGER:Attention à ne pas faire tomber la trieuse/agrafeuse petite capacité. Elle n'est pas stable lorsqu'elle est détachée de la machine. Ne pas montrer au client comment détacher la trieuse/agrafeuse.

AVVERTENZA:fare attenzione a non destabilizzare il modulo della pinzatrice/impilatore da 2000 fogli. Quando è sganciato dalla macchina, il modulo è instabile: non mostrare al cliente come sganciarlo.

VORSICHT:Stapler nicht umstoßen. Nach Trennung des Staplers vom Document Centre ist dieser sehr instabil.

AVISO:Tenga cuidado de que no se caiga el apilador/grapadora de baja capacidad. Cuando no está acoplada a la máquina es inestable. No le muestre al cliente como desacoplar el apilador/grapadora de baja capacidad.

11-300-110, 11-302-110, 11-303-110 Interlocks RAP

WARNING

Take care not to topple the LCSS. The LCSS is unstable when un-docked from the machine. Do not show the customer how to un-dock the LCSS.

DANGER:Attention à ne pas faire tomber la trieuse/agrafeuse petite capacité. Elle n'est pas stable lorsqu'elle est détachée de la machine. Ne pas montrer au client comment détacher la trieuse/agrafeuse.

AVVERTENZA:fare attenzione a non destabilizzare il modulo della pinzatrice/impilatore da 2000 fogli. Quando è sganciato dalla macchina, il modulo è instabile: non mostrare al cliente come sganciarlo.

VORSICHT:Stapler nicht umstoßen. Nach Trennung des Staplers vom Document Centre ist dieser sehr instabil.

AVISO:Tenga cuidado de que no se caiga el apilador/grapadora de baja capacidad. Cuando no está acoplada a la máquina es inestable. No le muestre al cliente como desacoplar el apilador/grapadora de baja capacidad.

11-320-110, 11-322-110 Ejector Movement Failure RAP

WARNING

Take care not to topple the LCSS. The LCSS is unstable when un-docked from the machine. Do not show the customer how to un-dock the LCSS.

DANGER:Attention à ne pas faire tomber la trieuse/agrafeuse petite capacité. Elle n'est pas stable lorsqu'elle est détachée de la machine. Ne pas montrer au client comment détacher la trieuse/agrafeuse.

AVVERTENZA:fare attenzione a non destabilizzare il modulo della pinzatrice/impilatore da 2000 fogli. Quando è sganciato dalla macchina, il modulo è instabile: non mostrare al cliente come sganciarlo.

VORSICHT:Stapler nicht umstoßen. Nach Trennung des Staplers vom Document Centre ist dieser sehr instabil.

AVISO:Tenga cuidado de que no se caiga el apilador/grapadora de baja capacidad. Cuando no está acoplada a la máquina es inestable. No le muestre al cliente como desacoplar el apilador/grapadora de baja capacidad.

WARNING

Take care not to topple the LCSS. The LCSS is unstable when un-docked from the machine. Do not show the customer how to un-dock the LCSS.

DANGER:Attention à ne pas faire tomber la trieuse/agrafeuse petite capacité. Elle n'est pas stable lorsqu'elle est détachée de la machine. Ne pas montrer au client comment détacher la trieuse/agrafeuse.

AVVERTENZA:fare attenzione a non destabilizzare il modulo della pinzatrice/impilatore da 2000 fogli. Quando è sganciato dalla macchina, il modulo è instabile: non mostrare al cliente come sganciarlo.

VORSICHT:Stapler nicht umstoßen. Nach Trennung des Staplers vom Document Centre ist dieser sehr instabil.

AVISO:Tenga cuidado de que no se caiga el apilador/grapadora de baja capacidad. Cuando no está acoplada a la máquina es inestable. No le muestre al cliente como desacoplar el apilador/grapadora de baja capacidad.

11A-110 Offline Stapling Fault RAP

WARNING

Take care not to topple the LCSS. The LCSS is unstable when un-docked from the machine. Do not show the customer how to un-dock the LCSS.

DANGER:Attention à ne pas faire tomber la trieuse/agrafeuse petite capacité. Elle n'est pas stable lorsqu'elle est détachée de la machine. Ne pas montrer au client comment détacher la trieuse/agrafeuse.

AVVERTENZA:fare attenzione a non destabilizzare il modulo della pinzatrice/impilatore da 2000 fogli. Quando è sganciato dalla macchina, il modulo è instabile: non mostrare al cliente come sganciarlo.

VORSICHT:Stapler nicht umstoßen. Nach Trennung des Staplers vom Document Centre ist dieser sehr instabil.

AVISO:Tenga cuidado de que no se caiga el apilador/grapadora de baja capacidad. Cuando no está acoplada a la máquina es inestable. No le muestre al cliente como desacoplar el apilador/grapadora de baja capacidad.

11B-110 Bin 1 Overload RAP

WARNING

Take care not to topple the LCSS. The LCSS is unstable when un-docked from the machine. Do not show the customer how to un-dock the LCSS.

DANGER:Attention à ne pas faire tomber la trieuse/agrafeuse petite capacité. Elle n'est pas stable lorsqu'elle est détachée de la machine. Ne pas montrer au client comment détacher la trieuse/agrafeuse.

AVVERTENZA:fare attenzione a non destabilizzare il modulo della pinzatrice/impilatore da 2000 fogli. Quando è sganciato dalla macchina, il modulo è instabile: non mostrare al cliente come sganciarlo.

VORSICHT:Stapler nicht umstoßen. Nach Trennung des Staplers vom Document Centre ist dieser sehr instabil.

AVISO:Tenga cuidado de que no se caiga el apilador/grapadora de baja capacidad. Cuando no está acoplada a la máquina es inestable. No le muestre al cliente como desacoplar el apilador/grapadora de baja capacidad.

WARNING

Take care not to topple the LCSS. The LCSS is unstable when un-docked from the machine. Do not show the customer how to un-dock the LCSS.

DANGER:Attention à ne pas faire tomber la trieuse/agrafeuse petite capacité. Elle n'est pas stable lorsqu'elle est détachée de la machine. Ne pas montrer au client comment détacher la trieuse/agrafeuse.

AVVERTENZA:fare attenzione a non destabilizzare il modulo della pinzatrice/impilatore da 2000 fogli. Quando è sganciato dalla macchina, il modulo è instabile: non mostrare al cliente come sganciarlo.

VORSICHT:Stapler nicht umstoßen. Nach Trennung des Staplers vom Document Centre ist dieser sehr instabil.

AVISO:Tenga cuidado de que no se caiga el apilador/grapadora de baja capacidad. Cuando no está acoplada a la máquina es inestable. No le muestre al cliente como desacoplar el apilador/grapadora de baja capacidad.

11D-110 2K LCSS Power Distribution RAP

WARNING

Take care not to topple the LCSS. The LCSS is unstable when un-docked from the machine. Do not show the customer how to un-dock the LCSS.

DANGER:Attention à ne pas faire tomber la trieuse/agrafeuse petite capacité. Elle n'est pas stable lorsqu'elle est détachée de la machine. Ne pas montrer au client comment détacher la trieuse/agrafeuse.

AVVERTENZA:fare attenzione a non destabilizzare il modulo della pinzatrice/impilatore da 2000 fogli. Quando è sganciato dalla macchina, il modulo è instabile: non mostrare al cliente come sganciarlo.

VORSICHT:Stapler nicht umstoßen. Nach Trennung des Staplers vom Document Centre ist dieser sehr instabil.

AVISO:Tenga cuidado de que no se caiga el apilador/grapadora de baja capacidad. Cuando no está acoplada a la máquina es inestable. No le muestre al cliente como desacoplar el apilador/grapadora de baja capacidad.

WARNING

Take care when measuring AC mains (line) voltage. Electricity can cause death or injury.

DANGER: Prendre des précautions lors du relevé de la tension de la prise de courant alternatif. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles.

AVVERTENZA: Procedere con cautela durante la misurazione della tensione CA della rete. L'elettricità può causare infortuni o morte.

VORSICHT: Bei der Netzspannungsprüfung stets vorsichtig vorgehen.

AVISO:Tenga cuidado al medir la tensión de la línea de alimentación de corriente alterna. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte.

WARNING

Do not install a fuse of a different type or rating. Installing the wrong type or rating of fuse can cause overheating and a risk of fire.

DANGER: Ne pas installer de fusible de type ou de calibre différent. Il existe un risque de surchauffe voire d'incendie.

AVVERTENZA: per evitare rischi di surriscaldamento o d'incendio, non installare un fus-

ibile di tipo o carica diversi da quelli esistenti.

VORSICHT: Keine Sicherungen anderer Art oder anderer Leistung auf dem IOT-PWB installieren - Überhitzungs- und Brandgefahr.

AVISO: No instale un fusible de potencia o tipo distinto. Un fusible de potencia o tipo distinto puede producir sobrecalentamiento y el riesgo de incendio.

11E-110 2K LCSS to Machine Communications Interface RAP

WARNING

Take care not to topple the LCSS. The LCSS is unstable when un-docked from the machine. Do not show the customer how to un-dock the LCSS.

DANGER: Attention à ne pas faire tomber la trieuse/agrafeuse petite capacité. Elle n'est pas stable lorsqu'elle est détachée de la machine. Ne pas montrer au client comment détacher la trieuse/agrafeuse.

AVVERTENZA: fare attenzione a non destabilizzare il modulo della pinzatrice/impilatore da 2000 fogli. Quando è sganciato dalla macchina, il modulo è instabile: non mostrare al cliente come sganciarlo.

VORSICHT: Stapler nicht umstoßen. Nach Trennung des Staplers vom Document Centre ist dieser sehr instabil.

AVISO: Tenga cuidado de que no se caiga el apilador/grapadora de baja capacidad. Cuando no está acoplada a la máquina es inestable. No le muestre al cliente como desacoplar el apilador/grapadora de baja capacidad.

11F-110 2K LCSS PWB DIP Switch Settings RAP

WARNING

Take care not to topple the LCSS. The LCSS is unstable when un-docked from the machine. Do not show the customer how to un-dock the LCSS.

DANGER: Attention à ne pas faire tomber la trieuse/agrafeuse petite capacité. Elle n'est pas stable lorsqu'elle est détachée de la machine. Ne pas montrer au client comment détacher la trieuse/agrafeuse.

AVVERTENZA: fare attenzione a non destabilizzare il modulo della pinzatrice/impilatore da 2000 fogli. Quando è sganciato dalla macchina, il modulo è instabile: non mostrare al cliente come sganciarlo.

VORSICHT: Stapler nicht umstoßen. Nach Trennung des Staplers vom Document Centre ist dieser sehr instabil.

AVISO: Tenga cuidado de que no se caiga el apilador/grapadora de baja capacidad. Cuando no está acoplada a la máquina es inestable. No le muestre al cliente como desacoplar el apilador/grapadora de baja capacidad.

11G-110 2K LCSS PWB Damage RAP

WARNING

Take care not to topple the LCSS. The LCSS is unstable when un-docked from the machine. Do not show the customer how to un-dock the LCSS.

DANGER: Attention à ne pas faire tomber la trieuse/agrafeuse petite capacité. Elle n'est pas stable lorsqu'elle est détachée de la machine. Ne pas montrer au client comment détacher la trieuse/agrafeuse.

AVVERTENZA: fare attenzione a non destabilizzare il modulo della pinzatrice/impilatore da 2000 fogli. Quando è sganciato dalla macchina, il modulo è instabile: non mostrare al

cliente come sganciarlo.

VORSICHT: Stapler nicht umstoßen. Nach Trennung des Staplers vom Document Centre ist dieser sehr instabil.

AVISO: Tenga cuidado de que no se caiga el apilador/grapadora de baja capacidad. Cuando no está acoplada a la máquina es inestable. No le muestre al cliente como desacoplar el apilador/grapadora de baja capacidad.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER: Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

11H-110 Copy Damage in the 2K LCSS RAP

WARNING

Take care not to topple the LCSS. The LCSS is unstable when un-docked from the machine. Do not show the customer how to un-dock the LCSS.

DANGER: Attention à ne pas faire tomber la trieuse/agrafeuse petite capacité. Elle n'est pas stable lorsqu'elle est détachée de la machine. Ne pas montrer au client comment détacher la trieuse/agrafeuse.

AVVERTENZA: fare attenzione a non destabilizzare il modulo della pinzatrice/impilatore da 2000 fogli. Quando è sganciato dalla macchina, il modulo è instabile: non mostrare al cliente come sganciarlo.

VORSICHT: Stapler nicht umstoßen. Nach Trennung des Staplers vom Document Centre ist dieser sehr instabil.

AVISO: Tenga cuidado de que no se caiga el apilador/grapadora de baja capacidad. Cuando no está acoplada a la máquina es inestable. No le muestre al cliente como desacoplar el apilador/grapadora de baja capacidad.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER: Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o

morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT:Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO:Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

11J-110 Mis-Registration in Stapled Sets and Non-Stapled Sets RAP

WARNING

Take care not to topple the LCSS. The LCSS is unstable when un-docked from the machine. Do not show the customer how to un-dock the LCSS.

DANGER:Attention à ne pas faire tomber la trieuse/agrafeuse petite capacité. Elle n'est pas stable lorsqu'elle est détachée de la machine. Ne pas montrer au client comment détacher la trieuse/agrafeuse.

AVVERTENZA: fare attenzione a non destabilizzare il modulo della pinzatrice/impilatore da 2000 fogli. Quando è sganciato dalla macchina, il modulo è instabile: non mostrare al cliente come sganciarlo.

VORSICHT: Stapler nicht umstoßen. Nach Trennung des Staplers vom Document Centre ist dieser sehr instabil.

AVISO: Tenga cuidado de que no se caiga el apilador/grapadora de baja capacidad. Cuando no está acoplada a la máquina es inestable. No le muestre al cliente como desacoplar el apilador/grapadora de baja capacidad.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER: Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

Chain 11-120 - 1K LCSS

11-300-120, 11-302-120, 11-303-120 Interlocks RAP

WARNING

Take care not to topple the LCSS. The LCSS is unstable when un-docked from the machine. Do not show the customer how to un-dock the LCSS.

DANGER: Attention à ne pas faire tomber la trieuse/agrafeuse petite capacité. Elle n'est pas stable lorsqu'elle est détachée de la machine. Ne pas montrer au client comment

détacher la trieuse/agrafeuse.

AVVERTENZA: fare attenzione a non destabilizzare il modulo della pinzatrice/impilatore da 2000 fogli. Quando è sganciato dalla macchina, il modulo è instabile: non mostrare al cliente come sganciarlo.

VORSICHT: Stapler nicht umstoßen. Nach Trennung des Staplers vom Document Centre ist dieser sehr instabil.

AVISO: Tenga cuidado de que no se caiga el apilador/grapadora de baja capacidad. Cuando no está acoplada a la máquina es inestable. No le muestre al cliente como desacoplar el apilador/grapadora de baja capacidad.

11C-120 1K LCSS Power Distribution RAP

WARNING

Take care when measuring AC mains (line) voltage. Electricity can cause death or injury.

DANGER: Prendre des précautions lors du relevé de la tension de la prise de courant alternatif. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles.

AVVERTENZA: Procedere con cautela durante la misurazione della tensione CA della rete. L'elettricità può causare infortuni o morte.

VORSICHT: Bei der Netzspannungsprüfung stets vorsichtig vorgehen.

AVISO: Tenga cuidado al medir la tensión de la línea de alimentación de corriente alterna. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte.

11F-120 1K LCSS PWB Damage RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER: Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

11G-120 Copy Damage in the 1K LCSS RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER: Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

11H-120 Mis-Registration in Stapled Sets and Non-Stapled Sets RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER: Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

Chain 11-130 - HCSS

11C-130 HCSS Power Distribution RAP

WARNING

Take care when measuring AC mains (line) voltage. Electricity can cause death or injury.

DANGER: Prendre des précautions lors du relevé de la tension de la prise de courant alternatif. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles.

AVVERTENZA: Procedere con cautela durante la misurazione della tensione CA della rete. L'elettricità può causare infortuni o morte.

VORSICHT: Bei der Netzspannungsprüfung stets vorsichtig vorgehen.

AVISO: Tenga cuidado al medir la tensión de la línea de alimentación de corriente alterna. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte.

11E-130 Copy Damage in the HCSS RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER: Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

mentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

11F-130 Mis-Registration in Stapled and Unstapled Sets RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER: Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

Chain 11-170 - HCSS BM

11-061-170, 11-416-170 HCSS BM Creasing RAP

WARNING

Keep away from the crease blade mechanism when working in close proximity to the booklet maker when the machine is powered on. The crease blade mechanism activates quickly and with great force.

DANGER: Ne pas s'approcher du mécanisme de la lame de pliage lors d'une activité à proximité de la plieuse/brocheuse pendant que la machine est sous tension. Ce mécanisme s'active rapidement et avec force.

AVVERTENZA: Quando la macchina è accesa, tenersi a debita distanza dalla lama di piegatura mentre si opera in prossimità della stazione libretto. Il meccanismo della lama di piegatura si attiva con velocità e forza notevoli.

VORSICHT: Wenn bei eingeschaltetem Gerät nahe am Booklet Maker gearbeitet wird, von der Schneidevorrichtung fernhalten. Die Schneidevorrichtung wird schnell und mit viel Druck ausgelöst.

AVISO: Manténgase apartado del mecanismo de la cuchilla hendedora cuando trabaje junto al realizador de folletos si la máquina está encendida. Dicho mecanismo se activa de forma rápida y con mucha fuerza.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

11-062-170 HCSS BM Crease Roll Failure RAP

WARNING

Keep away from the crease blade mechanism when working in close proximity to the booklet maker when the machine is powered on. The crease blade mechanism activates quickly and with great force.

DANGER: Ne pas s'approcher du mécanisme de la lame de pliage lors d'une activité à proximité de la plieuse/brocheuse pendant que la machine est sous tension. Ce mécanisme s'active rapidement et avec force.

AVVERTENZA: Quando la macchina è accesa, tenersi a debita distanza dalla lama di piegatura mentre si opera in prossimità della stazione libretto. Il meccanismo della lama di piegatura si attiva con velocità e forza notevoli.

VORSICHT: Wenn bei eingeschaltetem Gerät nahe am Booklet Maker gearbeitet wird, von der Schneidevorrichtung fernhalten. Die Schneidevorrichtung wird schnell und mit viel Druck ausgelöst.

AVISO: Manténgase apartado del mecanismo de la cuchilla hendedora cuando trabaje junto al realizador de folletos si la máquina está encendida. Dicho mecanismo se activa de forma rápida y con mucha fuerza.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs-

und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP

WARNING

Take care when measuring AC mains (line) voltage. Electricity can cause death or injury.

DANGER: Prendre des précautions lors du relevé de la tension de la prise de courant alternatif. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles.

AVVERTENZA: Procedere con cautela durante la misurazione della tensione CA della rete. L'elettricità può causare infortuni o morte.

VORSICHT: Bei der Netzspannungsprüfung stets vorsichtig vorgehen.

AVISO: Tenga cuidado al medir la tensión de la línea de alimentación de corriente alterna. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte.

11G-170 Copy Damage in the HCSS BM RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER: Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

11H-170 Mis-Registration in Stapled and Unstapled Sets RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER: Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs-

und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

Chain 11-171 - HVF RAPs

11-024-171, 11-026-171 Paddle Roller Position RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

11-044-171 to 11-047-171 Punch Head Position RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

11-056-171, 11-057-171 PPI Bottom Plate RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can

cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

11-061-171, 11-416-171 HVF BM Creasing RAP

WARNING

Keep away from the crease blade mechanism when working in close proximity to the booklet maker when the machine is powered on. The crease blade mechanism activates quickly and with great force.

DANGER: Ne pas s'approcher du mécanisme de la lame de pliage lors d'une activité à proximité de la plieuse/brocheuse pendant que la machine est sous tension. Ce mécanisme s'active rapidement et avec force.

AVVERTENZA: Quando la macchina è accesa, tenersi a debita distanza dalla lama di piegatura mentre si opera in prossimità della stazione libretto. Il meccanismo della lama di piegatura si attiva con velocità e forza notevoli.

VORSICHT: Wenn bei eingeschaltetem Gerät nahe am Booklet Maker gearbeitet wird, von der Schneidevorrichtung fernhalten. Die Schneidevorrichtung wird schnell und mit viel Druck ausgelöst.

AVISO: Manténgase apartado del mecanismo de la cuchilla hendedora cuando trabaje junto al realizador de folletos si la máquina está encendida. Dicho mecanismo se activa de forma rápida y con mucha fuerza.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad

puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.
11-062-171 HVF BM Crease Roll Failure RAP

WARNING

Keep away from the crease blade mechanism when working in close proximity to the booklet maker when the machine is powered on. The crease blade mechanism activates quickly and with great force.

DANGER: Ne pas s'approcher du mécanisme de la lame de pliage lors d'une activité à proximité de la plieuse/brocheuse pendant que la machine est sous tension. Ce mécanisme s'active rapidement et avec force.

AVVERTENZA: Quando la macchina è accesa, tenersi a debita distanza dalla lama di piegatura mentre si opera in prossimità della stazione libretto. Il meccanismo della lama di piegatura si attiva con velocità e forza notevoli.

VORSICHT: Wenn bei eingeschaltetem Gerät nahe am Booklet Maker gearbeitet wird, von der Schneidevorrichtung fernhalten. Die Schneidevorrichtung wird schnell und mit viel Druck ausgelöst.

AVISO: Manténgase apartado del mecanismo de la cuchilla hendedora cuando trabaje junto al realizador de folletos si la máquina está encendida. Dicho mecanismo se activa de forma rápida y con mucha fuerza.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.
11-063-171, 11-411-171 HVF BM Staple Unit 1 Failure RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o

morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.
11-065-171, 11-383-171 HVF BM Backstop Failure RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.
11-066-171, 11-384-171 HVF BM Tamper Failure RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

11-100-171, 11-101-171 HVF Entry Sensor RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

11-130-171, 11-132-171 HVF Top Exit Sensor RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

11-140-171, 11-142-171 HVF Bin 1 Exit Sensor RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

11-157-171, 11-161-171 HVF Buffer Position Sensor RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

11-164-171, 11-165-171 HVF Buffer Path RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

11-172-171 HVF BM Compiler Exit Jam RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

11-173-171 to 11-177-171 HVF Offset Unit RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

11-180-171, 11-182-171 HVF BM Exit Jam RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

11-185-171 to 11-187-171 Tri-Folder Exit Sensor and Assist Sensor RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

11-188-171, 11-189-171 HVF Nip Split RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

11-191-171, 11-193-171, 11-194-171, 11-196-171 Inserter Paper Jam RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

11-198-171, 11-199-171 HVF Paper Jam RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

11-306-171, 11-309-171 HVF Inserter Interlock RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

11-307-171, 11-308-171 HVF Tri-folder Interlock RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

11-371-171 to 11-377-171 HVF Stapler Position and Priming RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

11-380-171 HVF Punch Unit Paper Edge Detect RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

11-396-171 to 11-399-171 HVF Rear Tamper Tray RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

11-403-171, 11-413-171, 11-414-171 HVF BM Staple Head 2 and Stapler Module RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

11-415-171 HVF BM Crease Roll Gate Home RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

11-417-171, 11-418-171 HVF BM Flapper RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

11-451-171 to 11-455-171 HVF Ejector Roll & Lower Paddle RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

11-460-171 to 11-462-171 HVF Bin 1 Position RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

11-463-171, 11-464-171 HVF BM +24V Failure RAP

WARNING

Take care when measuring AC mains (line) voltage. Electricity can cause death or injury.

DANGER: Prendre des précautions lors du relevé de la tension de la prise de courant alternatif. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles.

AVVERTENZA: Procedere con cautela durante la misurazione della tensione CA della rete. L'elettricità può causare infortuni o morte.

VORSICHT: Bei der Netzspannungsprüfung stets vorsichtig vorgehen.

AVISO: Tenga cuidado al medir la tensión de la línea de alimentación de corriente alterna. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte.

11-465-171 to 11-468-171 Paddle Unit Position RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

11-473-171 to 11-478-171 Support Finger Position RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mor-

telles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

11-479-171 HVF PPI Paper Length Fault RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

11A-171 HVF Power Distribution RAP

WARNING

Take care when measuring AC mains (line) voltage. Electricity can cause death or injury.

DANGER: Prendre des précautions lors du relevé de la tension de la prise de courant alternatif. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles.

AVVERTENZA: Procedere con cautela durante la misurazione della tensione CA della rete. L'elettricità può causare infortuni o morte.

VORSICHT: Bei der Netzspannungsprüfung stets vorsichtig vorgehen.

AVISO: Tenga cuidado al medir la tensión de la línea de alimentación de corriente alterna. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte.

11B-171 HVF BM to Machine Communications Interface and BM Present RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cor-

don d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

11C-171 HVF BM Bin 2 Failure RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

11E-171 Copy Damage in the HVF BM RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de

corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

11F-171 Mis-Registration in Stapled and Unstapled Sets RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

11G-171 HVF BM Poor Stacking RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

11H-171 Pause to Unload (PTU) RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas

d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

11J-171 Inserter Paper Sensing and +5V Supply RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

11K-171 HVF Initialization Failure RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad

puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.
11L-171 Tri-Folder Not Detected RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

11M-171 Curl Suppressor Position RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

11N-171 Chad Bin Present and Bin Full RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mor-

telles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

11P-171 Buffer Clamp RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

Chain 14 RAPs

14-110 Scan Carriage Home Sensor Entry RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer's supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad

puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.
14-110A Scan Carriage Home Sensor RAP (32-55 ppm) RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer's supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

14-110B Scan Carriage Home Sensor RAP (65-75 ppm)

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer's supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

14-310 CCD PWB Not Detected RAP (32-55 ppm)

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer's supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mor-

telles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

14-703 to 14-706, 712, 714, 716, 718 Failure To Calibrate Entry RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.</

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Netzstecker ziehen. Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.
14-703A to 14-706A, 712A, 714A, 716A, 718A Failure To Calibrate RAP (32-55 ppm)

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care, a hazardous voltage is present at the output of the exposure lamp inverter. Electricity can cause death or injury.

DANGER:Faire attention, une tension électrique dangereuse est présente au niveau de la sortie de l'inverseur de la lampe d'exposition.

AVVERTENZA:fare attenzione alla carica elettrica di uscita dell'invertitore della lampada di esposizione. L'elettricità è pericolosa; causare infortuni o morte.

VORSICHT:Achtung: Spannung am Ausgang des Belichtungslampeninverters.

AVISO:Tenga cuidado; hay tensión peligrosa en la salida del inversor de la lámpara de exposición. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte.

WARNING

Do not install a fuse of a different type or rating. Installing the wrong type or rating of fuse can cause overheating and a risk of fire.

DANGER : Ne pas installer de fusible de type ou de calibre différent. Il existe un risque de surchauffe voire d'incendie.

AVVERTENZA: per evitare rischi di surriscaldamento o d'incendio, non installare un fusibile di tipo o carica diversi da quelli esistenti.

VORSICHT: Keine Sicherungen anderer Art oder anderer Leistung auf dem IOT-PWB installieren - Überhitzungs- und Brandgefahr.

AVISO: No instale un fusible de potencia o tipo distinto. Un fusible de potencia o tipo distinto puede producir sobrecalentamiento y el riesgo de incendio.

14A Scanning Document Size Entry RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

14B Scanning Document Size Entry (32-55 ppm) RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

14C Scanning Document Size RAP (65-75 ppm)

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.
14D Exposure Lamp Failure RAP (32-55 ppm)

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care, a hazardous voltage is present at the output of the exposure lamp inverter. Electricity can cause death or injury.

DANGER: Faire attention, une tension électrique dangereuse est présente au niveau de la sortie de l'inverseur de la lampe d'exposition.

AVVERTENZA: fare attenzione alla carica elettrica di uscita dell'invertitore della lampada di esposizione. L'elettricità può causare infortuni o morte.

VORSICHT: Achtung: Spannung am Ausgang des Belichtungslampeninverters.

AVISO: Tenga cuidado; hay tensión peligrosa en la salida del inversor de la lámpara de exposición. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte.

WARNING

Do not install a fuse of a different type or rating. Installing the wrong type or rating of fuse can cause overheating and a risk of fire.

DANGER : Ne pas installer de fusible de type ou de calibre différent. Il existe un risque de surchauffe voire d'incendie.

AVVERTENZA: per evitare rischi di surriscaldamento o d'incendio, non installare un fusibile di tipo o carica diversi da quelli esistenti.

VORSICHT: Keine Sicherungen anderer Art oder anderer Leistung auf dem IOT-PWB installieren - Überhitzungs- und Brandgefahr.

AVISO: No instale un fusible de potencia o tipo distinto. Un fusible de potencia o tipo distinto puede producir sobrecalentamiento y el riesgo de incendio.

Chain 16 RAPs

16A Network Controller RAP

WARNING

Do not remove the battery from the NC PWB. Danger of explosion if the battery is installed incorrectly.

DANGER : Ne pas retirer la batterie de la carte réseau. Une explosion peut survenir si la batterie n'est pas installée correctement.

AVVERTENZA: non rimuovere la batteria dal PWB NC: si rischiano esplosioni se la batteria non viene reinstallata correttamente.

VORSICHT: Batterie vom NC-PWB nicht entfernen. Ist die Batterie nicht richtig eingesetzt, besteht Explosionsgefahr.

AVISO: No quite la batería de la PWB del controlador de red. Existe peligro de explosión si la batería se instala incorrectamente.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

OF RAPs

OF3 Dead Machine RAP

WARNING

Only use the correct plug to connect a power lead to a power outlet.

DANGER : Toujours utiliser la fiche appropriée pour connecter le cordon d'alimentation à la prise.

AVVERTENZA: Usare la spina corretta per connettere il cavo elettrico alla presa.

VORSICHT: Nur Netzkabel mit dem für die vorhandenen Netzsteckdose geeigneten Netzstecker verwenden.

AVISO: Utilice solamente un enchufe apropiado para conectar el cable de alimentación a la toma de corriente.

OF5 Boot Up Failure RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cor-

don d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

OF7 IOT PWB Diagnostics RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

OF10 Intermittent Failure RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de

corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Take care when measuring AC mains (line) voltage. Electricity can cause death or injury.

DANGER : Prendre des précautions lors du relevé de la tension de la prise de courant alternatif. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles.

AVVERTENZA: Procedere con cautela durante la misurazione della tensione CA della rete. L'elettricità può causare infortuni o morte.

VORSICHT: Bei der Netzspannungsprüfung stets vorsichtig vorgehen

AVISO: Tenga cuidado al medir la tensión de la línea de alimentación de corriente alterna. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte.

WARNING

Take care when measuring AC mains (line) voltage. Electricity can cause death or injury.

DANGER : Prendre des précautions lors du relevé de la tension de la prise de courant alternatif. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles.

AVVERTENZA: Procedere con cautela durante la misurazione della tensione CA della rete. L'elettricità può causare infortuni o morte.

VORSICHT: Bei der Netzspannungsprüfung stets vorsichtig vorgehen

AVISO: Tenga cuidado al medir la tensión de la línea de alimentación de corriente alterna. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad

puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs-

und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

OF12 Output Device Undocked RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

OF13 Convenience stapler RAP

WARNING

Take care when measuring AC mains (line) voltage. Electricity can cause death or injury.

DANGER : Prendre des précautions lors du relevé de la tension de la prise de courant alternatif. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles.

AVVERTENZA: Procedere con cautela durante la misurazione della tensione CA della rete. L'elettricità può causare infortuni o morte.

VORSICHT: Bei der Netzspannungsprüfung stets vorsichtig vorgehen

AVISO: Tenga cuidado al medir la tensión de la línea de alimentación de corriente alterna. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte.

OF14 Extensibel Interface Platform RAP

WARNING

Take care when measuring AC mains (line) voltage. Electricity can cause death or injury.

DANGER : Prendre des précautions lors du relevé de la tension de la prise de courant alternatif. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles.

AVVERTENZA: Procedere con cautela durante la misurazione della tensione CA della rete. L'elettricità può causare infortuni o morte.

VORSICHT: Bei der Netzspannungsprüfung stets vorsichtig vorgehen

AVISO: Tenga cuidado al medir la tensión de la línea de alimentación de corriente alterna. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte.

3 Image Quality RAPs

Image Quality

IQ3 Xerographic RAP

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Follow the service procedure exactly as written. Use of controls or adjustments other than those specified in this manual, may result in an exposure to invisible laser radiation. During servicing, the invisible laser radiation can cause eye damage if looked at directly.

DANGER : Les procédures de dépannage doivent être suivies à la lettre. Si les réglages ou vérifications ne sont pas effectués suivant les instructions de ce manuel, il peut y avoir un risque d'exposition dangereuse au faisceau laser. Celui-ci peut provoquer des lésions oculaires s'il est observé directement.

AVVERTENZA: Eseguire le procedure di servizio esattamente come descritto. L'utilizzo di dispositivi di controllo o di registrazione diversi da quelli riportati in questo manuale potrebbe comportare un'esposizione a radiazioni laser invisibili. Tali radiazioni possono danneggiare gli occhi se si guarda direttamente il fascio laser durante gli interventi di servizio.

VORSICHT: Die Wartungsarbeiten genau den Anweisungen entsprechend durchführen. Der Umgang mit Steuer- oder Bedienelementen, deren Verwendung nicht ausdrücklich in diesem Handbuch angewiesen wurde, kann dazu führen, dass unsichtbare Laserstrahlung frei gesetzt wird. Direkter Blickkontakt mit dem Laserstrahl kann bleibende Augenschäden verursachen.

AVISO: Siga los procedimientos de mantenimiento tal como están descritos. El uso de controles o ajustes no especificados en este manual puede tener como resultado la exposición a radiación láser invisible. Durante las operaciones de mantenimiento, la radiación de láser invisible puede causar daños en los ojos si se mira directamente a ella.

4 Repairs and Adjustments

Chain 1 REPs

REP 1.1 Power and Control Assembly

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 1.2 Wiring Harness Repairs

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.</p></div><div data-bbox="503 726 905 776" data-label="Text"><p>VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Netzstecker ziehen. Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.</p></div><div data-bbox="503 778 905 812" data-label="Text"><p>AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.</p></div><div data-bbox="665 814 733 833" data-label="Section-Header"><h4>WARNING</h4></div><div data-bbox="503 837 877 855" data-label="Text"><p>Do not attempt any repairs to the power cord or safety ground harness/conductor.</p></div><div data-bbox="503 856 905 890" data-label="Text"><p>DANGER : Ne pas tenter de réparer le faisceau/conducteur de mise à la masse ou du cordon d'alimentation.</p></div><div data-bbox="97 934 210 953" data-label="Page-Footer"><p>WorkCentre 5687 Family</p></div><div data-bbox="466 918 528 952" data-label="Page-Footer"><p>August 2007
xlix</p></div><div data-bbox="727 912 905 953" data-label="Page-Footer"><p>Introduction
Translation of Warnings</p></div>

AVVERTENZA: non eseguire riparazioni sul cavo dell'alimentazione o sul conduttore di terra di sicurezza.

VORSICHT: Keine Reparaturen am Netzkabel oder am Schutzleiter vornehmen.

AVISO: No intente reparar el cable de alimentación ni el conductor/mazo de tierra de protección.

REP 1.3 Molex SL Connectors

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 1.4 Male Hirose DF1B Connectors

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 1.5 AMP EI Connectors

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can

cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 1.6 Hirose DF11 Connectors

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 1.7 AMP CT Connectors

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs-

und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 1.8 Door Interlock Switch

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 1.9 LVPS and Base Module

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr

erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 1.10 HVPS

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

Chain 2 REPs

REP 2.1 User Interface Assembly

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de

corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 2.2 User Interface Touch Screen

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 2.3 User Interface PWB

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

Chain 3 REPs

REP 3.1 IOT PWB

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cor-

don d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 3.2 Image Processing Module PWB's

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 3.3 Image Processing PWB Software Module

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de

corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

Chain 4 REPS

REP 4.1A Main Drive Module (32-55 ppm)

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 4.1B Main Drive Module (65-75 ppm)

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs-

und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 4.2A Main Drive PWB (32-55 ppm)

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 4.2B Main Drive PWB (65-75 ppm)

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the

customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 4.3A Main Drive Belt and Drive Gears and Idlers (32-55 ppm)

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants

peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 4.3B Main Drive Belts and Drive gears (65-75 ppm)

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 4.4 Photoreceptor Drive Gear

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa

durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

Chain 5 REPs

REP 5.1 Top Cover Assembly

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 5.2 Top Access Cover Assembly

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mor-

telles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 5.3 Feed Assembly

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 5.4 Input Tray Assembly

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas

d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 5.5 Baffle Assembly

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch

die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 5.6 Takeaway Roll Assembly

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 5.7 Duplex Solenoid

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs-

und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 5.8 Takeaway and CVT Sensor

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 5.9 Length Detect Sensors

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the

customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 5.10 Registration Sensor

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 5.11 Exit Sensor

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr

erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 5.12 DADH Counterbalance

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Do not remove the DADH while the DADH is lowered. In the lowered position the counterbalance springs are compressed and can cause injury when released.

DANGER : Ne pas retirer le CAD alors qu'il est en position basse. Dans cette position, les ressorts compensateurs sont comprimés et peuvent entraîner des blessures s'ils se relâchent.

AVVERTENZA: non rimuovere l'alimentatore automatico documenti quando è abbassato. In questa posizione, le molle del contrappeso sono compresse e possono causare lesioni al rilascio.

VORSICHT: Vorlageneinzug nicht in abgesenkter Position entfernen. Bei abgesenktem Vorlageneinzug sind die Ausgleichsfedern zusammengedrückt und können bei Freigabe Verletzungen verursachen.

AVISO: No quite el alimentador de documentos automático si está bajado. Cuando está bajado, los resortes de contrapeso están comprimidos y pueden causar lesiones al soltarse.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 5.13 Exit Roll Assembly

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 5.14 Feed Roll Assembly

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 5.15 Duplex Gate, CVT Roll and CVT Motor, Drive Belt

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas

d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 5.16 Document Width Sensor

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 5.17 Input Tray Static Eliminator

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad

puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.
REP 5.18 Exit Roll Idler

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 5.19 DADH Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Do not remove the DADH while the DADH is lowered. In the lowered position the counterbalance springs are compressed and can cause injury when released.

DANGER : Ne pas retirer le CAD alors qu'il est en position basse. Dans cette position, les ressorts compensateurs sont comprimés et peuvent entraîner des blessures s'ils se relâchent.

AVVERTENZA: non rimuovere l'alimentatore automatico documenti quando è abbassato. In questa posizione, le molle del contrappeso sono compresse e possono causare lesioni al rilascio.

VORSICHT: Vorlageneinzug nicht in abgesenkter Position entfernen. Bei abgesenktem Vorlageneinzug sind die Ausgleichsfedern zusammengedrückt und können bei Freigabe Verletzungen verursachen.

AVISO: No quite el alimentador de documentos automático si está bajado. Cuando está bajado, los resortes de contrapeso están comprimidos y pueden causar lesiones al soltarse.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Use safe handling procedures when removing the module, GP 16. The module is heavy.

DANGER: Le module étant lourd, suivre les procédures de sécurité lors de son retrait, GP 16.

AVVERTENZA: Seguire procedure di maneggio sicuro per la rimozione del modulo GP 16 in quanto esso è pesante.

VORSICHT: Modul GP 16 ist schwer. Beim Austauschen des Moduls entsprechende Sicherheitsvorkehrungen treffen.

AVISO: Siga métodos de manipulación seguros para quitar el módulo GP 16. Es un módulo pesado.

REP 5.20 Mylar Guide Strip

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Avoid exposure to laser beam. Invisible laser radiation.

DANGER : Eviter toute exposition au faisceau laser. Radiation laser invisible.

AVVERTENZA: Evitare l'esposizione al fascio laser. Radiazioni laser invisibili.

VORSICHT: Nicht in den Laserstrahl blicken. Verletzungsgefahr durch unsichtbare Laserstrahlung.

AVISO: Evite la exposición al rayo láser. Radiación de láser invisible.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.</p></div><div data-bbox="98 394 490 444" data-label="Text"><p>VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Netzstecker ziehen. Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.</p></div><div data-bbox="98 446 490 480" data-label="Text"><p>AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.</p></div><div data-bbox="262 482 324 500" data-label="Section-Header"><h3>WARNING</h3></div><div data-bbox="98 506 473 523" data-label="Text"><p>Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.</p></div><div data-bbox="98 525 490 559" data-label="Text"><p>DANGER :Ixi</p></div><div data-bbox="728 913 906 952" data-label="Page-Footer"><p>Introduction
Translation of Warnings</p></div>

cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 7.5 Bypass Tray and Left Hand Door Assembly

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 7.6 Tray 1 and Tray 2 Paper Guides

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 7.7 Tray 3 and Tray 4 Limit and Stack Height Sensor

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 7.9 Tray 3 and Tray 4 Home Switch

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 7.10 HCF Control PWB

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 7.11 Tray 3 and Tray 4 Elevator Damper and Gears

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 7.12 Tray 1 and Tray 2 Paper Size Cams

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 7.13 Tray 5 Empty Sensor

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas

d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 7.14 Tray 5 Stack Height Sensor

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch

die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 7.15 Tray 5 Down Sensor

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 7.16 Tray 5 Elevator Motor Assembly

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs-

und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 7.17 Tray 5 Upper Limit Switch

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 7.18 Tray 5 Down Limit Switch

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the

customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 7.19 Un-docking and Docking Tray 5

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants

peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Take care not to topple Tray 5.

Tray 5 is unstable when undocked from the machine.

Do not show the customer how to undock Tray 5.

DANGER : Attention à ne pas faire tomber le magasin 5. Le magasin 5 n'est pas stable lorsqu'il est détaché de la machine. Ne pas montrer au client comment détacher le magasin 5.

AVVERTENZA: Fare attenzione a non destabilizzare il vassoio 5. Quando è sganciato dalla macchina, questo vassoio è instabile: non mostrare al cliente come sganciarlo.

VORSICHT: Behälter 5 nicht umstoßen. Der Behälter ist nach der Trennung vom Gerät sehr instabil. Benutzer nicht im Trennen des Behälters vom Gerät einweisen.

AVISO: Tenga cuidado de que no se caiga la bandeja 5. Cuando no está acoplada a la máquina, la bandeja 5 es inestable. No le muestre al cliente como desacoplar la bandeja 5.

Chain 8 REPs

REP 8.1 Tray 1 and Tray 2 Paper Feed Assembly

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 8.2 Tray 3 Paper Feed Assembly

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 8.3 Tray 4 Paper Feed Assembly

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr

erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 8.4 Registration Transport

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 8.5 Registration Clutch

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 8.6 Registration Sensor and Wait Sensor (35-55ppm)

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 8.7 Duplex Transport

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Motors will become hot during normal operation.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. Les moteurs peuvent devenir très chauds en fonctionnement normal.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. I motori si riscaldano molto durante il funzionamento.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, da Motoren im Normalbetrieb heiß werden können.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Los motores alcanzan altas temperaturas durante su funcionamiento normal.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Motors will become hot during normal operation.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. Les moteurs peuvent devenir très chauds en fonctionnement normal.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. I motori si riscaldano molto durante il funzionamento.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, da Motoren im Normalbetrieb heiß werden können.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Los motores alcanzan altas temperaturas durante su funcionamiento normal.

REP 8.9 Bypass Tray Feed Solenoid

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas

d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 8.10 Tray 3 and 4 Transport Motor

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch

die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 8.11 Tray 3 and Tray 4 Transport Drive Gear

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 8.12 Tray 1 and Tray 2 Transport Drive Belt

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs-

und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 8.13 Tray 3 Transport Assembly

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 8.14 Tray 3 Feed Sensor Actuator

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the

customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 8.15 Registration Sensor (65-75ppm)

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants

peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 8.16 Tray 1 and Tray 2 Transport Rolls and Bearings

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 8.17 Wait Sensor (65-75ppm)

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa

durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 8.18 Tray 1 and Tray 2 Transport Motor

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 8.19 Bypass Tray Feed Head

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 8.20 Bypass Tray Drive Gear

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 8.21 Bypass Tray Feed Roll

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 8.22 Bypass Tray Retard Pad

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas

d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 8.23 Bypass Tray Empty Sensor

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 8.24 Tray 1 or Tray 2 Feed Sensor

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 8.25 Tray 5 Feed Sensor

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr

erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 8.26 Drive Roll Assembly

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 8.27 Registration Transport Drive Belt

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 8.28 Tray 3 Feed Sensor

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 8.29 Tray 3 Takeaway Roll Assembly

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 8.30 Tray 3 Transport Roll Assembly

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 8.31 Tray 3 and Tray 4 Transport Roll

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que

podrían producir lesiones.

REP 8.32 Duplex Sensor

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Motors will become hot during normal operation.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. Les moteurs peuvent devenir très chauds en fonctionnement normal.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. I motori si riscaldano molto durante il funzionamento.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, da Motoren im Normalbetrieb heiß werden können.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Los motores alcanzan altas temperaturas durante su funcionamiento normal.

REP 8.33 Tray 5 Transport Drive Belt

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cor-

don d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 8.34 Tray 5 Feed Rolls

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 8.35 Tray 1 and Tray 2 Feed Rolls

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 8.36 Tray 5 Feed Motor

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr

erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 8.37 Tray 5 Transport Motor

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 8.38 Tray 5 Takeaway Roller

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

Chain 9 REPs

REP 9.1 Waste Toner Bottle Assembly

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 9.2 Developer Assembly

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 9.3 Ozone Fan

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mor-

telles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 9.4 Waste Toner Full Sensor

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch

die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 9.5 Toner Dispense Module

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 9.6 Xerographic Module Latch

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs-

und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Take care when removing the latch. The latch contains a compressed spring, which can cause injury when released.

DANGER: Faites attention en déverrouillant le levier : il comporte un ressort comprimé, ce qui présente un risque de blessure lors du déverrouillage.

AVVERTENZA: Rimuovere il gancio con cura in quanto contiene una molla compressa che può causare lesioni al rilascio.

VORSICHT: Beim Entfernen der Verriegelung mit Vorsicht vorgehen. Es ist eine unter Spannung stehende Feder enthalten, die bei spontaner Freisetzung Verletzungen verursachen kann.

AVISO: Tenga cuidado al soltar el enganche. Tiene un resorte comprimido, que puede causar alguna lesión al soltarlo.

REP 9.7 Developer Paddle

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 9.8 Transfer / Detack Harness

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 9.9 Erase Lamp

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 9.10 Auger Damper

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que

podrían producir lesiones.

Chain 10 REPs

REP 10.1 Short Paper Path Assembly

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 10.2 Inverter Assembly

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Motors will become hot during normal operation.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. Les moteurs peuvent devenir très chauds en fonctionnement normal.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. I motori si riscaldano molto durante il funzionamento.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, da Motoren im Normalbetrieb heiß werden können.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Los motores alcanzan altas temperaturas durante su funcionamiento normal.

REP 10.3 Inverter Motor

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Motors will become hot during normal operation.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. Les moteurs peuvent devenir très chauds en fonctionnement normal.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. I motori si riscaldano molto durante il funzionamento.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, da Motoren im Normalbetrieb heiß werden können.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Los motores alcanzan altas temperaturas durante su funcionamiento normal.

REP 10.4 Inverter Path Solenoid

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 10.5 Inverter Nip Solenoid

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 10.6 Nip Roll Guide

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 10.7 Upper Baffle Assembly

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 10.8 Nip Split Shaft Assembly

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mor-

telles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 10.9 Shaft Actuator

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 10.10 Fuser Latch

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Take care when removing the latch. The latch contains a compressed spring, which can cause injury when released.

DANGER: Faites attention en déverrouillant le levier : il comporte un ressort comprimé, ce qui présente un risque de blessure lors du déverrouillage.

AVVERTENZA: Rimuovere il gancio con cura in quanto contiene una molla compressa che può causare lesioni al rilascio.

VORSICHT: Beim Entfernen der Verriegelung mit Vorsicht vorgehen. Es ist eine unter Spannung stehende Feder enthalten, die bei spontaner Freisetzung Verletzungen verursachen kann.

AVISO: Tenga cuidado al soltar el enganche. Tiene un resorte comprimido, que puede causar alguna lesión al soltarlo.

REP 10.11 Inverter Gate

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the

customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 10.12 Tri-Roll Shaft Assembly

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants

peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 10.13 Fuser Web Motor

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 10.14 Exit Shaft Assembly

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa

durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 10.15 Intermediate Drive Belt

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Do not touch the fuser while it is hot.

DANGER : Ne pas toucher au four pendant qu'il est encore chaud.

AVVERTENZA: Non toccare il fonditore quando è caldo.

VORSICHT: Fixierbereich erst berühren, wenn dieser abgekühlt ist.

AVISO: No toque el fusor mientras está caliente.

REP 10.17 IOT Exit Sensor

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o

morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 10.18 Inverter Output Guide Assembly

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 10.19 Tri-Roll Nip Split Solenoid

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 10.20 Inverter Sensor

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

Chain 11-110 - 2K LCSS

REP 11.1-110 2K LCSS Covers

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 11.2-110 Input Drive Belt and Paper Entry Transport Motor

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas

d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 11.3-110 Intermediate Paper Drive Belt

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch

die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 11.4-110 Paper Output Drive Belt and Paper Transport Exit Motor

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 11.5-110 Bin 1 Drive Belts

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs-

und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 11.6-110 Tamper Assembly

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 11.7-110 Hole Punch Unit, Motor and Sensors

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the

customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 11.8-110 Stapler Traverse Assembly

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants

peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Take care not to topple the 2K LCSS. The 2K LCSS is unstable when un-docked from the machine. Do not show the customer how to un-dock the 2K LCSS.

DANGER: Attention à ne pas faire tomber la trieuse/agrafeuse petite capacité. Elle n'est pas stable lorsqu'elle est détachée de la machine. Ne pas montrer au client comment détacher la trieuse/agrafeuse.

AVVERTENZA: fare attenzione a non destabilizzare il modulo della pinzatrice/impilatore da 2000 fogli. Quando è sganciato dalla macchina, il modulo è instabile: non mostrare al cliente come sganciarlo.

VORSICHT: Stapler nicht umstoßen. Nach Trennung des Staplers vom Document Centre ist dieser sehr instabil.

AVISO: Tenga cuidado de que no se caiga el apilador/grapadora de baja capacidad. Cuando no está acoplada a la máquina es inestable. No le muestre al cliente como desacoplar el apilador/grapadora de baja capacidad.

REP 11.9-110 Staple Head Unit

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch

die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 11.10-110 Ejector Assembly Sensors

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Take care not to topple the 2K LCSS. The 2K LCSS is unstable when un-docked from the machine. Do not show the customer how to un-dock the 2K LCSS.

DANGER: Attention à ne pas faire tomber la trieuse/agrafeuse petite capacité. Elle n'est pas stable lorsqu'elle est détachée de la machine. Ne pas montrer au client comment détacher la trieuse/agrafeuse.

AVVERTENZA: fare attenzione a non destabilizzare il modulo della pinzatrice/impilatore da 2000 fogli. Quando è sganciato dalla macchina, il modulo è instabile: non mostrare al cliente come sganciarlo.

VORSICHT: Stapler nicht umstoßen. Nach Trennung des Staplers vom Document Centre ist dieser sehr instabil.

AVISO: Tenga cuidado de que no se caiga el apilador/grapadora de baja capacidad. Cuando no está acoplada a la máquina es inestable. No le muestre al cliente como desacoplar el apilador/grapadora de baja capacidad.

REP 11.11-110 Bin 1 Level Sensors

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 11.12-110 Paddle Wheel Shaft Assembly

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 11.13-110 2K LCSS Un-Docking

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Take care not to topple the 2K LCSS. The 2K LCSS is unstable when un-docked from the machine. Do not show the customer how to un-dock the 2K LCSS.

DANGER: Attention à ne pas faire tomber la trieuse/agrafeuse petite capacité. Elle n'est pas stable lorsqu'elle est détachée de la machine. Ne pas montrer au client comment détacher la trieuse/agrafeuse.

AVVERTENZA: fare attenzione a non destabilizzare il modulo della pinzatrice/impilatore da 2000 fogli. Quando è sganciato dalla macchina, il modulo è instabile: non mostrare al cliente come sganciarlo.

VORSICHT:Stapler nicht umstoßen. Nach Trennung des Staplers vom Document Centre ist dieser sehr instabil.

AVISO:Tenga cuidado de que no se caiga el apilador/grapadora de baja capacidad. Cuando no está acoplada a la máquina es inestable. No le muestre al cliente como desacoplar el apilador/grapadora de baja capacidad.

REP 11.14-110 2K LCSS PWB

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 11.15-110 Entry Guide Cover

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 11.16-110 Docking Latch Assembly

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 11.17-110 Ejector Belt

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REPs 11-120 - 1K LCSS

REP 11.1-120 1K LCSS Covers

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 11.2-120 Input Drive Belt and Transport Motor 1

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 11.3-120 1K LCSS Stability Foot

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 11.4-120 Paper Output Drive Belt and Transport Motor 2

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 11.5-120 Bin 1 Drive Belts

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr

erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 11.6-120 Tamper Assembly

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 11.7-120 Stapler Assembly and SH1 Paper Sensor

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 11.8-120 Ejector Assembly and Sensors

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 11.9-120 Bin 1 Upper Level Sensor

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 11.10-120 Paddle Wheel Shaft Assembly

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mor-

telles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 11.11-120 1K LCSS Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Use safe handling procedures when removing the module, GP 16. The module is heavy.

DANGER: Le module étant lourd, suivre les procédures de sécurité lors de son retrait, GP 16.

AVVERTENZA: Seguire procedure di maneggio sicuro per la rimozione del modulo GP 16 in quanto esso è pesante.

VORSICHT: Modul GP 16 ist schwer. Beim Austauschen des Moduls entsprechende Sicherheitsvorkehrungen treffen.

AVISO: Siga métodos de manipulación seguros para quitar el módulo GP 16. Es un módulo pesado.

REP 11.12-120 1K LCSS PWB

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 11.13-120 Entry Guide Cover

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can

cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 11.14-120 Docking Latch Assembly and Docking Interlock Switch

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 11.15-120 Ejector Belt

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REPs 11-130 - HCSS

REP 11.1-130 HCSS Covers

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa

durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 11.2-130 Compiler Carriage Assembly

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Use safe handling procedures when removing the module, GP 16. The module is heavy. **DANGER:** Le module étant lourd, suivre les procédures de sécurité lors de son retrait, GP 16.

AVVERTENZA: Seguire procedura di maneggio sicuro per la rimozione del modulo GP 16 in quanto esso è pesante.

VORSICHT: Modul GP 16 ist schwer. Beim Austauschen des Moduls entsprechende Sicherheitsvorkehrungen treffen.

AVISO: Siga métodos de manipulación seguros para quitar el módulo GP 16. Es un módulo pesado.

REP 11.3-130 Staple Head Unit 1 Assembly and SH1 Paper Sensor

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.4-130 Carriage PWB

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.5-130 Bin 1 or Bin 2 Assembly

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.
REP 11.6-130 Compiler Carriage Elevator Motor, Bracket and Bearing

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.7-130 Compiler Carriage Elevator Belts

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 11.8-130 Elevator Belt Tensioner Springs

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 11.9-130 HCSS Castors

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can

cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 11.10-130 Hole Punch Motor and Coupling

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 11.11-130 Upper Paper Guide

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.12-130 Diverter Gate and Solenoid

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.13-130 Mylar Guide Assembly

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.15-130 Vertical Transport Nip Rollers

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cor-

don d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.16-130 Chad Full Bin Sensor, Actuator and Spring

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.17-130 Transport Motor 1A, Motor Damper and Drive Belt

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.18-130 Transport Motor 1B, Motor Damper and Drive Belt

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr

erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.20-130 CC Ejector Motor Assembly and Ejector Home Sensor

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.21-130 CC Paddle Roll Motor Assembly and Paddle Roll Home Sensor

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.22-130 CC Top Baffle Assembly

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.23-130 Compiler Sensor

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.24-130 CC Entrance Baffle and Springs

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.25-130 Elevator belt drive pulleys

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.26-130 CC Stapling Unit Traverse Motor

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch

die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.27-130 Transport Motor 2 and Motor Damper

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de

corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.28-130 CC Eject Roll Motor

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.29-130 CC Kicker Assembly

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.30-130 CC Tray Hold Solenoid Assembly

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.31-130 CC Stapler Mount and Traverse Shaft Assembly

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants

peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.32-130 CC Transport Shaft Assembly

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.33-130 Docking Latch Components

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.34-130 Compiler Carriage Belt Grips

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.35-130 Bin 1 or Bin 2 Offset Motor and Offset Sensor

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.36-130 Bin 1 or Bin 2 Elevator Motor and Bearing

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.37-130 Entry Sensor and Punch Position Sensor

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mor-

telles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.38-130 2nd to Top Exit Sensor

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.39-130 CC Shutter

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.40-130 CC Nip Shaft Components

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.
REP 11.41-130 CC Eject Housing Assembly

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.
DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.
AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.
VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.
AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.
DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.
AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.
VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.
AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.
REPs 11-170 - HCSSBM
REP 11.1-170 HCSS BM Covers

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.
DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.
AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.
VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr

erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.
AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.
DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.
AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.
VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.
AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.
REP 11.2-170 Compiler Carriage Assembly

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.
DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.
AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.
VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.
AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.
DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.
AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.
VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.
AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Use safe handling procedures when removing the module, GP 16. The module is heavy.

DANGER: Le module étant lourd, suivre les procédures de sécurité lors de son retrait, GP 16.

AVVERTENZA: Seguire procedure di maneggio sicuro per la rimozione del modulo GP 16 in quanto esso è pesante.

VORSICHT: Modul GP 16 ist schwer. Beim Austauschen des Moduls entsprechende Sicherheitsvorkehrungen treffen.

AVISO: Siga métodos de manipulación seguros para quitar el módulo GP 16. Es un módulo pesado.

REP 11.3-170 Staple Head Unit 1 Assembly and SH1 Paper Sensor

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.4-170 Carriage PWB

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.5-170 Bin 1 Assembly

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad

puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.
REP 11.6-170 HCSS BM Castors

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 11.7-170 Hole Punch Motor and Coupling

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de

corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 11.8-170 Upper Paper Guide

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.9-170 HCSS BM Upper Diverter Gate and Solenoid

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.10-170 Chad Bin Level Sensor, Actuator and Spring

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr

erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.11-170 Transport Motor 1A, Motor Damper and Drive Belt

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.12-170 Transport Motor 1B Motor Damper and Drive Belt

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.13-170 HCSS BM Un-Docking

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.14-170 BM Lower Diverter Solenoid

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.15-170 BM Lower Diverter Gate

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas

d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.16-170 BM Flapper and Flapper Roll Motor

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.17-170 BM PWB

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere pre-

senti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.18-170 BM Crease Blade Motor

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs-

und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.19-170 BM Crease Roll Motor

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.20-170 BM Backstop Motor Assembly

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the

customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.21-170 BM Backstop Assembly

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.23-170 BM Entry Sensor

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas

d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.24-170 BM Crease Roll Gate Motor

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.26-170 Back Stop Drive Assembly

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas

d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.27-170 BM Staple Heads

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.28-170 BM Stapler Bracket Assembly

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere pre-

senti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.29-170 BM Conveyor Belts

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs-

und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.30-170 BM Tamper Assembly and Tamper 1 Motor

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 11.31-170 CC Ejector Motor Assembly and Ejector Home Sensor

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the

customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.32-170 CC Paddle Roll Motor Assembly and Paddle Roll Home Sensor

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.33-170 CC Top Baffle Assembly

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.34-170 Compiler Sensor

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa

durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones. REP 11.35-170 CC Entrance Baffle and Springs

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.36-170 Crease Blade Assembly

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.37-170 CC Stapling Unit Traverse Motor

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad

puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.
REP 11.38-170 Transport Motor 2 and Motor Damper

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.39-170 CC Eject Roll Motor

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cor-

don d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.40-170 CC Kicker Assembly

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.41-170 CC Tray Hold Solenoid Assembly

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.42-170 CC Stapler Mount and Traverse Shaft Assembly

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr

erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.43-170 CC Transport Shaft Assembly

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.44-170 Docking Latch Components

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.45-170 Compiler Carriage Belt Grips

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.46-170 Bin 1 Offset Motor and Offset Sensor

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.47-170 Bin 1 Elevator Motor and Bearing

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas

d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.48-170 Entry Sensor and Punch Position Sensor

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.49-170 2nd to Top Exit Sensor

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere pre-

senti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.50-170 BM Eject Sensor

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs-

und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.51-170 BM Support Leg and Spring

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.52-170 BM Crease Rolls, Gears, Clutch and Bearings

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the

customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.53-170 CC Shutter and Springs

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.55-170 BM Pre-compile Pulley and Tyres

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas

d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.56-170 BM Right Hand Cover

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.57-170 CC Eject Housing Assembly

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere pre-

senti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.58-170 BM Crease Nip Springs

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs-

und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.59-170 Crease Roll Gate Assembly

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.60-170 BM Paper Guide Assembly

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the

customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.61-170 BM Module

WARNING

Mandatory safety warning. This procedure must be performed by two people. The module is heavy.

DANGER: Avertissement obligatoire. Cette procédure doit être effectuée par 2 personnes. Le module est très lourd.

AVVERTENZA: Avviso di sicurezza obbligatorio. A causa della pesantezza del modulo, questa procedura deve essere eseguita da due persone.

VORSICHT: Verbindliche Sicherheitsvorschrift - dieser Vorgang muss von zwei Personen ausgeführt werden, da das Modul sehr schwer ist.

AVISO: Aviso de seguridad obligatorio. Este procedimiento debe ejecutarse entre dos personas. El módulo pesa mucho.

WARNING

Do not undock the HCSSBM from the machine. The machine maintains the stability of the HCSSBM.

DANGER: Ne pas détacher le HCSSBM de la machine. La machine assure la stabilité du HCSSBM.

AVVERTENZA: Non sganciare il modulo HCSSBM dalla macchina, poiché questa garantisce la stabilità del modulo stesso.

VORSICHT: Booklet Maker nicht vom Gerät abkoppeln, da Booklet Maker sonst instabil wird.

AVISO: No desenclave el HCSSBM (realizador de folletos, grapadora, clasificadora de alta capacidad) de la máquina. La estabilidad del HCSSBM la mantiene la máquina.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Use safe handling procedures when removing the module, GP 16. The module is heavy.

DANGER: Le module étant lourd, suivre les procédures de sécurité lors de son retrait, GP 16.

AVVERTENZA: Seguire procedura di maneggio sicuro per la rimozione del modulo GP 16 in quanto esso è pesante.

VORSICHT: Modul GP 16 ist schwer. Beim Austauschen des Moduls entsprechende Sicherheitsvorkehrungen treffen.

AVISO: Siga métodos de manipulación seguros para quitar el módulo GP 16. Es un módulo pesado.

REP 11.62-170 BM Slide Assembly

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad

puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REPs 11-171 - HVF

REP 11.1-171 HVF Covers

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 11.2-171 HVF Stapler Assembly

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 11.3-171 Top Tray

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere pre-

senti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 11.4-171 Bin 1 Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.5-171 Right Side-Cover Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.6-171 HVF Ejector Assembly Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.7-171 Pressing Plate Fingers

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.
DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.
AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.
VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.
AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.
DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.
AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.
VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.
AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.
REP 11.8-171 Front and Rear Support Fingers

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.
DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.
AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.
VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.
AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.
DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.
AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa

durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.
VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.
AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.
REP 11.9-171 HVF Offset Motor Assembly

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.
DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.
AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.
VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.
AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.
DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.
AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.
VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.
AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.
REP 11.10-171 Stacker Idler Rolls

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.
DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.
AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.
VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.11-171 Front Tamper Drive Assembly

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad

puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.
REP 11.12-171 Stacker Motor Gearbox Assembly

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.13-171 HVF / HVF BM Un-Docking

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cor-

don d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.14-171 HVF Top Jam Clearance Guide Assembly

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.15-171 HVF Rear Tamper Assembly

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.16-171 BM Flapper

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr

erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.17-171 BM PWB

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.18-171 BM Crease Blade Motor

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.19-171 BM Crease Roll Motor

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.21-171 BM Backstop Assembly

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 11.22-171 BM Entry Roll

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.23-171 BM Entry Sensor

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.24-171 BM Crease Roll Gate Motor

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.
REP 11.25-171 BM Compiler Motor and BM Flapper Motor

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.26-171 Back Stop Drive Assembly

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause

death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.27-171 BM Staple Heads

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.28-171 BM Stapler Bracket Assembly

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.29-171 BM Conveyor Belts

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o

morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.30-171 BM Tamper Assembly and Tamper 1 Motor

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 11.31-171 HVF Buffer Jam Clearance Guide Assembly

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que

podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.32-171 HVF Input Jam Clearance Guide

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.34-171 PPI Jam Clearance Guide Assembly

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas

d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.35-171 HVF Top Tray Diverter

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.36-171 Crease Blade Assembly

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere pre-

senti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.37-171 Stacker Driving Shaft Bearings

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs-

und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.38-171 HVF Stacker Driving Belts

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

Rep 11.39-171 HVF BM Diverter

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the

customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.40-171 HVF Input Roll

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.41-171 HVF PPI Guide Roll

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.42-171 HVF Buffer Pocket Roll

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa

durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.43-171 HVF Booklet Entrance Roll

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.44-171 HVF Buffer Lower Roll

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.45-171 HVF Buffer Upper Roll

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad

puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.
REP 11.46-171 HVF Stacker Exit Feed Roll

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.47-171 HVF Top Exit Feed Roll

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cor-

don d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.48-171 Compiler Paddle Motor Assembly

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.49-171 Compiler Paddle Module

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.50-171 BM Eject Sensor

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr

erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.51-171 Compiler Paper Pusher Motor Assembly

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.52-171 BM Crease Rolls, Gears, Clutch and Bearings

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.53-171 Compiler Paper Pusher

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.54-171 Pusher Upper and Lower Sensors

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.55-171 HVF PSU Assembly

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.56-171 BM Right Hand Cover

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.57-171 HVF Main PWBA

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch

die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.58-171 BM Crease Nip Springs

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de

corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.59-171 Crease Roll Gate Assembly

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.60-171 BM Paper Guide Assembly

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.61-171 BM Module

WARNING

Mandatory safety warning. This procedure must be performed by two people. The module is heavy.

DANGER: Avertissement obligatoire. Cette procédure doit être effectuée par 2 personnes. Le module est très lourd.

AVVERTENZA: Avviso di sicurezza obbligatorio. A causa della pesantezza del modulo, questa procedura deve essere eseguita da due persone.

VORSICHT: Verbindliche Sicherheitsvorschrift - dieser Vorgang muss von zwei Personen ausgeführt werden, da das Modul sehr schwer ist.

AVISO: Aviso de seguridad obligatorio. Este procedimiento debe ejecutarse entre dos personas. El módulo pesa mucho.

WARNING

Do not undock the HVFBM from the machine. The machine maintains the stability of the HVFBM.

DANGER: Ne pas détacher le HVFBM de la machine. La machine assure la stabilité du HVFBM.

AVVERTENZA: Non sganciare il modulo HVFBM dalla macchina, poiché questa garantisce la stabilità del modulo stesso.

VORSICHT: Booklet Maker nicht vom Gerät abkoppeln, da Booklet Maker sonst instabil wird.

AVISO: No desenclave el HVFBM (realizador de folletos, grapadora, clasificadora de alta capacidad) de la máquina. La estabilidad del HVFBM la mantiene la máquina.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o

morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Use safe handling procedures when removing the module, GP 16. The module is heavy.

DANGER: Le module étant lourd, suivre les procédures de sécurité lors de son retrait, GP 16.

AVVERTENZA: Seguire procedure di maneggio sicuro per la rimozione del modulo GP 16 in quanto esso è pesante.

VORSICHT: Modul GP 16 ist schwer. Beim Austausch des Moduls entsprechende Sicherheitsvorkehrungen treffen.

AVISO: Siga métodos de manipulación seguros para quitar el módulo GP 16. Es un módulo pesado.

REP 11.62-171 BM Slide Assembly

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 11.63-171 Entry Feed Motor

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.64-171 Bypass Feed Motor

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.65-171 Buffer Feed Motor

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.
REP 11.66-171 Exit Feed Motor

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.67-171 Tri Folder Covers

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can

cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.68-171 Tri Folder Drive Install Kit

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.69-171 Crease Roll Drive Assembly

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.70-171 Tri Folder Feed Roller and Drive Belt

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o

morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.71-171 TF Assist Gate Solenoid

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.72-171 Crease Roll Springs

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que

podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.73-171 TF Top Cover Door and Idler Assemblies

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.75-171 Bin 1 Limit Switches

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas

d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.76-171 Bin 1 Stack Height Sensor

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.77-171 TF Door Interlock Switches and Sensor

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.78-171 TF Entry and Assist Gate Sensors

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr

erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.79-171 TF Exit Sensor

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.80-171 Tri Folder PWB

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.81-171 TF Main and Bin 2 Tray Harnesses

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.82-171 PPI Undocking

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.83-171 PPI Front and Rear Covers

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.84-171 PP Inserter Motor

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.85-171 PP Inserter PWB

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch

die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.86-171 PP Inserter Clutch

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de

corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.87-171 PPI Top Cover Interlock Switch

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.88-171 PPI Jam Cover Interlock Switch

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.89-171 Main Tray and Paper Length Sensors

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.90-171 Bottom Tray and Paper Sensors

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants

peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.91-171 PPI Top Cover and Pickup Sensor

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.92-171 PPI Jam Cover and Paper Path Sensor

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.93-171 PPI IDG and Acceleration Sensors

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.94-171 PPI Tray Down Sensor

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.95-171 PPI Pickup and Reverse Roller Assemblies

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.96-171 HVF Fixed and Adjustable Castors

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas

d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.97-171 HVF PTU PWB Assembly

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 11.98-171 PPI Idle Roller Assembly

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER: Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere pre-

senti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

Chain 12 REPs

REP 12.1 OCT Fingers Install

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

Chain 14A REPs

REP 14.1A Scanner (32-55 ppm)

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Netzstecker ziehen. Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Use safe handling procedures when removing the module, GP 16. The module is heavy.

DANGER: Le module étant lourd, suivre les procédures de sécurité lors de son retrait, GP 16.

AVVERTENZA: Seguire procedure di maneggio sicuro per la rimozione del modulo GP 16 in quanto esso è pesante.

VORSICHT: Modul GP 16 ist schwer. Beim Austauschen des Moduls entsprechende Sicherheitsvorkehrungen treffen.

AVISO: Siga métodos de manipulación seguros para quitar el módulo GP 16. Es un módulo pesado.

REP 14.2A Exposure Lamp Inverter and Fuse (32-55 ppm)

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico L'elettricità

può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.</

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Netzstecker ziehen. Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 14.3A Document Size Sensors (32-55 ppm)

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.</

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Netzstecker ziehen. Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 14.4A DADH Closed Switch (32-55 ppm)

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.</

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Netzstecker ziehen. Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 14.5A Scanner PWB (32-55 ppm)

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.</

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Netzstecker ziehen. Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 14.6A CVT Glass, Document Glass and CVT Ramp (32-55 ppm)

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.</

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Netzstecker ziehen. Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 14.7A Scan Carriage Home Sensor (32-55 ppm)

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.</

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Netzstecker ziehen. Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.</

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Netzstecker ziehen. Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 14.9A Exposure Lamp (32-55 ppm)

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.</

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Netzstecker ziehen. Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere pre-

senti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 14.10A Scan Idler Pulleys (32-55 ppm)

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.</

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Netzstecker ziehen. Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 14.11A Scan Motor (32-55 ppm)

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.</

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Netzstecker ziehen. Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 14.12A Scan Cables (32-55 ppm)

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.</

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Netzstecker ziehen. Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 14.13A Scan Drive Belt (32-55 ppm)

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.</

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Netzstecker ziehen. Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

Chain 14B REPs

REP 14.1B Scanner (65-75 ppm)

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Use safe handling procedures when removing the module, GP 16. The module is heavy.
DANGER: Le module étant lourd, suivre les procédures de sécurité lors de son retrait, GP 16.

AVVERTENZA: Seguire procedure di maneggio sicuro per la rimozione del modulo GP 16 in quanto esso è pesante.

VORSICHT: Modul GP 16 ist schwer. Beim Austauschen des Moduls entsprechende Sicherheitsvorkehrungen treffen.

AVISO: Siga métodos de manipulación seguros para quitar el módulo GP 16. Es un módulo pesado.

REP 14.2B Top Cover (65-75 ppm)

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 14.3B CVT Glass, CVT Ramp Assembly and Document Glass (65-75 ppm)

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas

d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 14.4B Scan Carriage Home Sensor (65-75 ppm)

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch

die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 14.5B Scan Carriage Assembly (65-75 ppm)

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 14.6B Scan Motor and Mounting (65-75 ppm)

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs-

und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

REP 14.7B Scan Cables (65-75 ppm)

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 14.8B Scan Drive Belt (65-75 ppm)

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr

erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécutez cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 14.9B Input Module Angle Sensor (65-75 ppm)

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécutez cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 14.10B Exposure Lamp and Exposure Lamp Inverter (65-75 ppm)

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécutez cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 14.11B Exposure Lamp Ribbon Harness (65-75 ppm)

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 14.12B Scanner PWB (65-75 ppm)

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 14.13B Scan Carriage Ribbon Cable (65-75 ppm)

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas

d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 14.14B Document Size Sensor 1 and Document Size Sensor 2 (65-75 ppm)

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch

die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

Chain 16 REPs

REP 16.1 Network Controller PWB

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

REP 16.2 Network Controller Disk Drive

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr

erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

Chain 4ADJs

ADJ 4.1 Machine Lubrication

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

Chain 5 ADJs

ADJ 5.1 DADH Drive Belt Adjustment

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

ADJ 5.2 DADH Height Adjustment

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

ADJ 5.3 DADH Width Guide Adjustment

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

ADJ 5.4 DADH Cleaning Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

ADJ 5.5 DADH Registration Adjustment

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

ADJ 5.6 DADH Document Pad

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

ADJ 5.7 DADH Skew Adjustment

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the

customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

Chain 6 ADJs

ADJ 6.1 ROS Window Cleaning Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Do not break the glass. Broken glass can cause injury.

DANGER: Attention à ne pas briser la glace sous risque de blessure.

AVVERTENZA: Per evitare il rischio di lesioni, non rompere il vetro.

VORSICHT: Glas nicht zerbrechen - Verletzungsgefahr.

AVISO: No rompa el cristal. El cristal roto puede ocasionar daños.

ADJ 6.2 ROS Cleaning Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

WARNING

Do not break the glass. Broken glass can cause injury.

DANGER: Attention à ne pas briser la glace sous risque de blessure.

AVVERTENZA: Per evitare il rischio di lesioni, non rompere il vetro.

VORSICHT: Glas nicht zerbrechen - Verletzungsgefahr.

AVISO: No rompa el cristal. El cristal roto puede ocasionar daños.

Chain 7 ADJs

ADJ 7.1 Tray 3 and 4 Paper Guide Settings

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegnere la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de

corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

ADJ 7.2 Tray 5 Paper Tray Guide Settings

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

Chain 9 ADJs

ADJ 9.1 Corotron Cleaning

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

ADJ 9.3 Developer Magnetic Seal Brush Adjustment

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cor-

don d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

ADJ 9.4 Xerographics Cleaning

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

Chain 11-110 ADJs

ADJ 11.1-110 2K LCSS Bin 1 Level

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.
Chain 11-120 ADJs

ADJ 11.1-120 1K LCSS Bin 1 Level

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

Chain 11-170 ADJs

ADJ 11.3-170 Stapler Anvil Alignment

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

ADJ 11.4-170 Crease Blade Position

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

ADJs 11-171-HVF / HVF BM ADJS

ADJ 11.3-171 Stapler Anvil Alignment

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa

durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

ADJ 11.4-171 Crease Blade Position

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

Chain 14A ADJs

ADJ 14.1A Optics Cleaning Procedure (32-55 ppm)

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

Chain 14B ADJs

ADJ 14.1B Optics Cleaning Procedure (65-75 ppm)

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

ADJ 14.2B Scan Carriage Assembly (65-75 ppm)

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas

d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

ADJ 14.3B Scan Motor and Scanner Drive Belt (65-75 ppm)

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

5 Parts Lists

PL 26.10 Consumables and Tools

WARNING

Wear protective gloves when using solvents and cleaning agents, PL 26.10 Item 10.

DANGER : Porter des gants de protection lors de l'utilisation de solvants et de produits de nettoyage, PL 26.10 Item 10 .

AVVERTENZA: utilizzare guanti protettivi durante l'impiego di solventi e soluzioni per pulizia PL 26.10 Item 10.

VORSICHT: Beim Einsatz von Lösungs- und Reinigungsmitteln Handschuhe tragen PL 26.10 Item 10.

AVISO: Póngase guantes de protección cuando utilice disolventes y productos de limpieza PL 26.10 Item 10.

6 General Procedures and Information

GP 8 Special Tools and Consumables

WARNING

Wear protective gloves when using solvents and cleaning agents, PL 26.10 Item 10.

DANGER : Porter des gants de protection lors de l'utilisation de solvants et de produits de nettoyage, PL 26.10 Item 10 .

AVVERTENZA: utilizzare guanti protettivi durante l'impiego di solventi e soluzioni per pulizia, PL 26.10 Item 10.

VORSICHT: Beim Einsatz von Lösungs- und Reinigungsmitteln Handschuhe tragen, PL 26.10 Item 10.

AVISO: Póngase guantes de protección cuando utilice disolventes y productos de limpieza, PL 26.10 Item 10.

GP 10 How to Check a Motor

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

GP 11 How to Check a Sensor

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

GP 12 How to Check a Solenoid or Clutch

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the

customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

GP 13 How to Check a Switch

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

GP 14 How to Switch Off the Machine or Switch On the Machine

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Do not use the on/off switch as a safety disconnect device. The on/off switch is not a disconnect device. Disconnect the power cord from the supply to isolate the equipment.

DANGER : Ne pas utiliser l'interrupteur comme système d'arrêt d'urgence. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pour isoler l'équipement.

AVVERTENZA: Non usare l'interruttore di accensione/spengimento come dispositivo di sicurezza per il disinserimento dell'elettricità, in quanto l'interruttore non è stato disegnato per questa funzione. Per isolare la macchina dalla corrente elettrica, scollegare il cavo dell'alimentazione dalla presa a muro.

VORSICHT: Der Netzschalter reicht zur Trennung von der Netzspannung NICHT aus. Um das Gerät von der Netzspannung zu trennen, den Netzstecker abziehen.

AVISO: No utilice el interruptor de encendido/apagado como dispositivo de desconexión seguro. El interruptor de encendido/apagado no es un dispositivo de desconexión. Para aislar el equipo totalmente, desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente.

GP 15 How to Set the Machine Configuration

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Do not use the on / off switch as a safety disconnect device. The on / off switch is not a disconnect device. Disconnect the power cord from the supply to isolate the equipment.

DANGER : Ne pas utiliser l'interrupteur comme système d'arrêt d'urgence. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pour isoler l'équipement.

AVVERTENZA: Non usare l'interruttore di accensione/spengimento come dispositivo di sicurezza per il disinserimento dell'elettricità, in quanto l'interruttore non è stato disegnato per questa funzione. Per isolare la macchina dalla corrente elettrica, scollegare il cavo dell'alimentazione dalla presa a muro.

VORSICHT: Der Netzschalter reicht zur Trennung von der Netzspannung NICHT aus. Um das Gerät von der Netzspannung zu trennen, den Netzstecker abziehen.

AVISO: No utilice el interruptor de encendido/apagado como dispositivo de desconexión seguro. El interruptor de encendido/apagado no es un dispositivo de desconexión. Para aislar el equipo totalmente, desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente.

GP 16 How to Safely Lift or Move Heavy Modules

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

DANGER : Exécuter cette procédure avec précaution. La présence de bords tranchants peut entraîner des blessures.

AVVERTENZA: procedere con cautela durante questa procedura. Possono essere presenti oggetti con bordi taglienti pericolosi.

VORSICHT: Bei diesem Vorgang vorsichtig vorgehen, damit keine Verletzungen durch die scharfen Kanten entstehen.

AVISO: Tenga cuidado al efectuar este procedimiento. Puede haber bordes afilados que podrían producir lesiones.

GP 21 Installation Space Requirements

WARNING

Do not work in a confined space. 1 m (39 inches) space is needed for safe working.

DANGER : Ne pas travailler dans un espace restreint. 1 mètre d'espace est nécessaire pour un dépannage en toute sécurité.

AVVERTENZA: Non lavorare in uno spazio limitato; è necessario uno spazio di almeno un metro attorno alla macchina per la sicurezza dell'operatore.

VORSICHT: Nur mit ausreichendem Bewegungsspielraum (1 m) arbeiten.

AVISO: No trabaje en un espacio reducido. Se necesita 1 metro de espacio para trabajar con seguridad.

WARNING

USA and Canada. Do not install this machine in a hallway or exit route that does not have 1.12 m (44 inches) of space additional to the normal space requirements in front of the machine. To conform with fire regulations this additional 1.12 m (44 inches) of space

is needed in front of the machine in hallway and exit routes.

DANGER : États-Unis et Canada. Si cette machine est installée dans un couloir ou une voie de sortie, 1,12 m (44 pouces) d'espace supplémentaire à l'espace normal doit être disponible devant la machine conformément aux normes de sécurité d'incendie.

AVVERTENZA: N/A

VORSICHT: N/A

AVISO: Estados Unidos y Canadá. No instale esta máquina en un corredor o ruta de salida que no tenga 1.12 m (44 pulgadas) de ancho delante de la máquina, sin incluir el espacio que ocupe la máquina. Este espacio adicional de 1.12 m (44 pulgadas) delante de la máquina en corredores y rutas de salida es necesario para cumplir los requisitos de las normas sobre incendios.

dC640 Video Path Diagnostics

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

dC905 TC Sensor Calibration

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

DANGER : Couper l'alimentation électrique de la machine, GP 14. Déconnecter le cordon d'alimentation de la prise pendant les activités de dépannage ne nécessitant pas d'alimentation électrique. L'électricité peut entraîner des blessures graves voire mortelles. Les pièces mobiles peuvent également présenter un danger.

AVVERTENZA: Spegner la macchina, GP 14. Scollegare il cavo elettrico dalla presa durante gli interventi che non richiedono elettricità. L'elettricità può causare infortuni o morte e azionare parti della macchina che possono causare lesioni personali.

VORSICHT: Gerät ausschalten GP 14. Bei Wartungsarbeiten, die keine Stromzufuhr erfordern, Netzstecker ziehen! Bei Kontakt mit der Netzspannung besteht Verletzungs- und Lebensgefahr. Bei beweglichen Teilen besteht Verletzungsgefahr.

AVISO: Apague la máquina, GP 14. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente mientras efectúa tareas que no necesitan energía eléctrica. La electricidad puede causar lesiones e incluso la muerte. Las piezas móviles pueden causar lesiones.

1 Service Call Procedures

SCP 1 Initial Actions.....	1-3
SCP 2 First Call Actions.....	1-4
SCP 3 Normal Call Actions.....	1-4
SCP 4 Fault Analysis.....	1-5
SCP 5 Subsystem Maintenance.....	1-8
SCP 6 Final Actions.....	1-9
SCP 7 Machine Features.....	1-10

SCP 1 Initial Actions

Use the Service Call Procedures to find a problem with the machine.

Use the Initial Actions to collect the information on the machine performance.

Also refer to SCP 7 Machine Features.

Initial Actions

- Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.
- If the machine cannot be switched off, go to 03-374 Power Off Failure RAP.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power lead from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. The electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Do not work in a small area. 1 m (39 inches) of space is needed to work safely.

1. Take note of problems, error messages or error codes. If necessary, refer to Machine Status.
2. Ask the operator to describe or demonstrate the problem.
3. If the problem is the result of an incorrect action by the operator, refer the operator to the user documentation.
4. Check the steps that follow:
 - a. The power lead is connected to the wall outlet and to the machine.
 - b. The documents are not loaded in the DADH or on the document glass.
 - c. The paper is loaded correctly.
 - d. All paper trays are closed.
 - e. All covers are closed or installed.
 - f. If a telephone line cable is installed, make sure that the cable is connected between the line socket and the wall jack.
 - g. If a telephone line cable is installed, make sure that the customer telephone line is functioning.
5. Check the machine service log book for previous actions that are related to this call.
6. If this service call is the first service call to this machine, go to SCP 2 First Call Actions. If this service call is not the first call, go to SCP 3 Normal Call Actions.

Machine Status

To display a list of all fault codes on the UI, perform the steps that follow:

1. Press the Status Key on the UI.
2. Touch the Fault tab on the UI.
3. Touch the All Faults button on the UI.

To display the event log on the UI, perform the steps that follow:

1. Press the Status Key on the UI.
2. Touch the Fault tab on the UI.

3. Touch the Event Log button on the UI.

To display the active messages on the UI, perform the steps that follow:

1. Press the Status Key on the UI.
2. Touch the Fault tab on the UI
3. Touch the Active Messages button on the UI.

SCP 2 First Call Actions

Use the First Call Actions for the first service call.

Initial Actions

- Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.
- If the machine cannot be switched off, go to 03-374 Power Off Failure RAP.

Procedure

1. Check the machine configuration with the customer. Check that all the required hardware and software is installed. Check that all the required hardware and software is enabled.
2. Check that all the machine settings are entered correctly.
3. Mark off the hardware options, software options or Tags installed on the Tag matrix cards and dC111.
4. **32-55 ppm Only.** If the machine has a OCT, install the OCT fingers. Go to REP 12.1.

NOTE: The OCT fingers are supplied with the OCT but must be installed by a CSE at the first service call. They are located in a plastic wallet on the rear of the machine. The OCT fingers improve feeding to the OCT.

5. If a fault is found, go to SCP 3 Normal Call Actions. If a fault is not found, go to SCP 6 Final Actions.
6. Check the machine for waste toner contamination. Refer to the OF11 Waste Toner Contamination RAP.
7. Save NVM to the machine resident diskette. Refer to GP 5 Portable Workstation and Tools.
8. If the machine has a network controller, perform GP 19 Network Clone Procedure.
NOTE: The clone file must be taken whenever the customer changes the network controller setting or after the system software is changed.
9. Enter the machine information and the customer information in the service logbook.
10. If the machine has a Tray 5 installed, check the top edge registration, ADJ 7.4.

SCP 3 Normal Call Actions

Use the Normal Call Actions to find the reason for the service call.

Initial Actions

- Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.
- If the machine cannot be switched off, go to 03-374 Power Off Failure RAP.

Procedure

NOTE: If an error message appears, go to the RAP for the error message. If necessary refer to OF4 Status Codes and Messages RAP.

Perform the steps that follow:

1. Review the copy, print and Fax samples.
2. Make sure the user access settings are correct. If necessary refer to the user documentation.
3. To prevent the deletion of the customer information and soft machine settings, perform NVM Save and Restore. Refer to GP 5.
4. If the machine has a network controller, perform GP 19 Network Clone Procedure.

NOTE: The clone file must be taken whenever the customer changes the network controller setting or after the system software is changed.

5. Before pressing the on/off switch or clear the memory, check for a customer job in the memory.
6. Check and record the total print counter.
7. Check the machine for waste toner contamination. Refer to the OF11 Waste Toner Contamination RAP.
8. Clean the optical sensors that follow:
 - DADH feed sensor, PL 5.15 Item 2.
 - DADH document present sensor, PL 5.15 Item 12.
 - DADH length sensors, PL 5.35 Item 8.
 - Tray 1 feed sensor, PL 7.30 Item 24.
 - Tray 2 feed sensor, PL 7.30 Item 24.
 - Tray 4 feed sensor, PL 8.31 Item 10.
 - Tray 5 feed sensor, PL 8.45 Item 6.
 - Wait sensor, (32-55 ppm) PL 8.15 Item 3, (65-87 ppm) PL 7.30 Item 25.
 - Duplex sensor, PL 8.20 Item 4.
 - Registration sensor, PL 8.17 Item 3.
9. Go to SCP 4 Fault Analysis.

SCP 4 Fault Analysis

Use the Fault Analysis to identify a fault.

Initial Actions

- Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.
- If the machine cannot be switched off, go to 03-374 Power Off Failure RAP.

Procedure

Use the machine in all modes until the fault is found.

Go to the correct procedure for the machine fault. When the fault is cleared, go to SCP 5 Sub-system Maintenance.

- Power Up Problems
- Sleep Mode Problems
- User Interface Problems
- Messages, Fault Codes and Status Codes
- DADH Problems
- Paper Supply and Paper Feed Problems
- OCT Problems
- 1K LCSS Problems
- 2K LCSS Problems
- HCSS BM Problems
- HCSS Problems
- HVF, HVF BM, PPI and Tri-Folder Problems
- Fax Problems
- Other Problems
- Xerographic Module (XRU) Handling

Power Up Problems

- Go to the OF3 Dead Machine RAP if the machine has the problems that follow:
 - The machine will not power up.
 - There is no information on the user interface.
 - There is no LED illumination on the user interface.
- If all the panel lights are on, the UI touch screen is illuminated and the machine then powers off. Go to the OF3 Dead Machine RAP.
- If the UI displays 'system unavailable' or the machine does not come to a 'Ready to scan your job' state. Go to the OF5 Boot Up Failure RAP.

Sleep Mode Problems

- If the machine fails to enter or exit sleep mode, go to the 01K Sleep Mode RAP.

User Interface Problems

- Go to the OF3 Dead Machine RAP if the machine has the problems that follow:
 - The machine is silent.
 - There is no information on the user interface.
 - There is no LED illumination on the user interface.
- If the user interface is not illuminated, go to the OF2 UI Touch Screen Failure RAP.

- If the user interface is illuminated, but there is no information, go to the 02-309 UI Control Panel Button or Touch Screen RAP.

Messages, Fault Codes and Status Codes

- If the machine has the problems that follow, go to the 19-401, 19-402, 19-403 Out of Memory Resources RAP.
 - A message that there is not enough memory to complete the job.
 - The machine does not print a complex job.
 - The customer reports that the print speed is slow.
- If a status code or message is displayed, but not a fault code, go to OF4 Status Code and Message RAP.
- If a fault code is displayed, go to the Status Indicator RAP for that code.
- If a fault code and the message 'Mark Service Unavailable' is displayed, perform the Status Indicator RAP for that code. If the fault continues after you performed the RAP, go to the 03B Mark Service Unavailable RAP.
- If the user interface does not display the features for output devices that are installed, perform one of the procedures that follow:
 - 03-360, 03-408 to 03-410, 03-418 IOT to Output Device Error RAP.
 - 11-050-110, 11-360-110 Staple Head Operation Failure RAP.

DADH Problems

- If the DADH does not detect the documents in the DADH input tray, go to 05B Document Present Failure RAP.
- If the DADH has a fault, but not a fault code, go to the 05A DADH Other Faults RAP.
- If the DADH has detected a document of the wrong size. Perform the procedures that follow:
 - 14A Scanning Document Size RAP.
 - 05C Document Size Sensor Failure RAP.

Paper Supply and Paper Feed Problems

- For the paper supply problems that do not have a fault code, perform the procedures that follow, as appropriate:
 - 07A Tray 1 and 2 Empty RAP.
 - 07B Tray 3 and 4 False Paper Level RAP.
 - 07C Bypass Tray RAP.
 - 07D Tray 1 and 2 Wrong Size Paper RAP.
 - 07E Tray 3 or Tray 4 Out Of Paper RAP.
 - 07F Tray Out of Service RAP.
 - 07G Tray 5 Empty RAP
- If tray 5 is not set to the correct paper size, perform ADJ 7.2 Tray 5 Paper Tray Guide Setting.
- If the machine produces a multifeed, go to the OF8 Multifeed RAP.

OCT Problems

- Go to the 12-301 Offset Catch Tray Failure RAP.
- If the prints adhere to each other in the OCT, go to the OF6 Ozone and Air Systems RAP.

1K LCSS Problems

- If the machine has a 1K LCSS fault, but not a fault code, perform the procedures that follow, as appropriate:
 - 11A-120 Bin 1 Overload RAP.
 - 11B-120 Initialization Failure RAP.
 - 11C-120 1K LCSS Power Distribution RAP.
 - 11D-120 1K LCSS to Machine Communication Interface RAP.
 - 11E-120 1K LCSS PWB DIP Switch Settings RAP.
 - 11F-120 1K LCSS PWB Damage RAP.
 - 11G-120 Copy Damage in the 1K LCSS RAP.
 - 11H-120 Mis-Registration in Stapled Sets and Non-Stapled Sets RAP.
 - 11J-120 1K LCSS Poor Stacking RAP.
- If the machine has the problems that follow, go to the 11E-120 1K LCSS PWB DIP Switch Settings RAP:
 - False jam clearance messages.
 - Communication errors between the LCSS and the machine.
- If the staples of a stapled set are not correct, go to the 11-364-120 Stapling Failure RAP.
- If the prints bond together in the LCSS trays, go to OF6 Ozone and Air Systems RAP.

2K LCSS Problems

- If the machine has a 2K LCSS fault, but not a fault code, perform the procedures that follow, as appropriate:
 - 11A-110 Offline Stapling Faults RAP.
 - 11B-110 Bin 1 Overload RAP.
 - 11C-110 Initialization Failure RAP.
 - 11D-110 2K LCSS Power Distribution RAP.
 - 11E-110 2K LCSS to Machine Communications Interface RAP.
 - 11F-110 2K LCSS PWB DIP Switch Settings RAP.
 - 11G-110 2K LCSS PWB Damage RAP.
 - 11H-110 Copy Damage in the 2K LCSS RAP.
 - 11J-110 Mis-Registration in Stapled Sets and Non-Stapled Sets RAP.
 - 11K-110 2K LCSS Poor Stacking RAP.
- If the punched holes are out of position, perform ADJ 11.3-110 Hole Punch Position.
- If the machine has the problems that follow, go to the 11F-110 2K LCSS PWB DIP Switch Settings RAP:
 - False jam clearance messages.
 - Communication errors between the LCSS and the machine.
- If the staples of a stapled set are not correct, go to the 11-364-110 Stapling Failure RAP.
- If the prints bond together in the LCSS trays, go to OF6 Ozone and Air Systems RAP.

HCSS BM Problems

- If the machine has a fault in the HCSS BM, but with no fault code, perform the procedures that follow, as appropriate:

- OF12 Output Device Undocked RAP.
- 11A-170 Offline Stapling RAP.
- 11B-170 HCSS BM Initialization Failure RAP.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.
- 11D-170 HCSS BM to Machine Communication Interface RAP.
- 11E-170 HCSS BM Bin 2 Failure RAP.
- 11F-170 Booklet Quality RAP.
- 11G-170 Copy Damage in the HCSS BM RAP.
- 11H-170 Mis-Registration in Stapled and Unstapled Sets RAP.
- 11J-170 HCSS BM Poor Stacking RAP.
- If the punched holes are out of position, perform ADJ 11.2-170 Hole Punch Position.
- If the staples of a stapled set from the compiler are not correct, go to the 11-364-170, 11-370-170 Compiler Carriage Stapling Failure RAP.
- If the staples of a booklet are not correct, perform the correct procedure that follows:
 - 11-063-170, 11-411-170 HCSS BM Staple Unit 1 Failure RAP,
 - 11-403-170, 11-413-170 HCSS BM Staple Unit 2 Failure RAP.
- If the prints bond together in the HCSS BM bins, go to OF6 Ozone and Air Systems RAP.

HCSS Problems

- If the machine has an HCSS fault, but with no fault code, perform the procedures that follow, as appropriate:
 - OF12 Output Device Undocked RAP.
 - 11A-130 Offline Stapling RAP.
 - 11B-130 HCSS Initialization Failure RAP.
 - 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.
 - 11D-130 HCSS to Machine Communications Interface RAP.
 - 11E-130 Copy Damage in the HCSS RAP.
 - 11F-130 Mis-Registration in Stapled and Unstapled Sets RAP.
 - 11G-130 HCSS Poor Stacking RAP.
- If the punched holes are out of position, perform ADJ 11.2-130 Hole Punch Position.
- If the staples of a stapled set are not correct, go to the 11-364-130, 11-370-130 Stapling Failure RAP.
- If the prints bond together in the HCSS bins, go to OF6 Ozone and Air Systems RAP.

HVF, HVF BM, PPI and Tri-Folder Problems

- If the machine has a fault in the HVF or HVF BM, but with no fault code, perform the procedures that follow, as appropriate:
 - 11-300-171, 11-302-171, 11-303-171 HVF Docking and Interlocks RAP
 - 11A-171 HVF BM Power Distribution RAP.
 - 11B-171 HVF BM to Machine Communication Interface RAP.
 - 11C-171 HVF BM Bin 2 Failure RAP.
 - 11D-171 Booklet Quality RAP.
 - 11E-171 Copy Damage in the HVF BM RAP.
 - 11F-171 Mis-Registration in Stapled and Unstapled Sets RAP.
 - 11G-171 HVF BM Poor Stacking RAP.
 - 11H-171 Pause To Unload (PTU) RAP.

- 11J-171 Inserter Paper Sensing and +5V Supply RAP.
- 11K-171 HVF Initialization Failure RAP.
- 11L-171 Tri-Folder Not Detected RAP.
- 11M-171 Curl Suppressor RAP
- 11N-171 Chad Bin Present and Bin Full RAP.
- 11P-171 Buffer Clamp RAP
- If the staples of a booklet are not correct, perform the correct procedure that follows:
 - 11-063-171, 11-411-171 HVF BM Staple Unit 1 Failure RAP,
 - 11-403-171, 11-413-171, 11-414-171 HVF BM Stapler head 2 and Staple Module RAP.
- If the tri-folder paper fold is not in the correct position, perform ADJ 11.2-171 Tri-Folder Paper Settings.

Fax Problems

- For Fax problems with no fault code, perform the procedures that follow, as appropriate:
 - 20A Fax Entry RAP.
 - 20B Unable To Send A Fax RAP.
 - 20C Unable To Send A Fax To Some Machines RAP.
 - 20D Unable To Receive A Fax RAP.
 - 20E Fax Will Not Print RAP.
 - 20F Fax Tab Not Available RAP.
 - 20G Embedded Fax Checkout RAP.
 - 20H Embedded Fax PWB Voltage Checkout.

Other Problems

- Hot machine. Go to the OF6 Ozone and Air Systems RAP.
- Network print faults. Go to the 16A Network Controller RAP.
- Convenience stapler faults. Go to the OF13 Convenience Stapler RAP.
- If the customer has lost the System Administration password. Go to dC001 Reset Auditron Master PIN.

NOTE: The System Administration password and the Auditron password are the same item.

- Image quality fault. Go to the IQ1 Image Quality Entry RAP.
- Machine noise. Go to the OF1 Audible Noise RAP.
- Machine odour. Go to the OF6 Ozone and Air Systems RAP.
- If the UI displays 'system not available' or the machine continues to boot up, go to OF5 Boot Up Failure RAP.
- The machine will not turn off. Go to 03-374 Power Off Failure RAP.
- Check the fault history. GP 1 Diagnostic Entry, Facilities and Exit.
- Foreign device. Go to ACC 1 Foreign Device Checkout.
- Xerox extensible interface platform faults. Go to the OF14 Xerox Extensible Interface Platform RAP.
- Xerox secure access faults. Go to the OF15 Xerox Secure Access RAP.

Xerographic Module (XRU) Handling

- The Xerographic Module (XRU) must be protected from light shock and mechanical damage.

- Do not expose the photoreceptor drum to bright lights for extended periods.
- When ever the XRU is removed from the IOT, place the XRU in the black plastic bag supplied with the IOT. Store the XRU in a safe place on a clean flat surface, to avoid damage to the photoreceptor drum surface.
- Place the XRU in the black bag if the covers are removed or left open for long periods.

SCP 5 Subsystem Maintenance

Use the Subsystem Maintenance to maintain the machine.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power lead from the customer supply while performing tasks that do not need the electricity. Electricity can cause the death or injury. Moving components can cause the injury.

Go to the correct procedure:

- Installation of New Parts
- HFSI
- Lubrication
- How to Clean the Machine

Installation of New Parts

The design life of the major components are shown in Table 1.

Table 1 Component design life

Part	Life	Parts list reference
Fuser module 32-55 ppm 65-87 ppm	400k prints 400k prints	PL 10.8 Item 1 PL 10.10 Item 1
Ozone filter 32-55 ppm 65-87 ppm	350k prints 400k prints	PL 9.25 Item 3 PL 9.25 Item 3
Xerographic module 32-38 ppm 45-87 ppm	200k prints 400k prints	PL 9.22 Item 2 PL 9.20 Item 2
Toner cartridge 32-55 ppm 65-87 ppm	30k prints at 6% area coverage 45k prints at 6% area coverage	PL 9.17 Item 4 PL 9.15 Item 4
Waste toner bottle	100k prints at 6% area coverage	PL 9.10 Item 1
DADH feed roll assembly	150k feeds	PL 5.15 Item 1
1K LCSS staple cartridge	3k staples	PL 26.10 Item 26
2K LCSS staple cartridge	5k staples	PL 26.10 Item 11
HCSS staple cartridge	5k staples	PL 26.10 Item 11
HVF staple cartridge	5k staples	PL 26.10
HCSS BM staple cartridge	5k staples	PL 26.10 Item 11
BM staple cartridge	2k staples	PL 26.10 Item 24
Developer assembly 32-38 ppm 45-55 ppm 65-87 ppm	1000k prints 2500k prints 5000k prints	PL 9.17 Item 2 PL 9.17 Item 2 PL 9.15 Item 2

NOTE: If a range of machine speeds are specified within Table 1, the life expectancy for the part will be specific for that machine.

If the speed has not been specified, the life expectancy for the part applies to all machines within the product family.

HFSI

The High Frequency Service Items are shown in Table 2. To change HFSI settings, refer to GP 17 High Frequency Service Items.

Table 2 High frequency service items

Item	Component	Description	The recommended life for new component installation	Parts list reference
Tray 1 feed	Feed rolls	All sheets fed from tray 1 after last HFSI reset	1,500k feeds	PL 8.25
Tray 2 feed	Feed rolls	All sheets fed from tray 2 after last HFSI reset	1,500k feeds	PL 8.25
Tray 3 feed	Feed rolls	All sheets fed from tray 3 after last HFSI reset	1,500k feeds	PL 8.30 Item 2
Tray 4 feed	Feed rolls	All sheets fed from tray 4 after last HFSI reset	1,500k feeds	PL 8.31 Item 2
Tray 1 trans	Transport roll	The total feeds from tray 1, 2, 3, 4 after last HFSI reset	2,000k feeds	PL 8.25 Item 8
Tray 2 trans	Transport roll	The total feeds from tray 2, 3, 4 after the last HFSI reset	2,000k feeds	PL 8.25 Item 8
Tray 3/4 trans	Tray 3 and 4 transport roll	The total feeds from tray 3, 4 after the last HFSI reset	2,500k feeds	PL 8.30 Item 18
Bypass feeds	Bypass tray feed roll and retard pad assembly	The total bypass tray feeds after the last HFSI reset	100k feeds	PL 7.30 Item 21
DADH feeds	Feed roll assembly	The total DADH feeds in all modes after the last HFSI reset	150k feeds	PL 5.15 Item 1
Inverter feeds	Nip split shaft assembly	The total turned and duplex feeds after the last HFSI reset	2,500k feeds	PL 10.11 Item 4
Duplex sensor	Duplex sensor actuator	The total count of the duplex sensor actuator after the last HFSI reset	1,000k actuator counts	(32-55 ppm) PL 8.22 Item 4
Bias foam	Bias contact	The total sides of copies and prints after the last HFSI reset	500k impressions	PL 8.15 Item 23

Table 2 High frequency service items

Item	Component	Description	The recommended life for new component installation	Parts list reference
Developer	Developer drive gear / pulley and the main drive gear	The total sides of copies and prints after the last HFSI reset	2,500k impressions	(32-55 ppm) PL 9.17 Item 2 or (65-87 ppm) PL 9.15 Item 2
Post Fuser	Tri-roll shaft assembly and Post fuser exit roll.	The total sides of copies and prints after the last HFSI reset	1,200k impressions	PL 10.12 Item 8, PL 10.12 Item 9.
Tray 5 feeds	Tray 5 feed rolls	All sheets fed from tray 5 after last HFSI reset	1,000k feeds	PL 8.45 Item 2
Insertor	Insertor feed rolls	Total Insertor feeds	80k feeds	PL 11.175

Lubrication

To lubricate the machine, refer to ADJ 4.1 Machine Lubrication.

How to Clean the Machine

- Perform ADJ 9.4 Xerographic's Cleaning.
- Clean the takeaway roll idlers, PL 5.20 Item 3. Refer to ADJ 5.4 DADH Cleaning Procedures.
- Clean the upper surfaces of the CVT glass and document glass. Refer to (32-55 ppm) ADJ 14.1A or (65-87 ppm) ADJ 14.1B Optics cleaning procedures.
- Clean the DADH feed sensor and the area around the sensor, (45-87 ppm) PL 5.15 Item 2.
- Clean the tray 1 and tray 2 feed sensor and the area around the sensor, PL 8.25.
- Clean the tray 4 feed sensor and the area around the sensor, PL 8.31 Item 10.
- Clean the duplex sensor and the area around the sensor, (65-87 ppm) PL 8.20 Item 4.
- Clean the registration sensor and the surrounding area, (32-55 ppm) PL 8.15 Item 3, (65-87 ppm) PL 8.17 Item 3.
- For special tools and consumables, refer to GP 8 Special Tools and Consumables.
- Go to SCP 6 Final Actions.

SCP 6 Final Actions

Use the Final Actions to verify the total operation of the system. Use the Final Actions to complete the service call.

Procedure

Perform the steps that follow. If a fault is identified, go to SCP 4 Fault Analysis:

1. If necessary, restore NVM to the machine from the machine resident diskette. Go to GP 5 Portable Workstation and Tools.
2. If the machine has a network controller, perform GP 19 Network Clone Procedure.

NOTE: The clone file will need to be taken whenever the customer changes the network controller setting or after the system software is changed.

3. Go to SCP 5 Subsystem Maintenance.
4. To clear all fault counters, go to GP 1.
5. Operate the machine in all modes. Make the copies and prints from all trays, use the DADH and the document glass.
6. Make copies and / or prints from all trays and check the registration and copy quality. To reset the registration, go to dC604 Registration Setup and for copy quality defects, go to IQ1 Image Quality Entry RAP.
7. Make a proof copy or print of a customer document.
8. If some of the customers selections were changed, return the selections to the customer settings.
9. Mark off the hardware options, software options or Tags installed on the Tag matrix cards, dC111.
10. Save NVM changes to the machine resident diskette. Go to GP 5 Portable Workstation and Tools.
11. If some changes were made to the configuration or options were added, print the configuration report. Store the configuration report with the machine log book. Discard the previous version of the configuration report.
12. Remove and destroy all copies of test patterns.
13. Make sure the machine and service area are clean.
14. If necessary, provide the customer with training.
15. At the completion of the service call report the three billing counters in order, billing counter C13, billing counter C1 and billing counter C2.

SCP 7 Machine Features

Configuration Options

The WC5687F is available as a basic machine with trays 1, 2 and a bypass tray. It is also available in various configurations using the options that follow:

General

For the space requirements, environment range and the print out time. Refer to:

- GP 21 Installation Space Requirements
- GP 23 Environmental Data.
- GP 25 First Copy / Print Out Time and Power On / Off Time.

Paper supply and paper handling options

- 3600 sheet high capacity feeder (HCF).
- 100 sheet duplex automatic document handler (DADH).
- 4100 sheet high capacity feeder (Tray 5)

Output options

- 500 sheet offsetting catch tray (OCT).
- 1250 sheet 2 bin stapler stacker tray (1K LCSS).
- 2250 sheet 2 bin stapler stacker tray (2K LCSS).
- 1750 sheet 3 bin stapler stacker (HCSS BM).
- 3000 sheet 2 bin stapler stacker with 100 sheet finishing (HVF).
- 250 sheet post print inserter, PPI (HVF)
- 2000 sheet 2 bin stapler stacker (HVF BM).
- 3250 sheet 3bin stapler stacker (HCSS).

Accessories and Kits

- 50 sheet convenience stapler.
- Tri-folder.
- 4,100 sheet paper feeder tray 5.
- Tray 5 Short edge reg kit (A4 / 8.5x11 inch SEF).
- Tray 5 Short edge reg kit (A3 / 17 inch SEF).
- Envelope kit.
- Assistive UI kit (Xerox copier assistant).
- Foreign interface kit.
- EPC (machine) RAM upgrade.
- Image overwrite security kit.
- NC RAM upgrade kit.
- Server Fax kit.
- 2 hole punch kit.
- 3 hole punch kit.
- 4 hole punch kit.
- Swedish 4 hole punch kit.
- USB print kit.
- Internet Fax kit.
- Embedded Fax kit.

- Network accounting kit.
- Scan to file and scan to E-mail.
- Scan to E-mail (colour scanning) enablement kit.
- Scan to PC desktop SE - standard.
- Scan to PC desktop SE - professional.
- Centware kits.
- FreeFlow SMART send 2.0.
- FreeFlow SMART send 2.0 Professional.
- Nationalization kits.

NOTE: The service manual covers all of the above configurations. Within the manual, ignore any references to options that are not installed.

Development History

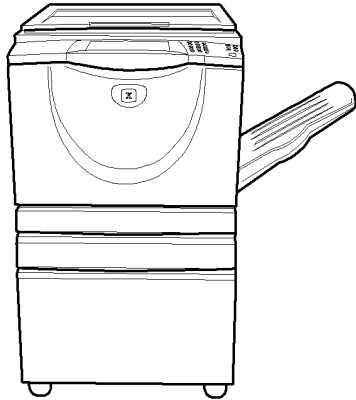
The WC5687F machines have been developed from the CC232-WCP275F and offer the following new features:

- New models speeds of 87 ppm.
- Configurable user interface (CUI).
- Endeavour 5 network controller.
- 4,100 sheet paper feeder tray 5.
- Tri-folder unit for the HVF BM.
- Post process inserter (PPI), 250 sheet capacity.
- Wider choice of output modules:
 - HVF Base with 3000 sheet 1 bin stacker stapler with 100 sheet stapling available on the 55, 65, 87 ppm machines.
 - HVF BM with 2000 sheet 1 bin stacker stapler available on 55, 65, 87 ppm machines.

Machine Identification

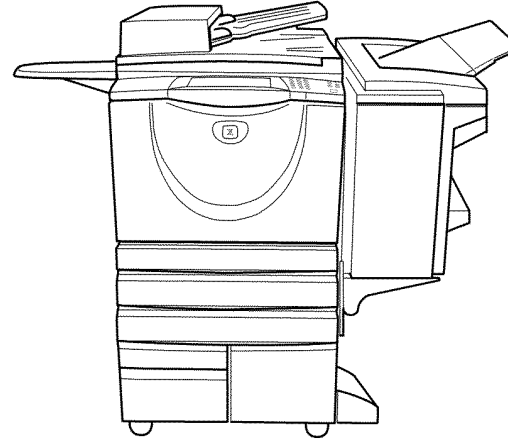
The diagrams that follow illustrate some of the various machine configurations:

- Figure 1 WC5632 with stand, document cover and OCT.
- Figure 2 WC5645 with DADH, NC and OCT.
- Figure 3 WC5645 with DADH, NC and 1K LCSS.
- Figure 4 WC5655 with DADH, NC and 2K LCSS.
- Figure 5 WC5545 with DADH, NC and HCSS BM.
- Figure 6 WC5655 - WC5687 with HCF, DADH, NC and 3K HCSS.
- Figure 7 WC5675 with DADH, NC and HVF.
- Figure 8 WC5687 with DADH, NC and HVF BM.



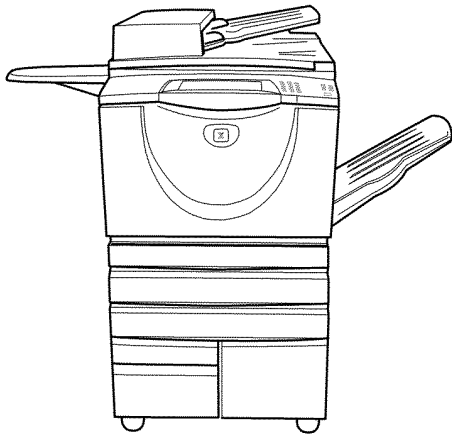
Q-1-5000-A

Figure 1 WC5632 with stand, document cover and OCT



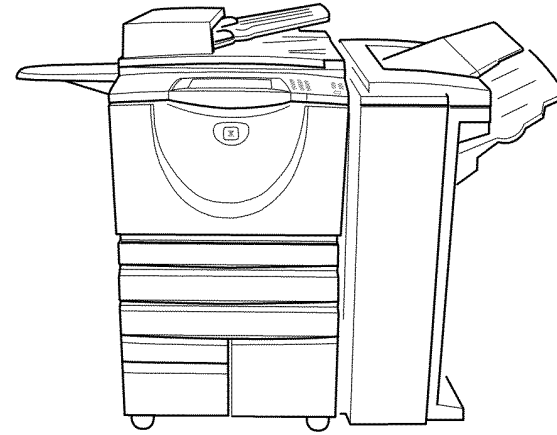
Q-1-5002-A

Figure 3 WC5645 with DADH, NC and 1K LCSS



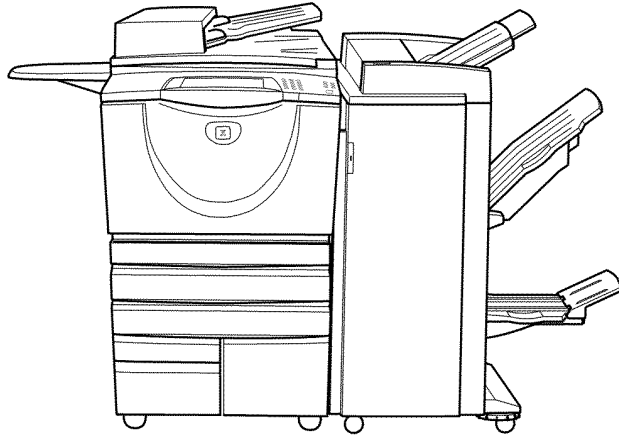
Q-1-5001-A

Figure 2 WC5645 with DADH, NC and OCT



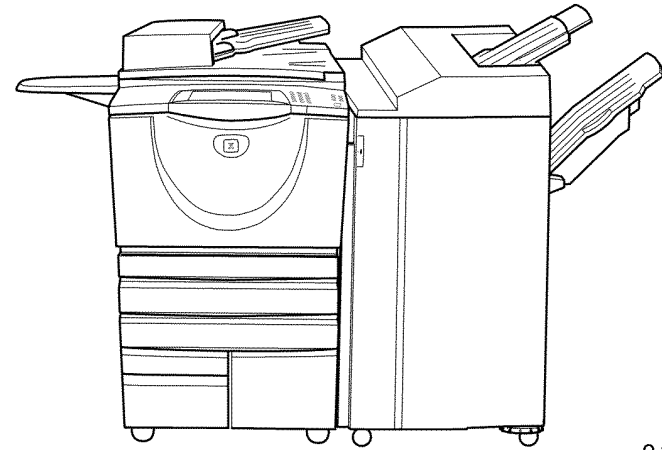
Q-1-5003-A

Figure 4 WC5655 with DADH, NC and 2K LCSS



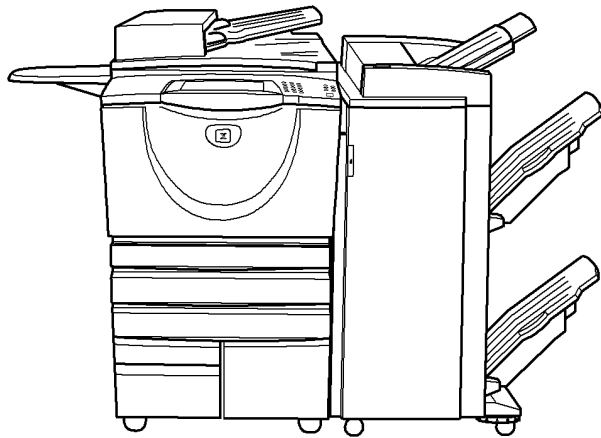
Q-1-5005-A

Figure 5 WC5645 with DADH, NC and HCSS BM



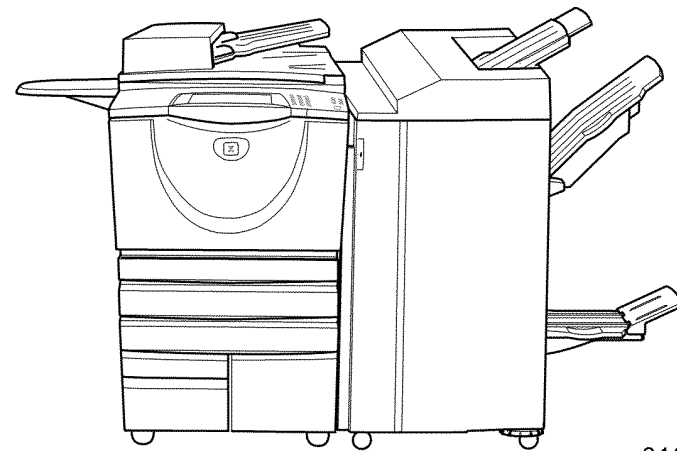
Q-1-6210-A

Figure 7 WC5675 with DADH, NC and HVF



Q-1-5004-A

Figure 6 WC5665-WC5675 with HCF, DADH, NC and 3K HCSS



Q-1-6211-A

Figure 8 WC5687 with DADH, NC and HVF BM

2 Status Indicator RAPs

Chain 1 - Standby Power

01-300 Front Door Open RAP	2-7
01-305 Left Hand Door Open RAP	2-9
01A Ground Distribution RAP	2-11
01B 0V Distribution RAP	2-21
01C AC Power RAP	2-33
01D +3.3V Distribution RAP	2-36
01E +5V Distribution RAP	2-39
01F +12V Distribution RAP	2-42
01G +24V Distribution RAP	2-45
01H Short Circuit and Overload RAP	2-51
01J Power On and LVPS Control Signal RAP	2-55
01K Sleep Mode RAP	2-57

Chain 2 - User interface

02-309 UI Control Panel Button or Touch Screen RAP	2-63
02-320, 02-380 UI Communication Test RAP	2-63
02-390, 02-391, 02-704, 02-706 UI Software Error RAP	2-64
02-705, 02-707, 02-709, 02-712, 02-715 UI Failure RAP	2-64

Chain 3 - Machine Run Control

03-300, 306, 461, 482, 805, 870 Image Processing PWB to IOT PWB Error RAP	2-65
03-310 Image Processing PWB to UI Error RAP	2-67
03-315, 325, 347, 348, 349, 355, 400 Image Processing PWB Failure RAP	2-69
03-320, 03-322 to 03-324 Image Processing PWB to DADH Error RAP	2-69
03-330, 03-462 Image Processing PWB to Scanner Fault Entry RAP	2-71
03-330A, 03-462A Image Processing PWB to Scanner Fault RAP (32-55 ppm)	2-71
03-330B, 03-462B Image Processing PWB to Scanner Fault RAP (65-87 ppm)	2-74
03-336 FAX Card Self Test Failure RAP	2-76
03-338 FAX Communication Error RAP	2-76
03-340, 03-416 Image Processing PWB to Network Controller Fault RAP	2-77
03-350, 03-351, 03-354 IOT to Tray 1 and Tray 2 PWB Error RAP	2-79
03-359, 03-407 HCF Communications and Detection Error RAP	2-80
03-360, 03-408 to 03-410, 03-418 IOT to Output Device Error RAP	2-81
03-363 HCSS BM Communication Failure RAP	2-85
03-365 IOT Bus Failure RAP	2-86
03-366 IOT to Tray 5 Module Communication Failure RAP	2-87
03-371, 03-372 Fuser and Xerographic CRUM Communication Error RAP	2-89
03-374 Power Off Failure RAP	2-91
03-395, 396, 852, 853 IOT PWB Fault RAP	2-93
03-397 Main Motor Not Controlled RAP	2-94
03-401, 03-403 Fax Not Detected RAP	2-96
03-412 Foreign Device PWB Fault RAP	2-97
03-415 Tray 5 Module Not Detected / Confirmed RAP	2-99
03-417 Incompatible Fax Software RAP	2-101
03-419, 03-420 Incompatible Software RAP	2-101
03-423, 424, 433, 434, 821, 822, 831, 832 Print Command Late RAP	2-102
03-480 IOT +24V Supply Failure RAP	2-102

03-700, 03-780, 03-785, 03-790 Power On / Power Off Event Fault RAP	2-103
03-720 ODIO Timeout Error RAP	2-103
03-770 IOT PWB Software Reset RAP	2-104
03-777 Power Loss Detected RAP	2-104
03A Image Processing Cooling Fan Failure RAP	2-105
03B Mark Service Unavailable RAP	2-105

Chain 4 - Main Drives

04A Main Drive Motor and Photoreceptor Motor RAP	2-107
--	-------

Chain 5 - DADH

05-300 DADH Open RAP	2-109
05-305 DADH Top Cover Open RAP	2-110
05-310 Document too Short RAP	2-112
05-330, 05-331 DADH Feed Sensor Failure Entry RAP	2-112
05-330A, 05-331A DADH Feed Sensor Failure RAP (32-38 ppm)	2-113
05-330B, 05-331B DADH Feed Sensor Failure RAP (45-87 ppm)	2-115
05-335 DADH Takeaway Sensor Failure RAP	2-118
05-340 DADH Registration Sensor Failure RAP	2-120
05-345, 05-346 DADH Exit Sensor Failure RAP	2-122
05-350, 05-352 DADH CVT Sensor Failure RAP	2-125
05A DADH Other Faults RAP	2-128
05B DADH Document Present Sensor Failure Entry RAP	2-128
05C Document Size Sensor Failure Entry RAP	2-129
05D DADH Motor Failure RAP	2-129
05E DADH Feed Clutch Failure RAP	2-131
05F Damaged Documents RAP	2-132
05G DADH Document Present Sensor Failure RAP (32-38 ppm)	2-133
05H DADH Document Present Sensor Failure RAP (45-87 ppm)	2-134
05J Document Size Sensor Failure RAP (32-38 ppm)	2-135
05K Document Size Sensor Failure RAP (45-87 ppm)	2-138

Chain 6 - ROS

06-020 ROS Motor Failure RAP	2-141
06-340 ROS Laser Failure RAP	2-143
06-350 ROS Laser Not Under Control RAP	2-145

Chain 7 - Paper Supply

07-301 Tray 1 Open During Run RAP	2-147
07-302 Tray 2 Open During Run RAP	2-149
07-303 Tray 3 Open During Run RAP	2-151
07-304 Tray 4 Open During Run RAP	2-152
07-306 Tray 5 Door Open During Run RAP	2-154
07-353 Tray 1 Elevator Lift Failure RAP	2-156
07-354 Tray 2 Elevator Lift Failure RAP	2-158
07-355 Tray 3 Elevator Lift Failure RAP	2-160
07-360 Tray 4 Elevator Lift Failure RAP	2-162
07-372 Tray 5 Undocked During Run RAP	2-164

07-373 Tray 5 Elevator Lift Failure RAP	2-166
07-374 Tray 5 Elevator Lower Failure RAP	2-169
07A Tray 1 and Tray 2 Empty RAP	2-172
07B Tray 3 and Tray 4 False Low Paper Level RAP	2-173
07C Bypass Tray RAP	2-175
07D Tray 1 and 2 Wrong Size Paper RAP	2-176
07E Tray 3 or Tray 4 Out of Paper RAP	2-180
07F Tray Out of Service RAP	2-182
07G Tray 5 Empty RAP	2-183

Chain 8 - Paper Transport

08-100 Wait Sensor Jam Entry RAP	2-185
08-100A Wait Sensor Jam RAP (32-55 ppm)	2-185
08-100B Wait Sensor Jam RAP (65-87 ppm)	2-188
08-101 Tray 1 Misfeed RAP	2-190
08-102 Tray 2 Misfeed RAP	2-192
08-103, 08-113 Tray 3 Misfeed RAP	2-194
08-104, 08-114 Tray 4 Misfeed RAP	2-196
08-106 Late to Tray 1 Feed Sensor RAP	2-198
08-107 Tray 3 Paper Feed Jam RAP	2-200
08-108 Tray 3 or Tray 4 Paper Feed Jam RAP	2-202
08-115, 08-117 Tray 5 Misfeed RAP	2-204
08-115A, 08-117A Tray 5 Misfeed RAP (32-55 ppm)	2-204
08-115B, 08-117B Tray 5 Misfeed RAP (65-87 ppm)	2-208
08-150, 08-151 Registration Jam Entry RAP	2-212
08-150A, 08-151A Registration Jam RAP (32-55 ppm)	2-212
08-150B, 08-151B Registration Jam RAP (65-87 ppm)	2-214
08-155, 08-156 Bypass Tray Registration Jam Entry RAP	2-216
08-155A, 08-156A Bypass Tray Registration Jam RAP (32-55 ppm)	2-217
08-155B, 08-156B Bypass Tray Registration Jam RAP (65-87 ppm)	2-219
08-160, 08-161 Duplex Paper Path Jam Entry RAP	2-222
08-160A, 08-161A Duplex Paper Path Jam RAP (32-55 ppm)	2-222
08-160B, 08-161B Duplex Paper Path Jam RAP (65-87 ppm)	2-225
08-171 Unexpected Time Out RAP	2-228
08-174 Missing Pre-release Sheet RAP	2-229
08-181 Unexpected Time Out in Simplex Inverted Mode RAP	2-229
08-182 Unexpected Time Out in Duplex Mode RAP	2-230
08-190 Post Jam Clearance Initialization RAP	2-230

Chain 9 - Xerographics

09-060 HVPS Fault RAP	2-231
09-310, 09-390 Low Toner Sensor Failure RAP	2-235
09-341, 09-342 Scorotron Cleaning Failure RAP	2-237
09-345, 09-346 Transfer / Detack Cleaning Failure RAP	2-238
09-350 Erase Lamp Failure RAP	2-240
09-360, 09-361, 09-362, 09-363 Toner Concentration Sensor Failure RAP	2-241
09-365 Relative Humidity Sensor Failure RAP	2-244
09-370 Developer Temperature Sensor Failure RAP	2-246
09-375 Ambient Temperature Sensor Failure RAP	2-247
09-380 Waste Toner Door Switch Failure RAP	2-248
09-399 Incompatible Xerographic Module RAP	2-249
09A Photoreceptor Motor RAP	2-250

09B Waste Toner Full Sensor RAP	2-251
09C Photoreceptor Fan RAP	2-252

Chain 10 - Fusing and Copy/Print transportation

10-101, 10-102, 10-103 Lead Edge Late to Fuser Exit Switch Entry RAP	2-253
10-101A, 10-102A, 10-103A Lead Edge Late to Fuser Exit Switch RAP (32-55 ppm) ...	2-253
10-101B, 10-102B, 10-103B Lead Edge Late to Fuser Exit Switch RAP (65- 87 ppm) ..	2-257
10-107, 10-108, 10-109, 10-110 Trail Edge Late from Fuser Exit Switch RAP	2-261
10-120, 10-121, 10-126 IOT Exit Sensor RAP	2-264
10-132, 10-133, 10-134 Lead Edge Late to Inverter Sensor RAP (65-87 ppm)	2-268
10-135, 10-136, 10-137, 10-138 Trail edge Late from Inverter Sensor RAP	2-270
10-315, 10-320, 10-321, 10-323, 10-340, 10-350, 10-360, 10-380	
Fuser Over Temperature RAP	2-274
10-322, 10-324, 10-325, 10-330, 10-370 Fuser Under Temperature RAP	2-278
10-399 Fuser Authorization Failure RAP	2-282
10A Fuser Web Motor RAP	2-282

Chain 11-110 - 2K LCSS

11-005-110, 11-006-110, 11-310-110, 11-311-110 Front Tamper Move Failure RAP	2-285
11-007-110, 11-008-110, 11-312-110, 11-313-110, 11-319-110	
Rear Tamper Move Failure RAP	2-287
11-024-110, 11-025-110 Paddle Roll Failure RAP	2-290
11-030-110, 11-334-110, 11-335-110, 11-336-110 Bin 1 Movement Failure RAP	2-292
11-043-110, 11-350-110 Hole Punch Operation Failure RAP	2-296
11-050-110, 11-360-110 Staple Head Operation Failure RAP	2-299
11-053-110, 11-370-110 Staple Head Unit Movement Failure RAP	2-302
11-100-110 2K LCSS Paper Entry RAP	2-305
11-110-110 Sheet Late to Hole Punch RAP	2-306
11-130-110, 11-132-110 Paper Exiting to Bin 0 RAP	2-308
11-140-110, 11-142-110 Sheet Late to Bin 1 RAP	2-311
11-300-110, 11-302-110, 11-303-110 Interlocks RAP	2-314
11-320-110, 11-322-110 Ejector Movement Failure RAP	2-316
11-364-110 Stapling Failure RAP	2-319
11A-110 Offline Stapling Fault RAP	2-322
11B-110 Bin 1 Overload RAP	2-326
11C-110 2K LCSS Initialization Failure RAP	2-327
11D-110 2K LCSS Power Distribution RAP	2-328
11E-110 2K LCSS to Machine Communications Interface RAP	2-331
11F-110 2K LCSS PWB DIP Switch Settings RAP	2-331
11G-110 2K LCSS PWB Damage RAP	2-332
11H-110 Copy Damage in the 2K LCSS RAP	2-333
11J-110 Mis-Registration in Stapled Sets and Non-Stapled Sets RAP	2-334
11K-110 2K LCSS Poor Stacking RAP	2-334

Chain 11-120 - 1K LCSS

11-005-120, 11-006-120, 11-310-120, 11-311-120 Front Tamper Move Failure RAP	2-335
11-007-120, 11-008-120, 11-312-120, 11-313-120, 11-319-120	
Rear Tamper Move Failure RAP	2-337
11-024-120, 11-025-120 Paddle Roll Failure RAP	2-340
11-030-120, 11-334-120, 11-335-120, 11-336-120 Bin 1 Movement Failure RAP	2-342
11-050-120, 11-360-120 Staple Head Operation Failure RAP	2-346
11-100-120 1K LCSS Paper Entry RAP	2-348

11-130-120, 11-132-120 Paper Exiting to Bin 0 RAP	2-350
11-140-120, 11-142-120 Sheet Late to Bin 1 RAP	2-353
11-300-120, 11-302-120, 11-303-120 Interlocks RAP	2-356
11-320-120, 11-322-120 Ejector Movement Failure RAP	2-359
11-364-120 Stapling Failure RAP	2-362
11A-120 Bin 1 Overload RAP	2-365
11B-120 Initialization Failure RAP	2-366
11C-120 1K LCSS Power Distribution RAP	2-367
11D-120 1K LCSS to Machine Communications Interface RAP	2-370
11E-120 1K LCSS PWB DIP Switch Settings RAP	2-370
11F-120 1K LCSS PWB Damage RAP	2-371
11G-120 Copy Damage in the 1K LCSS RAP	2-372
11H-120 Mis-Registration in Stapled Sets and Non-Stapled Sets RAP	2-373
11J-120 1K LCSS Poor Stacking RAP	2-373

Chain 11-130 - HCSS

11-005-130, 11-006-130, 11-310-130, 11-311-130 Front Tamper Move Failure RAP	2-375
11-007-130, 11-008-130, 11-312-130, 11-313-130 Rear Tamper Move Failure RAP	2-377
11-012-130, 11-014-130, 11-315-130, 11-316-130	
Compiler Carriage Position Failure RAP	2-379
11-024-130, 11-025-130 Paddle Position Failure RAP	2-382
11-030-130, 11-336-130 Bin 1 Movement Failure RAP	2-384
11-031-130, 11-337-130 Bin 1 Offset Failure RAP	2-387
11-036-130, 11-346-130 Bin 2 Movement Failure RAP	2-389
11-040-130, 11-347-130 Bin 2 Offset Failure RAP	2-392
11-043-130 Hole Punch Cycle Failure RAP	2-394
11-050-130, 11-360-130 Staple Head Operation Failure RAP	2-396
11-053-130, 11-370-130 Stapling Unit Movement Failure RAP	2-398
11-100-130 HCSS Paper Entry RAP	2-400
11-110-130 Hole Punch Jam RAP	2-402
11-120-130, 11-122-130 Compiler Carriage Jam RAP	2-404
11-130-130, 11-132-130 Top Exit Jam RAP	2-408
11-140-130, 11-142-130, 11-150-130, 11-152-130	
Sheet Not Exiting to Bin 1 or Bin 2 RAP	2-411
11-199-130 Unexpected Sheet in the HCSS RAP	2-414
11-300-130, 11-303-130, 11-304-130, 11-305-130 Interlocks RAP	2-414
11-301-130, 11-302-130 Top Cover Interlock RAP	2-418
11-320-130, 11-322-130 Compiler Ejector Movement Failure RAP	2-420
11-334-130, 11-335-130, 11-336-130 Bin 1 Elevate Failure RAP	2-422
11-344-130, 11-345-130, 11-346-130 Bin 2 Elevate Failure RAP	2-424
11-350-130 Hole Punch Not Home RAP	2-426
11-364-130, 11-370-130 Stapling Failure RAP	2-428
11-430-130 Kicker Failed to Complete Cycle RAP	2-432
11A-130 Offline Stapling RAP	2-435
11B-130 HCSS Initialization Failure RAP	2-438
11C-130 HCSS Power Distribution RAP	2-439
11D-130 HCSS to Machine Communications Interface RAP	2-441
11E-130 Copy Damage in the HCSS RAP	2-441
11F-130 Mis-Registration in Stapled and Unstapled Sets RAP	2-442
11G-130 HCSS Poor Stacking RAP	2-442

Chain 11-170 - HCSS BM

11-005-170, 11-006-170, 11-310-170, 11-311-170	
Compiler Carriage Front Tamper Move Failure RAP	2-443
11-007-170, 11-008-170, 11-312-170, 11-313-170	
Compiler Carriage Rear Tamper Move Failure RAP	2-445
11-024-170, 11-025-170 Compiler Carriage Paddle Position Failure RAP	2-447
11-030-170, 11-336-170 Bin 1 Movement Failure RAP	2-449
11-031-170, 11-337-170 Bin 1 Offset Failure RAP	2-452
11-043-170, 11-350-170 Hole Punch Cycle Failure RAP	2-454
11-050-170, 11-360-170 Compiler Carriage Staple Head Operation Failure RAP	2-456
11-051-170 BM Staple Head Cycle Failure RAP	2-458
11-053-170, 11-370-170 Compiler Carriage Staple Head Unit Movement Failure RAP ..	2-461
11-061-170, 11-416-170 HCSS BM Creasing RAP	2-463
11-062-170 HCSS BM Crease Roll Failure RAP	2-466
11-063-170, 11-411-170 HCSS BM Staple Unit 1 Failure	2-468
11-065-170, 11-383-170 HCSS BM Backstop Failure RAP	2-470
11-066-170, 11-384-170 HCSS BM Tamper Failure RAP	2-472
11-100-170 HCSS BM Paper Entry RAP	2-474
11-110-170 Hole Punch Jam RAP	2-477
11-120-170, 11-122-170 Compiler Carriage Jam RAP	2-479
11-130-170, 11-132-170 Top Exit Jam RAP	2-482
11-140-170, 11-142-170 Sheet Not Exiting to Bin 1 RAP	2-485
11-160-170, 11-162-170 HCSS BM Entry Jam RAP	2-488
11-170-170, 11-172-170 HCSS BM Exit Jam RAP	2-491
11-180-170, 11-182-170 HCSS BM Eject Jam RAP	2-494
11-199-170 Unexpected Sheet in the HCSS BM RAP	2-497
11-300-170, 11-303-170, 11-305-170 Interlocks RAP	2-498
11-301-170, 11-302-170 Top Cover Interlock RAP	2-500
11-320-170, 11-322-170 Compiler Ejector Movement Failure RAP	2-502
11-334-170, 11-335-170, 11-336-170 Bin 1 Elevate Failure RAP	2-504
11-350-170 Hole Punch Not Home RAP	2-506
11-364-170, 11-370-170 Compiler Carriage Stapling Failure RAP	2-508
11-391-170 HCSS BM Flapper Failure RAP	2-512
11-403-170, 11-413-170 HCSS BM Staple Unit 2 Failure RAP	2-514
11-415-170 HCSS BM Crease Roll Gate Failure RAP	2-516
11-430-170 Kicker Failed to Complete Cycle RAP	2-518
11A-170 Offline Stapling RAP	2-521
11B-170 HCSS BM Initialization Failure RAP	2-524
11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP	2-525
11D-170 HCSS BM to Machine Communications Interface RAP	2-528
11E-170 HCSS BM Bin 2 Failure RAP	2-528
11F-170 Booklet Quality RAP	2-531
11G-170 Copy Damage in the HCSS BM RAP	2-535
11H-170 Mis-Registration in Stapled and Unstapled Sets RAP	2-535
11J-170 HCSS BM Poor Stacking RAP	2-536

Chain 11-171 - HVF

11-024-171, 11-026-171 Paddle Roller Position RAP	2-537
11-044-171 to 11-047-171 Punch Head Position RAP	2-539
11-056-171, 11-057-171 PPI Bottom Plate RAP	2-542
11-061-171, 11-416-171 HVF BM Creasing RAP	2-544
11-062-171 HVF BM Crease Roll Failure RAP	2-547

11-063-171, 11-411-171 HVF BM Staple Unit 1 Failure RAP	2-549
11-065-171, 11-383-171 HVF BM Backstop Failure RAP	2-551
11-066-171, 11-384-171 HVF BM Tamper Failure RAP	2-553
11-083-171, 11-440-171 to 11-443-171 Paper Pusher RAP	2-555
11-100-171, 11-101-171 HVF Entry Sensor RAP	2-557
11-130-171, 11-132-171 HVF Top Exit Sensor RAP	2-559
11-140-171, 11-142-171 HVF Bin 1 Exit Sensor RAP	2-561
11-157-171, 11-161-171 HVF Buffer Position Sensor RAP	2-563
11-158-171, 11-160-171, 162, 163-171 HVF BM Entry RAP	2-565
11-164-171, 11-165-171 HVF Buffer Path RAP	2-568
11-172-171 HVF BM Compiler Exit Jam RAP	2-570
11-173-171 to 11-177-171 HVF Offset Unit RAP	2-573
11-180-171, 11-182-171 HVF BM Exit Jam RAP	2-575
11-183-171, 11-184-171 HVF BM Paper Jam RAP	2-578
11-185-171 to 11-187-171 Tri-Folder Exit Sensor and Assist Sensor RAP	2-582
11-188-171, 11-189-171 HVF Nip Split RAP	2-587
11-191-171, 11-193-171, 11-194-171, 11-196-171 Inserter Paper Jam RAP	2-589
11-198-171, 11-199-171 HVF Paper Jam RAP	2-593
11-300-171, 11-302-171, 11-303-171 HVF Docking and Interlock RAP	2-596
11-306-171, 11-309-171 HVF Inserter Interlock RAP	2-599
11-307-171, 11-308-171 HVF Tri-folder Interlock RAP	2-601
11-371-171 to 11-377-171 HVF Stapler Position and Priming RAP	2-603
11-380-171 HVF Punch Unit Paper Edge Detect RAP	2-608
11-392-171 to 11-395-171 HVF Front Tamper Tray RAP	2-610
11-396-171 to 11-399-171 HVF Rear Tamper Tray RAP	2-612
11-403-171, 11-413-171, 11-414-171 HVF BM Staple Head 2 and Stapler Module RAP	2-614
11-415-171 HVF BM Crease Roll Gate Home RAP	2-616
11-417-171, 11-418-171 HVF BM Flapper RAP	2-618
11-450-171, 11-456-171 to 11-459-171 HVF Ejector Module RAP	2-620
11-451-171 to 11-455-171 HVF Ejector Roll & Lower Paddle RAP	2-623
11-460-171 to 11-462-171 HVF Bin 1 Position RAP	2-627
11-463-171, 11-464-171 HVF BM +24V Failure RAP	2-631
11-465-171 to 11-468-171 Paddle Unit Position RAP	2-633
11-473-171 to 11-478-171 Support Finger Position RAP	2-636
11-479-171 HVF PPI Paper Length Fault RAP	2-640
11A-171 HVF Power Distribution RAP	2-644
11B-171 HVF BM to Machine Communications Interface and BM Present RAP	2-647
11C-171 HVF BM Bin 2 Failure RAP	2-648
11D-171 Booklet Quality RAP	2-650
11E-171 Copy Damage in the HVF BM RAP	2-654
11F-171 Mis-Registration in Stapled and Unstapled Sets RAP	2-654
11G-171 HVF BM Poor Stacking RAP	2-655
11H-171 Pause to Unload (PTU) RAP	2-655
11J-171 Inserter Paper Sensing and +5V Supply RAP	2-656
11K-171 HVF Initialization Failure RAP	2-661
11L-171 Tri-Folder Not Detected RAP	2-662
11M-171 Curl Suppressor Position RAP	2-662
11N-171 Chad Bin Present and Bin Full RAP	2-664
11P-171 Buffer Clamp RAP	2-666
Chain 12 - Offset Catch Tray	
12-301 Offset Catch Tray Failure RAP	2-667

Chain 14 - Scanner

14-110 Scan Carriage Home Sensor Entry RAP	2-669
14-110A Scan Carriage Home Sensor RAP (32-55 ppm)	2-669
14-110B Scan Carriage Home Sensor RAP (65-87 ppm)	2-673
14-310 CCD PWB Not Detected RAP (32-55 ppm)	2-676
14-320 CVT Active Hot Line in Wrong State RAP	2-678
14-322 Platen Active Hot Line in Wrong State RAP	2-678
14-340 Scanner AGC Failure RAP	2-679
14-703 to 14-706, 712, 714, 716, 718 Failure To Calibrate Entry RAP	2-679
14-703A to 14-706A, 712A, 714A, 716A, 718A Failure To Calibrate RAP (32-55 ppm)	2-680
14-703B to 14-706B, 712B, 714B Failure To Calibrate RAP (65-87 ppm)	2-683
14-710 NVM Value Out Of Range RAP	2-686
14-720 Scan Length Out Of Range RAP	2-686
14-730 Scanner Application Card Failure RAP	2-687
14A Scanning Document Size Entry RAP	2-687
14B Scanning Document Size RAP (32-55 ppm)	2-688
14C Scanning Document Size RAP (65-87 ppm)	2-691
14D Exposure Lamp Failure RAP (32-55 ppm)	2-693

Chain 16 - Network Controller

16A Network Controller RAP	2-697
----------------------------------	-------

Chain 19 - Image Processing

19-401, 19-402, 19-403 Out of Memory Resources RAP	2-703
19-404 Compressor Time-out RAP	2-703
19-406 Loopback DVMA Time-out RAP	2-704
19-407, 19-408 Middle Function DVMA Time-out RAP	2-704
19-409 Video Job Integrity Fault RAP	2-705
19-710, 19-711 Firewire Image Transfer Fault RAP	2-705

Chain 20 - Fax

20-302, 20-303 Fax Reset Failure RAP	2-707
20-305 Fax System Low Memory Unrecoverable RAP	2-707
20-320 Fax Fault Not Cleared RAP	2-708
20-322 Fax Non-Volatile Device not Present RAP	2-708
20-323, 20-324 Fax System Memory Low RAP	2-709
20-327 Extended Fax PWB Failure RAP	2-709
20-331, 20-339, 20-341 Fax Network Line 1 Fault RAP	2-710
20-332, 20-340 Fax Network Line 2 Fault RAP	2-710
20-342 Fax File Integrity Fault RAP	2-711
20-701 Fax Phone Book Download Failed RAP	2-711
20-710, 20-711 Image Overwrite Error RAP	2-712
20A Fax Entry RAP	2-712
20B Unable To Send A Fax RAP	2-713
20C Unable To Send A Fax To Some Machines RAP	2-715
20D Unable To Receive A Fax RAP	2-716
20E Fax Will Not Print RAP	2-717
20F Fax Tab Not Available RAP	2-717
20G Embedded Fax Checkout	2-718
20H Embedded Fax PWB Voltage Checkout	2-719
20J Fax Problems on Digital Networks RAP	2-720

Chain 22 - System Errors

22-300 AHA End of Record Error RAP 2-721
22-306 to 22-315, 22-801, 814 System Error RAP 2-722
22-316, 22-810, 22-820 Capability That Does Not Exist RAP 2-722
22-370 Cannot Communicate to the XSA Database RAP 2-723
22-400 to 22-403, 22-775 Option Install Failure RAP 2-723
22-404 to 22-406 Option Install Failure RAP 2-724
22-407 Embedded Fax Install Failure RAP 2-724
22-410 to 22-416, 22-777 Option Remove Failure RAP 2-725
22-417 Embedded Fax Remove Failure RAP 2-725
22-419 Embedded Fax Enable Failure RAP 2-726
22-421 Embedded Fax Disable Failure RAP 2-726
22-450 Test Pattern Standard Grey Level Too High RAP 2-727
22-451 Test Pattern Average Grey Level Too Low RAP 2-727
22-452 Test Pattern Average Grey Level Too High RAP 2-728
22-760 IQA Factor Set to Maximum RAP 2-728
22-761 IQA Factor Set to Minimum RAP 2-729
22-774 CPSR File Cabinet Enable Failure RAP 2-729
22-776 CPSR File Cabinet Disabled Failure RAP 2-730
22-819, 22-831 to 22-837 Time Out Error RAP 2-730

OF - Other Faults

OF1 Audible Noise RAP 2-731
OF2 UI Touch Screen Failure RAP 2-737
OF3 Dead Machine RAP 2-738
OF4 Status Codes and Messages RAP 2-739
OF4a Status Codes in Numerical Order 2-739
OF4b Status Messages in Alphabetical Order 2-765
OF5 Boot Up Failure RAP 2-782
OF6 Ozone and Air Systems RAP 2-783
OF7 IOT PWB Diagnostics RAP 2-783
OF8 Multi-feed RAP 2-784
OF9 False Fuser End of Life RAP 2-786
OF10 Intermittent Failure RAP 2-787
OF11 Waste Toner Contamination RAP 2-791
OF12 Output Device Un-docked RAP 2-792
OF13 Convenience Stapler RAP 2-796
OF14 Extensible Interface Platform RAP 2-796
OF15 Xerox Secure Access RAP 2-797

01-300 Front Door Open RAP

01-300 The front door has opened during machine operation.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Enter dC330, code 01-300 front door interlock, Figure 1. Press start, open and close the front door. **The display changes.**

Y N
Go to Flag 2. **+12V is available at P/J147 pin 4 on the main drive PWB.**
Y N
Go to Flag 2. **+12V is available at P/J147 pin 3 on the main drive PWB.**
Y N
Go to Flag 2. **+12V is available at P/J16 pin 3 on the LVPS.**
Y N
Go to the 01F +12V Distribution RAP.
Repair the wiring or the connector pins between P/J16 and P/J147.
Remove the main drive module, (32-55 ppm) REP 4.1A or (65-87 ppm) REP 4.1B. Flag 2, check the continuity to the xerographic module CRUM at P/J147, between pins 3 and 4. If necessary check and repair the wiring between the main drive module and the xerographic CRUM, REP 1.2.
Go to Flag 1. **+12V is available at P/J17, pin 5.**
Y N
Install a new LVPS and base module, PL 1.10 Item 3.
Go to Flag 1. **+12V is available at P/J17, pin 6.**
Y N
Check the switch S01-300 and associated wiring. Refer to:

- GP 13 How to Check a Switch.
- P/J17 LVPS and base module.
- REP 1.2 Wiring Harness Repairs.

If necessary, install a new door interlock switch, PL 1.10 Item 7.
Go to Flag 3. Measure the signal at P/J26 pin 6 on the IOT PWB. **+3.3V is measured.**
Y N
Install a new LVPS and base module, PL 1.10 Item 3.
Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Check that the front door, PL 8.10 Item 10 closes correctly. If not, check the following:

- The jam clearance latch, PL 8.20 Item 5.
- (32-38 ppm) the xerographic module latch, PL 9.22 Item 7.

- (45-87 ppm) the xerographic module latch, PL 9.20 Item 7.
- (32-55 ppm) the fuser latch, PL 10.8 Item 5.
- (65-87 ppm) the fuser latch, PL 10.10 Item 5.
- The post fuser jam clearance latch, PL 10.15 Item 11.
- The latch cam handle, PL 10.15 Item 14.

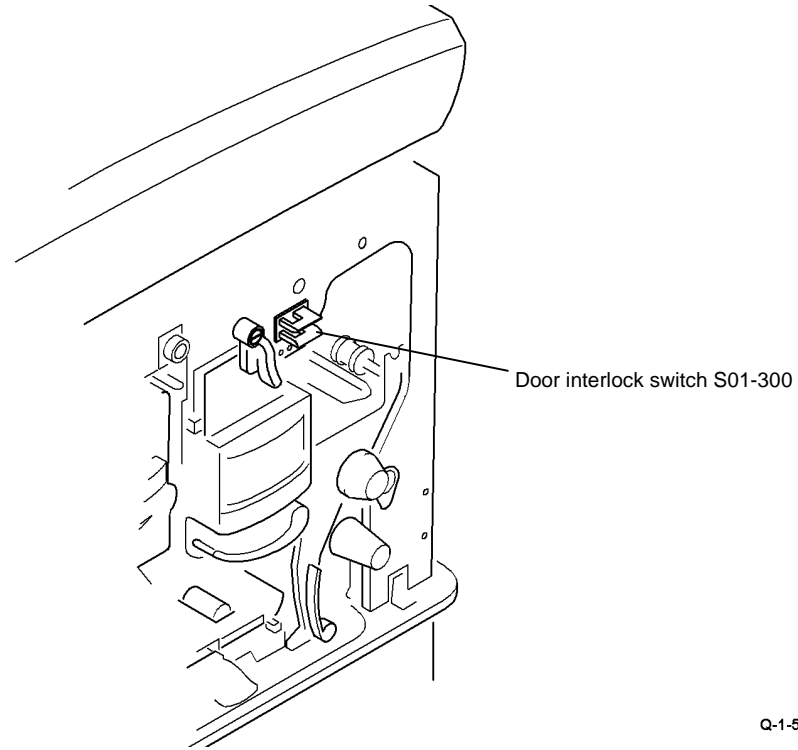


Figure 1 Component Location

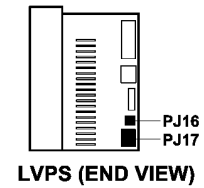
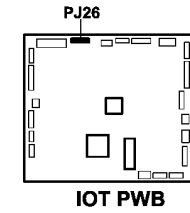
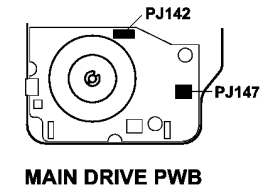
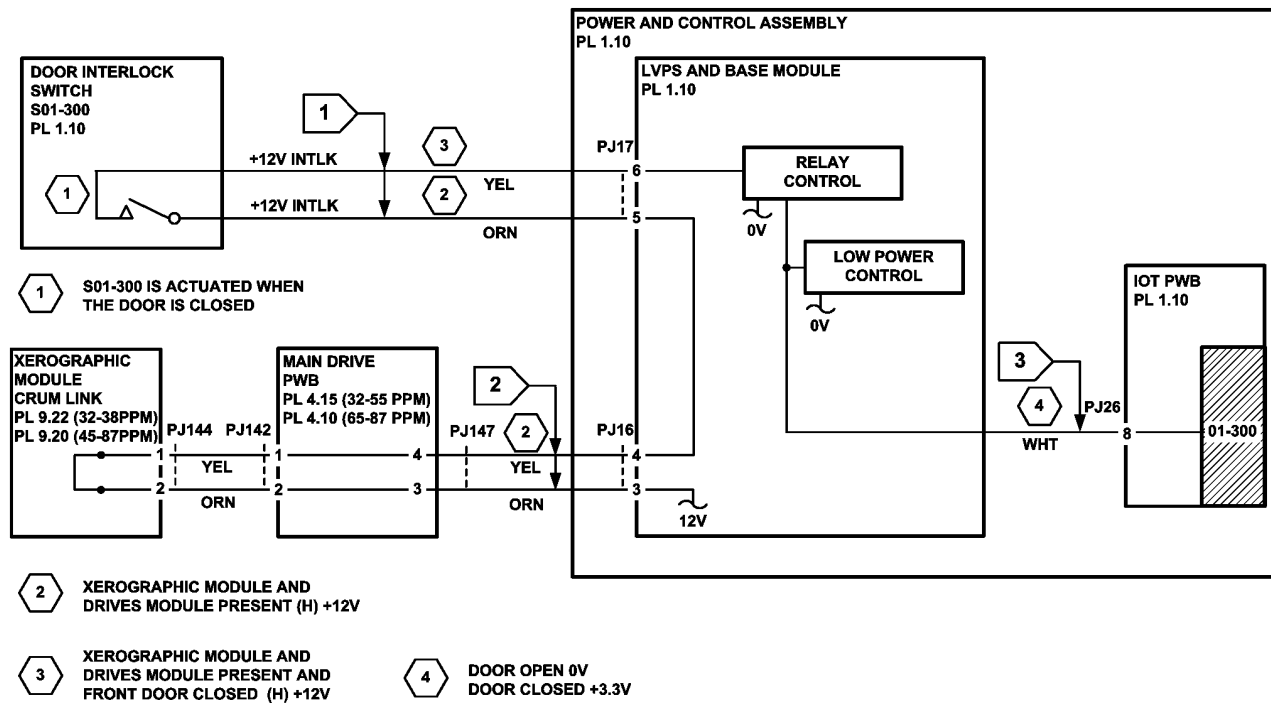


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5001-A

01-305 Left Hand Door Open RAP

01-305 The left hand door has been opened during machine operation.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

NOTE: To access the left door interlock, remove the interlock cover, PL 7.30 Item 23.

Enter dC330, code 01-305 left door interlock. Press Start, open and close the left hand door, Figure 1. **The display changes.**

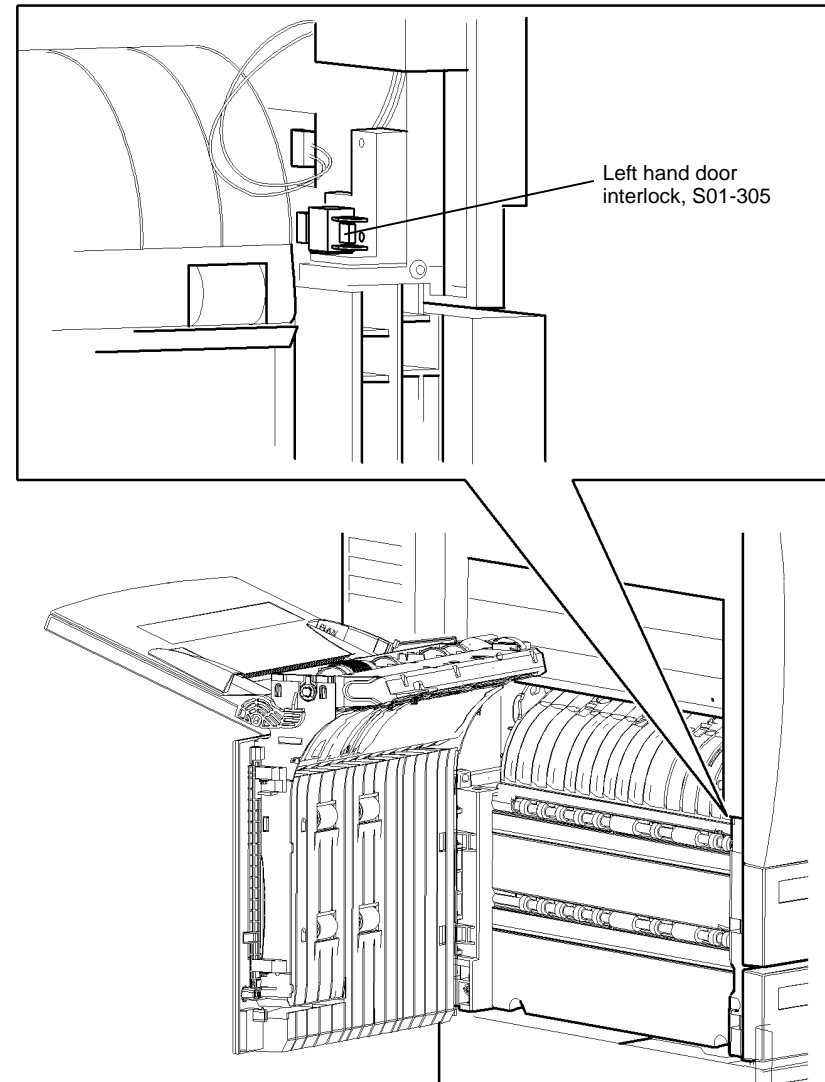
Y N

Go to Flag 1. Check the left hand door interlock, S01-305. Refer to:

- GP 13, How to Check a Switch.
- P/J7 on the IOT PWB.
- 01D +3.3V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP
- Install new components as necessary:
 - Left hand door interlock, PL 7.30 Item 3.

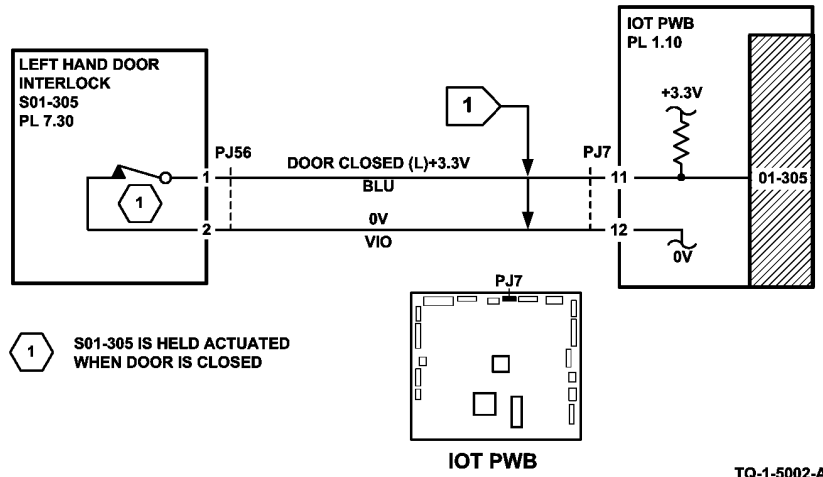
Check that the left hand door closes correctly. If not, check the following:

- Hinge pin, PL 7.30 Item 8, is located correctly.
- Left hand door latch, part of the LH door, PL 7.30 Item 2.
- Check that the interlock cover is not loose, PL 7.30 Item 23. If necessary push the cover towards the front and tighten the screws.



Q-1-5007-A

Figure 1 Component Location



TQ-1-5002-A

Figure 2 Circuit diagram

01A Ground Distribution RAP

Use this RAP to identify ground distribution faults.

Procedure

WARNING

Do not switch on the electricity to the machine while a ground circuit is disconnected. Ground circuits ensure that the machine remains safe during a fault condition.

NOTE: Ground distribution faults must be isolated by continuity checks and visual inspection. Check all circuits between each connection and ground.

Ground distribution faults can cause the following:

- Image quality faults
- Paper feed faults.
- Paper path faults.
- Random logic faults

To diagnose a suspected ground distribution fault, the following must be considered:

- Ensure that all the connectors are not damaged. Check crimping for suspect electrical connections or any mechanical failure that could cause a failed or poor electrical contact. Refer to REP 1.2 for information concerning wiring harness repairs.
- When making a continuity check on a harness, disconnect the harness at both ends, to ensure that other wiring does not cause continuity readings to be incorrect. Ensure that any in-line connectors are installed correctly.
- When making a check between connectors and ground, preferably use the main frame ground connection, Figure 1. Alternatively use any unpainted metal part of the machine frame.
- Check the ground conductor of the main power cord for continuity or damage, if necessary install a new main power cord, PL 1.10 Item 10.
- Check that the ground connections that follow are secure.
 - Figure 1, main frame, main input and auxiliary output ground connections. Check for continuity of less than 1 ohm between the ground contact of each mains connector and the main frame ground. Check that the hardware is tight and the harness crimping is good. To improve continuity, disconnect the terminals, clean the contact faces and re-assemble.

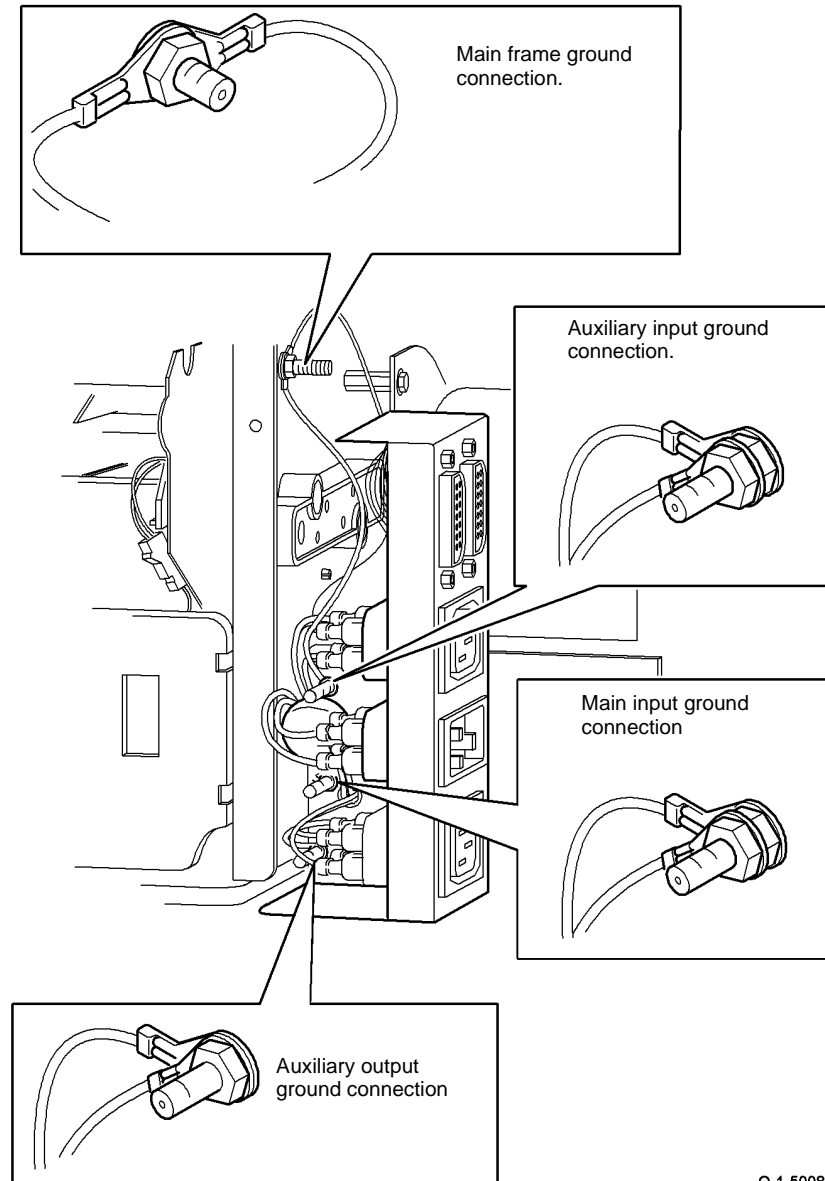


Figure 1 Component location

Q-1-5008-A

- Figure 2, corotron shield ground. Check for continuity of less than 10 ohms between the exposed metal end of the corotron shield and ground. To improve continuity, remove the duplex transport, REP 8.7, then check the corotron shield ground return,

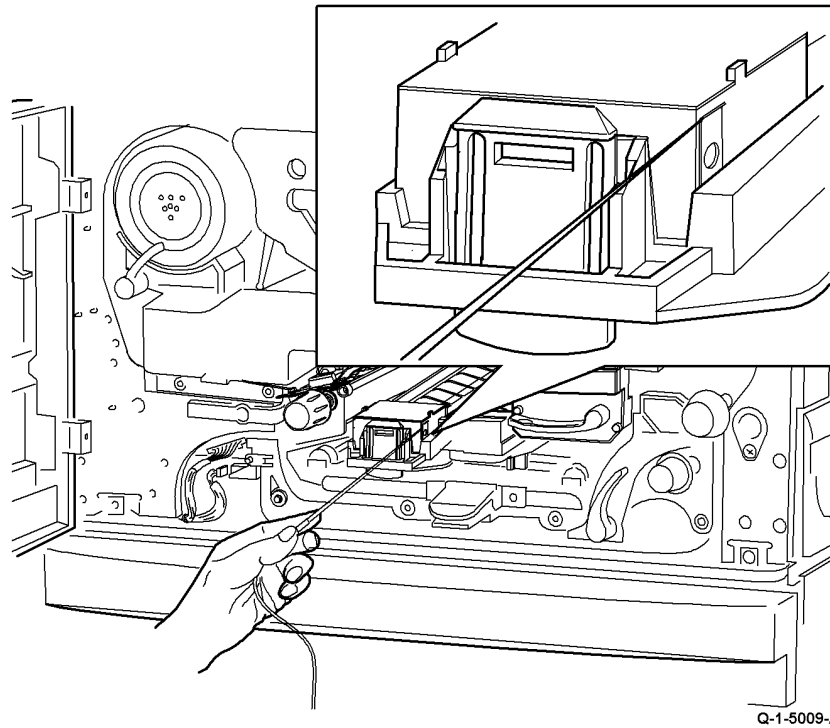


Figure 2 Corotron shield ground

- Figure 3. Check the connection of the Faston connector and the tightness of the screw at the rear of the machine frame. If necessary disconnect the terminals, clean the contact faces and re-assemble, to improve continuity.

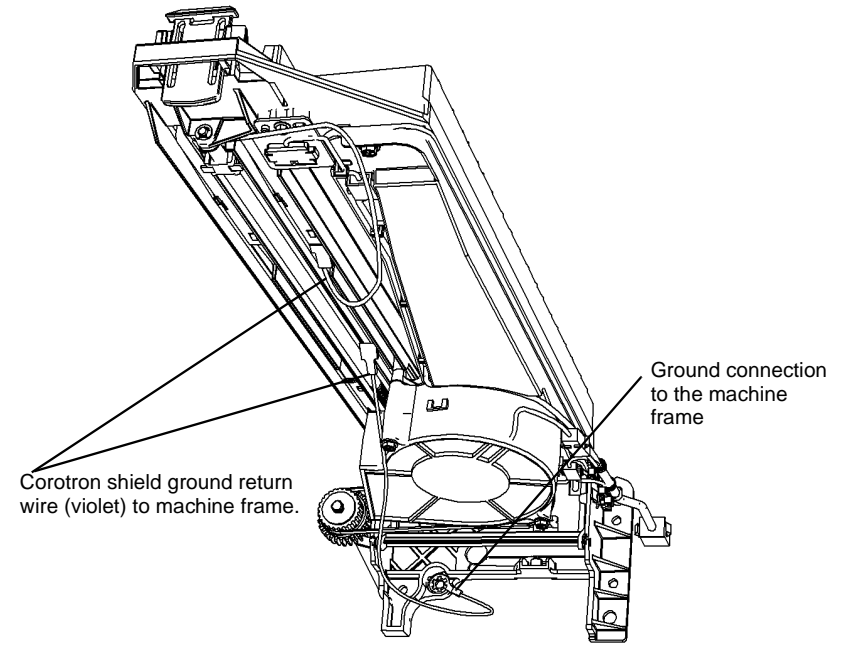


Figure 3 Corotron shield ground return

- Figure 4, DADH ground connection. Remove the DADH rear cover, PL 5.10 Item 1. Check for continuity of less than 1 ohm between the DADH frame and the main frame ground connection. To improve continuity, check that the hardware is tight and the harness crimping is good. If necessary disconnect the terminals, clean the contact faces and re-assemble, to improve continuity.

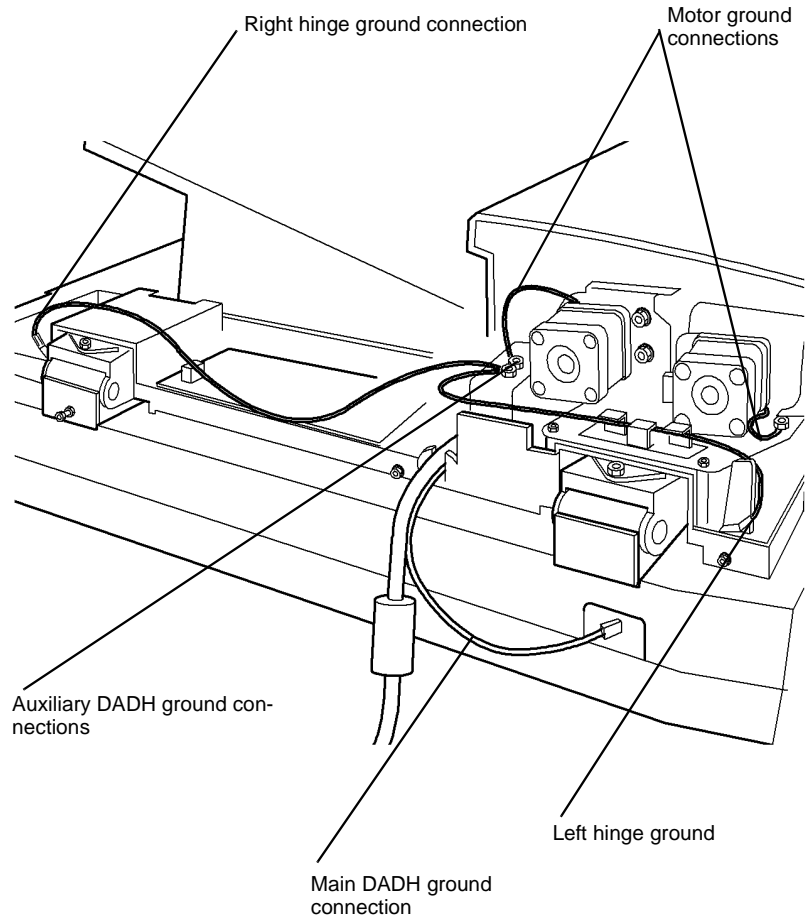
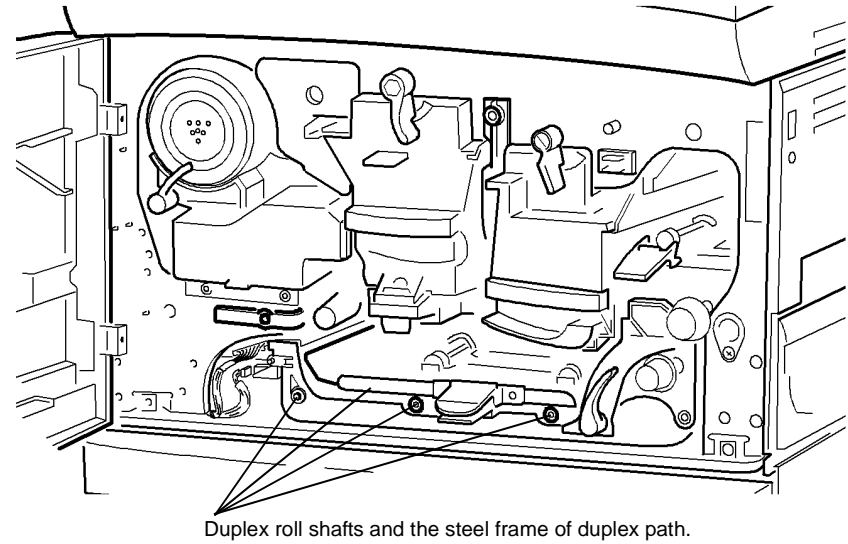


Figure 4 DADH ground connection

Q-1-5011-A

- Figure 5, paper path ground check points. With the duplex transport in the latched position, check for continuity of less than 1M ohms between the ends of the three duplex roll shafts, the steel frame of the duplex path and the main frame ground connection. Also check for continuity of less than 10 ohms between the steel frame of the duplex path and the ends of the three duplex roll shaft. To improve continuity, remove the duplex transport, REP 8.7.

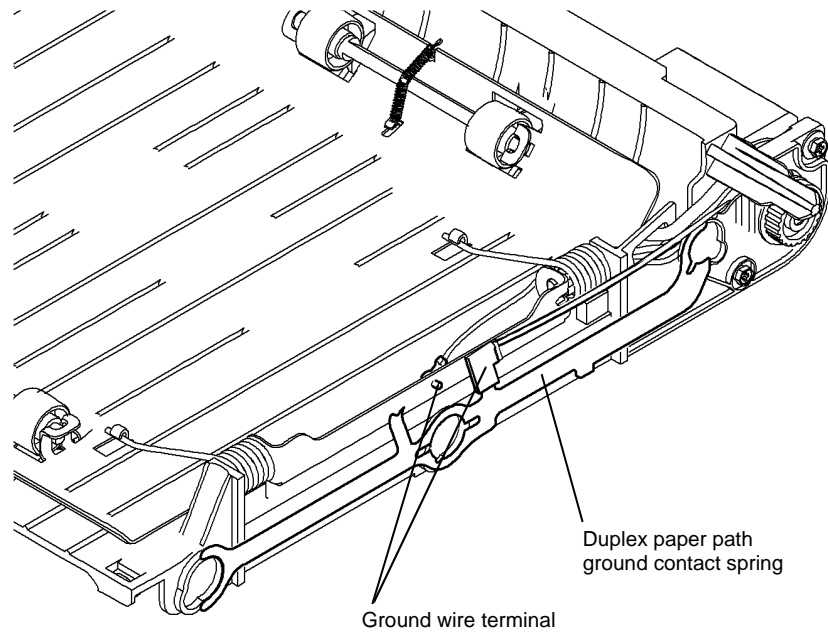


Q-1-5012-A

Figure 5 Paper path ground check points

NOTE: The (32-55 ppm) duplex transport is shown in Figure 6. The (65-87 ppm) duplex transport has a duplex duct, PL 8.20 Item 12 installed.

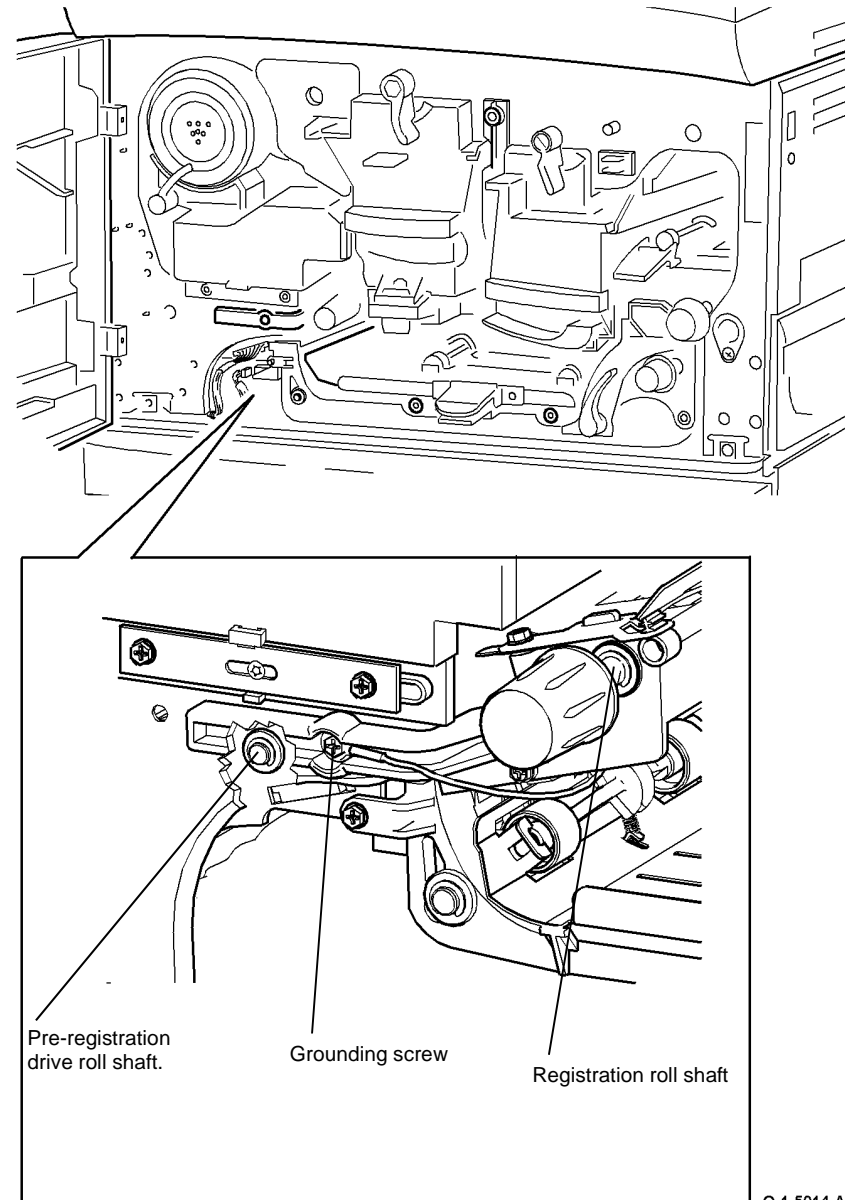
- Figure 6, check the duplex paper path ground contact spring and ground wire terminal. If necessary remove and clean the spring, shafts and bearings, then re-assemble to improve continuity.



Q-1-5013-A

Figure 6 Duplex path ground contact spring

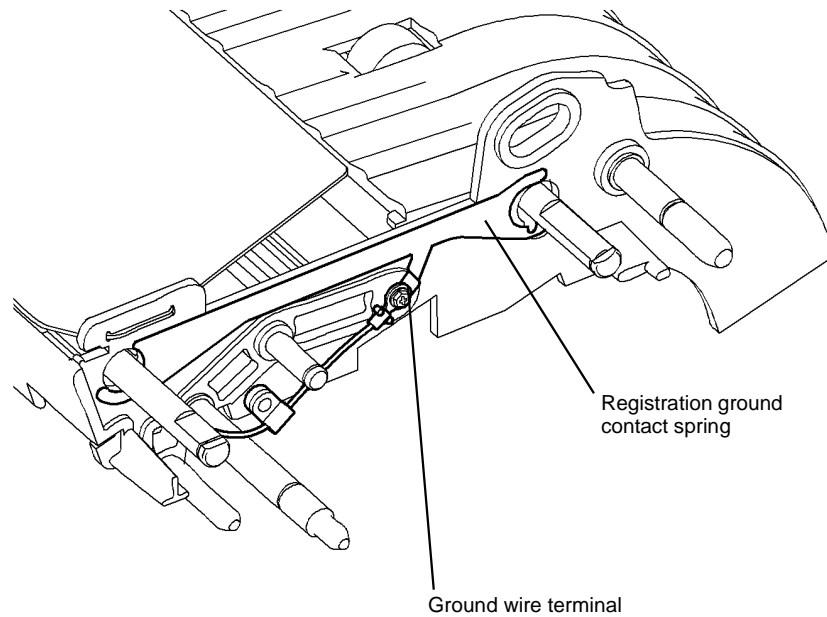
- Figure 7, registration ground check points. Check for continuity of less than 2k ohms between the ends of the pre-registration drive roll shaft, the registration roll shaft and the grounding screw. To improve continuity, remove the registration transport, REP 8.4.



Q-1-5014-A

Figure 7 Registration ground check points

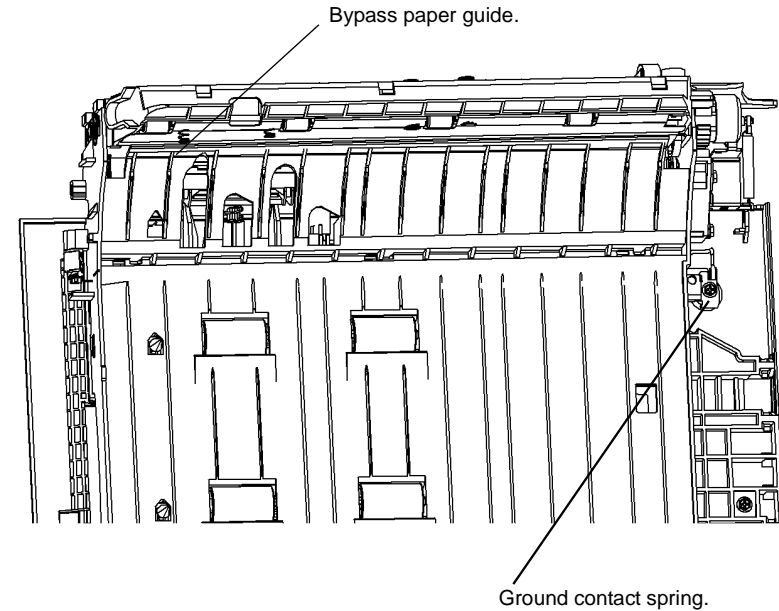
- Figure 8, check the registration ground contact spring and ground wire terminal. If necessary remove and clean the spring, shafts and bearings, then re-assemble to improve continuity



Q-1-5015-A

Figure 8 Registration ground contact spring

- Figure 9, bypass paper tray guide. Check for continuity of less than 2k ohms between the ground contact spring and the lift plate (Figure 10). Check for continuity of less than 1 ohm between the bypass paper guide and the main frame ground connection, when the left hand door is closed. To improve continuity, disconnect the ground terminals clean the spring contact faces and re-assemble, to improve continuity. Also check and clean, if necessary the part of the machine frame where the ground contact spring makes contact.



Q-1-5016-A

Figure 9 Bypass tray guide

- Figure 10, bypass tray paper feed. Check for continuity of less than 2k ohms between the ground contact spring (Figure 9) and the feed shaft. Check for continuity of less than 2k ohms between the feed shaft and the main frame ground connection when the left hand door is closed. To improve continuity, dismantle the ground connection spring, clean the spring contact faces and re-assemble, to improve continuity.

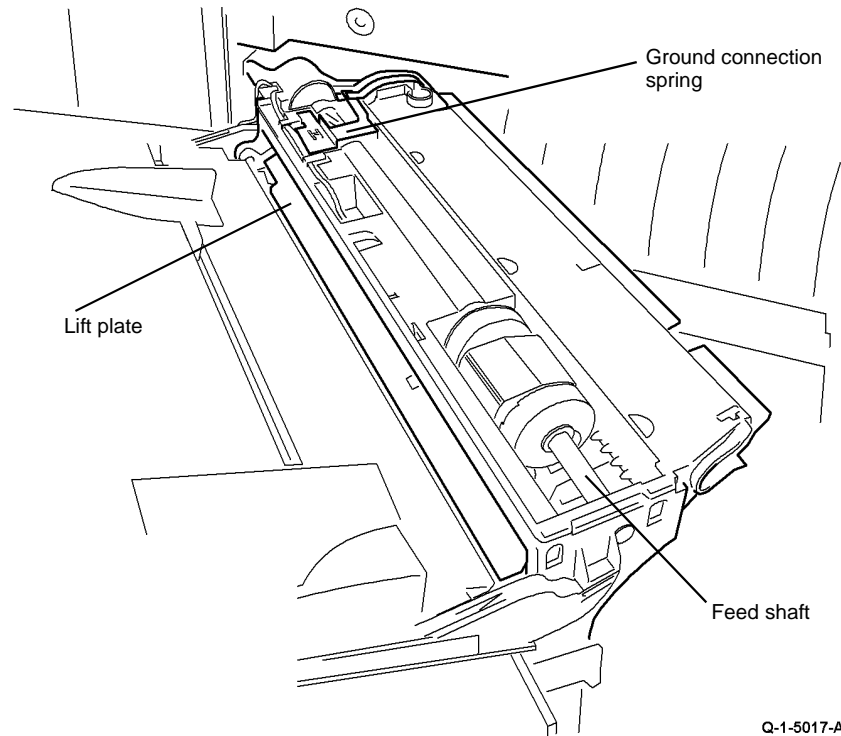


Figure 10 Bypass tray paper feed

Q-1-5017-A

- Figure 11, tray 3 and 4 transport rolls. Remove the tray 3 front cover, REP 7.2. With tray 3 closed, check for continuity of less than 10k ohms between the tray 3 takeaway roll shaft, the tray 3 transport roll shaft and the main frame ground connection. If necessary, perform the following:

1. Open the tray. Rotate the shafts. Close the tray and repeat the measurements.
2. To improve continuity, remove tray 3, REP 7.2. Figure 13, check the tray 3 ground contact spring.
3. If necessary remove and clean the spring, shafts and bearings, REP 8.31, then re-assemble to improve continuity.

Figure 12, Also remove and clean the tray 3 and 4 transport drive gear. Clean the gear on the tray 3 and 4 transport motor, REP 8.11.

4. Clean the area in the back of the tray 3 cavity where the ground spring makes contact.

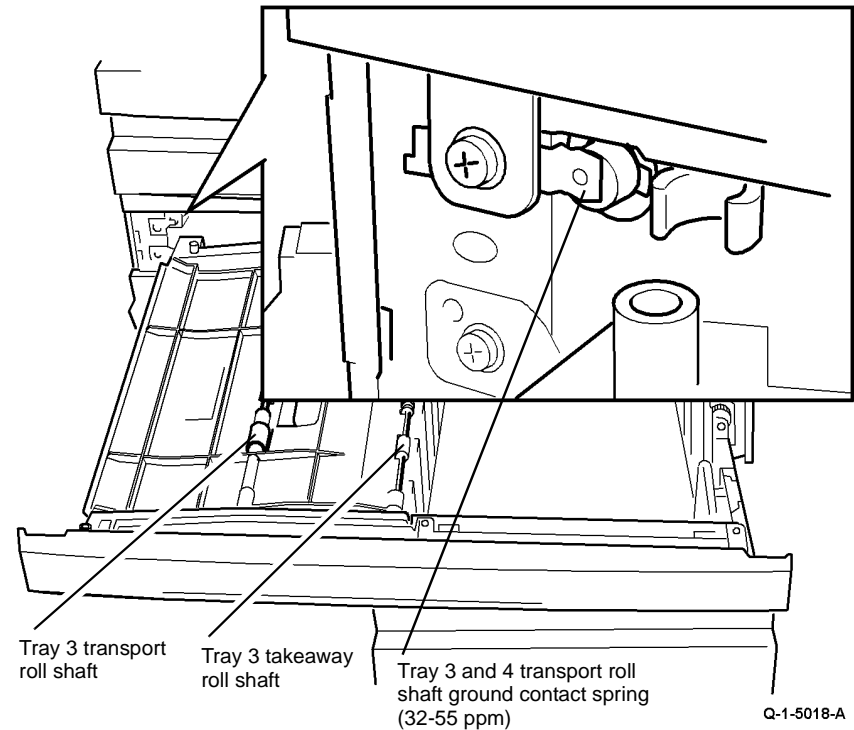


Figure 11 HCF transport roll assembly

Q-1-5018-A

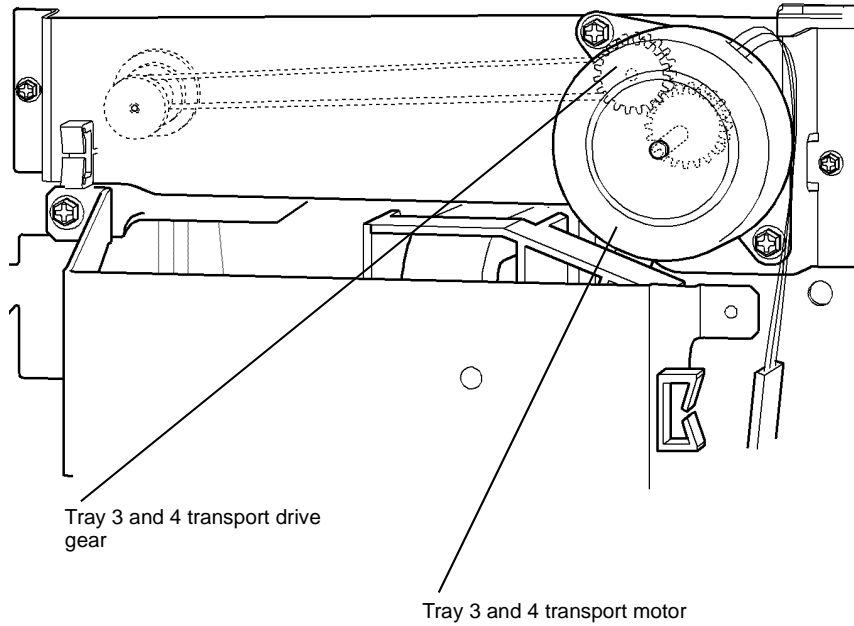


Figure 12 HCF transport drive gear

Q-1-5019-A

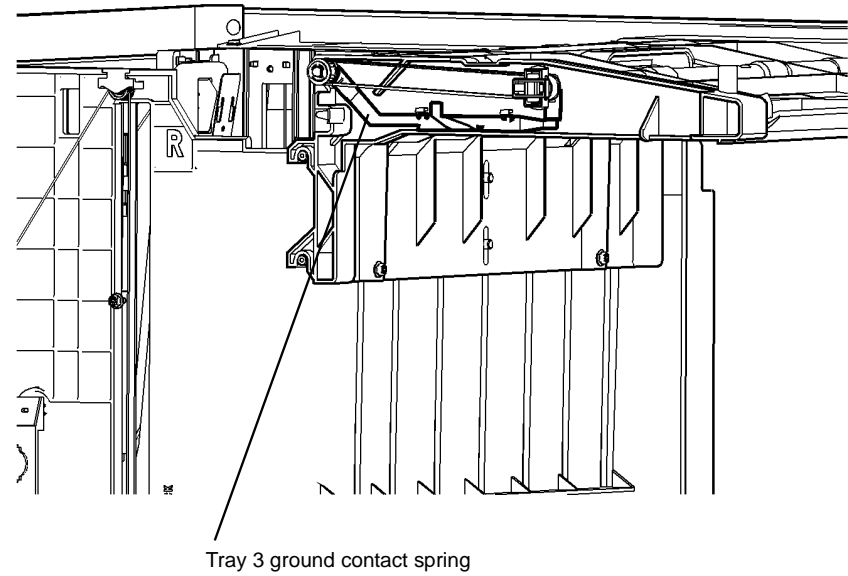


Figure 13 Tray 3 ground contact spring

Q-1-5020-A

- Figure 14, tray 3 grounding spring. Open tray 3, check for continuity of less than 1 ohm between the tray 3 metal side wall and the main frame ground connection. To improve continuity, remove, clean and re-assemble the grounding spring to improve continuity. Also clean the contact area on the metal side wall

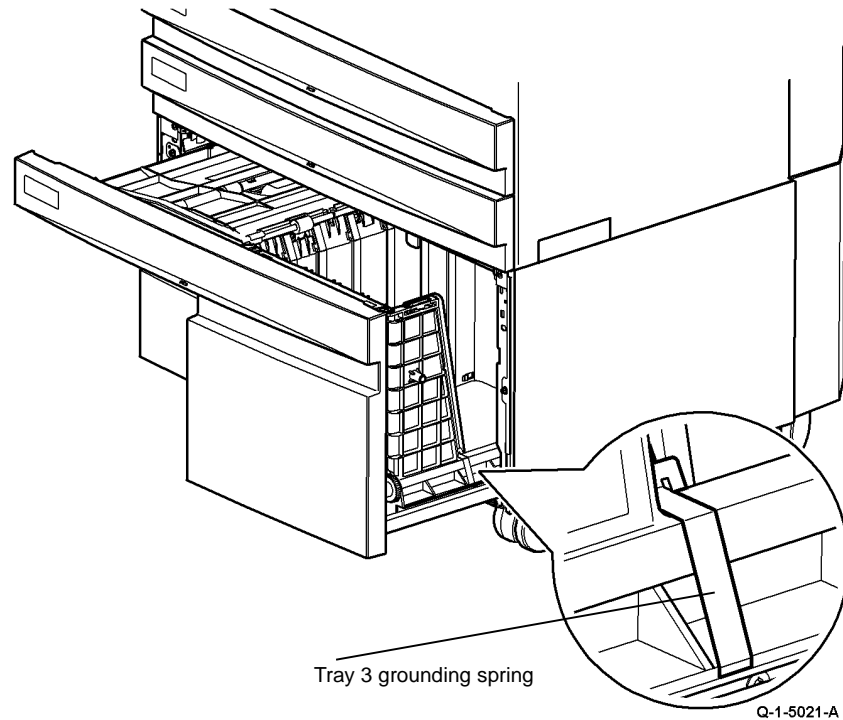


Figure 14 Tray 3 grounding spring

- Figure 15, tray 4 grounding spring. Open tray 4, check for continuity of less than 1 ohm between the tray 4 metal side wall and the main frame ground connection. To improve continuity, remove, clean and re-assemble the grounding spring to improve continuity. Also clean the contact area on the metal side wall

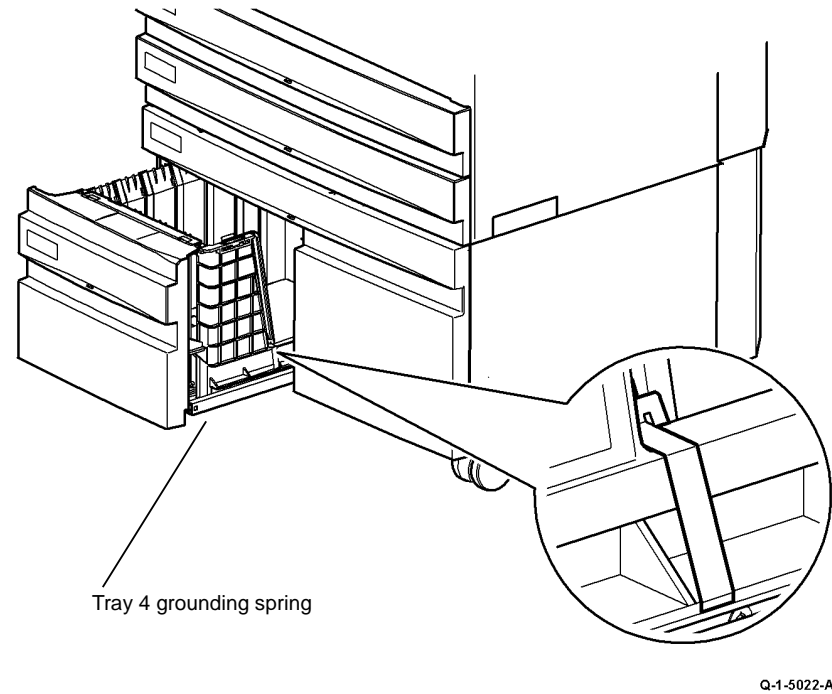


Figure 15 Tray 4 grounding spring

- Figure 16, paper transport rolls. Open the left hand door. Rotate the rolls by hand and check for continuity of less than 10k ohms between the tray 1 and tray 2 transport roll shaft, tray 3 and 4 transport roll shaft and the main frame ground connection. To improve continuity for the tray 1 and tray 2 transport roll shaft, remove and clean and re-install the shaft and bearing.

To improve continuity for the tray 3 and 4 transport roll shaft, perform the following:

Remove, clean and re-install the tray 3 and 4 transport roll shaft ground contact spring, Figure 11. If necessary, re-form the spring to make good contact with the end of the shaft.

Remove and clean the tray 3 and 4 transport drive gear. Clean the gear on the tray 3 and 4 transport motor, REP 8.11.

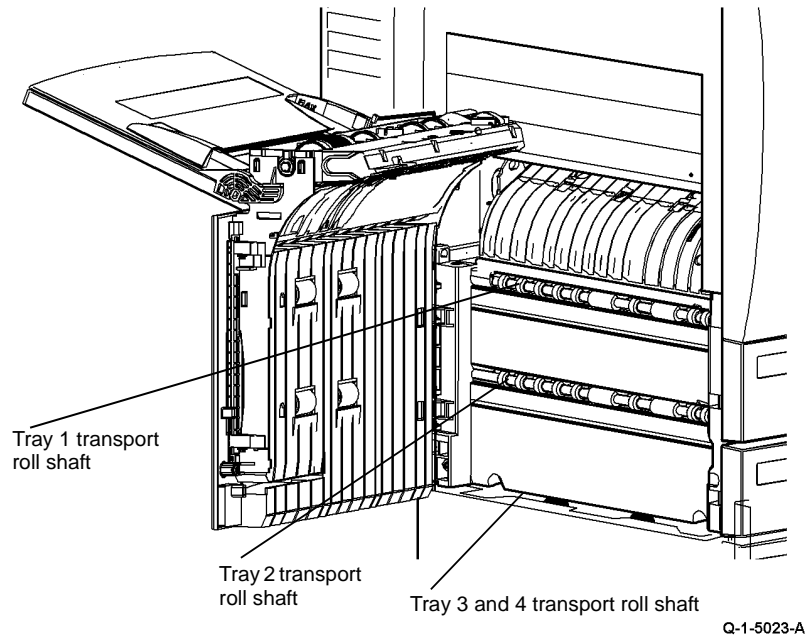
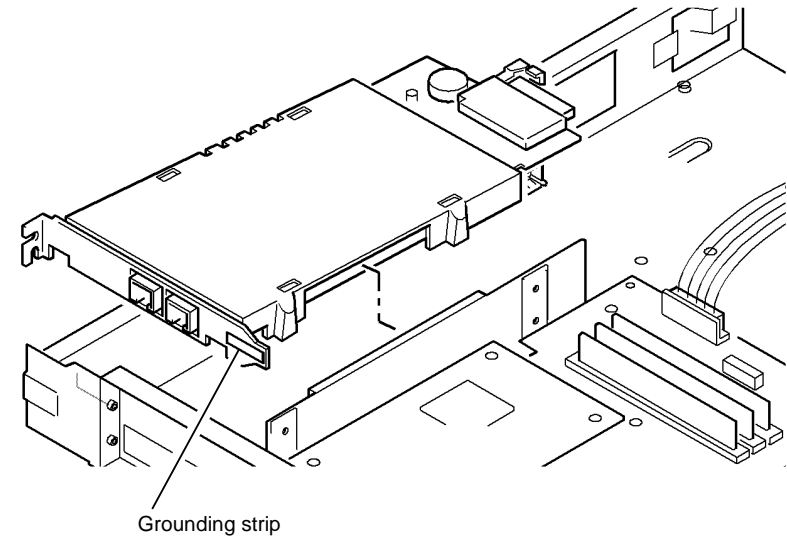


Figure 16 Paper transport rolls

- Figure 17. Embedded FAX PWB ground connection. Ensure the grounding strip is clean and correctly installed.



Q-1-5026-A

Figure 17 Embedded FAX PWB ground connection

- Figure 18. Tray 5 ground connections. Check the ground connection on the frame, the elevator motor and on the base of the paper tray. Ensure that the in-line connectors are connected.

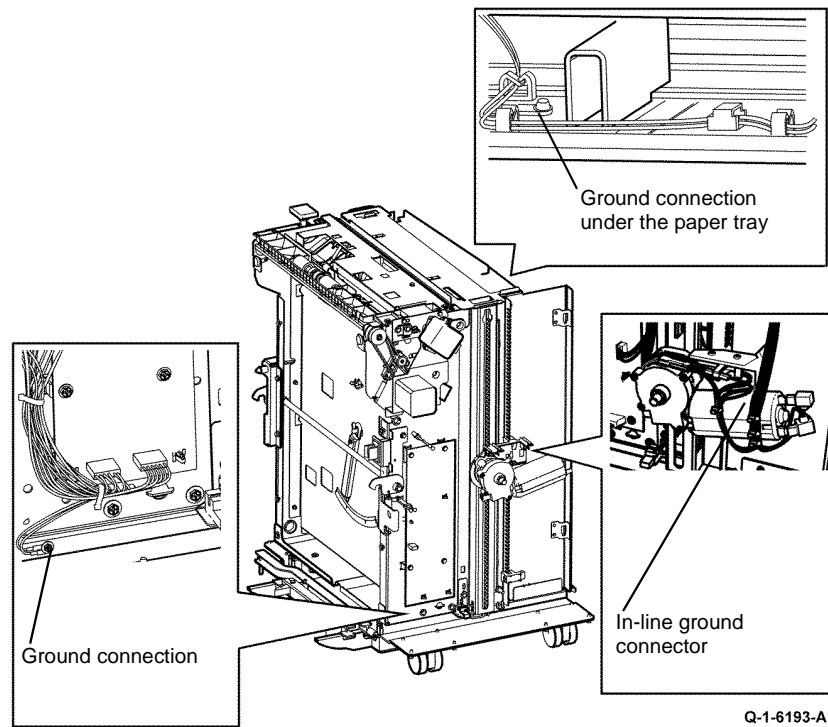


Figure 18 Tray 5 ground connections

01B 0V Distribution RAP

Use this RAP to identify 0V distribution faults.

Procedural Notes

1. If a voltage is measured between ground and a return 0V line, then the continuity of that 0V circuit must be checked.
2. To isolate a 0V distribution fault, check the following:
 - The continuity of a harness while the harness is disconnected at both ends. This is to ensure that other wiring does not cause false continuity readings.
 - The continuity and perform a visual inspection of each connection sequentially, back to its source.
 - Any in-line connectors are installed correctly.
 - All connectors are mechanically good. Check crimping for suspect electrical connections or any mechanical failure that could cause a failed or poor electrical contact, GP 7. Refer to REP 1.2 for information concerning wiring harness repairs.
3. The expression "return" is used to identify the 0V line that completes the circuit for a particular voltage.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Go to the 0V circuit that has the suspect problem.

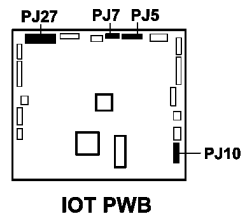
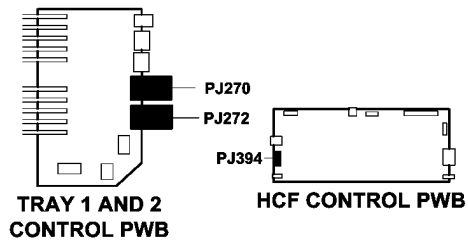
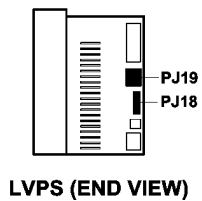
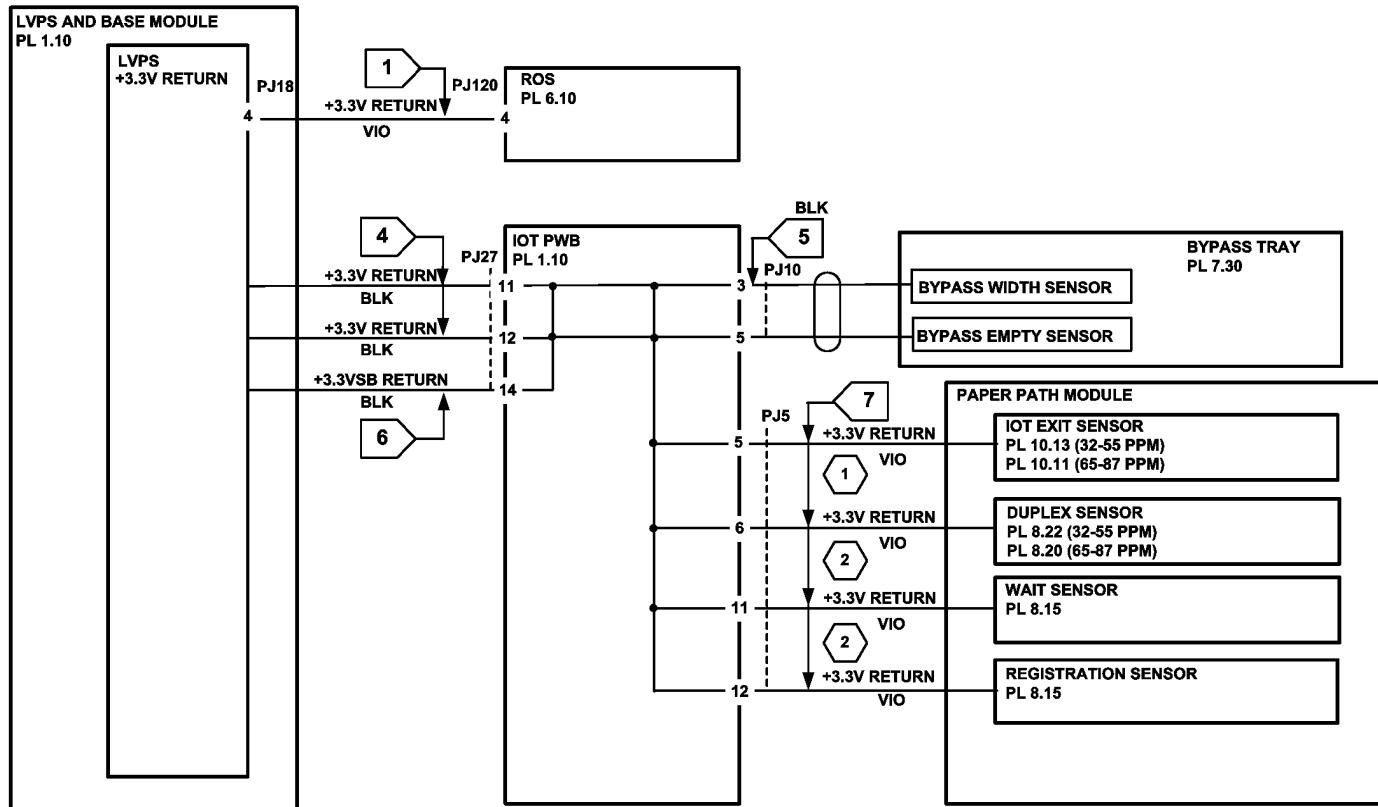
- Refer to 01B +3.3V Return.
- Refer to 01B +5V Return.
- Refer to 01B +12V Return.
- Refer to 01B +24V Return.

01B +3.3V Return

Go to the appropriate component in the list that follows that has the suspect 0V supply. Check the wiring GP 7.

- ROS, PL 6.10 Item 4.
 - Flag 1, P/J18, P/J120.
- Bypass tray width sensor, PL 7.30 Item 1 and bypass tray empty sensor, PL 7.30 Item 7.
 - Flag 5, IOT PWB, P/J10.
 - Flag 4, IOT PWB, P/J27.
- Paper path module components (32-55 ppm); IOT exit sensor, PL 10.11 Item 13, duplex sensor, PL 8.22 Item 4, wait sensor, PL 8.15 Item 3, registration sensor, PL 8.15 Item 3. Paper path module components (65-87 ppm); IOT exit sensor, PL 10.11 Item 13, duplex sensor, PL 8.20 Item 4, wait sensor, PL 7.30 Item 24, registration sensor, PL 8.17 Item 3.
 - Flag 7, IOT PWB, P/J5.
 - Flag 4, IOT PWB, P/J27.
- IOT PWB, PL 1.10 Item 2.
 - Flag 4, P/J27.
 - Flag 6, P/J27.

- Image processing PWB.
 - (65-87 ppm) PL 3.10 Item 3.
 - Flag 10, P/J137, P/J106.
 - Flag 9, P/J25, P/J131.
 - (32-55 ppm) PL 3.20 Item 3.
 - Flag 10, P/J137, P/J106.
 - Flag 9, P/J25, P/J131.
- DADH PWB, PL 5.10 Item 5.
 - Flag 11, P/J132, P/J188, P/J152.
 - Flag 9, P/J25, P/J131.
- UI PWB, (32-55 ppm) PL 2.15 Item 7 or (65-87 ppm) PL 2.10 Item 6.
 - Flag 12, P/J133, P/J130.
 - Flag 9, P/J25, P/J131.
- Scanner PWB
 - (32-55 ppm) PL 14.25 Item 4.
 - Flag 13, P/J135, P/J455.
 - Flag 9, P/J25, P/J131.
 - (65-87 ppm) PL 14.16 Item 8.
 - Flag 13, P/J135, P/J455.
 - Flag 9, P/J25, P/J131.
- Riser PWB
 - (32-55 ppm) PL 3.15 Item 3.
 - Flag 14, P/J138, P/J155.
 - Flag 9, P/J25, P/J131.
 - (65-87 ppm) PL 3.11 Item 6.
 - Flag 14, P/J138, P/J155.
 - Flag 9, P/J25, P/J131.
- Embedded Fax PWB, PL 20.10 Item 4.
 - Flag 14, P/J138, (32-55 ppm riser PWB) P/J155, P/J157, (65-87 ppm riser PWB) P/J155, P/J157.
 - Flag 9, P/J25, P/J131.
- Firewire PWB, (32-55 ppm) PL 3.15 Item 6 or (65-87 ppm) PL 3.11 Item 7.
 - Flag 14, P/J138, (32-55 ppm riser PWB) P/J155, P/J156, (65-87 ppm riser PWB) P/J155, P/J156.
 - Flag 9, P/J25, P/J131.
- Power distribution PWB, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 5 or (65-87 ppm) PL 3.10 Item 5
 - Flag 9, P/J25, P/J131.



- 1 APPLIES TO 32-55 ppm MACHINES ONLY. IN 65-75 ppm MACHINES THIS IS A 5V RETURN LINE
- 2 32-55 ppm MACHINES ONLY NOT CONNECTED IN 65-87 ppm MACHINES

TQ-1-5003-A

Figure 1 3.3V Return

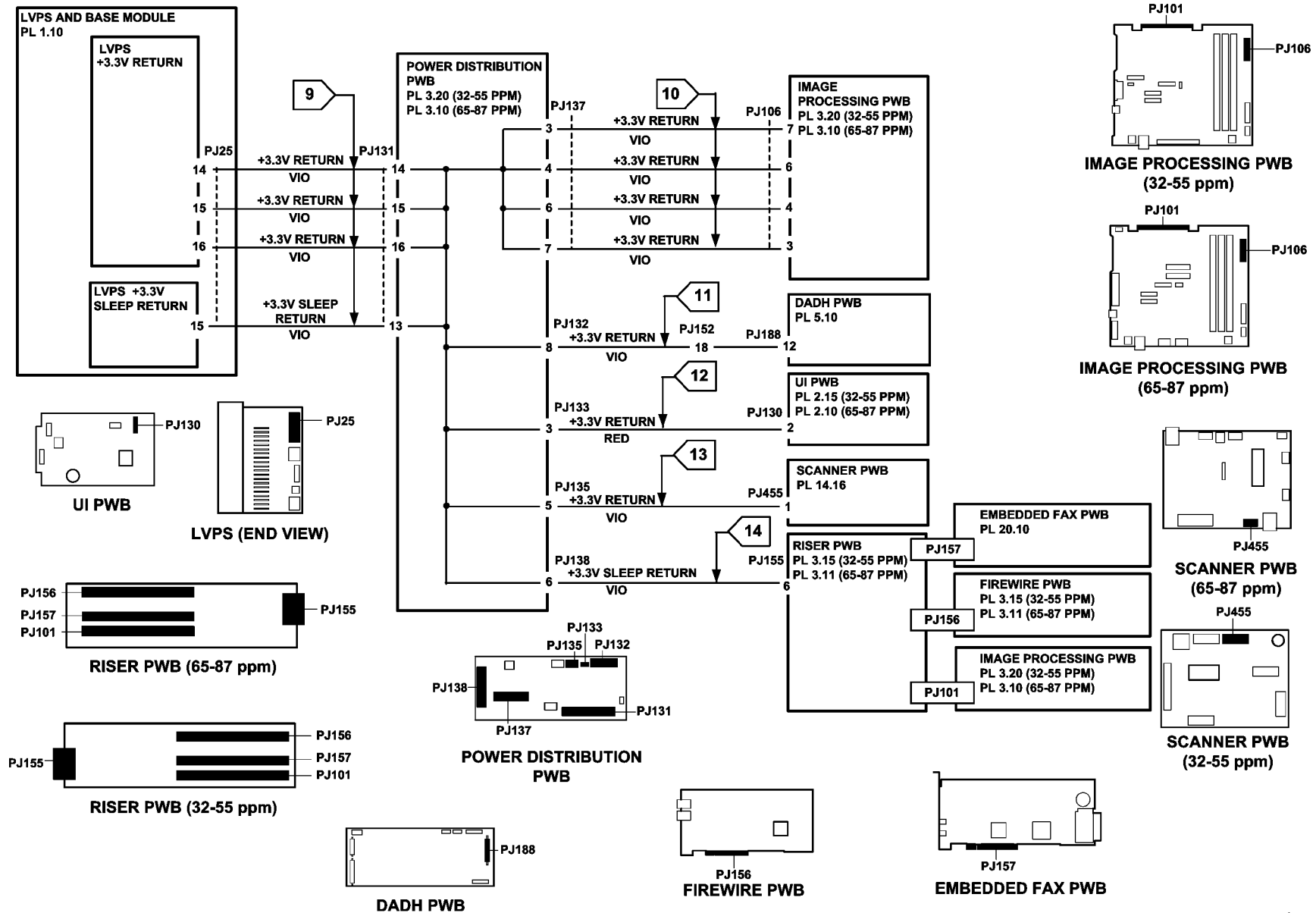


Figure 2 3.3V Return

TQ-1-5004-A

01B +5V Return

Go to the appropriate component in the list that follow that has the suspect 0V supply. Check the wiring GP 7.

- Xerographic module, xerographic CRUM, (32-38 ppm) PL 9.22 Item 2 or (45-87 ppm) PL 9.20 Item 2.
 - Flag 17, P/J144, P/J142.
 - Flag 16, P/J149, P/J8.
 - Flag 15, P/J27.
- Fuser module, fuser CRUM, (32-55 ppm) PL 10.8 Item 1 or (65-87 ppm) PL 10.10 Item 1.
 - Flag 18, P/J146, P/J141
 - Flag 16, P/J149, P/J8.
 - Flag 15, P/J27.
- Main drive PWB, (32-55 ppm) PL 4.15 Item 1 or (65-87 ppm) PL 4.10 Item 1.
 - Flag 16, P/J149, P/J8.
 - Flag 15, P/J27.
- IOT PWB, PL 1.10 Item 2.
 - Flag 15, P/J27.
 - (65-87 ppm) Flag 47, P/J16
- HCF control PWB, PL 7.20 Item 2.
 - Flag 20, P/J272, P/J394, P/J63.
 - Flag 19, P/J9, P/J271.
 - Flag 15, P/J27.
- Tray 1 and 2 control PWB, PL 7.10 Item 2.
 - Flag 19, P/J271, P/J9.
 - Flag 15, P/J27.
- Output device, PL 12.10, PL 11.26, PL 11.92, PL 11.124, PL 11.130.
 - Flag 21, P/J151, P/J11.
 - Flag 15, P/J27.
- Image processing PWB
 - (32-55 ppm) PL 3.20 Item 3.
 - Flag 23, P/J137, P/J106.
 - Flag 22, P/J25, P/J131.
 - (65-87 ppm) PL 3.10 Item 3.
 - Flag 23, P/J137, P/J106.
 - Flag 22, P/J25, P/J131.
- Riser PWB,
 - (32-55 ppm) PL 3.15 Item 3.
 - Flag 24, P/J155, P/J138.
 - Flag 22, P/J131, P/J25.
 - (65-87 ppm) PL 3.11 Item 6.
 - Flag 24, P/J155, P/J138.
 - Flag 22, P/J131, P/J25.
- Embedded Fax PWB, PL 20.10 Item 4.
 - Flag 24, P/J138, (32-55 ppm riser PWB) P/J155, P/J157, (65-87 ppm riser PWB) P/J155, P/J157.
 - Flag 22, P/J25, P/J131.
- Firewire PWB, (32-55 ppm) PL 3.15 Item 6 or (65-87 ppm) PL 3.11 Item 7.
 - Flag 24, P/J138, (32-55 ppm riser PWB) P/J155, P/J157, (65-87 ppm riser PWB) P/J155, P/J157.
 - Flag 22, P/J25, P/J131.
- Power distribution PWB, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 5 or (65-87 ppm) PL 3.10 Item 5.
 - Flag 22, P/J25, P/J131.
- User interface PWB (65-87 ppm), PL 2.10 Item 1.
 - Flag 44, USB port.
- Paper path module components, waste toner switch, PL 9.10 Item 6, left hand door interlock, PL 7.30 Item 2.
 - Flag 45, P/J7.
- Tray 5 control PWB, PL 7.68 Item 8
 - Flag 25, P/J502

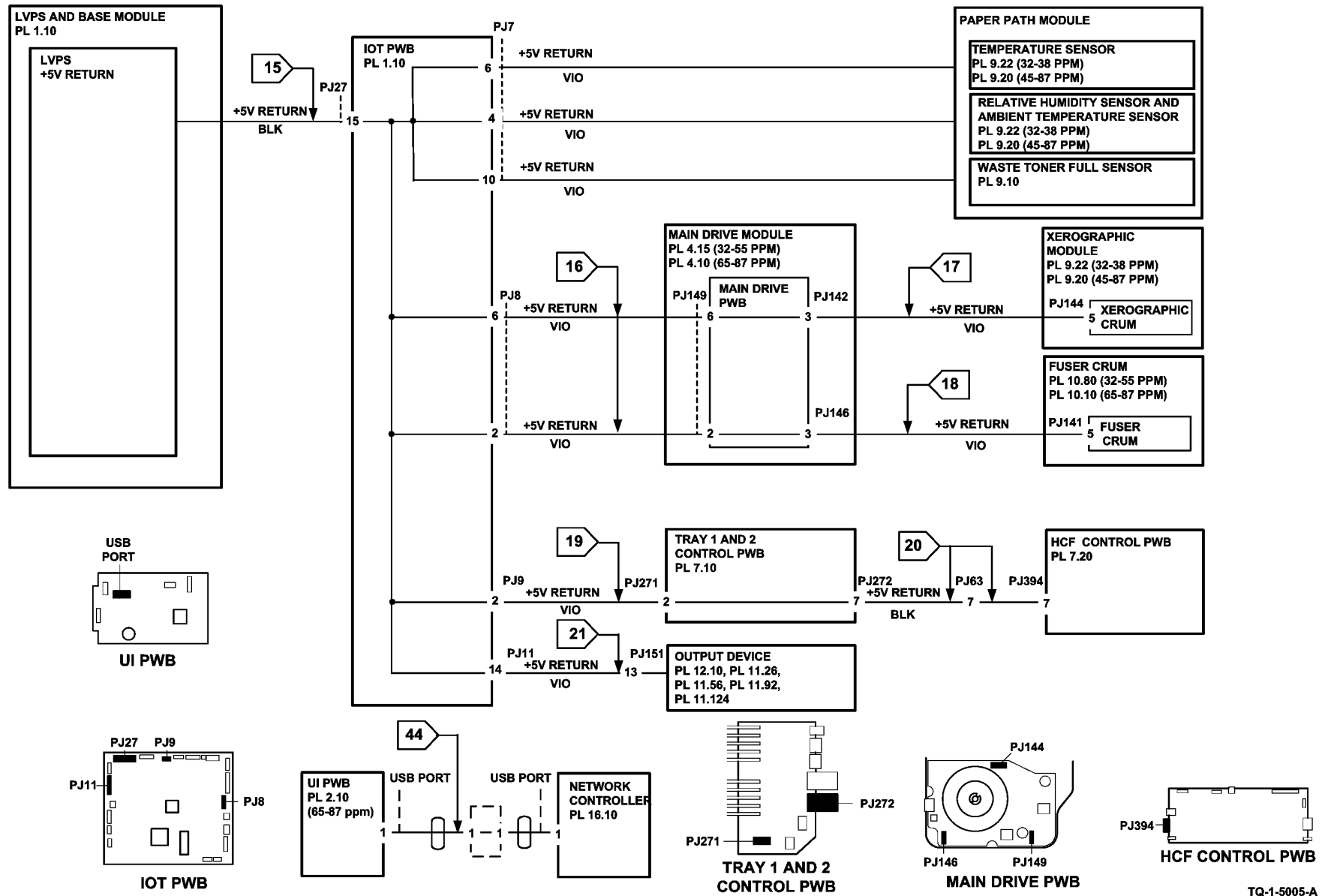


Figure 3 5V Return

TQ-1-5005-A

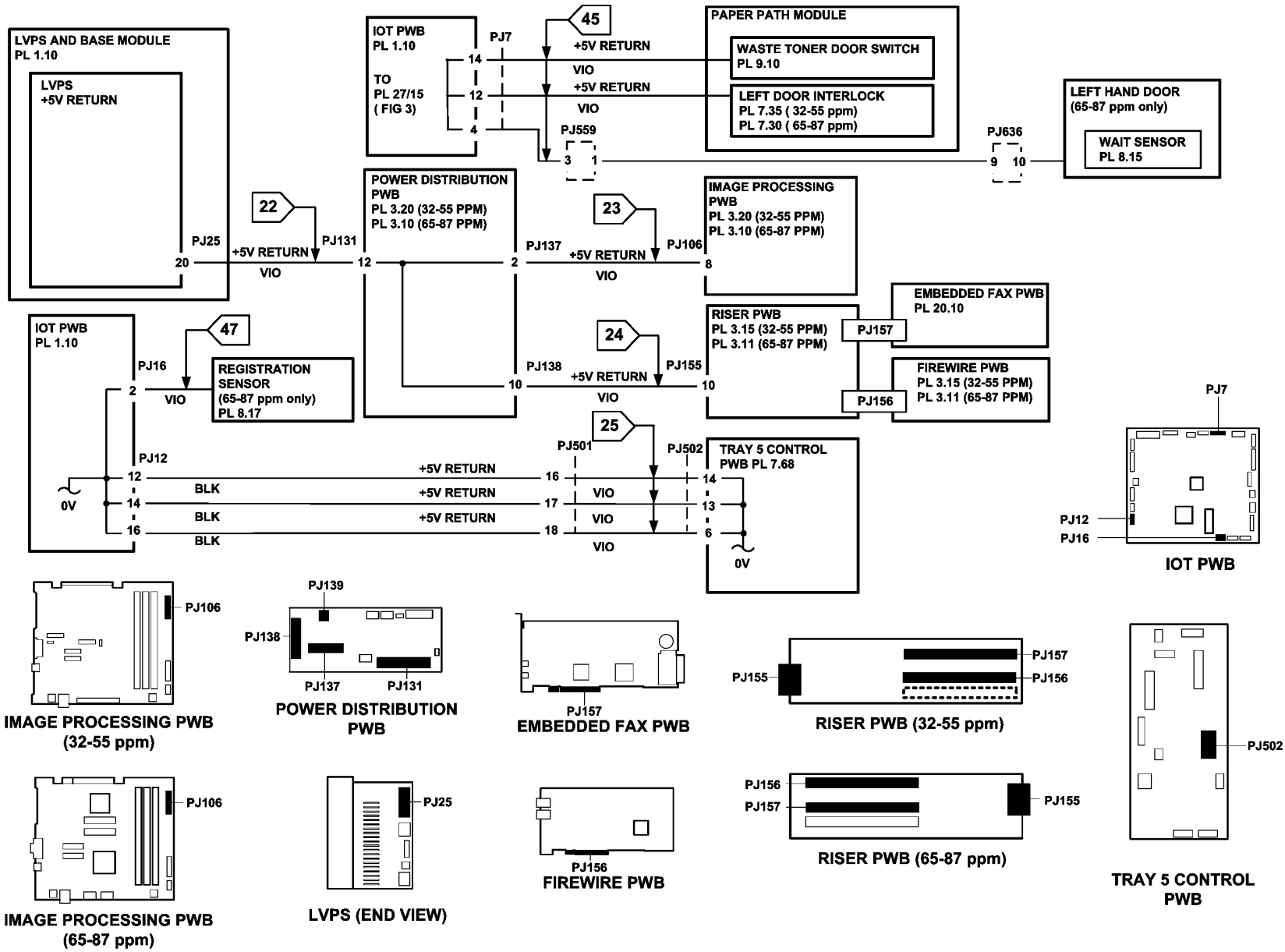


Figure 4 5V Return

TQ-1-5006-A

01B +12V Return

Go to the appropriate component in the list that follows that has the suspect 0V supply. Check the wiring GP 7.

- IOT PWB, PL 1.10 Item 2.
 - Flag 26, P/J27.
- User interface assembly, (32-55 ppm) PL 2.15 Item 1 or (65-87 ppm) PL 2.10 Item 1.
 - Flag 28, P/J133, P/J130.
 - Flag 27, P/J25, P/J131.
- Scanner PWB
 - (32-55 ppm) PL 14.25 Item 4.
 - Flag 29, P/J135, P/J455.
 - Flag 27, P/J25, P/J131.
 - (65-87 ppm) PL 14.16 Item 8.
 - Flag 29, P/J135, P/J455.
 - Flag 27, P/J25, P/J131.
- Riser PWB
 - (32-55 ppm) PL 3.15 Item 3.
 - Flag 30, P/J138, P/J155
 - Flag 27, P/J25, P/J131.
 - (65-87 ppm) PL 3.11 Item 6.
 - Flag 30, P/J138, P/J155
 - Flag 27, P/J25, P/J131
- Embedded Fax PWB, PL 20.10 Item 4.
 - Flag 30, P/J138, (32-55 ppm riser PWB) P/J155, P/J157, (65-87 ppm riser PWB) P/J155, P/J157.
 - Flag 27, P/J131, P/J25.
- Firewire PWB, (32-55 ppm) PL 3.15 Item 6 or (65-87 ppm) PL 3.11 Item 7.
 - Flag 30, P/J138, (32-55 ppm riser PWB) P/J155, P/J156, (65-87 ppm riser PWB) P/J155, P/J156.
 - Flag 27, P/J25, P/J131.
- Image processing PWB.
 - (32-55 ppm) PL 3.20 Item 3
 - Flag 30, P/J138, P/J155, P/J101.
 - Flag 27, P/J25, P/J131.
 - (65-87 ppm) PL 3.10 Item 3
 - Flag 30, P/J138, P/J155, P/J101.
 - Flag 27, P/J25, P/J131.
- Power distribution PWB, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 5 or (65-87 ppm) PL 3.10 Item 5.
 - Flag 27, P/J25, P/J131.

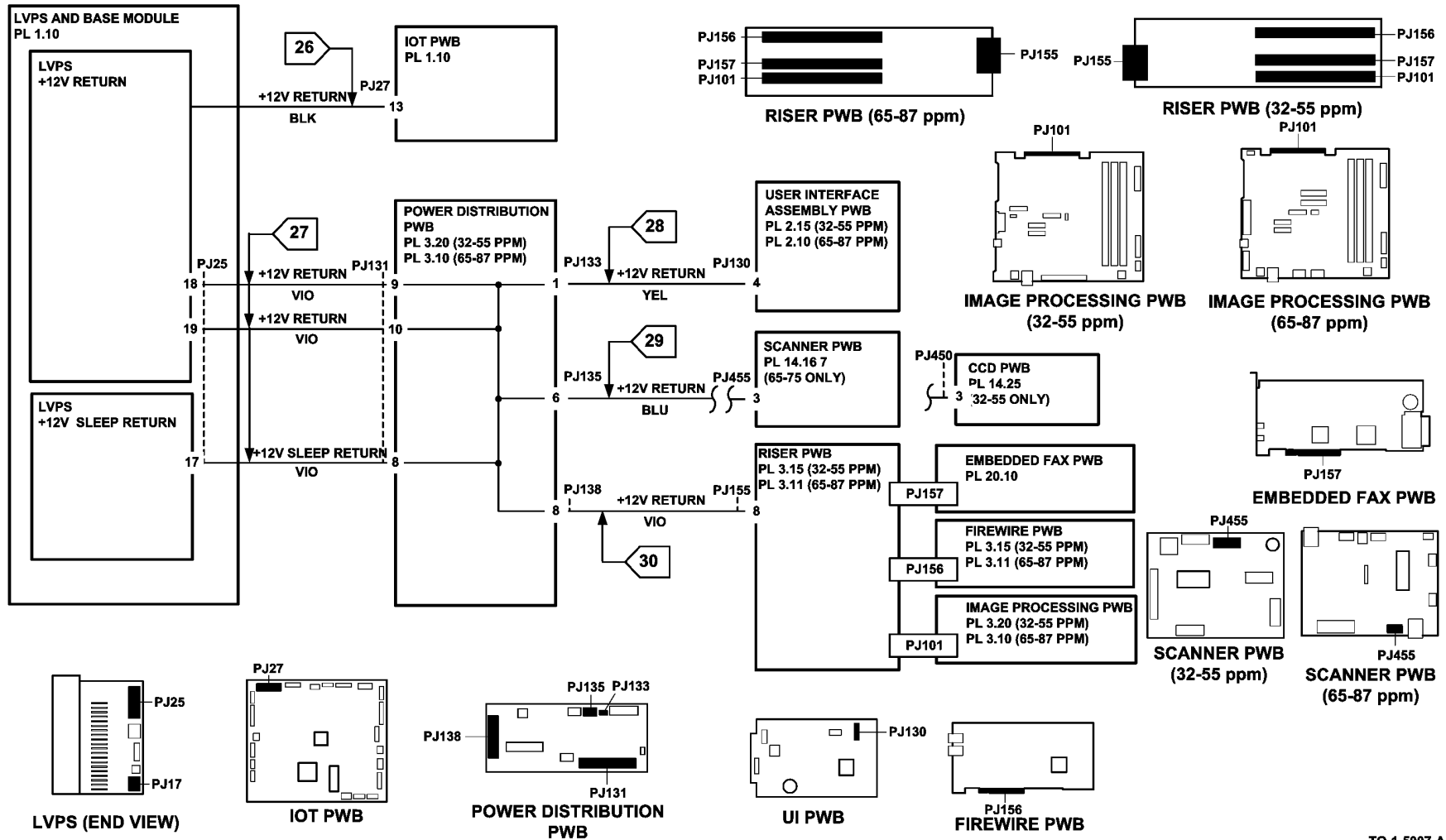


Figure 5 12V Return

TQ-1-5007-A

01B +24V Return

Go to the appropriate component in the list that follows that has the suspect 0V supply. Check the wiring GP 7.

- Inverter motor driver PWB, PL 10.11 Item 22.
 - Flag 33, PJ45, P/J4.
 - Flag 32, P/J27.
- Duplex motor driver PWB, (32-55 ppm) PL 8.22 Item 9 or (65-87 ppm) PL 8.20 Item 9.
 - Flag 33, PJ91, PJ40, P/J4.
 - Flag 32, P/J27.
- Toner dispense module, (32-55 ppm) PL 9.17 Item 1 or (65-87 ppm) PL 9.15 Item 1.
 - Flag 34, PJ93, P/J6.
 - Flag 32, P/J27.
- Output device, PL 12.10.
 - Flag 35, PJ151, P/J11.
 - Flag 32, P/J27.
- HVPS, PL 1.10 Item 5.
 - Flag 36, PJ55, P/J14.
 - Flag 32, P/J27.
- IOT PWB, PL 1.10 Item 2.
 - Flag 32, P/J27.
- DADH PWB, PL 5.10 Item 5.
 - Flag 38, P/J132, PJ152, P/J188.
 - Flag 37, P/J25, P/J131.
- Power distribution PWB, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 5 or (65-87 ppm) PL 3.10 Item 5.
 - Flag 37, P/J25, P/J131.
- Scanner PWB
 - (32-55 ppm) PL 14.25 Item 4.
 - Flag 39, P/J135, P/J455.
 - Flag 37, P/J25, P/J131.
 - (65-87 ppm) PL 14.16 Item 8.
 - Flag 39, P/J135, P/J450.
 - Flag 37, P/J25, P/J131.
- Main drive PWB, part of the main drive module, (32-55 ppm) PL 4.15 Item 1 or (65-87 ppm) PL 4.10 Item 1.
 - Flag 40, P/J16, P/J147.
- ROS, PL 6.10 Item 4.
 - Flag 41, P/J18, PJ120.
- HCF control PWB, PL 7.20 Item 2.
 - Flag 43, P/J272, PJ63, P/J394.
 - Flag 42, P/J19, P/J270.
- Tray 1 and 2 control PWB, PL 7.10 Item 2.
 - Flag 42, P/J19, P/J270.
- Tray 5 control PWB, PL 7.68 Item 8
 - Flag 46, P/J502, P/J12, P/J 501

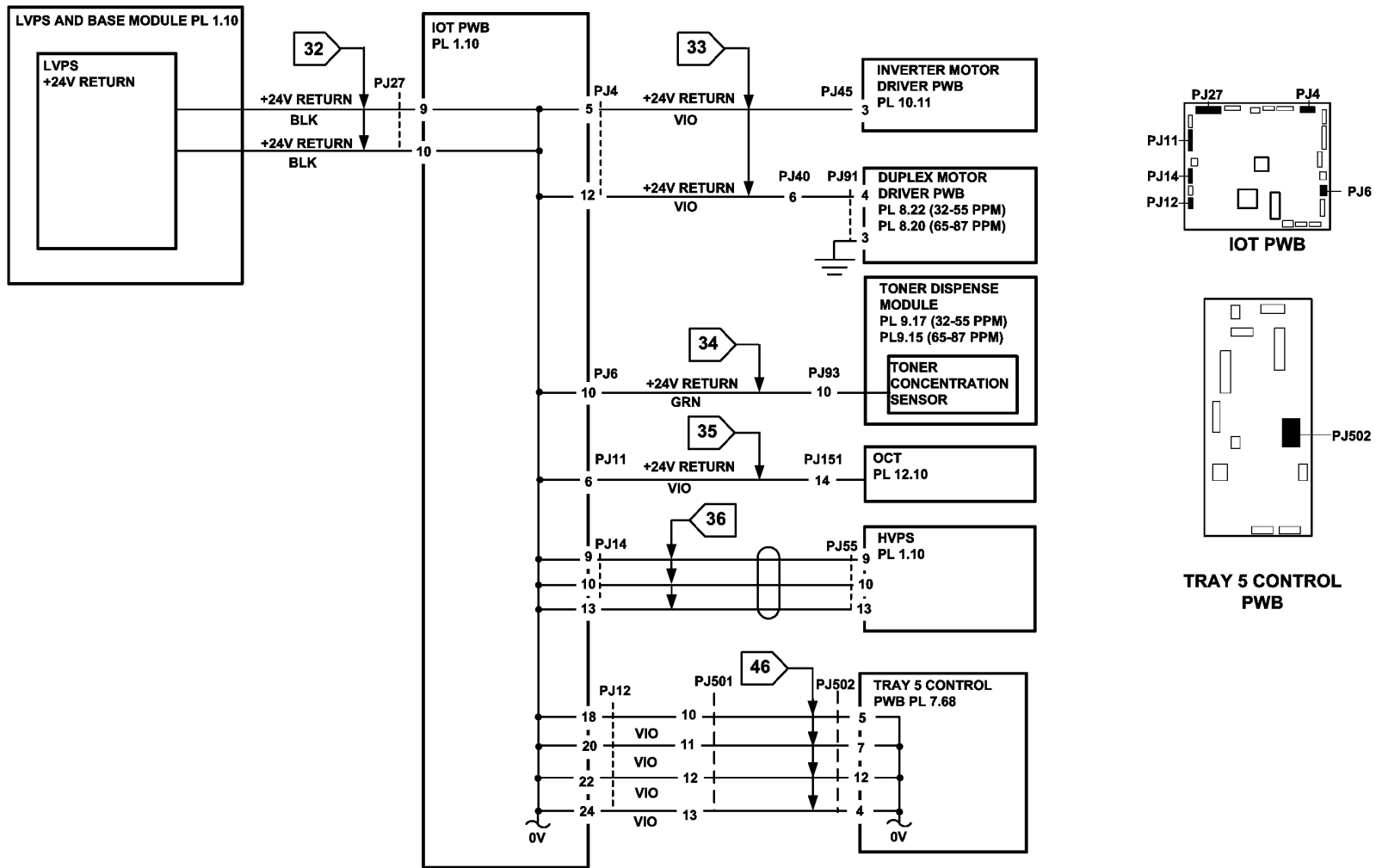


Figure 6 24V Return

TQ-1-5008-A

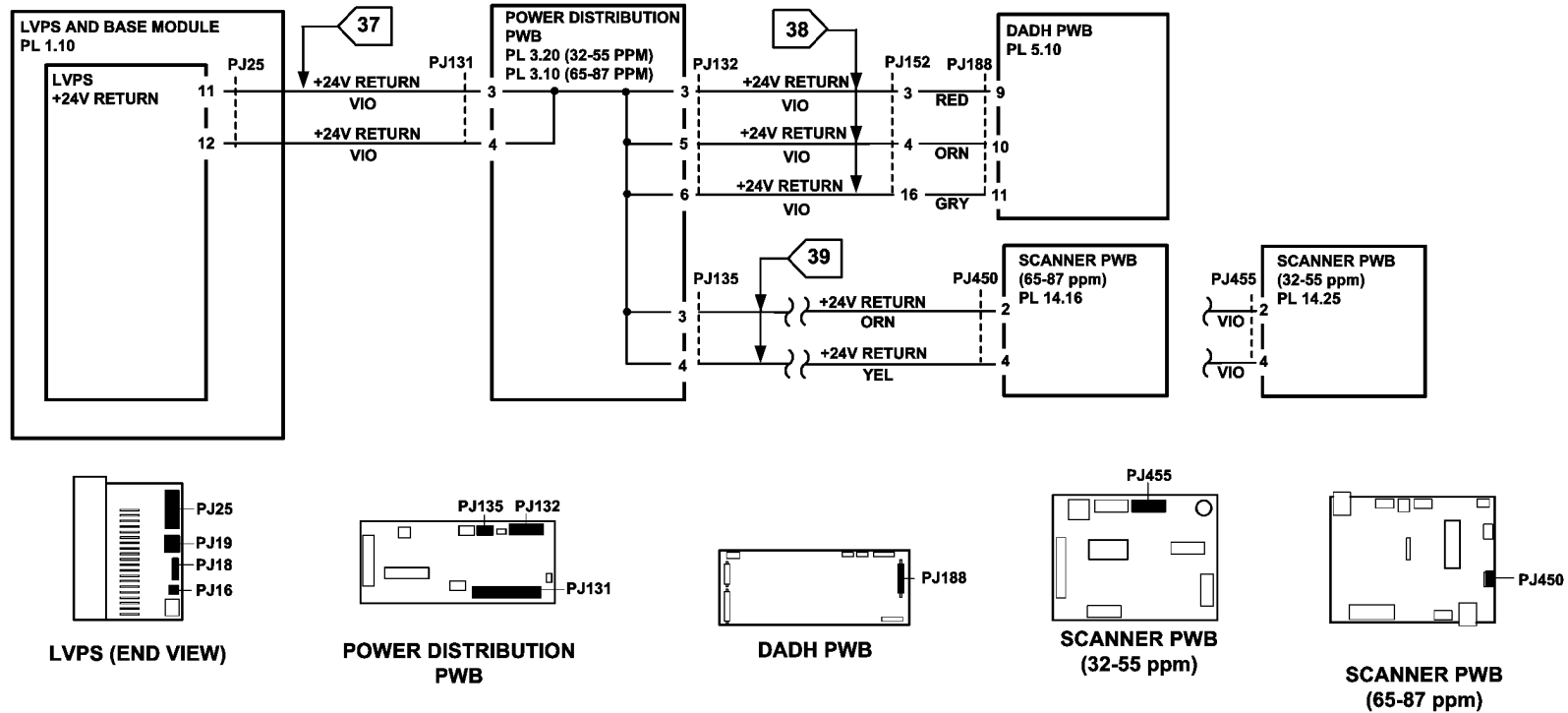
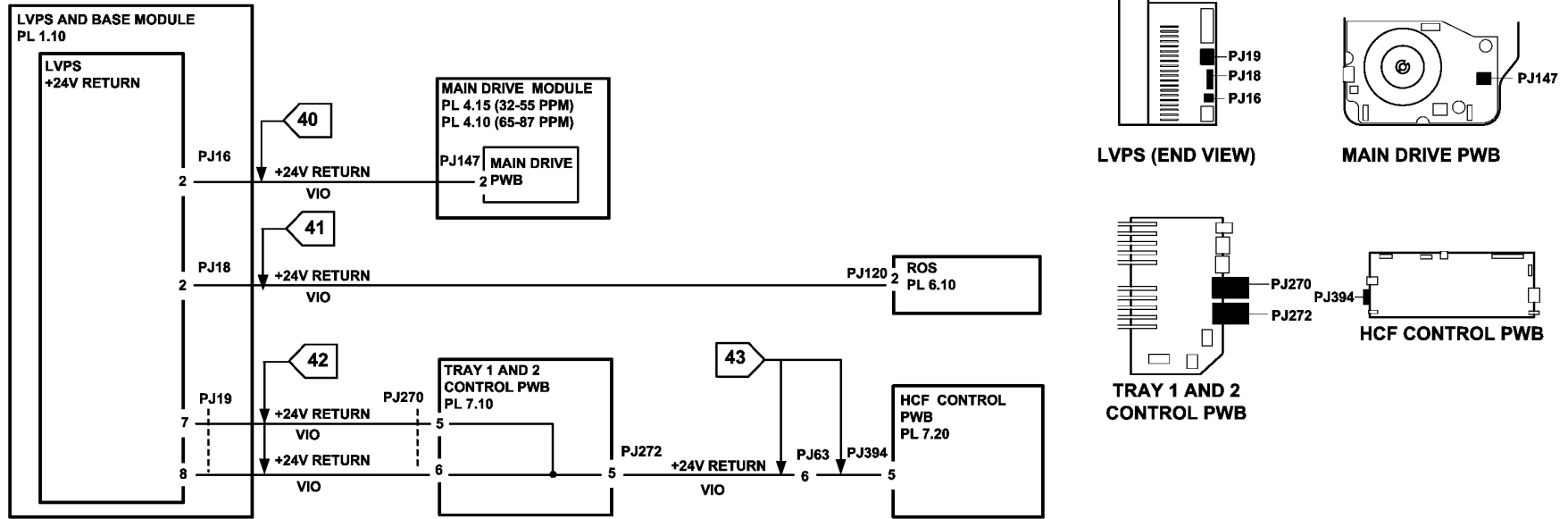


Figure 7 24V Return

TQ-1-5009-A



TQ-1-5010-A

Figure 8 24V Return

01C AC Power RAP

Use this RAP to identify AC power input and output failures.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

CAUTION

Incorrect voltage may damage the machine. The machine must not be connected to the power outlet if the voltage is incorrect.

WARNING

Take care when measuring AC mains (line) voltage. Electricity can cause death or injury. Check the AC mains (line) voltage at the customer power outlet. The voltage measured is within the electrical power requirements, GP 22.

Y N

If the voltage is incorrect or the wiring of the main supply is found to be defective, inform your technical manager and the customer. Do not attempt to repair or adjust the customer supply.

Check the main power cord for continuity and damage. The main power cord is good.

Y N

Install a new main power cord, PL 1.10 Item 10.

Switch on the machine, GP 14. Go to Flag 1 and Flag 2. Measure the voltage at outlet connections, PJ22 and PJ23, Figure 1. The voltage measured is within the electrical power requirements, GP 22.

Y N

Go to Flag 3. Check for the AC voltage at PJ24 on the LVPS, Figure 2. The AC voltage is present.

Y N

Switch off the machine, GP 14. Remove the power cord from PJ21, Figure 1. Measure the resistance between ACL and ACN at PJ21 on the LVPS, Figure 1. The resistance reading is less than 500K Ohms.

Y N

Remove the fuser module. On the fuser module at PJ100 measure the resistance between pin 10 and pins 1, 2, 3 and 4, Figure 3. The reading is infinity, an open circuit.

Y N

Install a new fuser module, (32-55 ppm) PL 10.8 Item 1, (65-87 ppm) PL 10.10 Item 1 and a new LVPS and base module, PL 1.10 Item 3.

Check the wire harness between PJ24 and PJ100, Figure 2. The harness is good.

Y N

Install a new fuser connector assembly, (32-55 ppm) PL 4.15 Item 9, (65-87 ppm) PL 4.10 Item 9 and a new LVPS and base module, PL 1.10 Item 3.

A B C D

A

B

C

D

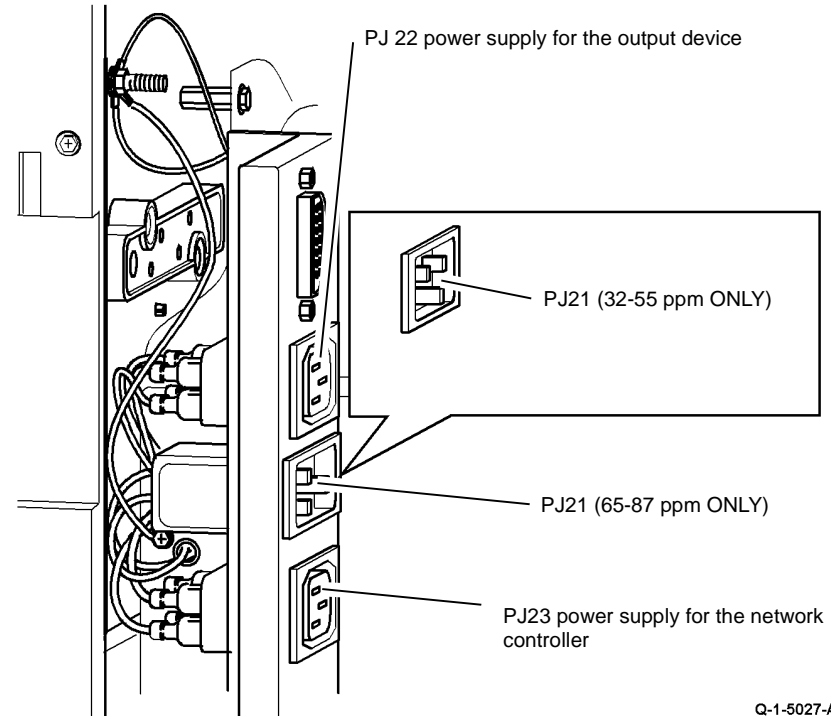
Install a new LVPS and base module, PL 1.10 Item 3.

Install a new LVPS and base module, PL 1.10 Item 3.

Install a new LVPS and base module, PL 1.10 Item 3.

Check the power cords to the output device and the power harness to the network controller.

- 1K LCSS, PL 11.124 Item 8.
- 2K LCSS, PL 11.26 Item 4.
- HCSS BM, PL 11.92 Item 4.
- HVF, PL 11.157 Item 4
- Network controller, PL 16.10 Item 2.



Q-1-5027-A

Figure 1 Input and output connections

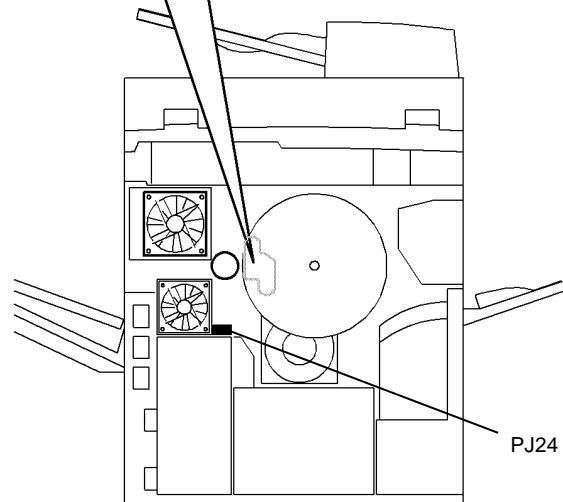
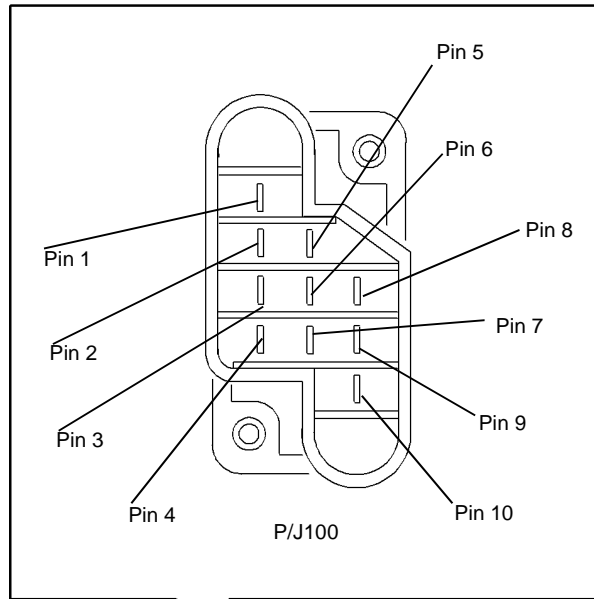


Figure 2 Supply to the fuser module

Q-1-5028-A

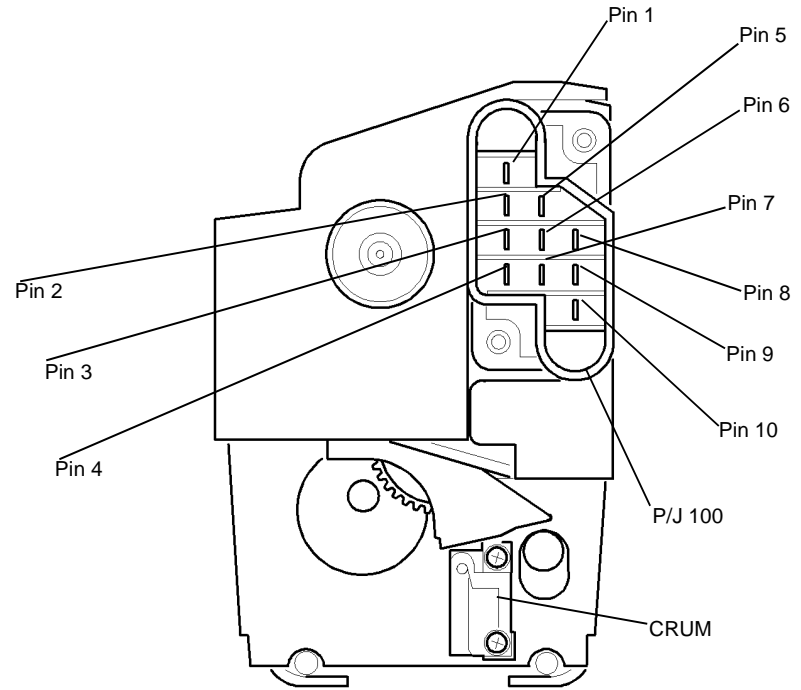
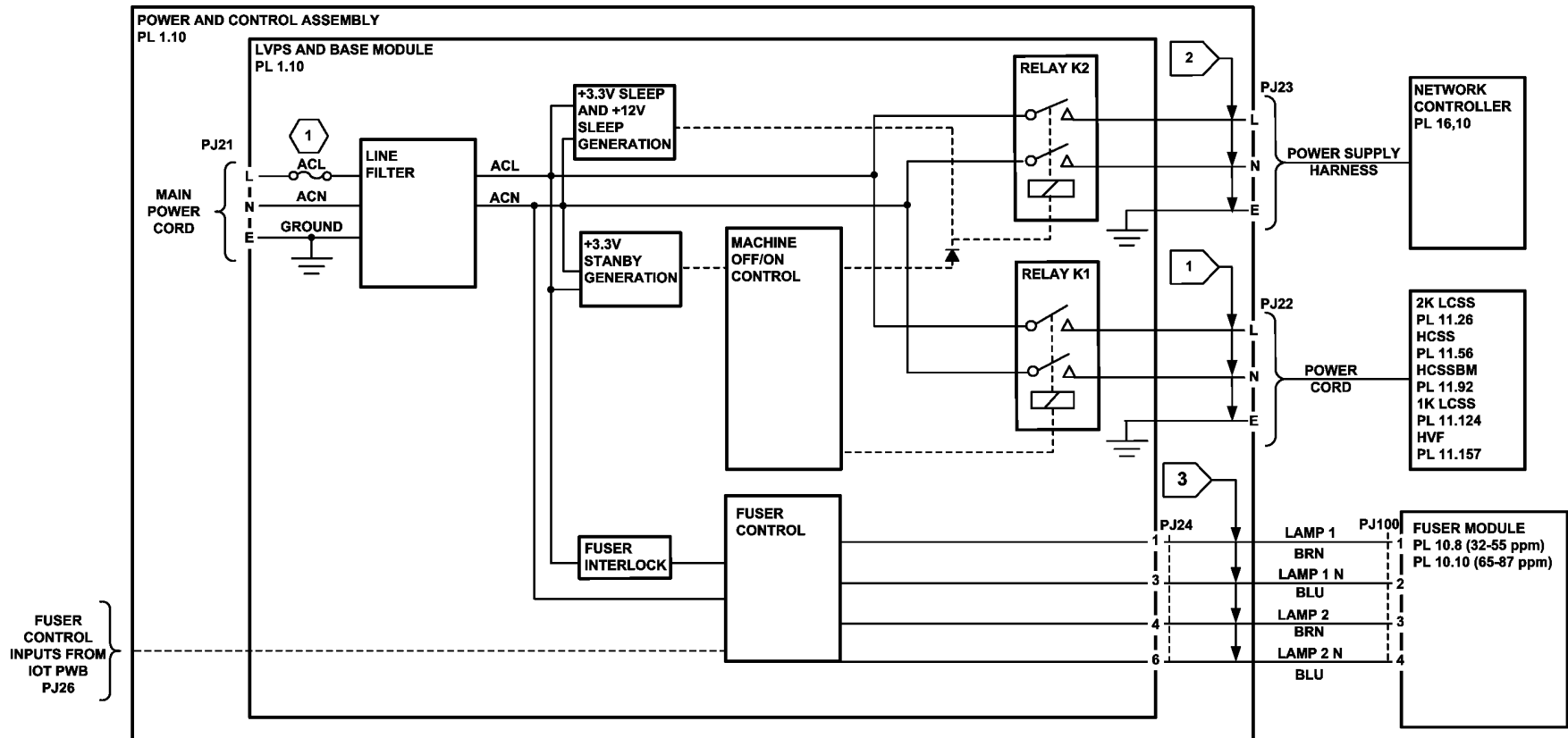


Figure 3 Fuser module

Q-1-5029-A



1 THE INLINE FUSE IS NOT REPLACEABLE

Figure 4 AC circuit diagram

TQ-1-5011-A

01D +3.3V Distribution RAP

Use this RAP to identify +3.3V distribution problems.

NOTE: Short circuit or overload of +3.3V or +5V supply will result in all outputs off, except +3.3VSB (standby).

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Refer to Figure 1 and Figure 2. Go to the appropriate component in the list that follows that has a suspect +3.3V supply. Check the wiring, GP 7.

- ROS, PL 6.10 Item 4.
 - Flag 1, P/J18, P/J120.
- Paper path module components, waste toner door switch, PL 9.10 Item 6, left hand door interlock, PL 7.30 Item 3.
 - Flag 8, P/J7.
 - Flag 5, P/J27.
- Bypass tray width sensor and bypass empty sensor, PL 7.30.
 - Flag 6, P/J10.
 - Flag 5, P/J27.
- Paper path module components (32-55 ppm); IOT exit sensor, PL 10.11 Item 13, duplex sensor, PL 8.22 Item 4, wait sensor, PL 8.15 Item 3, registration sensor, PL 8.15 Item 3.
Paper path module components (65-87 ppm); IOT exit sensor, PL 10.11 Item 13, duplex sensor, PL 8.20 Item 4, wait sensor, PL 8.15 Item 3, registration sensor, PL 8.17 Item 3.
 - Flag 7, P/J5.
 - Flag 5, P/J27.
- Power distribution PWB, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 5 or (65-87 ppm) PL 3.10 Item 5;
 - Flag 9, P/J25, P/J131.
- Image processing PWB.
 - (33-55 ppm) PL 3.20 Item 3.
 - Flag 10, P/J137, P/J106.
 - Flag 9, P/J25, P/J131.
 - (65-87 ppm) PL 3.10 Item 3.
 - Flag 10, P/J137, P/J106.
 - Flag 9, P/J25, P/J131.
- DADH PWB, PL 5.10 Item 5;
 - Flag 11, P/J132, P/J152, P/J188.
 - Flag 9, P/J25, P/J131.
- UI PWB, (32-55 ppm) PL 2.15 Item 7 or (65-87 ppm) PL 2.10 Item 1
 - Flag 12, P/J133, P/J130.
 - Flag 9, P/J25, P/J131.
- Scanner PWB
 - (32-55 ppm) PL 14.25 Item 4.

- Flag 13, P/J135, P/J455.
 - Flag 9, P/J25, P/J131.
- (65-87 ppm) PL 14.16 Item 8.
 - Flag 13, P/J135, P/J455.
 - Flag 9, P/J25, P/J131.
- Riser PWB
 - (32-55 ppm) PL 3.15 Item 3.
 - Flag 14, P/J138, P/J155.
 - Flag 9, P/J25, P/J131.
 - (65-87 ppm) PL 3.11 Item 6.
 - Flag 14, P/J138, P/J155.
 - Flag 9, P/J25, P/J131.
- Embedded Fax PWB, PL 20.10 Item 4.
 - Flag 14, P/J138, P/J157, (32-55 ppm riser PWB) P/J155, (65-87 ppm riser PWB) P/J155
 - Flag 9, P/J25, P/J131
- Firewire PWB, (32-55 ppm) PL 3.15 Item 6 or (65-87 ppm) PL 3.11 Item 7.
 - Flag 14, P/J138, P/J156, (32-55 ppm riser PWB) P/J155, (65-87 ppm riser PWB) P/J155
 - Flag 9, P/J25.

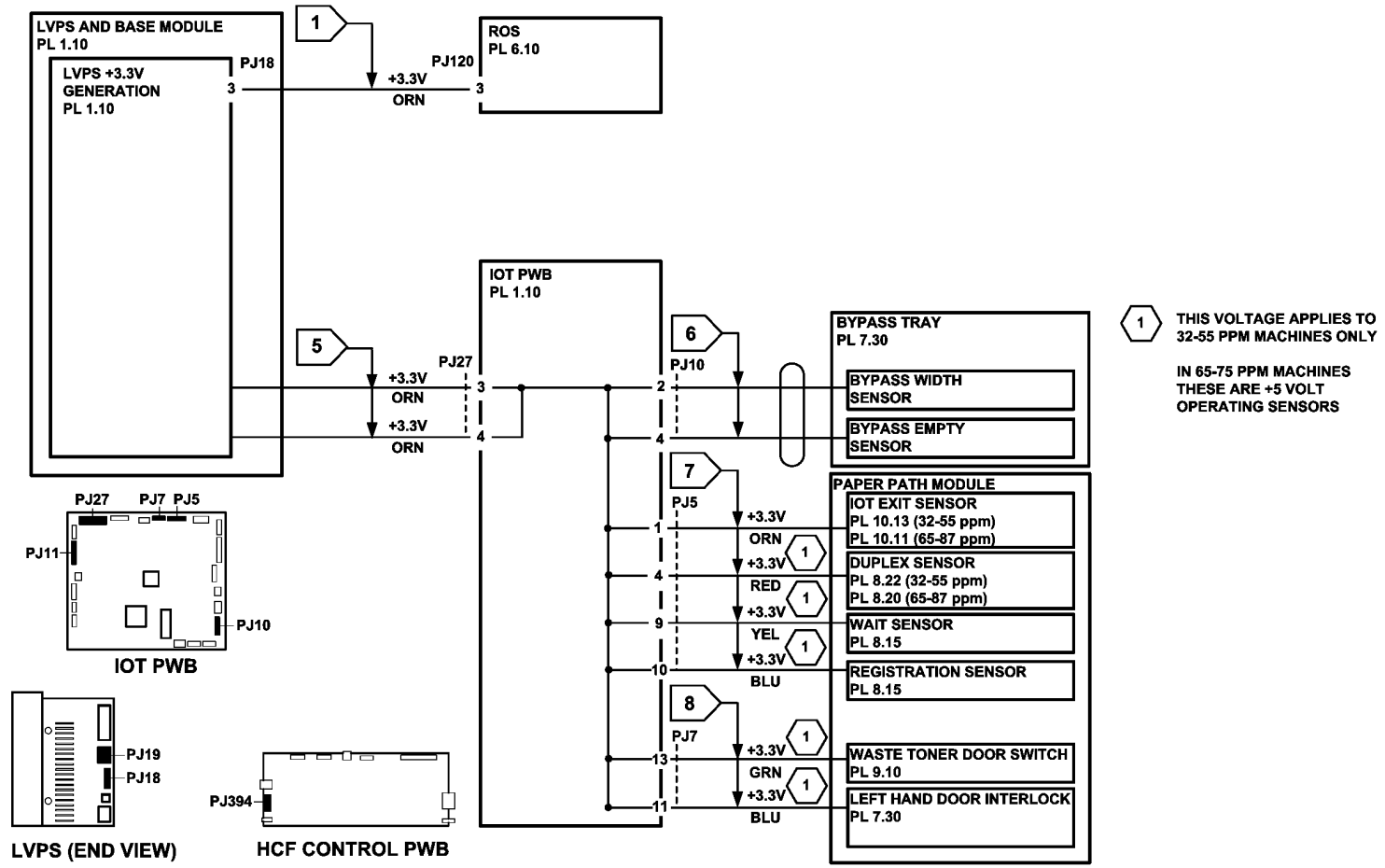
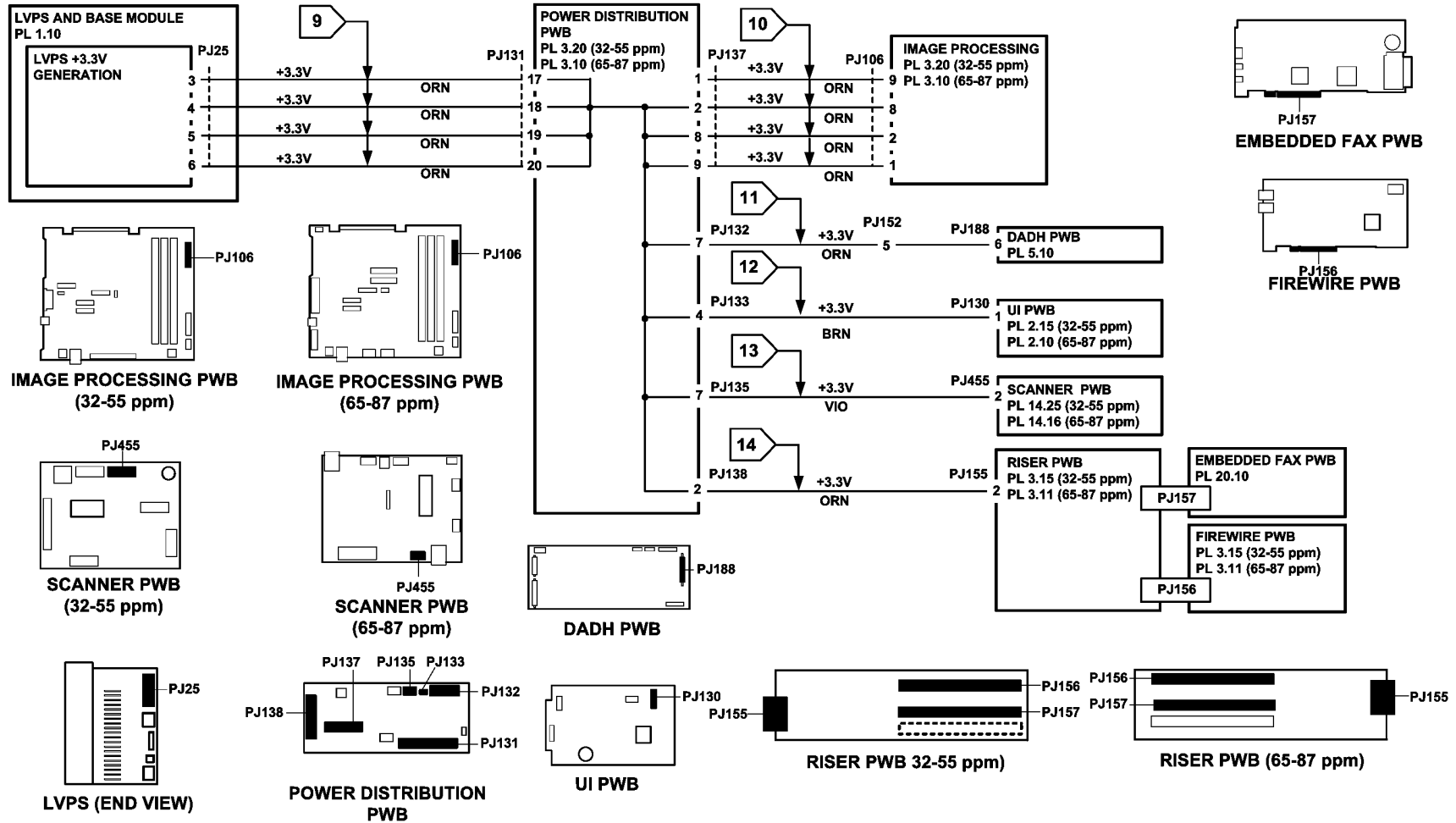


Figure 1 +3.3V distribution circuit diagram

TQ-1-5012-A



TQ-1-5013-A

Figure 2 +3.3V distribution circuit diagram

01E +5V Distribution RAP

Use this RAP to identify +5V distribution problems.

NOTE: Short circuit or overload of +3.3V or +5V supply will result in all outputs off, except +3.3VSB (standby).

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Refer to Figure 1 and Figure 2. Go to the appropriate component in the list that follows that has a suspect +5V supply. Check the wiring, GP 7.

- Paper path module components (32-38 ppm); developer temperature sensor, PL 9.22 Item 5, relative humidity sensor and ambient temperature sensor, PL 9.20 Item 4, waste bottle full sensor, PL 9.10 Item 2
 - Paper path module components (45-87 ppm); developer temperature sensor, PL 9.20 Item 5, relative humidity sensor and ambient temperature sensor, PL 9.20 Item 4, waste bottle full sensor, PL 9.10 Item 2
 - Flag 2, P/J7.
 - Flag 1, P/J27.
- Xerographic CRUM, part of the xerographic module, (35-45 ppm) PL 9.22 Item 2 or (45-87 ppm) PL 9.20 Item 2.
 - Flag 4, P/J144, P/J142.
 - Flag 3, P/J149, P/J8.
 - Flag 1, P/J27.
- Fuser CRUM, part of the fuser module, PL 10.10 Item 1
 - Flag 5, P/J146, P/J141.
 - Flag 3, P/J149, P/J8.
 - Flag 1, P/J27.
- Tray 1 and 2 control PWB, PL 7.10 Item 2
 - Flag 6, P/J9.
 - Flag 1, P/J27.
- HCF control PWB, PL 7.20 Item 2
 - Flag 7, P/J394, P/J272.
 - Flag 6, P/J9, P/J270.
 - Flag 1, P/J27.
- Output device, PL 12.10, PL 11.92, PL 11.124, PL 11.26, PL 11.130.
 - Flag 8, P/J11.
 - Flag 1, P/J27.
- Inverter motor driver PWB, PL 10.11 Item 22.
 - Flag 9, P/J4.
 - Flag 1, P/J27.
- Duplex motor driver PWB, (32-55 ppm) PL 8.22 Item 9 or (65-87 ppm) PL 8.20 Item 9.
 - Flag 9, P/J4.
- Flag 1, P/J27.
- Image processing PWB,
 - (32-55 ppm) PL 3.20 Item 3.
 - Flag 11, P/J137, P/J106.
 - Flag 10, P/J131, P/J25.
 - (65-87 ppm) PL 3.10 Item 3
 - Flag 11, P/J137, P/J106.
 - Flag 10, P/J131, P/J25.
- Riser PWB
 - (32-55 ppm) PL 3.15 Item 3.
 - Flag 12, P/J138, P/J155.
 - Flag 10, P/J131, P/J25.
 - (65-87 ppm) PL 3.11 Item 6.
 - Flag 12, P/J138, P/J155.
 - Flag 10, P/J131, P/J25.
- Embedded FAX PWB, PL 20.10 Item 4.
 - Flag 12, P/J138, (32-55 ppm riser PWB) P/J155, P/J157, (65-87 ppm riser PWB) P/J155, P/J157.
 - Flag 10, P/J131, P/J25.
- Firewire PWB, (32-55 ppm) PL 3.15 Item 6, (65-87 ppm) PL 3.11 Item 7.
 - Flag 12, P/J138, (32-55 ppm riser PWB) P/J155, P/J156, (65-87 ppm riser PWB) P/J155, P/J156.
 - Flag 10, P/J131, P/J25.
- Power distribution PWB, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 5 or (65-87 ppm) PL 3.10 Item 5.
 - Flag 10, P/J131, P/J25.
- IOT PWB, PL 1.10 Item 2
 - Flag 13, P/J5, P/J16
 - Flag 14, P/J7, P/J16
- Tray 5 control PWB, PL 7.68 Item 8
 - Flag 15, P/J502

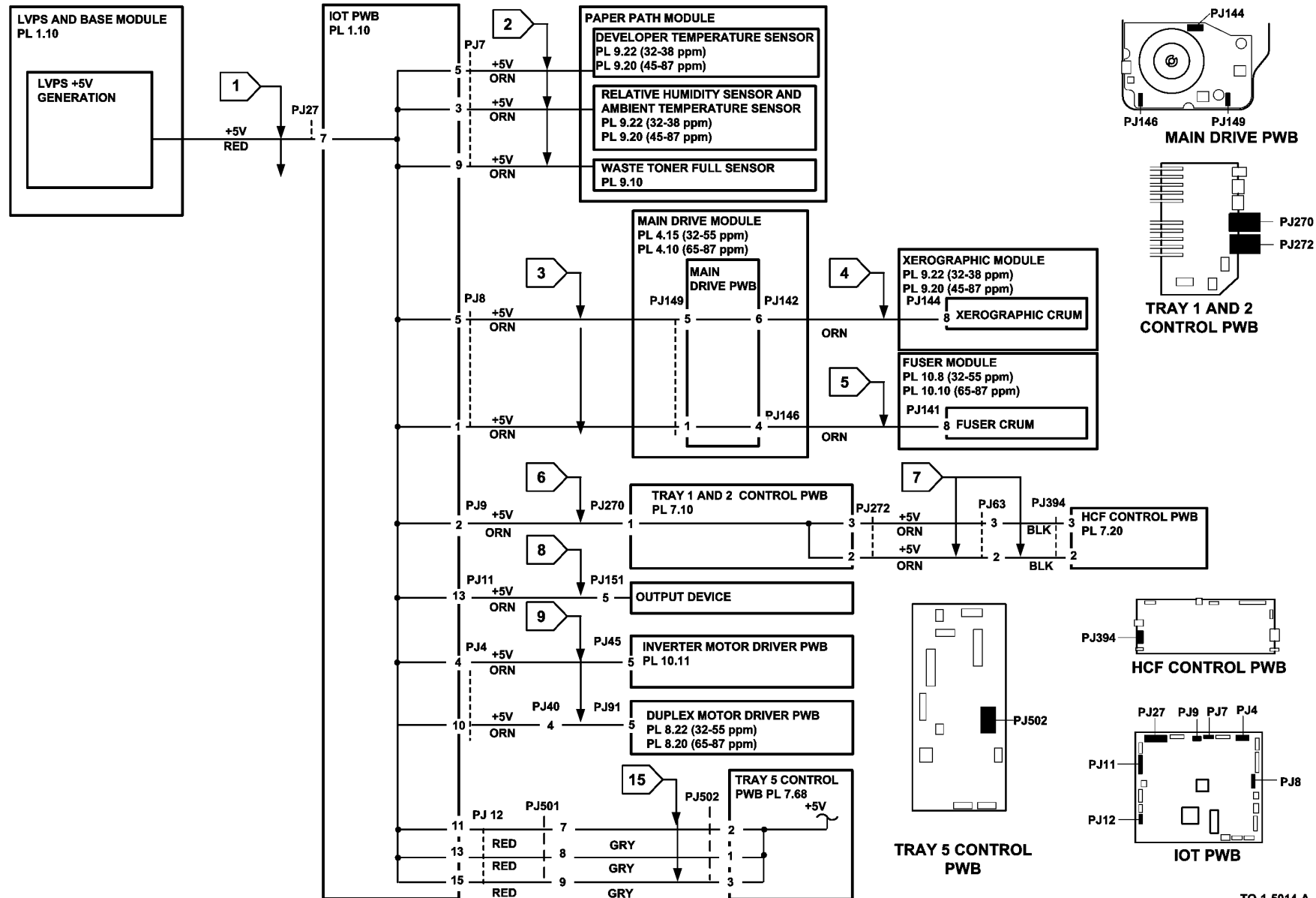


Figure 1 +5V distribution circuit diagram

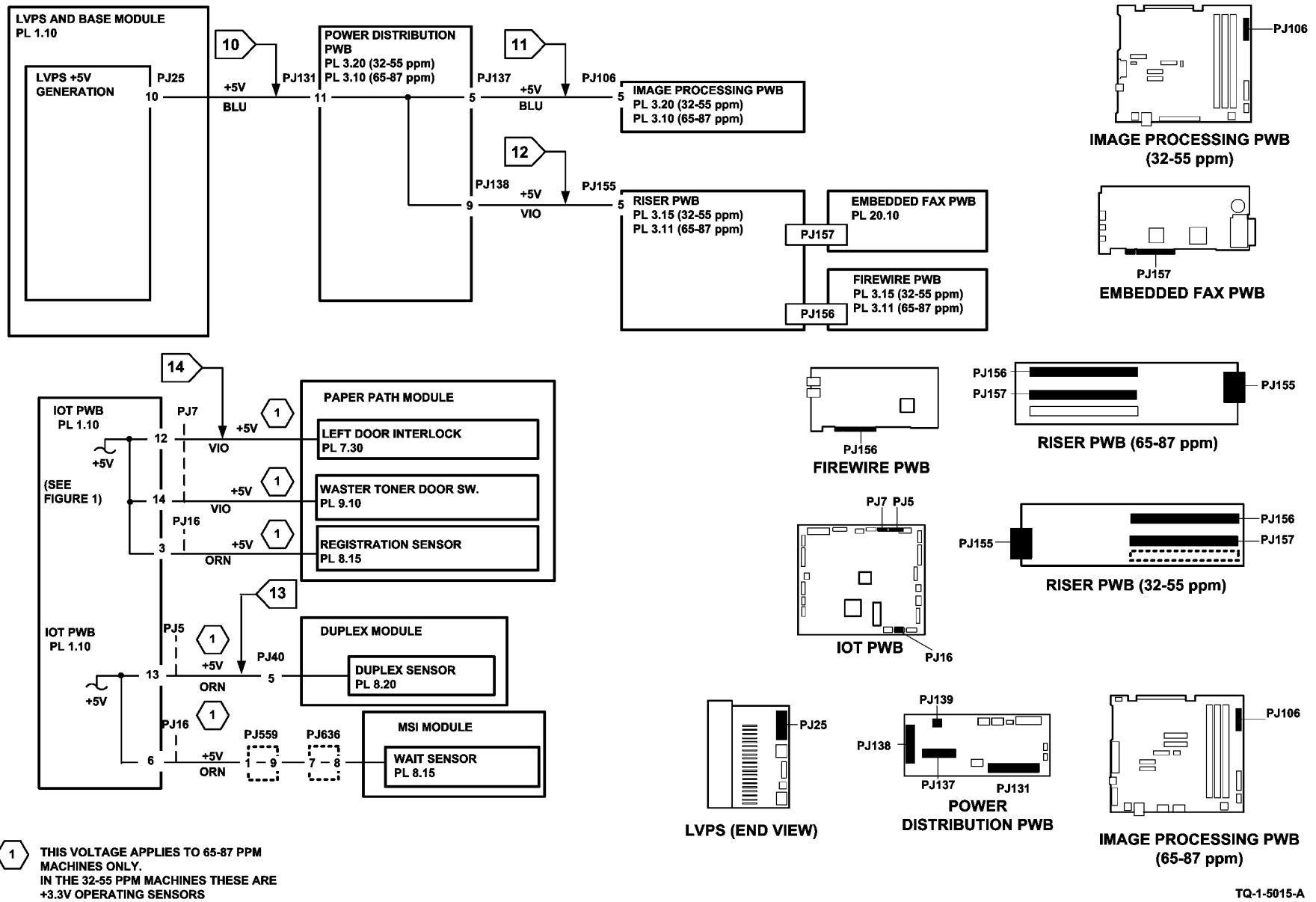


Figure 2 +5V distribution circuit diagram

01F +12V Distribution RAP

Use this RAP to identify +12V distribution problems.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Refer to Figure 1 and Figure 2. Go to the appropriate component in the list that follows that has a suspect +12V supply. Check wiring, GP 7.

- Power distribution PWB, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 5 or (65-87 ppm) PL 3.10 Item 5.
 - Flag 1, P/J131, P/J25.
- User interface assembly, (32-55 ppm) PL 2.15 Item 1, (65-87 ppm) PL 2.10 Item 1.
 - Flag 2, P/J133, P/J130.
 - Flag 1, P/J131, P/J25.
- Scanner PWB
 - (32-55 ppm) PL 14.25 Item 4.
 - Flag 3, P/J455, P/J135.
 - Flag 1, P/J131, P/J25.
 - (65-87 ppm) PL 14.16 Item 8.
 - Flag 3, P/J455, P/J135.
 - Flag 1, P/J131, P/J25.
- Riser PWB
 - (32-55 ppm) PL 3.15 Item 3.
 - Flag 4, P/J155, P/J138.
 - Flag 1, P/J131, P/J25.
 - (65-87 ppm) PL 3.11 Item 6.
 - Flag 4, P/J155, P/J138.
 - Flag 1, P/J131, P/J25.
- Embedded FAX PWB, PL 20.10 Item 4.
 - Flag 4, (32-55 ppm) P/J157, P/J155, P/J138.
 - Flag 4, (65-87 ppm) P/J157, P/J155, P/J138
 - Flag 1, P/J131, P/J25.
- Firewire PWB, (32-55 ppm) PL 3.15 Item 6 or (65-87 ppm) PL 3.11 Item 7.
 - Flag 4, (32-55 ppm) P/J155, P/J156, P/J138.
 - Flag 4, (65-87 ppm) P/J155, P/J156, P/J138.
 - Flag 1, P/J131, P/J25.
- IOT PWB, PL 1.10 Item 2.
 - Flag 6, P/J27.
- Xerographic CRUM, part of the xerographic module, (32-38 ppm) PL 9.22 Item 2, (45-87 ppm) PL 9.20 Item 2.
 - Flag 8, P/J142, P/J144.
 - Flag 7, P/J147, P/J16.

- Main drive PWB, (32-55 ppm) PL 4.15 Item 6, (65-87 ppm) PL 4.10 Item 6.
 - Flag 7, P/J147, P/J16.
- Door interlock switch, PL 1.10 Item 7.
 - Flag 9, P/J17.

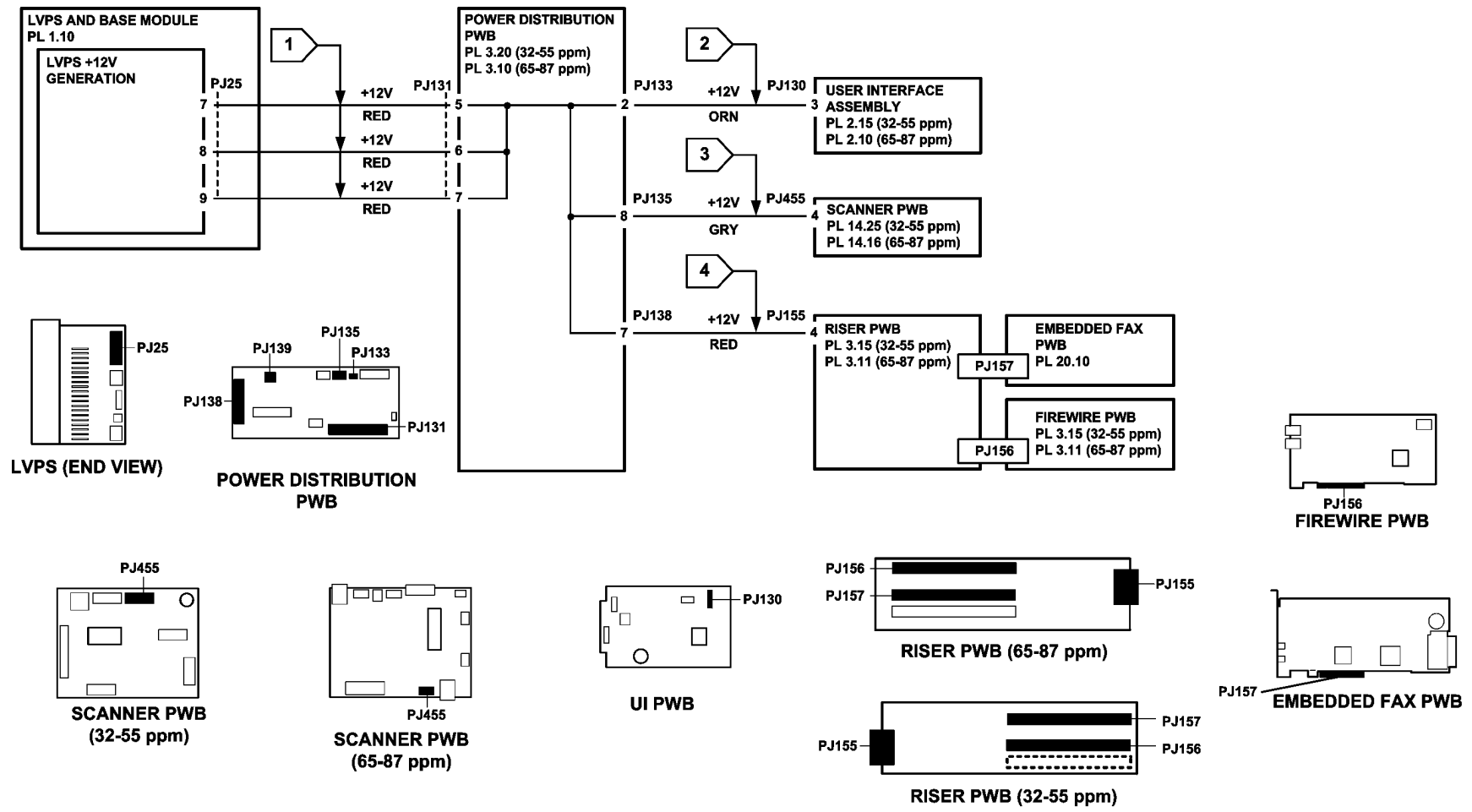


Figure 1 +12V distribution circuit diagram

TQ-1-5016-A

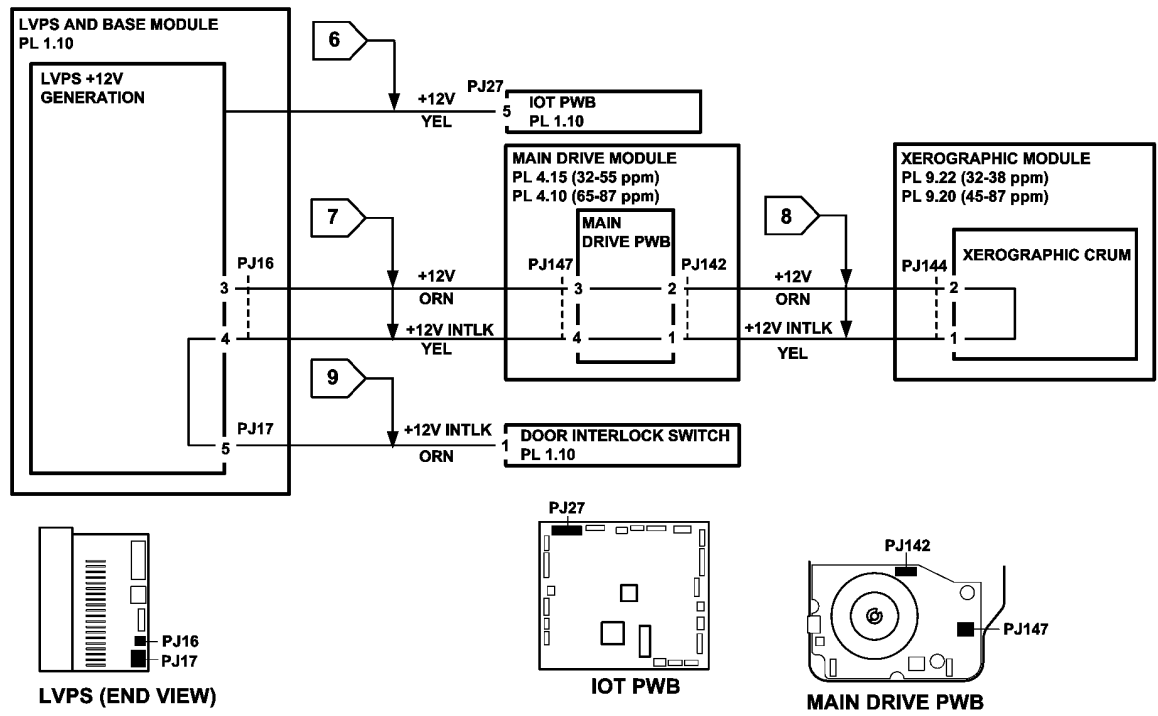


Figure 2 +12V distribution circuit diagram

TQ-1-5017-A

01G +24V Distribution RAP

Use this RAP to identify +24V distribution problems.

Initial Actions

Check the following:

- The door interlock switch is closed.
- The xerographic module is correctly installed.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Refer to Figure 2, Figure 3, Figure 4 and Figure 5. Go to the appropriate component in the list that follows that has a suspect +24V supply. Check the wiring, GP 7.

- Power distribution PWB, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 5 or (65-87 ppm) PL 3.10 Item 5.
 - Flag 1, P/J25, P/J131.
- IOT PWB, PL 1.10 Item 2.
 - Flag 5, P/J27.
- Main drive PWB, part of the main drive module, (32-55 ppm) PL 4.15 Item 6, (65-87 ppm) PL 4.10 Item 6.
 - Flag 11, P/J147, P/J16.
- ROS, PL 6.10 Item 4.
 - Flag 16, P/J18.
- Tray 1 and 2 control PWB, PL 7.10 Item 2
 - Flag 17, P/J270, P/J19.
- HCF control PWB, PL 7.20 Item 2.
 - Flag 18, P/J394, P/J272.
 - Flag 17, P/J270, P/J19.
- DADH PWB, PL 5.10 Item 5. Refer to the 01G Fused Distribution Check.
 - Flag 3, P/J188.
 - Flag 2, P/J132.
 - Flag 1, P/J131, P/J25.
- Scanner PWB
 - (32-55 ppm) PL 14.25 Item 4. Refer to the 01G Fused Distribution Check.
 - Flag 4, P/J455, P/J135.
 - Flag 1, P/J131, P/J25.
 - (65-87 ppm) PL 14.16 Item 8. Refer to the 01G Fused Distribution Check.
 - Flag 4, P/J450, P/J135.
 - Flag 1, P/J131, P/J25.
- Inverter motor driver PWB, PL 10.11 Item 22
 - Duplex motor driver PWB, (32-55 ppm) PL 8.22 Item 9, (65-87 ppm) PL 8.20 Item 9. Refer to the 01G Fused Distribution Check.

- Flag 6, P/J4.
- Flag 5, P/J27.
- Toner dispense module, (32-55 ppm) PL 9.17 Item 1, (65-87 ppm) PL 9.15 Item 1. Refer to the 01G Fused Distribution Check.
 - Flag 7, P/J6.
 - Flag 5, P/J27.
- Feed solenoid, PL 7.30 Item 4. Refer to the 01G Fused Distribution Check.
 - Flag 8, P/J10.
 - Flag 5, P/J27.
- Output device, PL 12.10, PL 11.92, PL 11.124, PL 11.26, PL 11.130. Refer to the 01G Fused Distribution Check.
 - Flag 9, P/J11.
 - Flag 5, P/J27.
- HVPS. Refer to the 01G Fused Distribution Check.
 - (32-38 ppm) PL 1.10 Item 5.
 - Flag 10, P/J14, P/J55.
 - Flag 5, P/J27.
 - (45-87 ppm) PL 1.10 Item 5.
 - Flag 10, P/J14, P/J55.
 - Flag 5, P/J27.
- Photoreceptor drive motor, part of the main drive module, (35-55) PL 4.15 Item 17, (65-87 ppm) PL 4.10 Item 17. Refer to the 01G Fused Distribution Check.
 - Flag 12, P/J151.
 - Flag 11, P/J147, P/J16.
- Ozone fan, PL 9.25 Item 1. Refer to the 01G Fused Distribution Check.
 - Flag 13.
 - Flag 12, P/J151.
 - Flag 11, P/J147, P/J16.
- Fuser web motor, part of the main drive module, (32-55 ppm) PL 4.17 Item 1, (65-87 ppm) PL 4.12 Item 1. Refer to the 01G Fused Distribution Check.
 - Flag 14, P/J154.
 - Flag 11, P/J147, P/J16.

WARNING

Do not install a fuse of a different type or rating. Installing the wrong type or rating of fuse can cause overheating and a risk of fire.

- Paper path module containing: in-line fuse and wiring, GP 7, PL 1.10 Item 9, Figure 1.
 - Erase lamp, (32-38 ppm) PL 9.22 Item 1, (65-87 ppm) PL 9.20 Item 1.
 - Inverter path solenoid, PL 10.11 Item 14.
 - Registration clutch, PL 8.15 Item 7.
 - Inverter nip solenoid, PL 10.11 Item 6.
 - Vacuum transport fan (part of short paper path assembly), PL 10.25 Item 1.
 - Refer to the 01G Fused Distribution Check.
 - Flag 15, in-line fuse, PL 1.10 Item 9, Figure 1.

01G Fused Distribution Check

Procedure

WARNING

Do not repair or install a new fuse F1 on the IOT PWB. Repairing or installing a new fuse can cause overheating and a risk of fire.

WARNING

Do not repair or install a new fuse F1 on the power distribution PWB. Repairing or installing a new fuse can cause overheating and a risk of fire.

WARNING

Do not repair or install a new fuse F1 on the main drive PWB. Repairing or installing a new fuse can cause overheating and a risk of fire.

WARNING

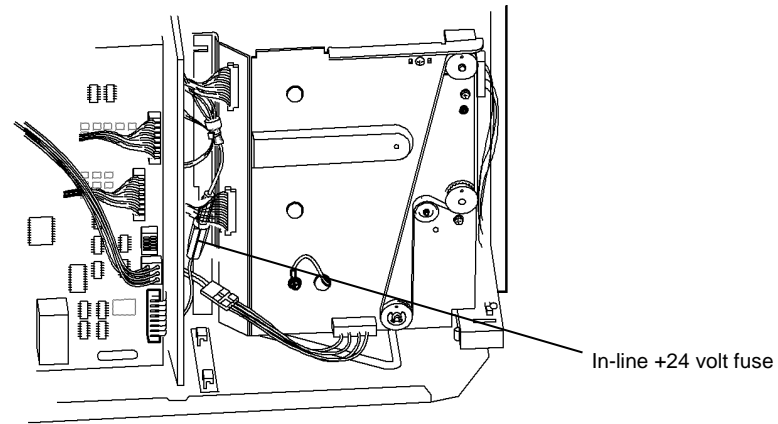
Do not install a fuse of a different type or rating. Installing the wrong type or rating of fuse can cause overheating and a risk of fire.

CAUTION

If the surface mounted fuse on the power distribution PWB, IOT PWB or main drive PWB has blown, do not install a new PWB until the cause of the fault is repaired.

Use this procedure when checking the +24V fused distribution. Perform the following:

1. Switch off the machine, GP 14.
2. Refer to Figure 2, Figure 3 and Figure 4. Disconnect the relevant circuit or harnesses. Check each one for evidence of overheating or short circuits, GP 7.
3. Refer to 01H Short Circuits and Overloads RAP.
4. Monitor the +24V test point as the circuit or harnesses are individually reconnected as follows:
 - a. Switch on the machine, GP 14.
 - b. Monitor the voltage at the appropriate test point:
 - On the power distribution PWB, Figure 2:
 - Flag 2, P/J132.
 - Flag 4, P/J135.
 - On the IOT PWB, Figure 3:
 - Flag 6, P/J4.
 - Flag 7, P/J6.
 - Flag 8, P/J10.
 - Flag 9, P/J11.
 - Flag 10, P/J14.
 - Flag 19, P/J61.
 - On the main drive module, Figure 4:
 - Flag 12, P/J151.
 - Flag 13, P/J53.
 - Flag 14, P/J154.
 - On the paper path module, Figure 4
 - Flag 15, P/J17.
 - On the ROS, Figure 5.
 - Flag 16, P/J18.
 - On the tray 1 and 2 control PWB and HCF control PWB, Figure 5.
 - Flag 17, P/J19
 - Flag 18, P/J272.



Q-1-5030-A

Figure 1 +24 volt in-line fuse

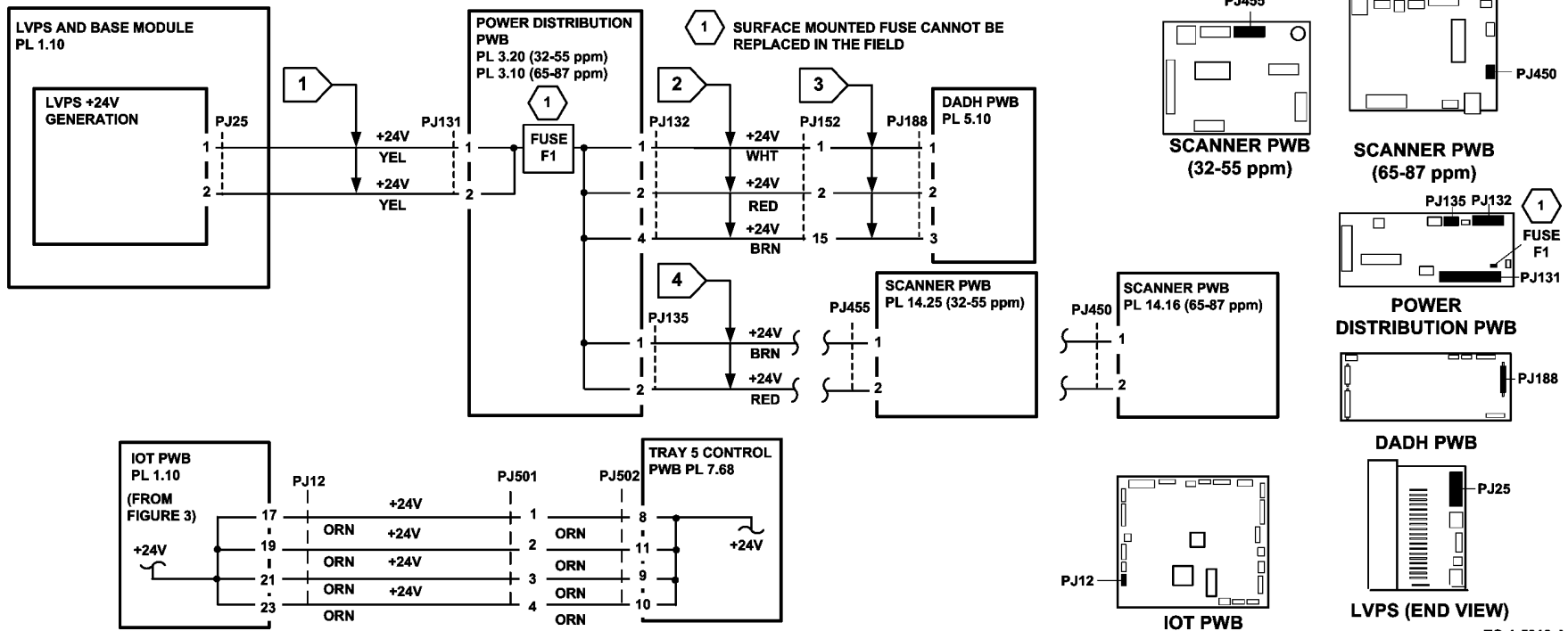


Figure 2 +24V distribution circuit diagram

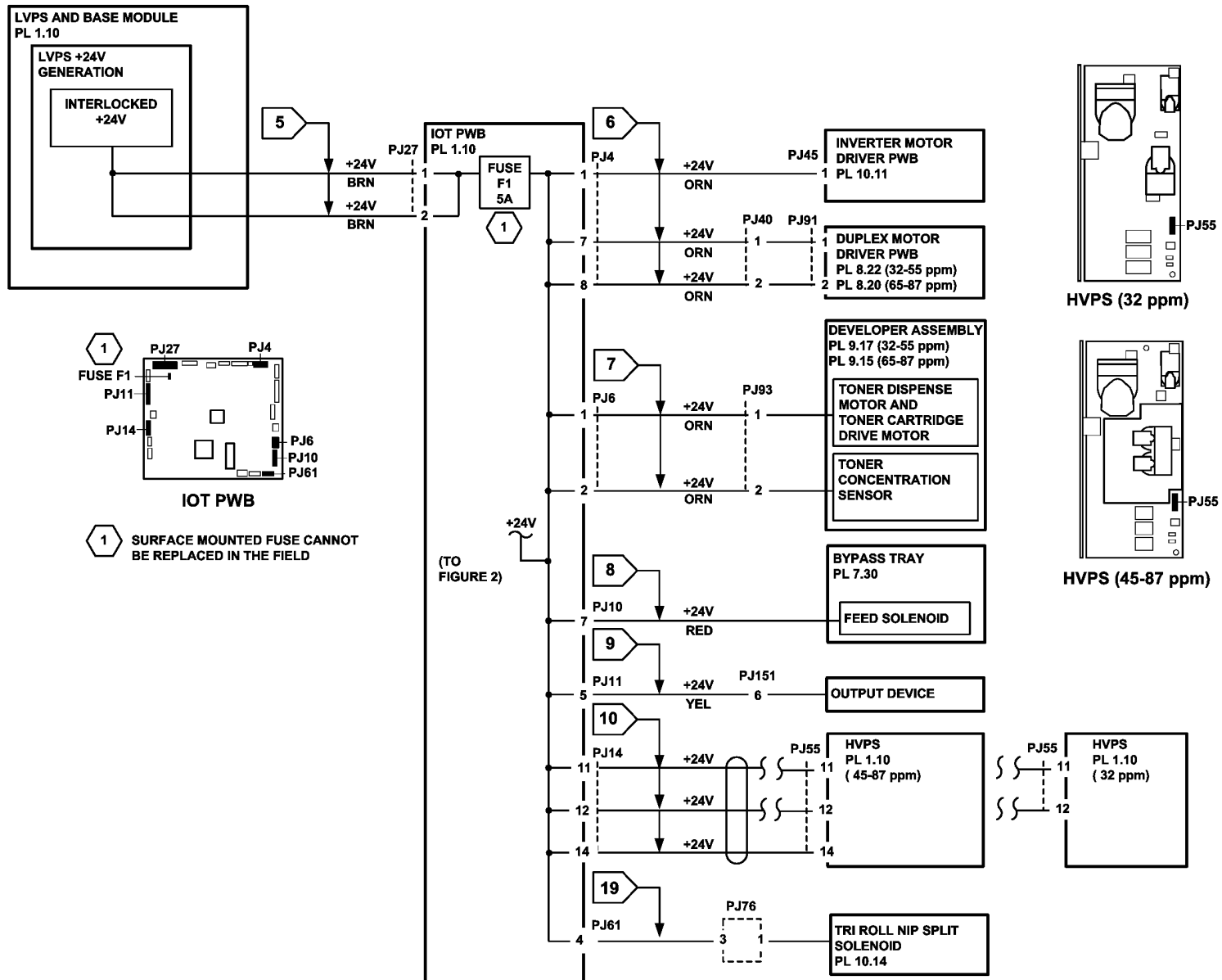
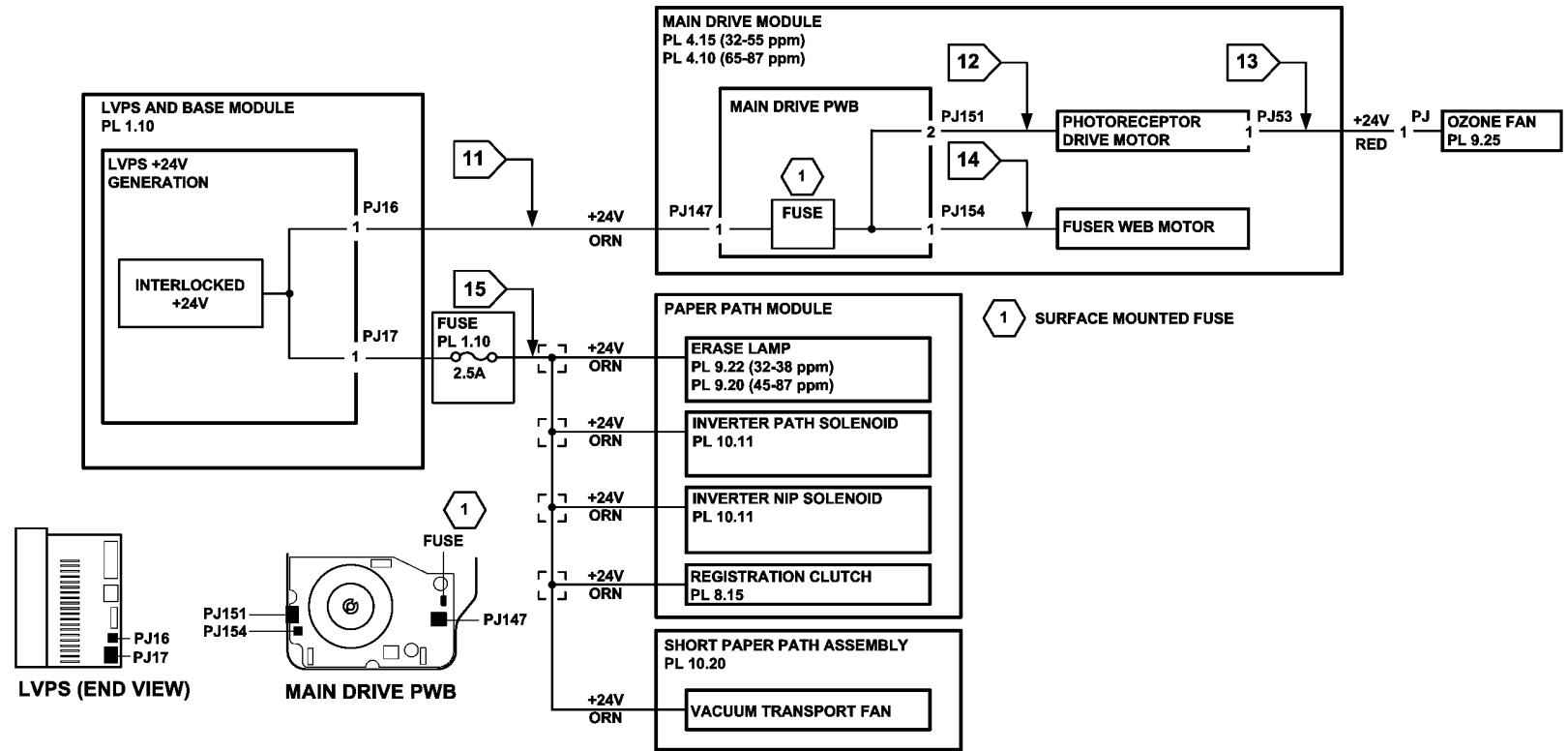


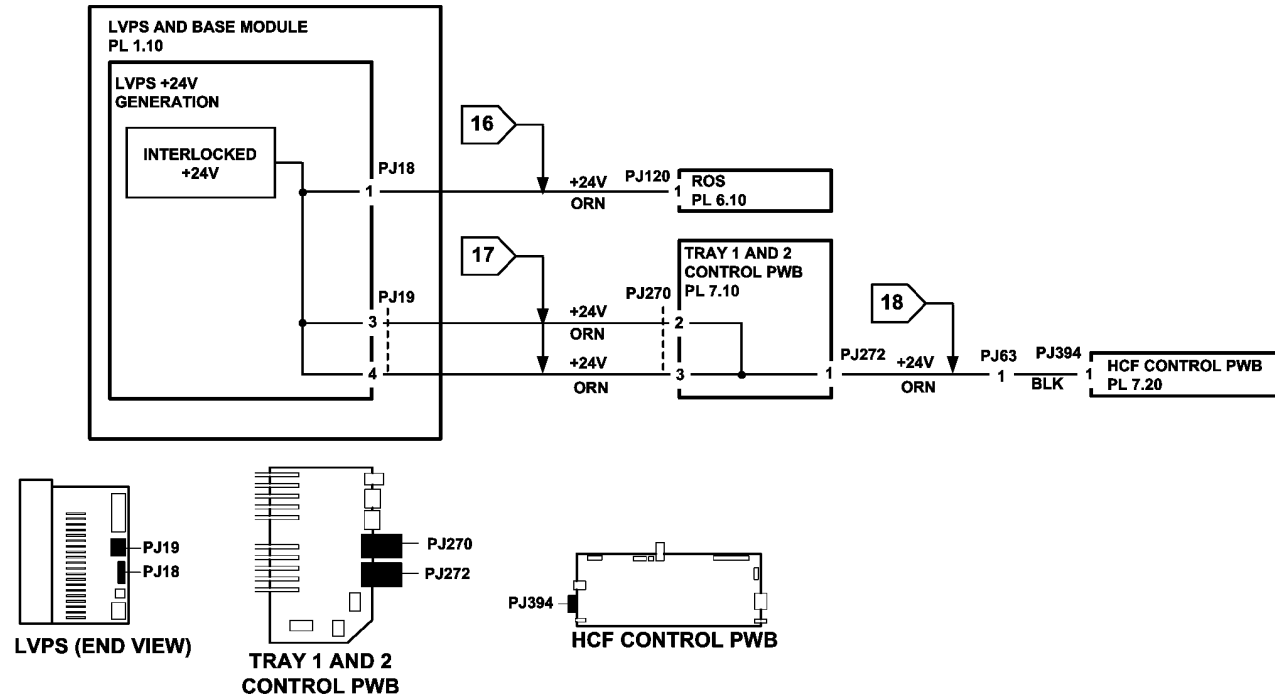
Figure 3 +24V distribution circuit diagram

TQ-1-5019-A



TQ-1-5020-A

Figure 4 +24V distribution circuit diagram



TQ-1-5021-A

Figure 5 +24V distribution circuit diagram

01H Short Circuit and Overload RAP

Procedural Notes

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

- The LEDs, Figure 1, CR12, CR13, CR14, CR15 and CR36 on the IOT PWB are used to indicate that a supply voltage is available. Refer to OF7 IOT PWB Diagnostics RAP.
- Short circuit or overload of +3.3VSB (standby) will result in all outputs off.
- Short circuit or overload of +3.3V or +5V will result in all outputs off, except +3.3VSB.
- Short circuit or overload of +12V or +24V will result in only those outputs being off.
- In all instances, when the short circuit or overload is removed all the outputs will recover to normal operating voltages after 10 seconds.
- If +3.3VSB is over voltage, all outputs will be off. To restore to normal, switch off the machine, GP 14. Wait three minutes. Switch on the machine.
- If +3.3V, +5V or +12V are over voltage, all outputs will be off, except +3.3VSB. To restore to normal, switch off the machine, GP 14. Wait three minutes. Switch on the machine.
- If the +24V is over voltage, only the 24V the output will be off. To restore to normal, switch off the machine, GP 14. Wait three minutes. Switch on the machine.

WARNING

Do not repair or install a new fuse F1 on the IOT PWB. Repairing or installing a new fuse can cause overheating and a risk of fire.

WARNING

Do not repair or install a new fuse F1 on the power distribution PWB. Repairing or installing a new fuse can cause overheating and a risk of fire.

WARNING

Do not repair or install a new fuse F1 on the main drive PWB. Repairing or installing a new fuse can cause overheating and a risk of fire.

WARNING

Do not install a fuse of a different type or rating. Installing the wrong type or rating of fuse can cause overheating and a risk of fire.

Procedure

Switch off the machine, GP 14. Remove the rear cover, PL 8.10 Item 1. Reconnect the power cord. **CR36 is on, Figure 1.**

Y N

Go to 01J Power On and LVPS Control Signals RAP.

NOTE: To disconnect the connectors PJ16, PJ17, PJ18, PJ19 and PJ25 on the LVPS, open tray 1 and tray 2. Remove the screw that secures the power and control assembly, PL 1.10. Slide the power and control assembly to the left.

NOTE: Refer to Figure 3 for the low voltage distribution. This is an overview of all the low voltage harnesses within the machine.

NOTE: Refer to GP 7 at every harness check and if necessary perform, REP 1.2.

To check the output voltages of the LVPS, disconnect the following.

- Figure 2. PJ16, PJ17, PJ18, PJ19 and PJ25.
- Figure 1. All the PJ connectors on the IOT PWB, except PJ26 Flag 24, PJ27 Flag 25 and PJ5 Flag 15.

Press the on / off switch, PL 1.10 Item 8. **The LED CR36 is on.**

Y N

Check for a short circuit on the AC line. Go to 01C AC Power RAP.

Press the on/off switch, PL 1.10 Item 8. **The LEDs, CR12, CR13 and CR15 are on and stay on.**

Y N

Go to Flag 15. Measure the voltage at PJ5, pin 19. Press the on / off switch, PL 1.10 Item 8. **The voltage changes from +3.5V to 0V.**

Y N

Check the wiring to the on / off switch, GP 7. If necessary, install a new on / off switch, PL 1.10 Item 8.

Disconnect PJ26. Measure the voltage at the harness of PJ26, pin 7, Flag 24. **+1.16V is available at pin 7.**

Y N

Install a new LVPS and base module, PL 1.10 Item 3.

Reconnect PJ26. Measure the voltage at the harness of PJ26, pin 7, Flag 24. Press the on / off switch. **The voltage changes from +1.16V to 0V and stays at 0V.**

Y N

Install new components in the order that follows:

1. Install a new LVPS and base module, PL 1.10 Item 3.
2. Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Disconnect the power cord. Use a service multi-meter set to DC amps. Ensure the meter leads are connected to the correct meter sockets to measure amps. Connect the black lead to the machine frame. Reconnect the power cord. Use the probe on the red lead to ground PJ26, pin 7 to ground, through the multi-meter. When the LEDs CR27, CR28 and CR29 are flashing, press and release the on / off switch and remove the probe. **The LEDs, CR12, CR13 and CR15 are ON and stay ON.**

Y N

Set the service multi-meter to measure volts. Ensure the meter leads are connected to the correct meter sockets to measure volts. Measure the voltage at the harness of PJ26, pin 7, Flag 24. **0V is measured.**

Y N

Check that the F1 fuse on the IOT PWB has not failed. Go to 01H +24 Volt Circuits before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Install a new LVPS and base module, PL 1.10 Item 3.

Set the service multi-meter set to volts. Ensure the meter leads are connected to the correct meter sockets to measure volts. Measure the voltage at PJ25, pins 1 and 2, Flag 5. **+24V is measured.**

Y N

Measure the voltage at the harness of PJ26, pin 9, Flag 24. **0V is measured.**

A B

A B

Y N

Check that the F1 fuse on the IOT PWB has not failed. Go to 01H +24 Volt Circuits before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Install a new LVPS and base module, PL 1.10 Item 3.

Disconnect the power cord. Disconnect the in-line fuse in the harness from PJ17. Reconnect PJ16 and PJ17. Set the service multi-meter to measure amps. Ensure the meter leads are connected to the correct meter sockets to measure amps. Clip the black lead to the machine frame. Reconnect the power cord. Use the probe on the red lead to ground PJ26, pin 7 to ground. When the LEDs CR27, CR28 and CR29 are flashing, press and release the on/off switch and remove the probe. **The LEDs, CR12, CR13, CR15 and CR16 are ON and stay ON**

Y N

Check the interlock circuit, Flag 1, Flag 2 and Flag 6. If the circuit is good, check that F1 fuse on the IOT PWB has not failed. Go to 01H +24 Volt Circuits before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

The LVPS is good. Continue at 01H Initial Isolation Check.

Disconnect the power cord. Reconnect PJ16 and PJ17. Connect the power cord. Press the on/off switch. **The LED CR16 is ON.**

Y N

Check the interlock circuit, Flag 1, Flag 2 and Flag 6. If the circuit is good, go to 01H +24 Volt Circuits before a new a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

The LVPS is good. Continue at 01H Initial Isolation Check.

01H Initial Isolation Check

NOTE: After every disconnection, the on/off switch, PL 1.10 Item 8, must be pressed. If CR12 and CR13 are not on, reconnect and go to the next step.

Disconnect the power cord. Reconnect all the disconnected PJ connections on the IOT PWB, LVPS and the power distribution PWB. Reconnect the power cord. Switch on the machine, GP 14. If ALL the LEDs, Figure 1, CR12, CR13, CR15 and CR16 are OFF, go to step1. If the CR15 is OFF, go to 01H +12 Volt Circuits. If the CR16 is OFF, go to 01H +24 Volt Circuits.

1. Disconnect PJ25, Flag 5, Figure 3. If the LEDs CR12 and CR13 are on, check the harness from PJ25 to PJ131. If the harness is good, go 01H +3.3 Volt and +5 Volt Circuits.
2. Disconnect PJ18, Flag 3, Figure 3. If the LEDs CR12 and CR13 are on, check the harness, Flag 3, from PJ18 to the ROS, PL 6.10 Item 4. WD 1.
3. Disconnect PJ19, Flag 4, Figure 3. If the LEDs CR12 and CR13 are on, check the harness, Flag 4, from PJ19 on the LVPS, to the Tray 1 and 2 Control PWB, PL 7.10, WD 1.
 - a. Check the harness at Flag 7, WD12.
 - b. Check the harness, Flag 4, from PJ19 on the LVPS, to the Tray 1 and 2 Control PWB, PL 7.10 Item 2, WD1.
4. Disconnect PJ10, Flag 20, Figure 3. If the LEDs CR12 and CR13 are on, check the harness, Flag 20, from PJ10 on the IOT PWB, to the bypass tray, PL 7.30, WD 6.
5. Disconnect PJ11, Flag 21, Figure 3. If the LEDs CR12 and CR13 are on, check the harness, Flag 21, from PJ11 on the IOT PWB to the output devices, WD 3.
6. Disconnect PJ7, Flag 19, Figure 3. If the LEDs CR12 and CR13 are on, check the harness, Flag 19, from PJ7 to the components that follow:

- a. Developer temperature sensor, (32-38 ppm)PL 9.22 Item 5, (45-87 ppm) PL 9.20 Item 5, WD 6.
- b. Relative humidity sensor, (32-38 ppm) PL 9.22 Item 4, (45-87 ppm) PL 9.20 Item 4, WD 6.
- c. Ambient temperature sensor, (32-38 ppm) PL 9.22 Item 4, (45-87 ppm) PL 9.20 Item 4, WD 6.
- d. Waste toner full sensor, PL 9.10 Item 2, WD 6.

01H +3.3 Volt and +5 Volt Circuits

NOTE: After every disconnection, the on / off switch, PL 1.10 Item 8, must be pressed. If CR12 and CR13 are not on, reconnect and go to the next step.

1. Perform the steps that follow:
 - a. Disconnect PJ137, power distribution PWB. If the LEDs CR12 and CR13 are on, then check the harness, Flag 11, from the power distribution PWB to PJ106 on the image processing PWB, WD 10.
 - b. Disconnect PJ138 from the power distribution PWB. If the LEDs, CR12 and CR13 are on, then check the harness, Flag 12, to the riser PWB, WD 10.
2. If no short circuit is found is found in the +3.3V and +5V circuits, go to 01H +3.3 Volt Circuits.

01H +3.3 Volt Circuits

NOTE: After every disconnection, the on / off switch, PL 1.10 Item 8, must be pressed. If CR12 and CR13 are not on, reconnect and go to the next step.

1. Disconnect PJ132, power distribution PWB. If the LEDs, CR12 and CR13 are on, then check the harness, Flag 8, to the DADH, WD 10.
2. Disconnect PJ133, power distribution PWB. If the LEDs, CR12 and CR13 are on, then check the harness, Flag 9, to the UI PWB, WD 10.
3. Disconnect PJ135, power distribution PWB. If the LEDs, CR12 and CR13 are on, then check the harness, Flag 10, to the scanner PWB, WD 10.
4. If no failure is found in the +3.3V circuits, go to 01H +5 Volt Circuits.

01H +5 Volt Circuits

NOTE: After every disconnection, the on / off switch, PL 1.10 Item 8, must be pressed. If CR12 and CR13 are not on, reconnect and go to the next step.

1. Disconnect PJ8, IOT PWB. If the LEDs CR12 and CR13 are on, then check the harness, Flag 14, to the xerographic CRUM, part of the xerographic module, (32-38 ppm) PL 9.22 Item 2 or (45-87 ppm) PL 9.20 Item 2, and to the fuser CRUM, part of the fuser module, (32-55 ppm) PL 10.8 or (65-87 ppm) PL 10.10 Item 1, WD 4.
2. Disconnect PJ9, IOT PWB. If the LEDs CR12 and CR13 are on, then check the harness, Flag 17, to tray 1 and 2 control PWB, PL 7.10 Item 1, WD 6.
3. Disconnect PJ4, IOT PWB. If the LEDs CR12 and CR13 are on, then check the harness, Flag 16, to the inverter motor driver PWB, PL 10.11 Item 22, and to the duplex motor driver PWB, (32-55 ppm) PL 8.22 Item 9, (65-87 ppm) PL 8.20 Item 9, WD 5.

01H +12 Volt Circuits

NOTE: Before disconnection, switch off the machine, GP 14. Switch on the machine, GP 14, to check CR15.

CR15 is OFF. Check the harnesses that follow for a short circuit, until CR15 is on, Figure 1.

1. Disconnect PJ25 on the LVPS. CR15 is ON. Check from PJ25, Flag 5, to the power distribution PWB, WD 2. If the harness from PJ25 to PJ131 is good. Reconnect PJ25 and perform the steps that follow:
 - a. Disconnect PJ133 on the power distribution PWB. Check the harness, Flag 9, to PJ130 on the UI, (32-55 ppm) PL 2.15, (65-87 ppm) PL 2.10.
 - b. Disconnect PJ135 on the power distribution PWB. Check the harness, Flag 10, to PJ450 on the scanner PWB, (32-55 ppm) PL 14.25 Item 4, (65-87 ppm) PL 14.16 Item 8.
 - c. Disconnect PJ138 on the power distribution PWB. Check the harness, Flag 12, to PJ155 on the riser PWB, (32-55 ppm) PL 3.15 Item 3, (65-87 ppm) PL 3.11 Item 6.

01H +24 Volt Circuits

NOTE: Before disconnection, switch off the machine, GP 14. Switch on the machine, GP 14, to check CR16.

CR16 is OFF. Check the harnesses that follow for a short circuit, until CR16 is on, Figure 1.

1. Disconnect PJ18 on the LVPS. CR16 is ON. Check from PJ18 to the ROS, PL 6.10 Item 4, WD 1.
2. Disconnect PJ19 on the LVPS. CR16 is ON. Check from PJ19, Flag 4, to the tray 1 and 2 control PWB, WD 1, WD 12 and WD 13.
3. Switch off the machine, GP 14.

If the F1 fuse on the IOT PWB has failed. Set the meter to measure ohms. Connect the black lead to PJ27 pin 9 or pin 10 and the red lead to the bottom of the F1 fuse on the IOT PWB. If the output is shorted the measurement will be less than 1 ohm.

- a. Disconnect PJ3 on the IOT PWB. The value is below 1 Ohm. Check from PJ3, Flag 13, to the main drive PWB, WD 4.
- b. Disconnect PJ4 on the IOT PWB. The value is below 1 Ohm. Check from PJ4, Flag 16, to the inverter motor, PL 10.11 Item 11, and the duplex motor, (35-55) PL 8.22 Item 8, (65-87 ppm) PL 8.20 Item 8, WD 5.
- c. Disconnect PJ6 on the IOT PWB. The value is below 1 Ohm. Check from PJ6, Flag 18, to JP93 on the developer module, WD 6.
- d. Disconnect PJ10 on the IOT PWB. The value is below 1 Ohm. Check from PJ10, Flag 20, to the paper tray bypass, PL 7.30, WD 6.
- e. Disconnect PJ11 on the IOT PWB. The value is below 1 Ohm. Check from PJ11, Flag 21, to P/J151 and onto the output device, WD 3.
- f. Disconnect PJ14 on the IOT PWB. The value is below 1 Ohm. Check from PJ14, Flag 22, to PJ55 on the HVPS, PL 1.10, WD 7.
- g. Install a new IOT PWB, PL 1.10 Item 2.
- h. If after completing the checks above, the F1 fuse on the IOT PWB fails. Switch off the machine, GP 14. Install a new IOT PWB, PL 1.10 Item 2.

Disconnect PJ3, PJ4, PJ6, PJ11 and PJ14. Switch off the machine, GP 14 before a PJ is connected. Install each PJ, one at a time until the PJ is found that causes the fuse to fail. Check and repair the harness or install new components as necessary.

4. Switch on the machine, GP 14.
5. Disconnect PJ132 on the power distribution PWB, check the harness, to DADH.
6. Disconnect PJ135 on the power distribution PWB check the harness, to the scanner PWB.

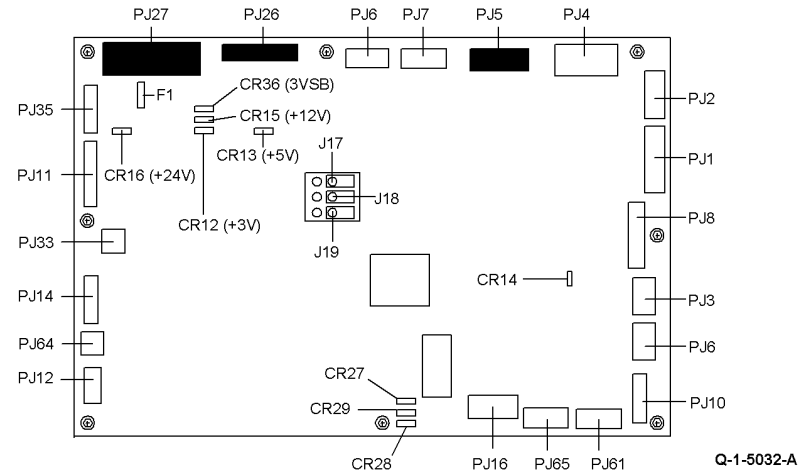


Figure 1 IOT PWB, LED and PJ location

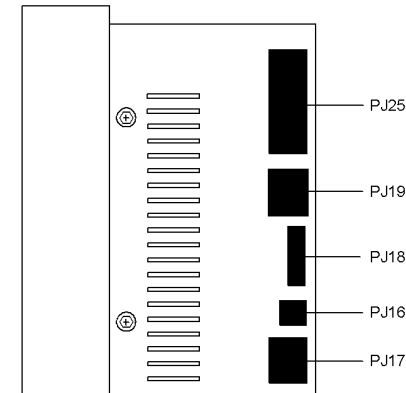


Figure 2 LVPS PJ location

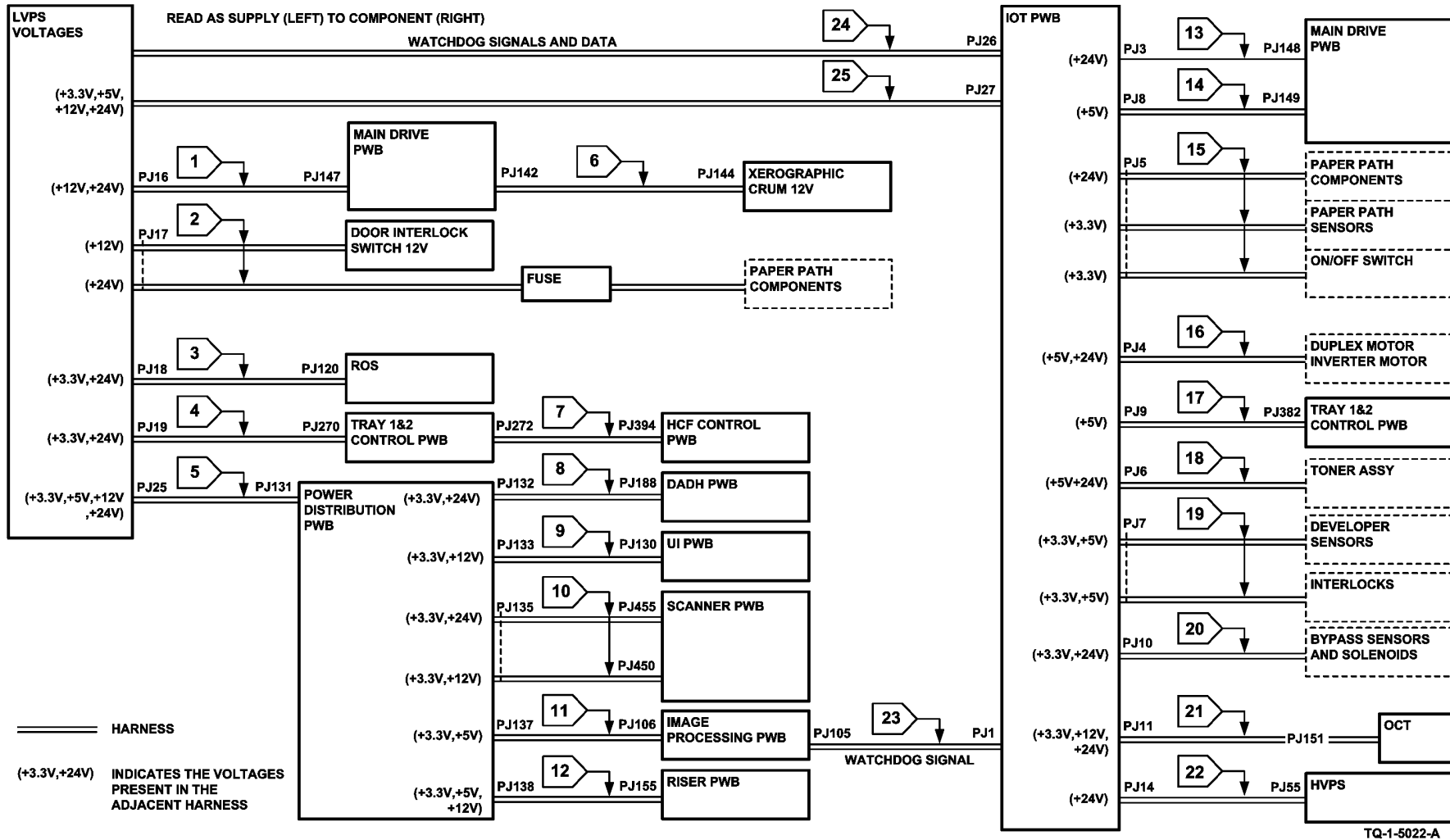


Figure 3 Low voltage distribution

01J Power On and LVPS Control Signal RAP

Use this RAP to check and identify power on and standby signals from the LVPS.

Ensure that the 01C AC Power RAP is performed before starting this RAP.

Procedural Notes

NOTE: Short circuit or overload of +3.3VSB (standby) will result in all the LVPS outputs off. Short circuit or overload of +3.3V or +5V will result in all the LVPS outputs off, except +3.3VSB.

NOTE: For an explanation of the LEDs on the IOT PWB and their function, go to OF7 IOT PWB Diagnostics RAP.

NOTE: +3.3VSB (standby) is generated from the LVPS when the machine is connected to the AC supply. +3.3VSB is required to initialize the machine from standby to power on.

Procedure

Ensure that the machine is switched off, GP 14. Remove the rear cover, PL 8.10 Item 1. Reconnect the power cord. Check CR36, Figure 1. **CR36 is on.**

Y N
Go to Flag 3. **+3.3VSB is available at P/J27, between pin 6 and pin 14, on the IOT PWB.**

Y N
Disconnect P/J27. **+3.3VSB is available at the disconnected end of the harness, P/J27, between pins 6 and 14.**

Y N
Go to 01C AC Power RAP.

Check the harness and connector P/J27, if necessary repair the harness/connector or install a new LVPS and base module, PL 1.10 Item 3.

Check the pin to pin connections of P/J27. If the connections are good, install a new IOT PWB, PL 1.10 Item 2. Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed.

Go to Flag 1. Monitor the voltage at P/J5, pin 19. Press the on/off switch, PL 1.10 Item 8. **The voltage changes to 0V.**

Y N
Check the wiring to the switch, GP 7. If necessary, repair the wiring or install a new on/off switch, PL 1.10 Item 8.

Monitor the voltage at P/J26, pin 7. Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14. Go to Flag 2. **The voltage changes from +2.3V to 0V.**

Y N
Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Go to the 01H Short Circuits and Overloads RAP.

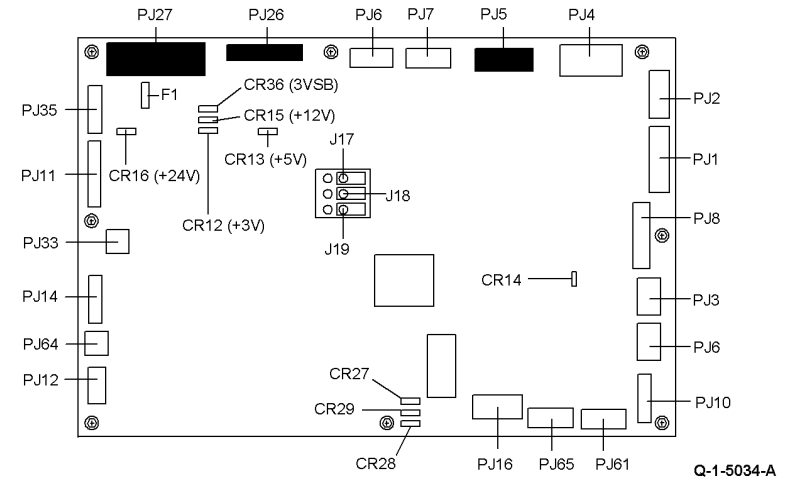
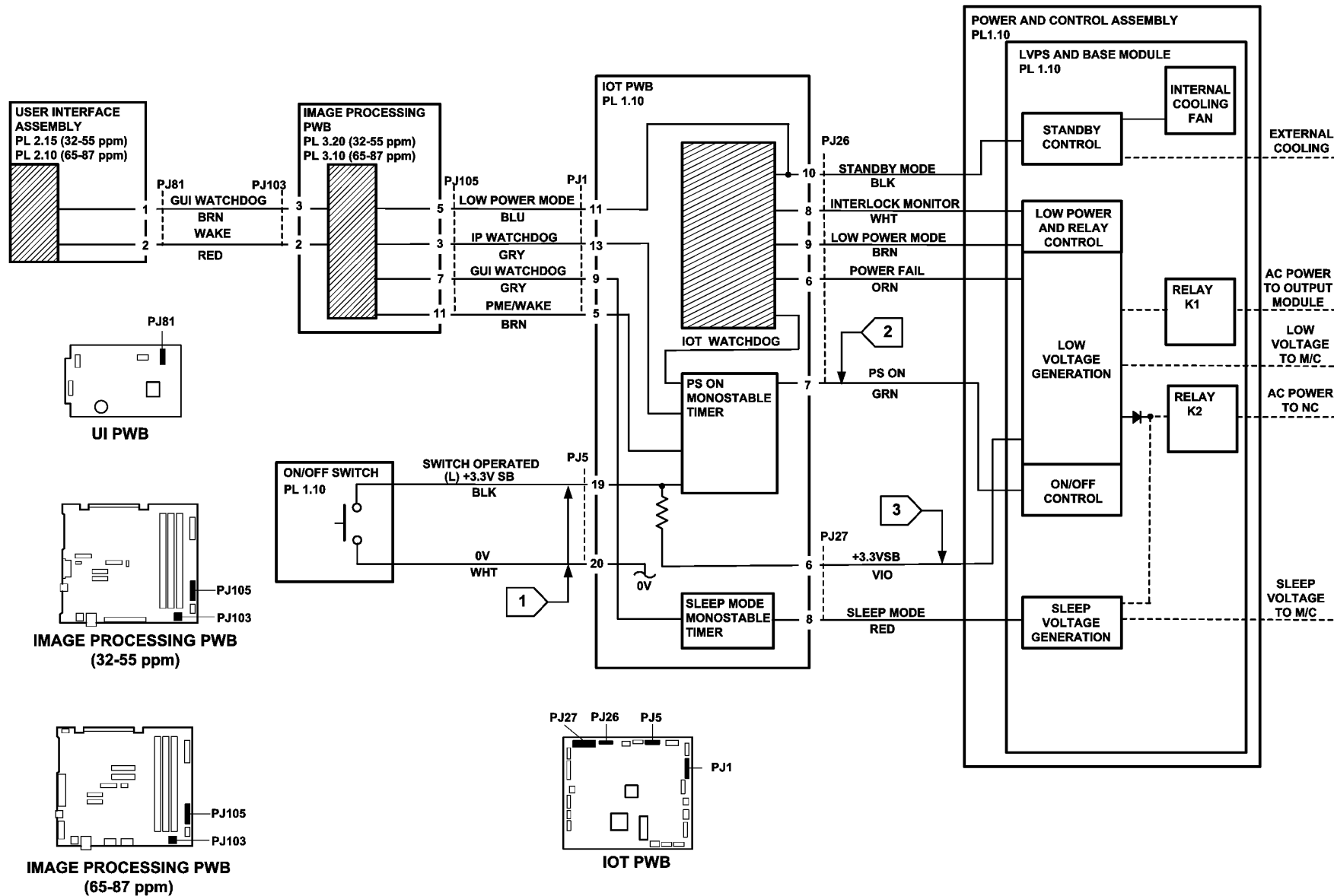


Figure 1 LED location on IOT PWB



TQ-1-5023-A

Figure 2 Power ON circuit and dependencies

01K Sleep Mode RAP

Use this RAP to diagnose problems entering or exiting sleep mode.

Sleep Mode Operation

The machine is designed to be energy efficient by reducing the power consumption after periods of inactivity. The machine has three power modes:

- Standby or run mode - full power consumption. In this mode, the power save LED, Figure 1, is not illuminated.
- Low power mode - the fuser temperature is reduced to save power, yet allow a quick return to run temperature. In this mode, the power save LED, Figure 1, is illuminated.
- Sleep mode - power consumption for the whole machine is reduced to below 10 watts by powering down all but the essential parts, see the note below. In this mode, the power save LED, Figure 1, is blinking.

NOTE: When the machine is in sleep mode, +3.3V sleep and +12V sleep are supplied from a special power supply located within the LVPS. These voltages are used to power the PWBs that follow:

- Fax PWB.
- Firewire PWB.
- UI PWB.
- The network controller is also powered as relay K2 on the LVPS is energized in sleep mode.

Off to Run Mode

When the On/off button is pressed, the IOT PWB sends the PS ON signal to the LVPS to power-on the machine. The PS ON signal is diode coupled within the LVPS to the sleep signal, therefore whenever the main power supply is on, the sleep mode power supply is on. When the machine is in run mode the IOT watchdog signal and the SIP watchdog signal keep the PS ON signal active.

Run Mode to Sleep Mode

After a period of machine inactivity that equates to the sum of the low power mode duration plus the sleep mode duration, as set in the customer tools options, both the SIP and IOT watchdogs are stopped. After approximately 4.5 seconds the PS ON signal goes inactive, causing the main power supply to switch off. Before the SIP and IOT stop their watchdogs, the UI watchdog is started, this causes the sleep signal to be active; this in turn keeps the sleep mode power supply on when the main power supply switches off.

Sleep Mode to Run Mode

Exit from sleep mode requires one of the wake events that follows to occur:

- An operator presses the on/off switch. This causes the IOT to generate the PS ON signal to the LVPS to power-on the machine.
- An operator touches the UI screen or presses any UI buttons. This causes the UI to generate the wake signal. The wake signal is passed through the image processing PWB to the IOT. This causes the IOT to generate the PS ON signal to the LVPS to power-on the machine.
- An incoming Fax job. The Fax PWB will generate a power management event signal that is passed through the riser PWB and image processing PWB to the IOT. This causes the IOT to generate the PS ON signal to the LVPS to power-on the machine.

- An incoming print job at the network controller is passed to the firewire PWB. The firewire PWB will generate a power management event signal that is passed through the riser PWB and image processing PWB to the IOT. This causes the IOT to generate the PS ON signal to the LVPS to power-on the machine.

Reading or Setting the Power Save Duration Times

Access the power save feature by performing the following:

- Press the access button.
- Input the password and press Enter.
- Select Go to Tools.
- Select Power Saver Administration.
- Select Set Duration Times.

The default time for standby mode to low power mode is 15 minutes, the minimum value is 1, the maximum value is 120.

The default time for low power mode to sleep mode is 45 minutes, the minimum value is 0, the maximum value is 120.

To change either of the timing values, touch the appropriate input area, enter the new value using the keypad. Touch the Save button to confirm the change.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Refer to Sleep Mode to Run Mode. **The machine remains in sleep mode after a wake event.**

Y	N	Refer to Run Mode to Sleep Mode. The machine remains in standby mode or low power mode after both power save duration times have elapsed.
Y	N	

The machine switches off when it should enter sleep mode.

The system is operating correctly, perform SCP 6 Final Actions.

Perform the following:

- Refer to Reading or Setting the Power Save Duration Times. Set both the standby mode to low power mode and the low power mode to sleep mode values to 1 minute.
- Disconnect the Fax telephone lines to prevent a power management event.
- Disconnect the network controller from the network to prevent a power management event.

Go to Flag 1. Check the voltage at P/J27 pin 8 on the IOT PWB. **After 2 minutes the voltage changes from +3.3V to 0V.**

Y	N	Go to Flag 1. Check the wiring and connectors between PJ1 pin 9 and PJ105 pin 7. Refer to the information that follows:
Y	N	

- P/J1 IOT PWB.

A B C

A

B

C

- (32-55 ppm) P/J105 or (65-87 ppm) P/J105 Image processing PWB.
- Go to Flag 1. Check the wiring and connectors between PJ103 pin 3 and PJ81 pin 1. Refer to the information that follows:
- (32-55 ppm) P/J103 or (65-87 ppm) P/J103 Image processing PWB.
 - P/J81 User interface PWB.

The wiring and connectors are good.

Y N

Repair the wiring, REP 1.2.

Go to Flag 8. Check for +3.3V at PJ155 between pins 2 and 8, also check for +12V between pins 4 and 9. Refer to the information that follows:

- (32-55 ppm) P/J155 or (65-87 ppm) P/J155 Riser PWB.

The voltages are good.

Y N

Go to Flag 8. Check for +3.3V at the Power distribution PWB P/J138 between pins 2 and 6, also check for +12V between pins 7 and 8. **The voltages are good.**

Y N

Go to Flag 5 and Flag 9. Check for +3.3V at the Power distribution PWB P/J131 between pins 17 and 13, also check for +12V between pins 5 and 18. **The voltages are good.**

Y N

Go to Flag 5 and Flag 9. Check for +3.3V at the LVPS and base module P/J25 between pins 3 and 13, also check for +12V between pins 7 and 17. **The voltages are good.**

Y N

Install a new LVPS and base module, PL 1.10 Item 3.

Check the wiring and connectors between P/J25 and P/J131. Repair the wiring as necessary, REP 1.2.

Install a new power distribution PWB, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 5 or (65-87 ppm) PL 3.10 Item 5.

Check the wiring and connectors between P/J138 and (32-55 ppm) P/J155 or (65-87 ppm) P/J155. Repair the wiring as necessary, REP 1.2.

Install new parts as necessary:

- User interface assembly, PL 2.10 Item 1.
- Image processing PWB, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 1 or (65-87 ppm) PL 3.10 Item 3.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Install a new LVPS and base module, PL 1.10 Item 3.

Perform the following:

- Refer to Reading or Setting the Power Save Duration Times. Set both the standby mode to low power mode and the low power mode to sleep mode values to 1 minute.

A

A

- Disconnect the input Fax lines to prevent a power management event.
- Disconnect the network controller from the network to prevent a power management event.
- Leave the machine untouched and observe the user interface.

After one minute the power save LED illuminates, then after a further minute the power save LED flashes.

Y N

Install a new IOT PWB, PL 1.10 Item 2. Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed. Return the power save settings to the previous values and reconnect the Fax and network lines. Perform SCP 6 Final Actions.

The system is operating correctly. Return the power save settings to the previous values and reconnect the Fax and network lines. Perform SCP 6 Final Actions.

The wake event is from the user interface.

Y N

The wake event is from the network controller.

Y N

The wake event is from the Fax PWB.

Y N

Go to the 01J Power On and LVPS Control Signals RAP, check the operation of the on/off switch.

Perform the following:

1. Refer to 20A Fax Entry RAP and complete all of the initial actions.
2. Remove and re-seat the Fax PWB and riser PWB, REP 3.2.
3. Refer to Reading or Setting the Power Save Duration Times. Set both the standby mode to low power mode and the low power mode to sleep mode values to 1 minute.
4. Disconnect the network controller from the network to prevent a power management event.
5. Go to Flag 6, Measure the voltage at (32-55 ppm) P/J105 or (65-87 ppm) P/J105 pin 11.
6. Leave the machine untouched, allow the machine to enter sleep mode.
7. Arrange for a Fax job to be sent from another machine to this machine.

The voltage measured changes from +3.3V to 0V when the Fax arrives at the machine.

Y N

Go to Flag 8. Check for +3.3V at PJ155 between pins 2 and 8, also check for +12V between pins 4 and 9. Refer to the information that follows:

- (32-55 ppm) P/J155 or (65-87 ppm) P/J155 Riser PWB.

The voltages are good.

Y N

Go to Flag 8. Check for +3.3V at the Power distribution PWB P/J138 between pins 2 and 6, also check for +12V between pins 7 and 8. **The voltages are good.**

D

E

F

G

D E F G

Y N

Go to Flag 5 and Flag 9. Check for +3.3V at the Power distribution PWB P/J131 between pins 17 and 13, also check for +12V between pins 5 and 18. **The voltages are good.**

Y N

Go to Flag 5 and Flag 9. Check for +3.3V at the LVPS and base module P/J25 between pins 3 and 13, also check for +12V between pins 7 and 17. **The voltages are good.**

Y N

Install a new LVPS and base module, PL 1.10 Item 3.

Check the wiring and connectors between P/J25 and P/J131. Repair the wiring as necessary, REP 1.2.

Install a new power distribution PWB, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 5 or (65-87 ppm) PL 3.10 Item 5.

Check the wiring and connectors between PJ138 and PJ155. Refer to the information that follows

- P/J138 Power distribution PWB.
- (32-55 ppm) P/J155 or (65-87 ppm) P/J155 riser PWB.

Repair the wiring as necessary, REP 1.2.

Install new parts as necessary:

- Fax PWB, PL 20.10 Item 4.
- Riser PWB, (32-55 ppm) PL 3.15 Item 3 or (65-87 ppm) PL 3.11 Item 6.
- Image processing PWB, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 1 or (65-87 ppm) PL 3.10 Item 3.

Go to Flag 6. Measure the voltage at P/J1 pin 5 on the IOT PWB.

Arrange for a Fax to be sent from another machine to this machine. **The voltage measured changes from +3.3V to 0V when the Fax arrives at the machine.**

Y N

Check the wiring and connectors between PJ1 and PJ105. Refer to the information that follows:

- P/J1 IOT PWB.
- (32-55 ppm) P/J105 or (65-87 ppm) P/J105 Image processing PWB.

Repair the wiring as necessary, REP 1.2.

Go to Flag 1. Measure the voltage at P/J26 pin 7 on the IOT PWB.

Arrange for a Fax job to be sent from another machine to this machine. **The voltage measured changes from +3.3V to 0V.**

Y N

Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Install a new LVPS and base module, PL 1.10 Item 3.

Go to Flag 7. Check the network controller - firewire harness and connectors. **The harness and connectors are good.**

D

D

Y N

Install a new network controller - firewire harness, PL 16.10 Item 12.

Perform the following:

1. Remove and re-seat the Firewire PWB and riser PWB, REP 3.2.
2. Refer to Reading or Setting the Power Save Duration Times. Set both the standby mode to low power mode and the low power mode to sleep mode values to 1 minute.
3. Disconnect the telephone network harness from the Fax PWB to prevent a power management event.
4. Go to Flag 6. Measure the voltage at PJ105 pin 11. Refer to the information that follows:
 - (32-55 ppm) P/J105 or (65-87 ppm) P/J105 Image processing PWB.
5. Leave the machine untouched, allow the machine to enter sleep mode.
6. Arrange for a print job to be sent from a PC to this machine.

The voltage measured changes from +3.3V to 0V, when the print job arrives at the machine.

Y N

Go to Flag 8. Check for +3.3V at PJ155 between pins 2 and 8, also check for +12V between pins 4 and 9. Refer to the information that follows:

- (32-55 ppm) P/J155 or (65-87 ppm) P/J155 Riser PWB.

The voltages are good.

Y N

Go to Flag 8. Check for +3.3V at the Power distribution PWB P/J138 between pins 2 and 6, also check for +12V between pins 7 and 8. **The voltages are good.**

Y N

Go to Flag 5 and Flag 9. Check for +3.3V at the Power distribution PWB P/J131 between pins 17 and 13, also check for +12V between pins 5 and 18. **The voltages are good.**

Y N

Go to Flag 5 and Flag 9. Check for +3.3V at the LVPS and base module P/J25 between pins 3 and 13, also check for +12V between pins 7 and 17. **The voltages are good.**

Y N

Install a new LVPS and base module, PL 1.10 Item 3.

Check the wiring and connectors between P/J25 and P/J131. Repair the wiring as necessary, REP 1.2.

Install a new power distribution PWB, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 5 or (65-87 ppm) PL 3.10 Item 5.

Check the wiring and connectors between PJ138 and PJ155. Refer to the information that follows

- P/J138 Power distribution PWB.
- (32-55 ppm) P/J155 or (65-87 ppm) P/J155 Riser PWB.

Repair the wiring as necessary, REP 1.2.

D H I

D H I

Install new parts as necessary:

- Firewire PWB, (32-55 ppm) PL 3.15 Item 6 or (65-87 ppm) PL 3.11 Item 7.
- Riser PWB, (32-55 ppm) PL 3.15 Item 3 or (65-87 ppm) PL 3.11 Item 6.
- Image processing PWB, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 1 or (65-87 ppm) PL 3.10 Item 3.

Go to Flag 6. Measure the voltage at P/J1 pin 5 on the IOT PWB. Arrange for a print job to be sent from a PC to this machine. **The voltage measured changes from +3.3V to 0V when the print job arrives at the machine.**

Y N

Check the wiring and connectors between PJ1 and PJ105. Refer to the information that follows:

- (45-87 ppm) P/J1 IOT PWB.
- (32-55 ppm) P/J105 or (65-87 ppm) P/J105 Image processing PWB.

Repair the wiring as necessary, REP 1.2.

Go to Flag 1. Measure the voltage at P/J26 pin 7 on the IOT PWB. Arrange for a print job to be sent from a PC to this machine. **The voltage measured changes from +3.3V to 0V when the print job arrives at the machine.**

Y N

Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Install a new LVPS and base module, PL 1.10 Item 3.

Go to Flag 2. Measure the voltage at P/J81 pin 2 on the User interface PWB. **The voltage changes from +3.3V to 0V when the UI screen is touched or a UI button is pressed.**

Y N

Go to Flag 3. **+3.3V is available at P/J130 on the User interface PWB between pins 1 and 2.**

Y N

Go to Flag 4. **+3.3V is available at P/J133 on the Power distribution PWB between pins 3 and 4.**

Y N

Go to Flag 5. **+3.3V is available at P/J131 on the Power distribution PWB between pins 13 and 17.**

Y N

Go to Flag 5. **+3.3V is available at P/J25 on the LVPS and base module between pins 13 and 3.**

Y N

Install a new LVPS and base module, PL 1.10 Item 3.

Check the wiring and connectors between P/J25 and P/J131. Repair the wiring, REP 1.2, as necessary.

Install a new power distribution PWB, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 5 or (65-87 ppm) PL 3.10 Item 5.

Check the wiring and connectors between P/J133 and P/J130. Repair the wiring, REP 1.2, as necessary.

J K

J K

Install a new user interface assembly, (32-55 ppm) PL 2.15 Item 1 or (65-87 ppm) PL 2.10 Item 1.

Go to Flag 2. Measure the voltage at PJ103 pin 2. Refer to the information that follows:

- (32-55 ppm) P/J103 or (65-87 ppm) P/J103 Image processing PWB.

The voltage changes from +3.3V to 0V when the UI screen is touched or a UI button is pressed.

Y N

Check the wiring and connectors between PJ103 and PJ81.

- (32-55 ppm) P/J103 or (65-87 ppm) P/J103 Image processing PWB.
- P/J81 User interface PWB.

Repair the wiring, REP 1.2, as necessary.

Go to Flag 6. Measure the voltage at PJ105 pin 11. Refer to the information that follows:

- (32-55 ppm) P/J105 or (65-87 ppm) P/J105 Image processing PWB.

The voltage changes from +3.3V to 0V when the UI screen is touched or a UI button is pressed.

Y N

Install a new Image processing PWB, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 1 or (65-87 ppm) PL 3.10 Item 3.

Go to Flag 6. Measure the voltage at P/J1 pin 5 on the IOT PWB. **The voltage changes from +3.3V to 0V when the UI screen is touched or a UI button is pressed.**

Y N

Check the wiring and connectors between PJ1 and PJ105. Refer to the information that follows:

- (45-87 ppm) P/J1 IOT PWB.
- (32-55 ppm) P/J105 (65-87 ppm) P/J105 Image processing PWB.

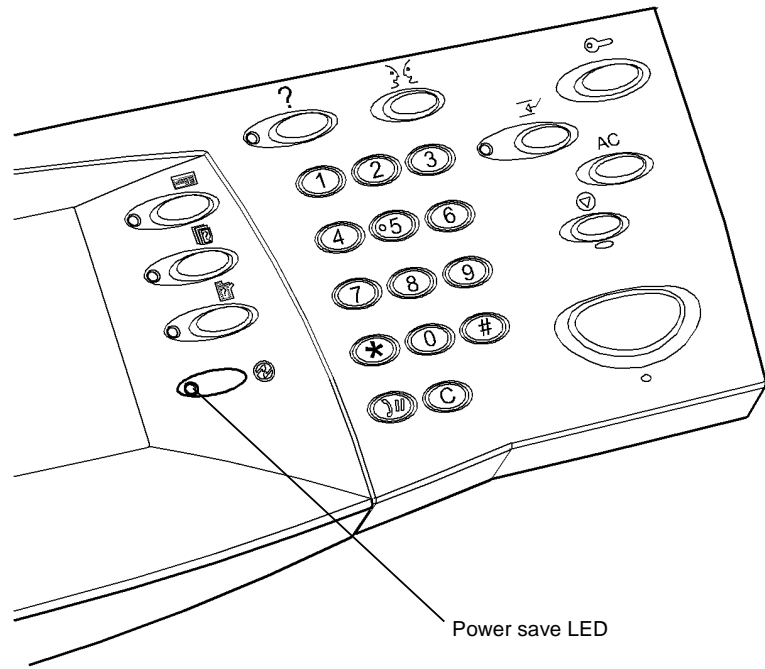
Repair the wiring, REP 1.2 as necessary.

Go to Flag 1. Measure the voltage at P/J26 pin 7 on the IOT PWB. **The voltage changes from +3.3V to 0V when the UI screen is touched or a UI button is pressed.**

Y N

Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Install a new LVPS and base module, PL 1.10 Item 3.



Q-1-5035-A

Figure 1 Component location

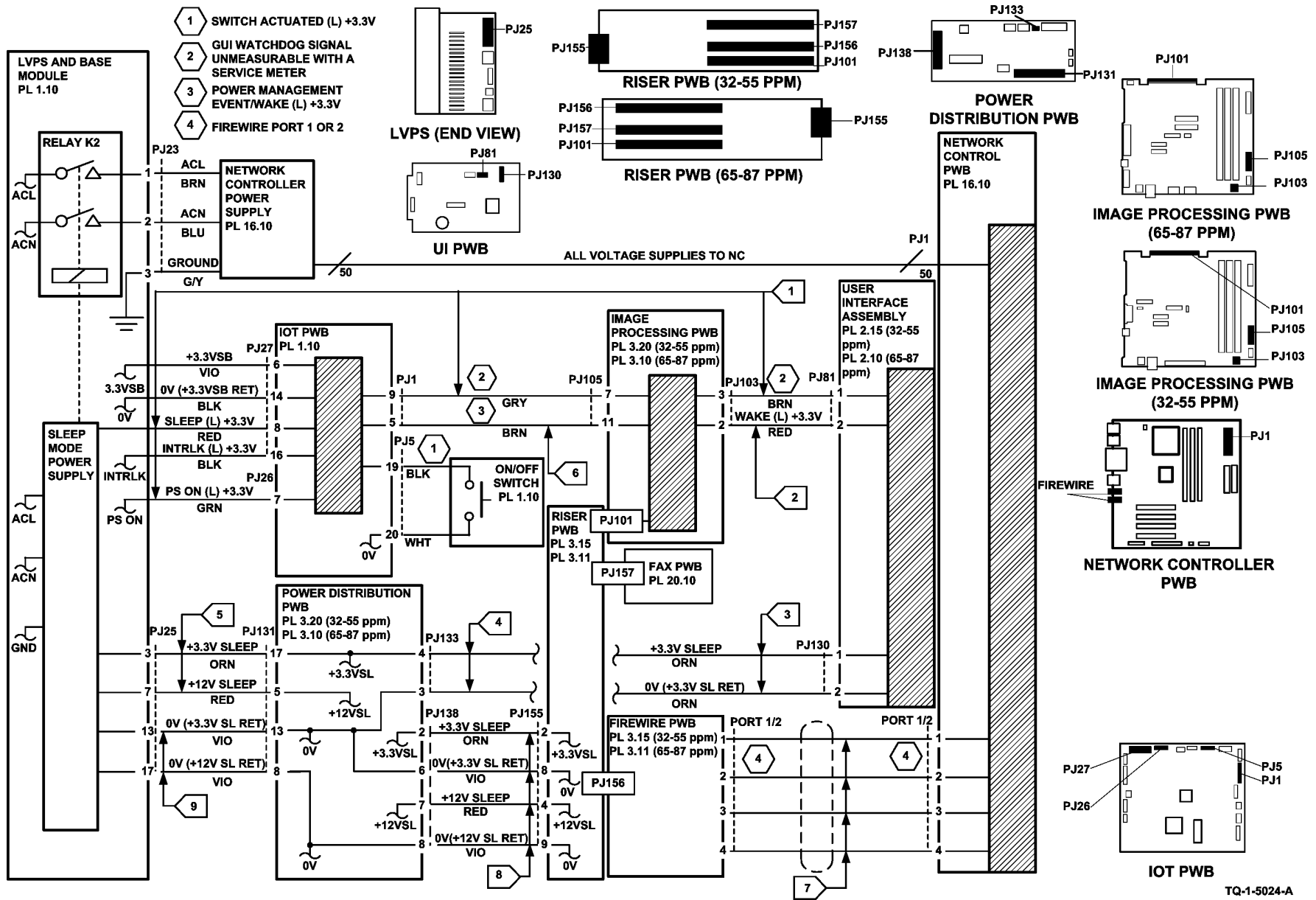


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5024-A

02-309 UI Control Panel Button or Touch Screen RAP

02-309 The User Interface Button Test or the Touch Area Test failed during the UI Test.

Procedure

CAUTION

Before a new user interface assembly is installed, identify the software level (GP 4). Check the compatibility of the software on the new user interface assembly. Install the software to meet the customer machine requirements. Use the Customer Administration Tool (CAT), GP 5.

Perform the next steps:

- Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.
- Check the condition of CR12 and CR15 on the IOT PWB, OF7 IOT PWB Diagnostics RAP.
- Enter dC305 UI test. Perform the Communications Self Test.
- Check the harness connections between the user interface, PL 2.10 Item 3 and the image processing PWB, PL 3.10 Item 11.
- Install new components as necessary:
 - User interface PWB, (32-55 ppm) PL 2.15 Item 7 or (65-87 ppm) PL 2.10 Item 6.
 - User interface touch screen, (32-55 ppm) PL 2.15 Item 6 or (65-87 ppm) PL 2.10 Item 5.

02-320, 02-380 UI Communication Test RAP

02-320 The UI does not receive the requested data from the image processor within the correct time out period.

02-380 UI main controller communications test failed.

Procedure

Perform the next steps:

- Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.
- Enter dC305 UI test. Perform the Communications Self Test.
- Go to 03-310 Image Processing PWB to UI Errors RAP.

02-390, 02-391, 02-704, 02-706 UI Software Error RAP

02-390 All of the configured services have not reached a stable state after five minutes from start.

02-391 All the services are not registered when the Image Processor / UI synchronization has occurred.

02-704 Application software checksum has failed.

02-706 UI VRAM failure.

Procedure

CAUTION

Before a new user interface assembly is installed, identify the software level (GP 4). Check the compatibility of the software on the new user interface assembly. Install the software to meet the customer machine requirements. Use the Customer Administration Tool (CAT), GP 5.

Perform the next steps:

- Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.
- Enter dC305 UI test. Perform the Application Checksum Verification Test.
- Reload the UI software. Use the Customer Administration Tool (CAT), GP 5.
- Install new components as necessary:
 - User interface PWB, (32-55 ppm) PL 2.15 Item 7 or (65-87 ppm) PL 2.10 Item 6.

02-705, 02-707, 02-709, 02-712, 02-715 UI Failure RAP

02-705 The UI audio tones failed to operate.

02-707 Indicate a fault with a button on the UI control panel.

02-709 Indicate a fault with the touch screen on the UI.

02-712 UI LCD module test failed.

02-715 The LED control panel indicator test has failed.

Procedure

CAUTION

Before a new user interface assembly is installed, identify the software level (GP 4). Check the compatibility of the software on the new user interface assembly. Install the software to meet the customer machine requirements. Use the Customer Administration Tool (CAT), GP 5.

Perform the next steps:

- Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.
- Enter dC305 UI test. Perform the relevant test.
- Install new components as necessary:
 - User interface PWB, (32-55 ppm) PL 2.15 Item 7 or (65-87 ppm) PL 2.10 Item 6.
 - User interface touch screen, (32-55 ppm) PL 2.15 Item 6 or (65-87 ppm) PL 2.10 Item 5.

03-300, 306, 461, 482, 805, 870 Image Processing PWB to IOT PWB Error RAP

03-300 The image processing PWB to IOT communications have failed.

03-306 The IOT PWB has received an inappropriate print command from the image processing PWB.

03-461 A speed mismatch has been detected between image processing PWB and IOT PWB, in the NVM settings.

03-482 The image processing PWB has failed to receive a +24V on signal from the IOT PWB.

03-805 The IOT PWB has received an un-recognized message from the image processing PWB.

03-870 The IOT PWB cannot be recognized by the Image processing PWB.

Initial Actions

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

- If the fault occurs during a software upgrade, wait 15 minutes for the software programming operation to complete, before the next action.
- Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14. If the on/off switch fails to operate, go to the 03-374 Power Off Failure RAP.
- Check the fault history file for other 03-xxx fault codes. If the 03-xxx fault codes occur randomly, the cause may be due to electrical noise. Go to OF10 intermittent Failure RAP.

Procedure

1. Switch off the machine, GP 14. Ensure all the connectors on the image processing PWB, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 3 or (65-87 ppm) PL 3.10 Item 3 and the IOT PWB, PL 1.10 Item 2 are correctly and securely seated. Switch on the machine, GP 14.
2. If the fault was detected during a software upgrade, go to Flag 1. Check P/J107 on the image processing PWB. Re-load the software set, GP 4 Machine Software.
3. Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP.
4. Go to Flag 2. Check the wiring, GP 7. If necessary, install a new image processing PWB module / LVPS / IOT PWB harness (32-55 ppm) PL 3.20 Item 14 or (65-87 ppm) PL 3.10 Item 14.
5. **03-461 Only:** Go to the OF7 IOT PWB Diagnostics RAP. Check CR 27 for an indication of NVM Test Failure.
6. Install a new IOT PWB, PL 1.10 Item 2. Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed.
7. Install a new image processing PWB, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 3 or (65-87 ppm) PL 3.10 Item 3.

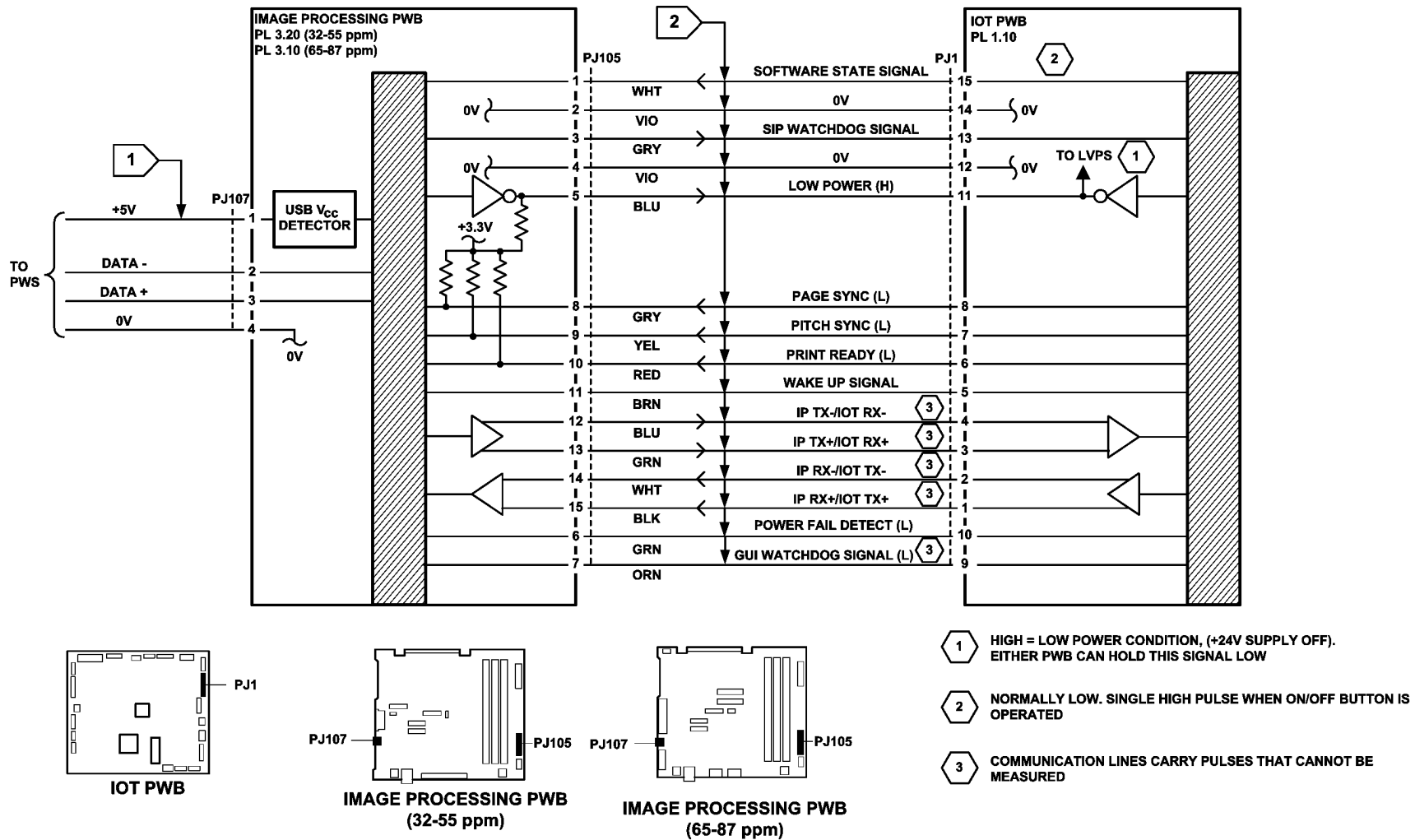


Figure 1 Circuit diagram

TQ-1-5025-A

03-310 Image Processing PWB to UI Error RAP

03-310 The image processing PWB cannot communicate with the UI within one minute of power-on or after three retries.

Initial Actions

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

- Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.
- Check the fault history file for other 03-xxx fault codes. If the 03-xxx fault codes occur randomly, the cause may be due to electrical noise. Go to OF10 intermittent Failure RAP.

Procedure

1. Ensure all the connectors on the PWBs that follow are correctly and securely seated:
 - Image processing PWB, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 3 or (65-87 ppm) PL 3.10 Item 3.
 - Power distribution PWB, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 5 or (65-87 ppm) PL 3.10 Item 5.
 - UI PWB, (32-55 ppm) PL 2.15 Item 7 or (65-87 ppm) PL 2.10 Item 6.
2. Go to Flag 1, Flag 2 and Flag 3. Check the wiring. If necessary, install a new image processing PWB module/UI harness, (32-55 ppm) PL 14.20 Item 9 or (65-87 ppm) PL 14.10 Item 9.
3. Go to Flag 1. Check the voltages. Refer to:
 - 01B 0V Distribution RAP.
 - 01D +3.3V Distribution RAP.
 - 01F +12V Distribution RAP.
4. Install new components as necessary:
 - Image processing PWB, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 3 or (65-87 ppm) PL 3.10 Item 3.
 - User interface PWB, (32-55 ppm) PL 2.15 Item 7 or (65-87 ppm) PL 2.10 Item 6.

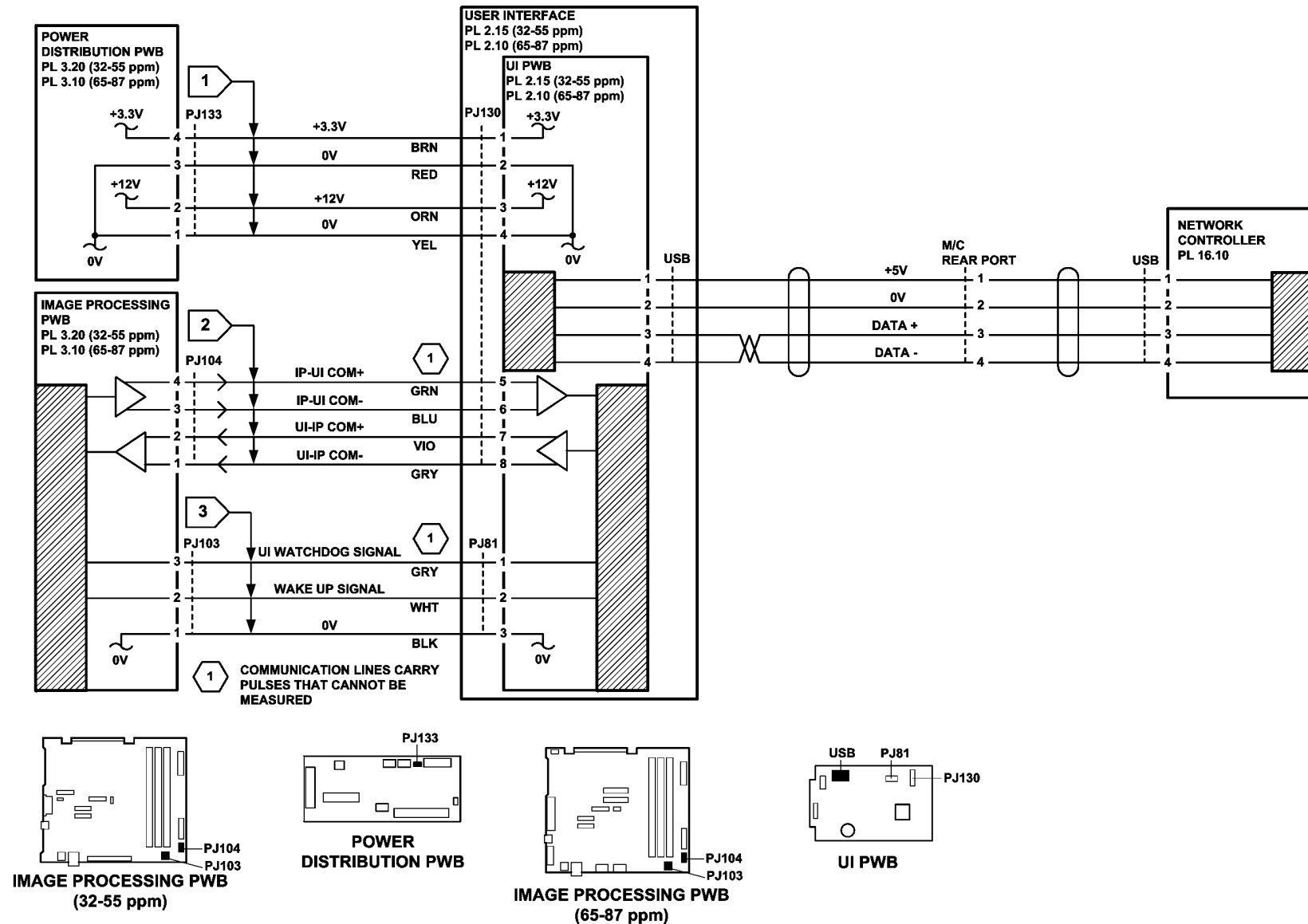


Figure 1 Circuit diagram

TQ-1-5026-A

03-315, 325, 347, 348, 349, 355, 400 Image Processing PWB Failure RAP

03-315 The image processing PWB has performed a crash recovery procedure.

03-325 An image processing PWB clock is not functioning.

03-347 The image processing PWB POST has failed the EPC test.

03-348 The image processing PWB POST has failed the ASIC test.

03-349 The image processing PWB POST has failed the rotation memory test.

03-355 The image processing PWB POST has failed the NVM integrity test.

03-400 The image processing PWB cannot detect additional EPC memory.

Initial Actions

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

- Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.
- Check that the image processing cooling fan is operating. If necessary, go to the 03A, Image Processing Cooling Fan Failure RAP.
- Check the fault history file for other 03-xxx fault codes. If the 03-xxx fault codes occur randomly, the cause may be due to electrical noise. Go to OF10 intermittent Failure RAP.

Procedure

1. Ensure all the connectors on the PWBs that follow are correctly and securely seated:
 - Image processing PWB, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 3 or (65-87 ppm) PL 3.10 Item 3.
 - EPC memory PWB, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 12 or (65-87 ppm) PL 3.10 Item 12.
2. Go to dC640 Video Path Diagnostics. Perform the Scanner Video Test.
3. Install new parts as necessary:
 - EPC memory PWB, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 12 or (65-87 ppm) PL 3.10 Item 12.
 - Image processing PWB, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 3 or (65-87 ppm) PL 3.10 Item 3.

03-320, 03-322 to 03-324 Image Processing PWB to DADH Error RAP

03-320 The image processing PWB to the DADH communications have failed.

03-322 The DADH has detected a read/write error.

03-323 The DADH has detected a software error.

03-324 The DADH has detected a boot check sum error.

Initial Actions

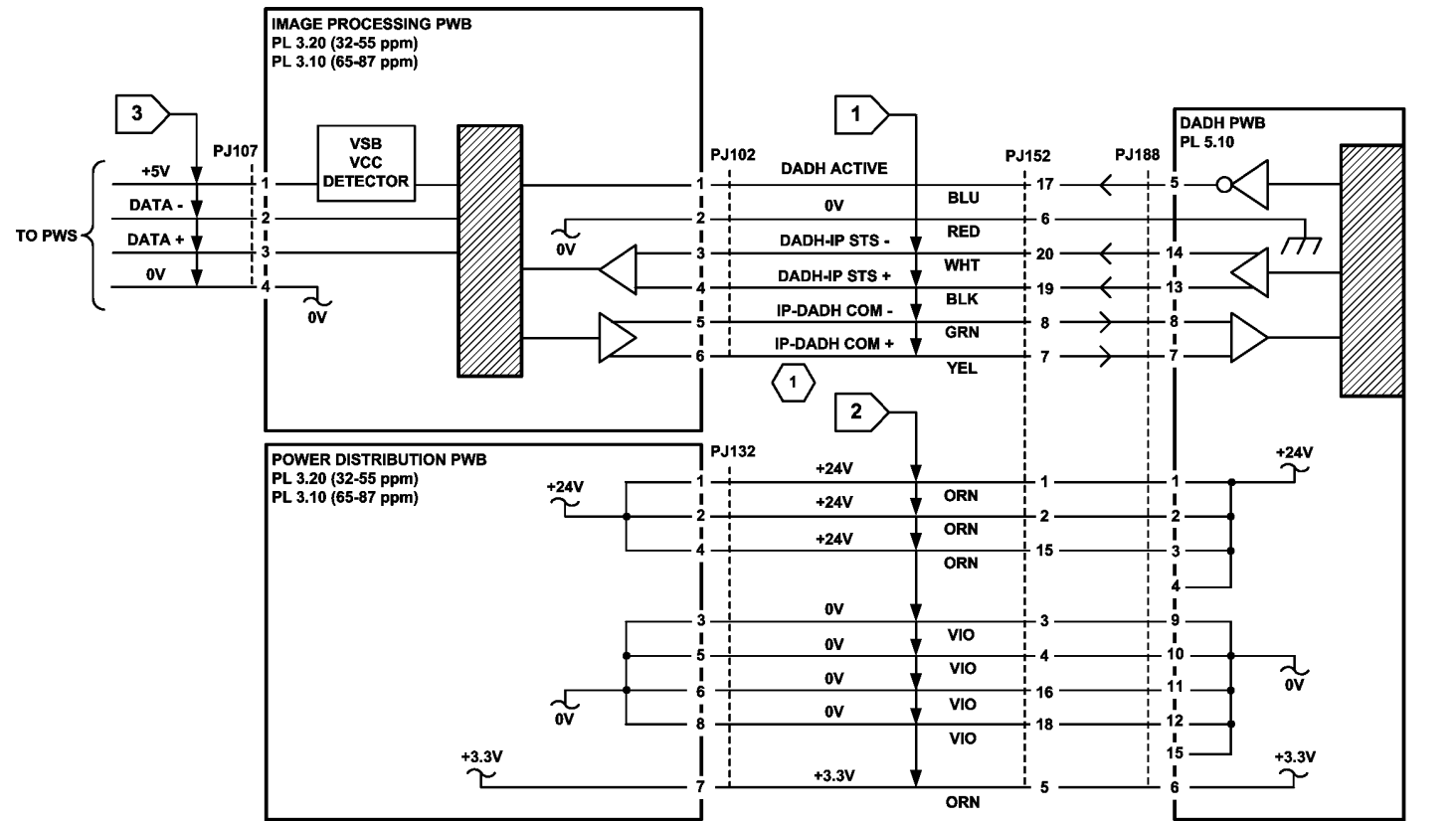
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

- Remove originals from the DADH.
- Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.
- Check the fault history file for other 03-xxx fault codes. If the 03-xxx fault codes occur randomly, the cause may be due to electrical noise. Go to the OF10 intermittent Failure RAP.

Procedure

1. Ensure all the connectors on the PWBs that follow are correctly and securely seated:
 - Image processing PWB, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 3 or (65-87 ppm) PL 3.10 Item 3.
 - Power distribution PWB, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 5 or (65-87 ppm) PL 3.10 Item 5.
 - DADH PWB, PL 5.10 Item 5.Check also, the in-line connector in the communications/power cable, PL 5.10 Item 6.
2. Go to Flag 2. Check the voltages. Refer to:
 - 01B 0V Distribution RAP.
 - 01D +3.3V Distribution RAP.
 - 01G +24V Distribution RAP.
3. Go to Flag 1 and Flag 2. Check the wiring, GP 7. If necessary, install a new communication/power cable, PL 5.10 Item 6.
4. If the fault was detected during a software upgrade, go to Flag 3. Check the connection. Reload the software, GP 4, Machine Software.
5. Go to dC640 Video Path Diagnostics. Perform the Scanner Video Test.
6. Install new components as necessary:
 - Image processing PWB, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 3 or (65-87 ppm) PL 3.10 Item 3.
 - DADH PWB PL 5.10 Item 5.



1 COMMUNICATIONS LINES CARRY PULSES THAT CANNOT BE MEASURED

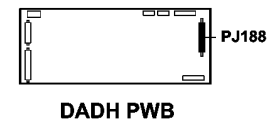
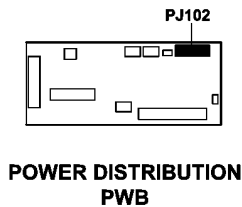
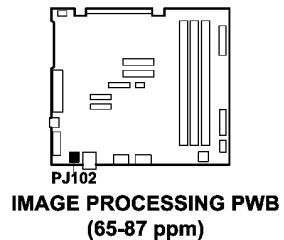
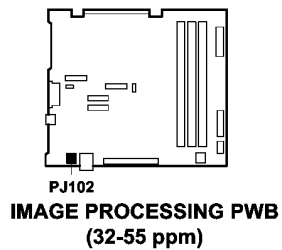


Figure 1 Circuit diagram

TQ-1-5027-A

03-330, 03-462 Image Processing PWB to Scanner Fault Entry RAP

03-330 An image processing PWB to scanner PWB communications error has been detected.

03-462 A speed mismatch between the image processing PWB and the scanner has been detected in the NVM.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Identify the speed of the machine, refer to SCP 7 Machine Features. Perform one of the steps that follow:

- **32 to 55 ppm:** go to the 03-330A, 03-462A Image Processing PWB to Scanner Faults RAP (32-55 ppm).
- **65 to 87 ppm:** go to the 03-330B, 03-462B Image Processing PWB to Scanner Faults RAP (65-87 ppm).

03-330A, 03-462A Image Processing PWB to Scanner Fault RAP (32-55 ppm)

Initial Actions

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

- Make sure that the correct RAP is used. To identify the correct RAP to use, go to the 03-330, 03-462 Image Processing PWB to Scanner Faults Entry RAP.
- Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.
- Check the fault history file for other 03-xxx fault codes. If the 03-xxx fault codes occur randomly, the cause may be due to electrical noise. Go to OF10 intermittent Failure RAP.

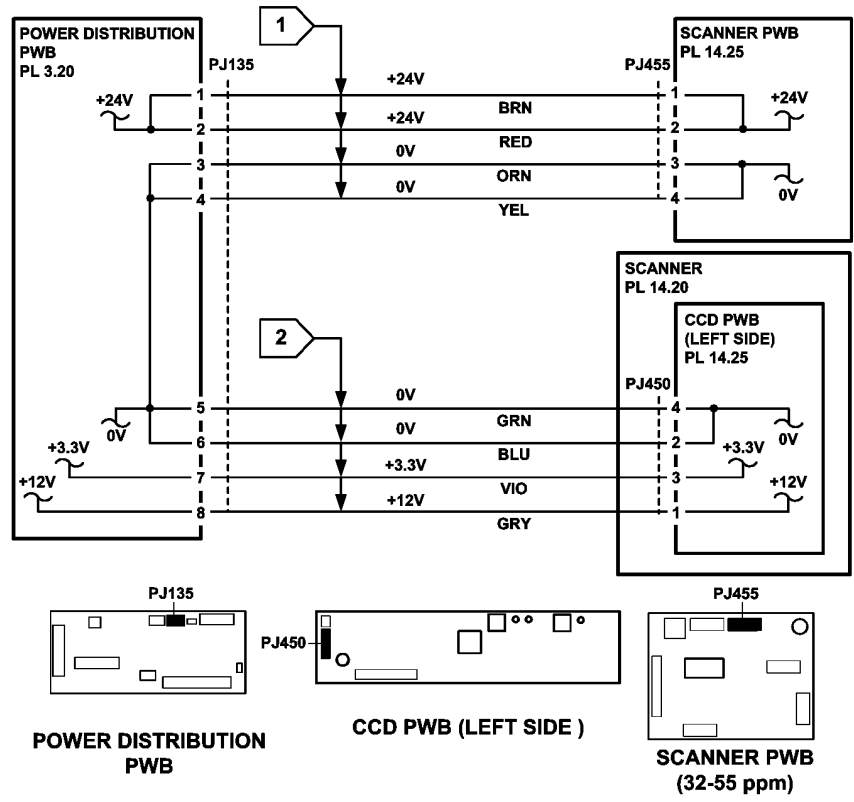
Procedure

1. Ensure all the connectors on the PWBs that follow are correctly and securely seated:
 - Image processing PWB, PL 3.20 Item 3.
 - Power distribution PWB, PL 3.20 Item 5.
 - Scanner PWB, PL 14.25 Item 4.
 - CCD PWB, PL 14.25 Item 19.
2. Go to Flag 1, Flag 2 and Flag 3. Check the wiring. Repair or install new harnesses as necessary, PL 14.25 Item 5 or PL 14.25 Item 13.

NOTE: Flag 4 indicates the main communication lines.

3. Go to Flag 1 and Flag 2. Check the voltages. Refer to:
 - 01B 0V Distribution RAP.
 - 01D +3.3V Distribution RAP.
 - 01F +12V Distribution RAP.
 - 01G +24V Distribution RAP.
4. Go to dC640 Video Path Diagnostics. Perform the Scanner Video Test.
5. Re-load the software, GP 4 Machine Software.
6. If necessary, install new components:
 - Scanner PWB, PL 14.25 Item 4.
 - Power distribution PWB, PL 3.20 Item 5.
 - Image processing PWB, PL 3.20 Item 3.
 - Scanner module, PL 14.20 Item 1.

NOTE: If installing a new scanner module, ensure that the scanner is the correct speed for the machine. 32-38 cpm scanners have serial numbers beginning with 3. 45-55 cpm scanners have a serial number beginning with 5. Refer to REP 14.1A for location of the serial number.



TQ-1-5028-A

Figure 1 Circuit diagram

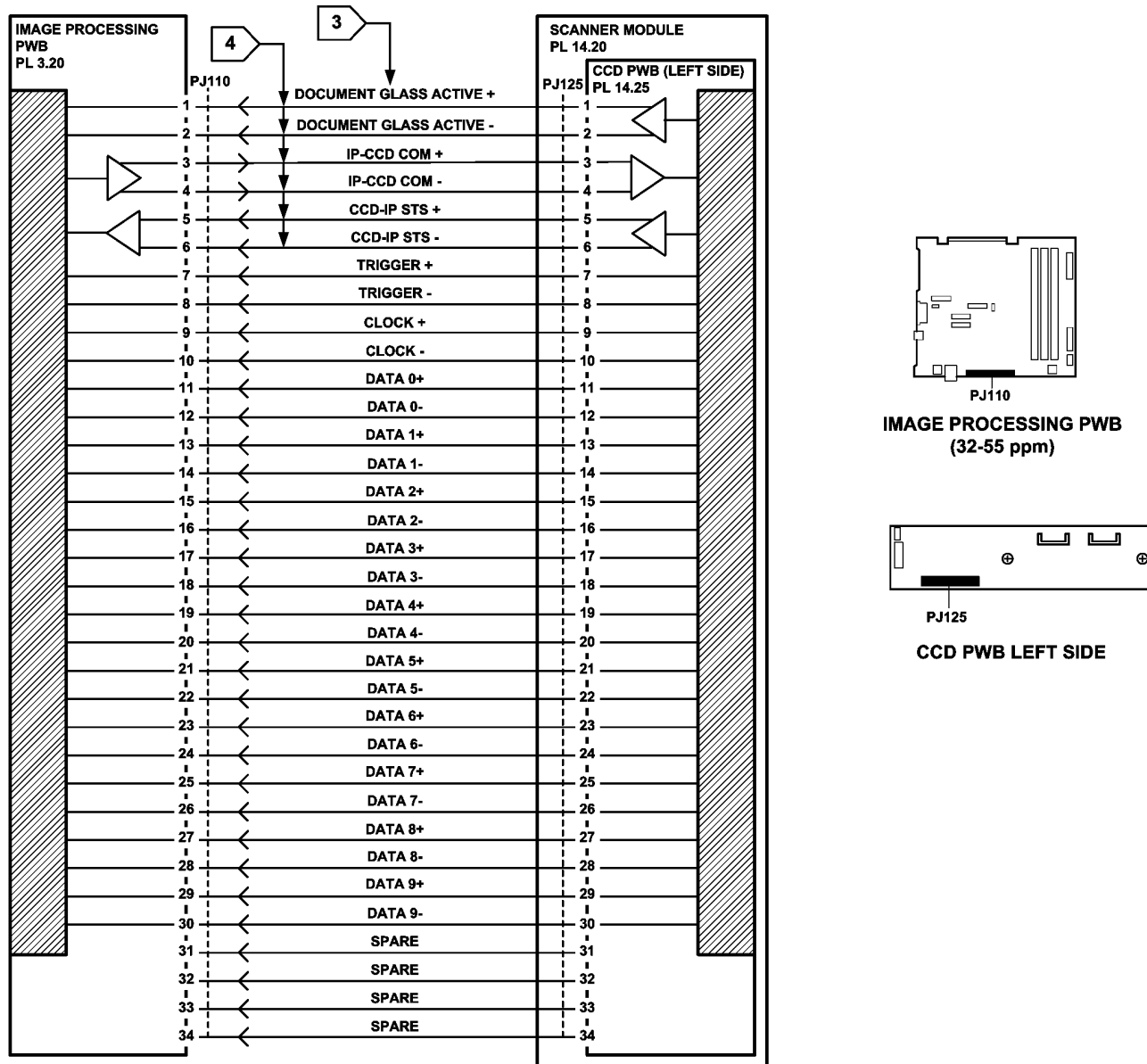


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5029-A

03-330B, 03-462B Image Processing PWB to Scanner Fault RAP (65-87 ppm)

Initial Actions

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

- Make sure that the correct RAP is used. To identify the correct RAP to use, go to the 03-330, 03-462 Image Processing PWB to Scanner Faults Entry RAP.
- Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.
- Check the fault history file for other 03-xxx fault codes. If the 03-xxx fault codes occur randomly, the cause may be due to electrical noise. Go to OF10 intermittent Failure RAP.

Procedure

1. Ensure all the connectors on the PWBs that follow are correctly and securely seated:
 - Image processing PWB, PL 3.10 Item 3.
 - Power distribution PWB, PL 3.10 Item 5.
 - Scanner PWB, PL 14.16 Item 8.
 - Scan carriage assembly, PL 14.15 Item 1.

NOTE: To gain access to the scanner PWB and scan carriage assembly, remove the document glass, PL 14.10 Item 5 and the scanner PWB cover, PL 14.16 Item 9.

2. Go to Flag 1, Flag 2 and Flag 3. Check the harnesses, GP 7. Repair or install new harnesses as necessary:
 - Image processing PWB/scanner PWB harness, PL 14.16 Item 6.
 - Power distribution PWB/scanner PWB harness, PL 14.16 Item 7.
 - Scan ribbon cable, PL 14.15 Item 4.
3. Go to Flag 2. Check the voltages. Refer to:
 - 01B 0V Distribution RAP.
 - 01D +3.3V Distribution RAP.
 - 01F +12V Distribution RAP.
 - 01G +24V Distribution RAP.
4. Go to dC640 Video Path Diagnostics. Perform the Scanner Video Test.
5. Re-load the software, GP 4, Machine Software.
6. If necessary, install new components:
 - Scanner PWB, PL 14.16 Item 8.
 - Power distribution PWB, PL 3.10 Item 5.
 - Image processing PWB, PL 3.10 Item 3.
 - Scan carriage assembly PL 14.15 Item 1.

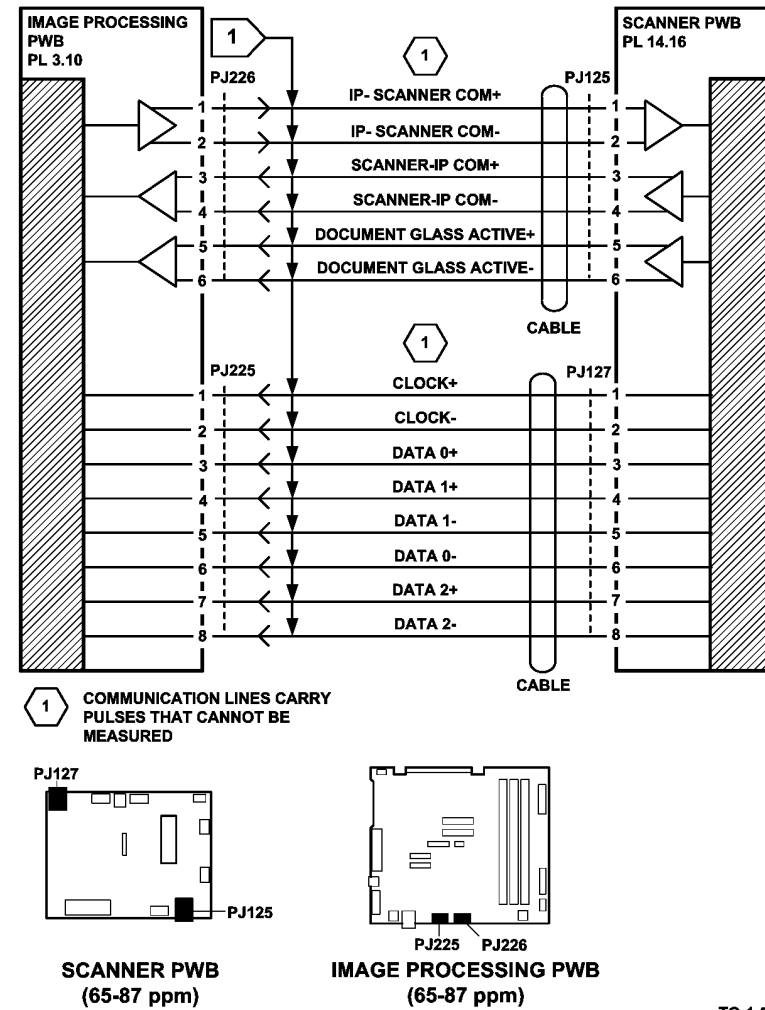


Figure 1 Circuit diagram

TQ-1-5030-A

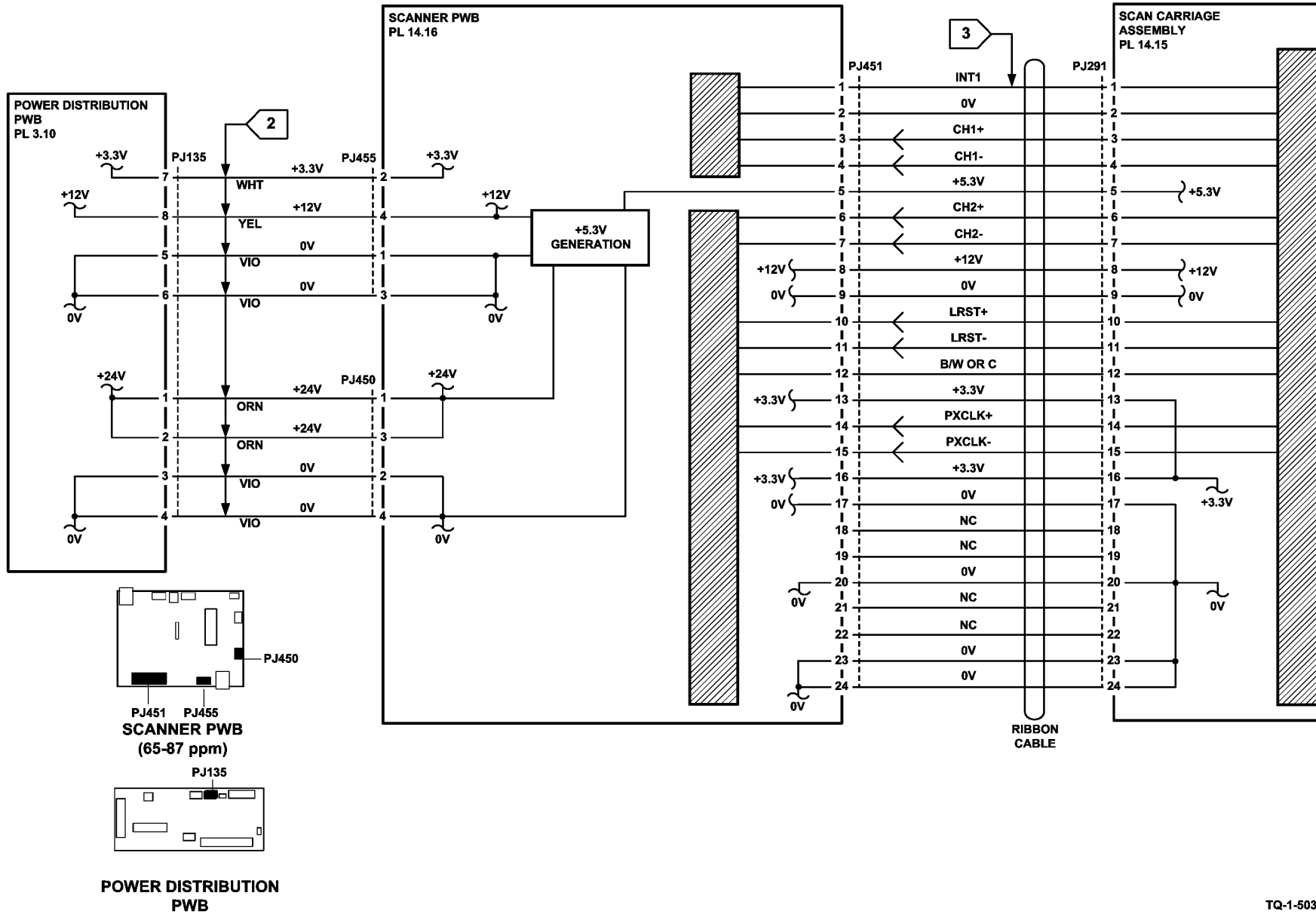


Figure 2 Circuit diagram

03-336 FAX Card Self Test Failure RAP

03-336 Power on self test failure detected on the embedded FAX PWB.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.

Perform the following:

- Go to 20G Embedded FAX Checkout.
- Clear the FAX card NVM. Go to dC132, select Embedded FAX NVM initialization and perform the routine Reformat.
- Install new embedded FAX PWB, PL 20.10 Item 4.

03-338 FAX Communication Error RAP

03-338 No response detected to commands from the image processing PWB to the embedded Fax PWB.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.

Perform the following:

- Remove, then re-install the embedded FAX PWB, PL 20.10 Item 4.
- Go to 20G Embedded Fax Checkout.
- Install new embedded Fax PWB, PL 20.10 Item 4.
- Install a new compact flash memory, PL 20.10 Item 3.

03-340, 03-416 Image Processing PWB to Network Controller Fault RAP

03-340 The image processing PWB to the network controller communications have failed after three retries.

03-416 The network controller software version supplied at power on is not compatible with the image processing software.

Initial Actions

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

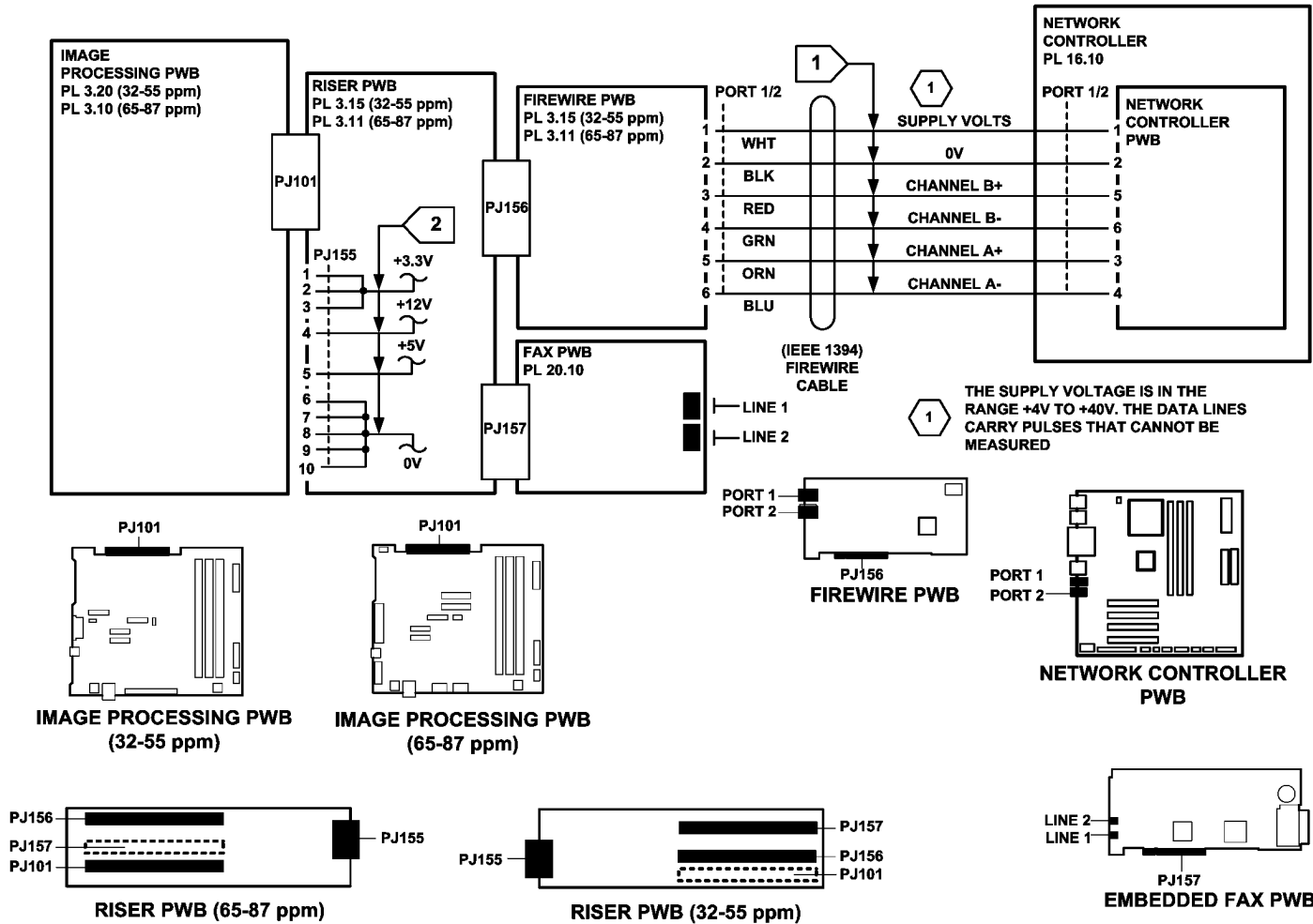
- Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.
- Ensure the network controller is working correctly, refer to 16A Network Controller RAP.
- Check the fault history file for other 03-xxx fault codes. If the 03-xxx fault codes occur randomly, the cause may be due to electrical noise. Go to OF10 intermittent Failure RAP.
- Ask the customer if the network controller regularly fails to boot up and the machine displays the message Network Controller Unavailable. If this condition is fixed when the machine is switched off, then switched on, install a network controller replacement kit, PL 16.10 Item 15.

Procedure

1. **(32-55 ppm Only)** Ensure that the connectors that follow are securely connected:
 - P/J101 and P/J156 on the riser PWB, PL 3.15 Item 3.
 - P/J101 on the image processing PWB, PL 3.20 Item 3.
 - P/J156 on the FireWire PWB, PL 3.15 Item 6.
 - Port 1 or Port 2 on the FireWire PWB, PL 3.15 Item 6.
 - The FireWire connections on the network controller PWB, PL 16.10 Item 1 at Port 1 or Port 2.
2. **(65-87 ppm Only)** Ensure that the connectors that follow are securely connected:
 - P/J101 and P/J156 on the riser PWB, PL 3.11 Item 6.
 - P/J101 on the image processing PWB, PL 3.10 Item 3.
 - P/J156 on the FireWire PWB, PL 3.11 Item 7.
 - Port 1 or Port 2 on the FireWire PWB, PL 3.11 Item 7.
 - The FireWire connections on the network controller PWB, PL 16.10 Item 1 at Port 1 or Port 2.
3. Go to Flag 1. Check the cable. If necessary, install a new network controller - firewire cable, PL 16.10 Item 12.
4. Go to Flag 2. Check the voltages. Refer to:
 - 01B 0V Distribution RAP.
 - 01D +3.3V Distribution RAP.
 - 01E +5V Distribution RAP.
 - 01F +12V Distribution RAP.

5. If the fault was detected during a software upgrade, or if the fault is **03-416**, reload the software, GP 4 Machine Software.
6. Switch off the machine, GP 14. Note which ports the network controller - image processor cable, PL 16.10 Item 12 is connected to. Connect the cable between the three remaining combination of ports. After each change of port, switch the machine on, GP 14, and check if the fault is still present. If a bad port is identified, ensure it is documented in the service log book.
7. To check the image processing module to network controller communications, print test pattern 19, refer to dC606. If the fault is still present, perform the steps that follow or install new components as necessary:
 - Reload the software, GP 4.
 - Network controller - firewire cable, PL 16.10 Item 12.
 - Image processing FireWire PWB, (32-55 ppm) PL 3.15 Item 6 or (65-87 ppm) PL 3.11 Item 7.
 - Riser PWB, (32-55 ppm) PL 3.15 Item 3 or (65-87 ppm) PL 3.11 Item 6.
 - Image processing PWB, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 3 or (65-87 ppm) PL 3.10 Item 3.
 - Network controller replacement kit, PL 16.10 Item 15.

NOTE: The network controller power cord is connected to PJ23, refer to 01C AC Power RAP.



TQ-1-5032-A

Figure 1 Circuit diagram

03-350, 03-351, 03-354 IOT to Tray 1 and Tray 2 PWB Error RAP

03-350 The IOT has detected no response from the tray 1 and 2 control PWB to the ping request.

03-351 Tray 1 and 2 control PWB has detected a feed buffer overflow.

03-354 Communications failure. Tray 1 and 2 control PWB has detected a communications failure.

Initial Actions

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

- Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.

- Check the fault history file for other 03-xxx fault codes. If the 03-xxx fault codes occur randomly, the cause may be due to electrical noise. Go to OF10 intermittent Failure RAP.

Procedure

- Switch off the machine, GP 14. Ensure P/J9 and P/J271 are correctly and securely connected.
- Go to Flag 1. Check the harness. Repair as necessary, GP 7.
- Go to Flag 2. Check the +3.3V and 0V lines. Refer to:
 - P/J271
 - 01D +3.3V Distribution RAP.
 - 01B 0V Distribution RAP.
- Switch on the machine, GP 14. Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP.
- Re-load the software, GP 4 Machine Software.
- Install new components as necessary:
 - Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.
 - Tray 1 and 2 control PWB, PL 7.10 Item 2.

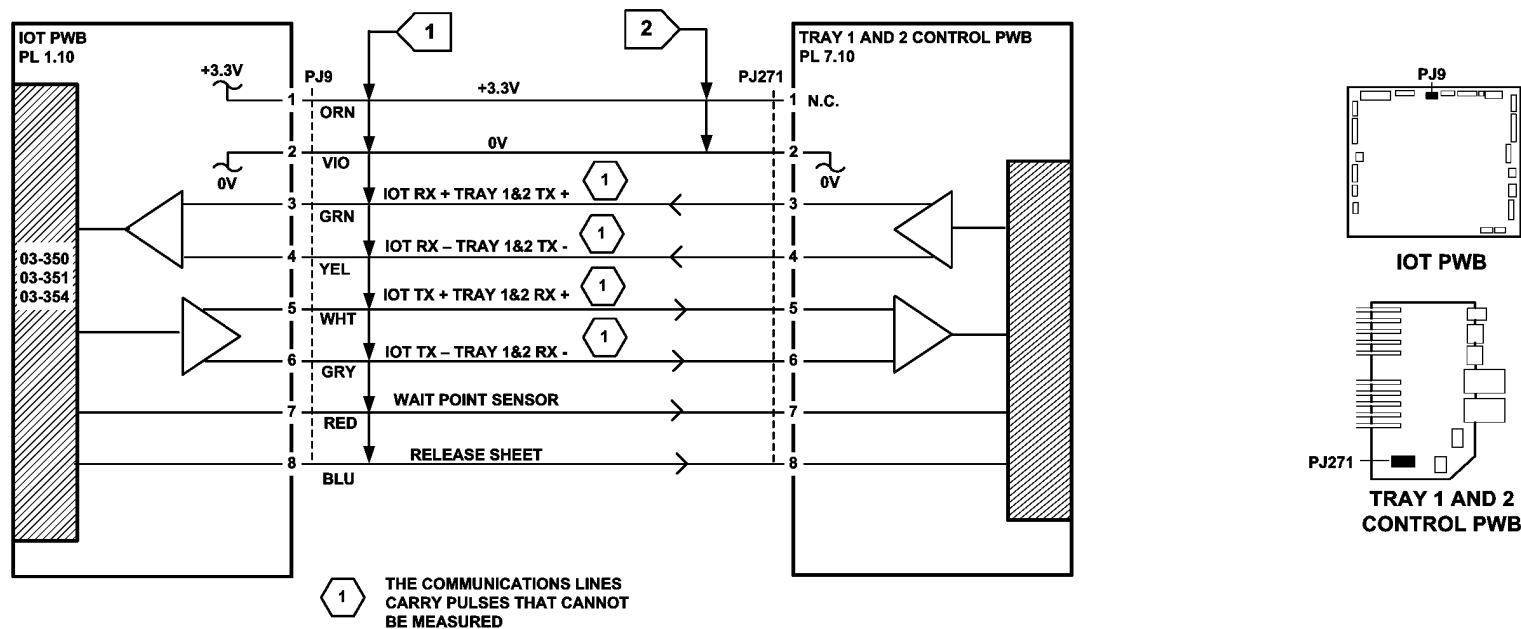


Figure 1 Circuit diagram

TQ-1-5033-A

03-359, 03-407 HCF Communications and Detection Error RAP

03-359 The HCF has failed to respond to tray 1 and 2 control PWB ping requests.

03-407 The system has failed to detect the HCF module at power on.

Initial Actions

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

- Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.
- Check the fault history file for other 03-xxx fault codes. If the 03-xxx fault codes occur randomly, the cause may be due to electrical noise. Go to OF10 intermittent Failure RAP.

Procedure

1. Ensure the P/J's on the tray 1 and 2 control PWB, PL 7.10 Item 2 and the HCF PWB, PL 7.20 Item 2 are correctly and securely connected.
2. Go to Flag 1. Check the harness. Repair as necessary, GP 7.
3. Go to Flag 1. Check the power supply lines. Refer to:
 - 01G +24V Distribution RAP.
 - 05E +5V Distribution RAP.
 - 01B 0V Distribution RAP.
4. Go to Flag 2. Check for the presence of pulses on the two data lines, using the AC volts range of the meter.

NOTE: Pulses should be measured approximately every 20 seconds. Between pulses, the voltage should be approximately 1.5VAC.
5. As necessary, install new components:
 - Tray 1 and 2 control PWB, PL 7.10 Item 2.
 - HCF control PWB, PL 7.20 Item 2.
6. Reload the software, GP 4, Machine Software.

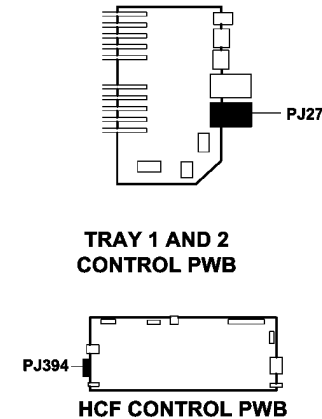
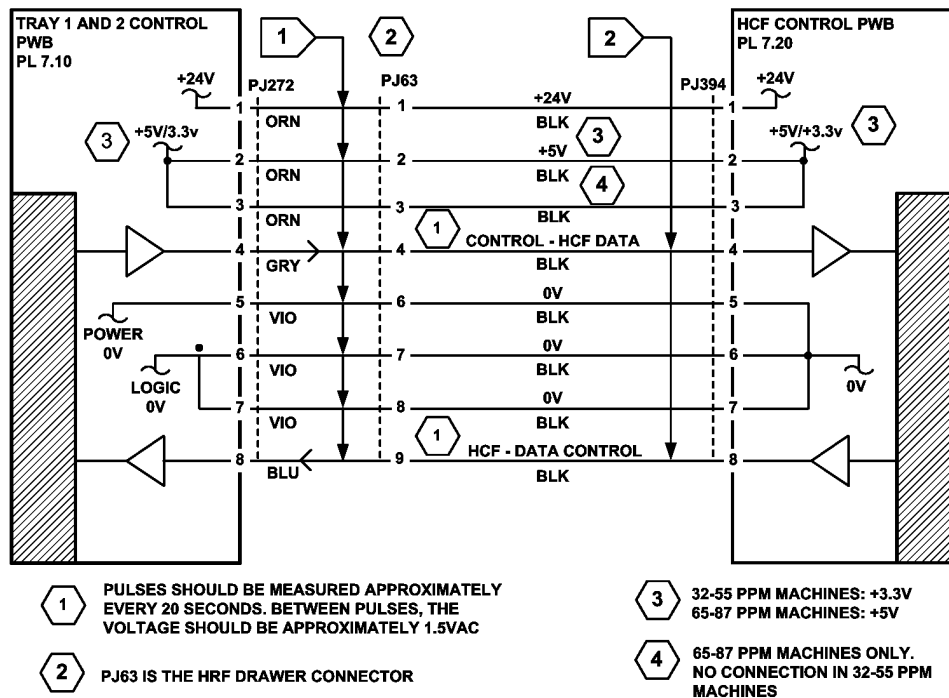


Figure 1 Circuit diagram

TQ-1-5034-A

03-360, 03-408 to 03-410, 03-418 IOT to Output Device Error RAP

03-360 The IOT to output device communications have failed.

03-408 The IOT has failed to detect the OCT at power on.

03-410 The system failed to detect the output device at power on.

03-418 The system has detected that the output device software is not compatible with the image processing software.

Initial Actions

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

- **1K LCSS Only.** Un-dock the 1K LCSS from the machine, refer to REP 11.11-120 1K LCSS Removal. Check that the docking actuator, PL 11.102 Item 7 is correctly installed.
- **2K LCSS Only.** Perform REP 11.13-110 LCSS Un-docking. Check that the docking actuator, PL 11.4 Item 7 is correctly installed.
- **HCSS Only.** Perform REP 11.19-130 HCSS Un-docking. Check that the docking actuator, PL 11.34 Item 4 is correctly installed.
- **HCSS BM Only.** Perform REP 11.13-170 HCSS BM Un-docking. Check that the docking actuator, PL 11.64 Item 4 is correctly installed.
- **HVF and HVF BM Only.** Perform 11-300-171, 11-302-171, 11-303-171, HVF Un-docking RAP. Check that the docking actuator, PL 11.130 Item 17, is correctly installed.
- Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.
- Ensure the output device power cord is connected to PJ22 on the Power and Control Module.
- Check the fault history file for other 03-XXX fault codes. If the 03-XXX fault codes occur randomly, the cause may be due to electrical noise. Go to OF10 intermittent Failure RAP.

Procedure

CAUTION

Do not connect the output device power cord directly to the AC wall outlet. The output device cannot operate without the machine. The machine controls the distribution of electricity to the output device for correct power on and power off sequencing.

NOTE: No parts of the OCT are spared. Where necessary, install a new OCT, PL 12.10 Item 2.

NOTE: Figure 1 and Figure 2 show the external connections to the output devices.

1. As necessary, ensure that the connectors that follow are correctly and securely connected:
 - **OCT Only.** P/J495 on the OCT PWB, P/J151 on the Power and Control Module and P/J11 on the IOT PWB.
 - **1K LCSS Only.** P/J3 on the 1K LCSS, P/J151 on the Power and Control Module and P/J11 on the IOT PWB.

- **2K LCSS Only.** P/J301 on the 2K LCSS PWB, P/J151 on the Power and Control Module and P/J11 on the IOT PWB.
2. Go to Flag 1 and Flag 2. Check the harnesses. Repair as necessary, GP 7.
 3. Perform the OF7 IOT PWB Diagnostics RAP.
 4. **OCT Only.** If the problem persists install a new OCT, PL 12.10 Item 2.
 5. **1K LCSS Only.** Perform the following:
 - Go to the 11C-120 1K LCSS Power Distribution RAP. Check the +5V and +24V supply from the power supply module to the 1K LCSS PWB. Ensure that the voltages are steady.
 - Ensure that there is a good ground continuity between the power supply module, PL 11.124 Item 2 and the 1K LCSS frame.
 - Install new components as necessary:
 - Power supply module, PL 11.124 Item 2.
 - 1K LCSS PWB, PL 11.124 Item 1.
 6. **2K LCSS Only.** Perform the following:
 - Remove fuse F1 from the 2K LCSS PWB. Check the fuse. If the fuse is good, re-install the fuse. If fuse F1 is blown, install a new 2K LCSS PWB, PL 11.26 Item 1.
 - Go to the 11D-110 2K LCSS Power Distribution RAP. Check the +5V and +24V supply from the power supply module to the 2K LCSS PWB. Ensure that the voltages are steady.
 - Ensure that there is a good ground continuity between the power supply module, PL 11.26 Item 2 and the 2K LCSS frame.
 - Install new components as necessary:
 - Power supply module, PL 11.26 Item 2.
 - 2K LCSS PWB, PL 11.26 Item 1
 7. **HCSS Only.** Perform the following:
 - Go to the 11C-130 HCSS Power Distribution RAP. Check the +5V and +24V supply from the power supply module to the HCSS PWB. Ensure that the voltages are steady.
 - Ensure that there is a good ground contact between the power supply module, PL 11.56 Item 2 and the HCSS frame.
 - Install new components as necessary:
 - Communications cable, PL 11.56 Item 6.
 - Power supply module, PL 11.56 Item 2.
 8. **HCSS BM Only.** Perform the following:
 - Go to the 11C-170 HCSS BM Power Generation and Distribution RAP. Check the +5V and +24V supply from the power supply module to the HCSS PWB. Ensure that the voltages are steady.
 - Ensure that there is a good ground continuity between the power supply module, PL 11.92 Item 2 and the HCSS BM frame.
 - Install new components as necessary:
 - Communications cable, PL 11.92 Item 6.
 - Power supply module, PL 11.92 Item 2.
 9. **HVF and HVF BM Only.** Perform the following:
 - Go to the 11A-171 HVF Power Distribution RAP. Check the +5V and +24V supply from the power supply module to the HVF PWB. Ensure that the voltages are steady.

- Ensure that there is a good ground continuity between the power supply module, PL 11.157 Item 1 and the HVF frame.
 - Install new components as necessary:
 - Communications cable, PL 11.157.
 - Power supply module, PL 11.157 Item 1.
10. If the correct output device is not detected, go to Flag 3. Check that the voltages on the device ID lines are correct according to the table in Figure 1. Install new components as necessary:
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.
 - 1K LCSS PWB, PL 11.124 Item 1.
 - 2K LCSS PWB, PL 11.26 Item 1.
 - HCSS PWB, PL 11.92 Item 5.
 - HVF PWB, PL 11.157 Item 2.
 - OCT, PL 12.10 Item 2.

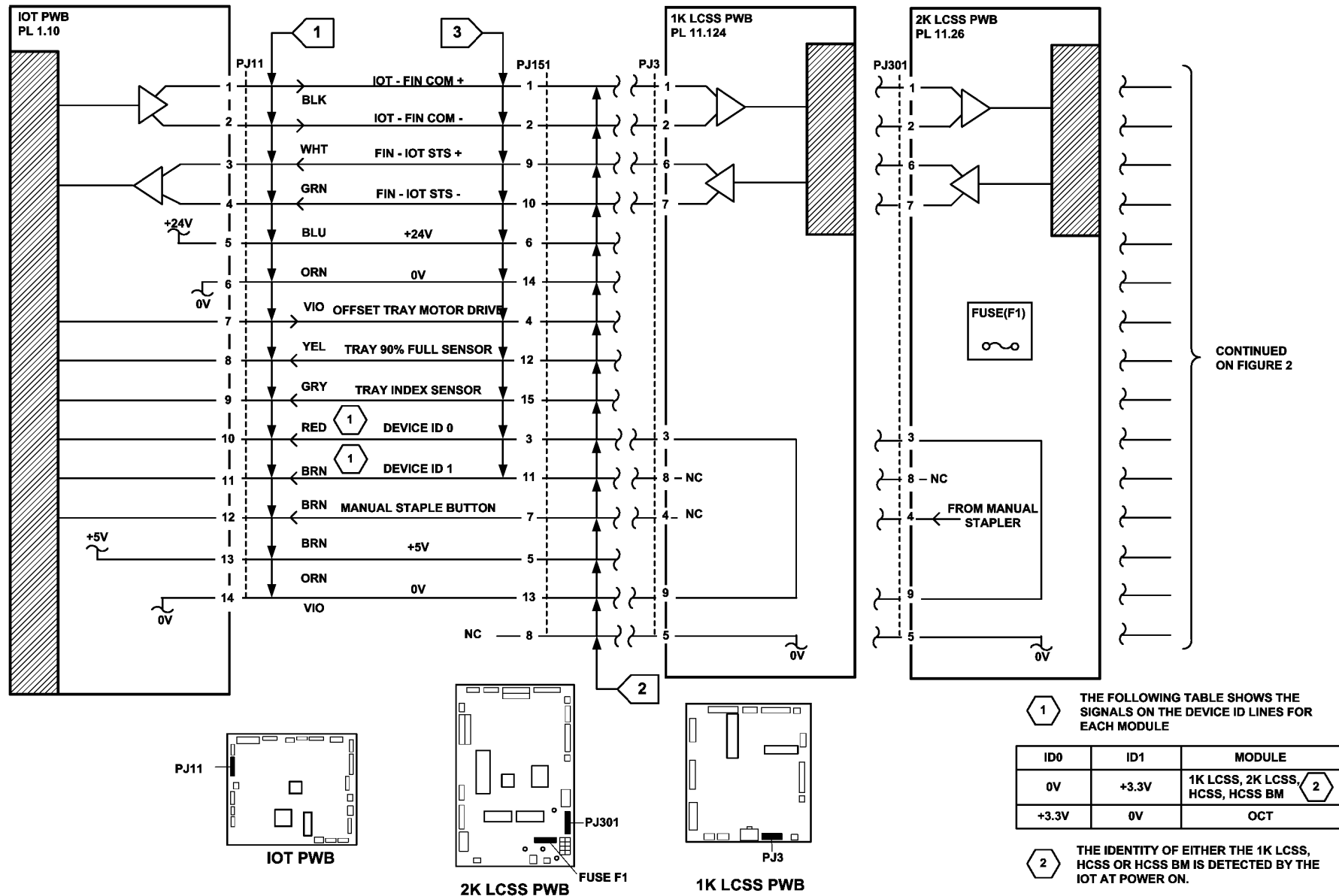
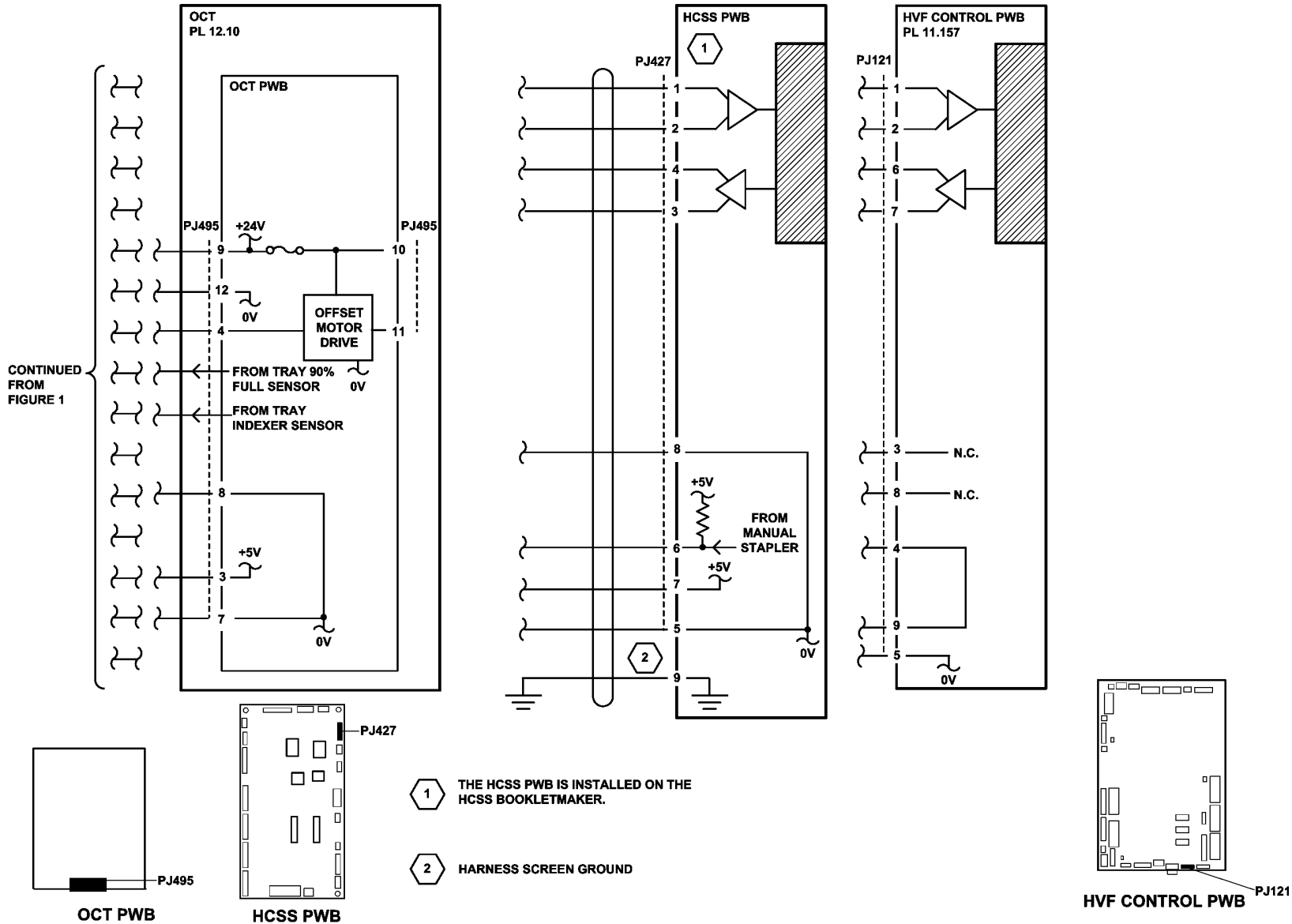


Figure 1 Circuit diagram

TQ-1-5035-A



TQ-1-5036-A

Figure 2 Circuit diagram

03-363 HCSS BM Communication Failure RAP

03-363 The loss of communications between the HCSS PWB and the BM PWB.

Initial Actions

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

- Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.
- Check the fault history file for other 03-xxx fault codes. If the 03-xxx fault codes occur randomly, the cause may be due to electrical noise. Go to OF10 intermittent Failure RAP.

Procedure

1. Ensure P/J433 and P/J426 on the HCSS PWB, PL 11.92 Item 5 and P/J559 and P/J553 on the BM PWB, PL 11.86 Item 10 are correctly and securely seated.

NOTE: P559 connects into the right hand side of J559. P433 connects into the left hand side of J433.

2. Go to Flag 1 and Flag 2. Check the harnesses, refer to GP 7. Repair as necessary, REP 1.2.
3. Go to Flag 1. Check the voltages. If necessary, go to the 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.
4. As necessary, install new components:
 - HCSS PWB, PL 11.92 Item 5.
 - BM PWB, PL 11.86 Item 10.
5. Reload the software, GP 4 Machine Software.

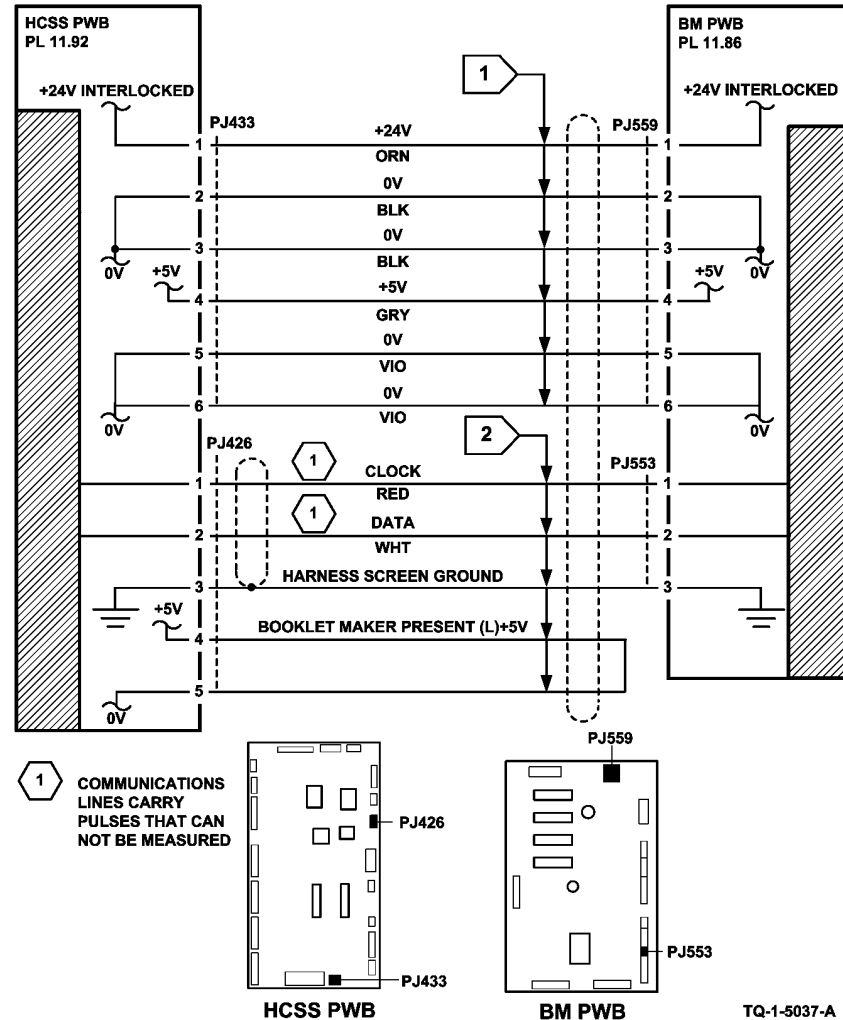


Figure 1 Circuit diagram

03-365 IOT Bus Failure RAP

03-365 The communications driver has failed.

NOTE: This fault code can occur when the driver fails because of system electrical noise.

Initial Actions

WARNING

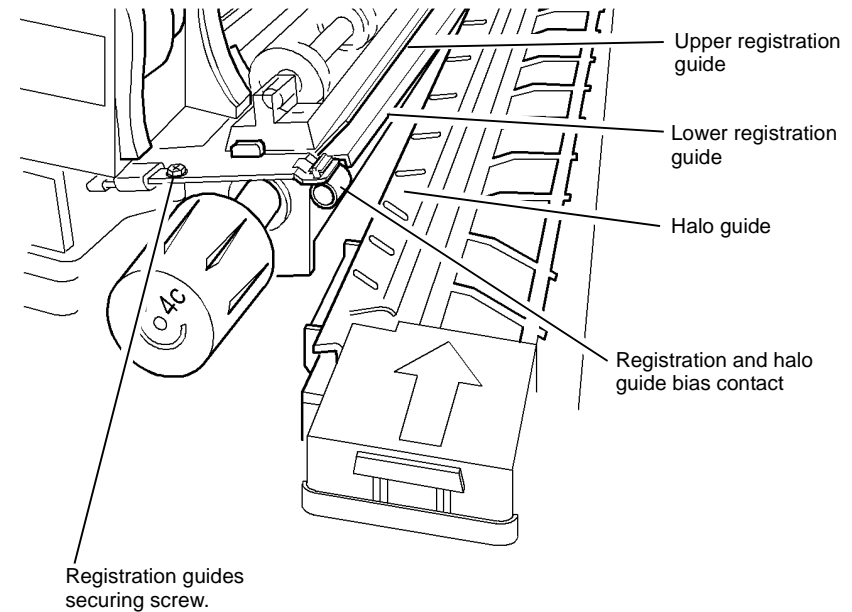
Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

- Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.
- Check the fault history file for other 03-xxx fault codes. If the 03-xxx fault codes occur randomly, the cause may be due to electrical noise. Go to OF10 intermittent Failure RAP.

Procedure

NOTE: The IOT controller should clear an I2C bus fault indication after five seconds.

1. Ensure the P/J's on the IOT PWB, PL 1.10 Item 2 are correctly seated.
2. Check that there is continuity between the upper and lower registration guide. Ensure that the screw that secures the upper and lower registration guides is tight, Figure 1.
3. Check that there is continuity between the halo guide and the registration guide. Raise and lower the short paper path assembly, PL 10.15, several times to ensure that the continuity is consistent. If the continuity is inconsistent, perform the following:
 - Examine the registration and halo guide bias contact for deformation or damage, PL 8.15 Item 23.
 - Ensure the transfer / detack harness is routed correctly at the rear of the short paper path, refer to REP 10.1.
4. This fault may be caused by a ground fault, perform 01A Ground Distribution RAP.
5. Reload the software, GP 4 Machine Software.
6. Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.



Q-1-5036-A

Figure 1 Component Location

03-366 IOT to Tray 5 Module Communication Failure RAP

03-300 The IOT PWB has detected a communications failure with the tray 5 module.

Initial Actions

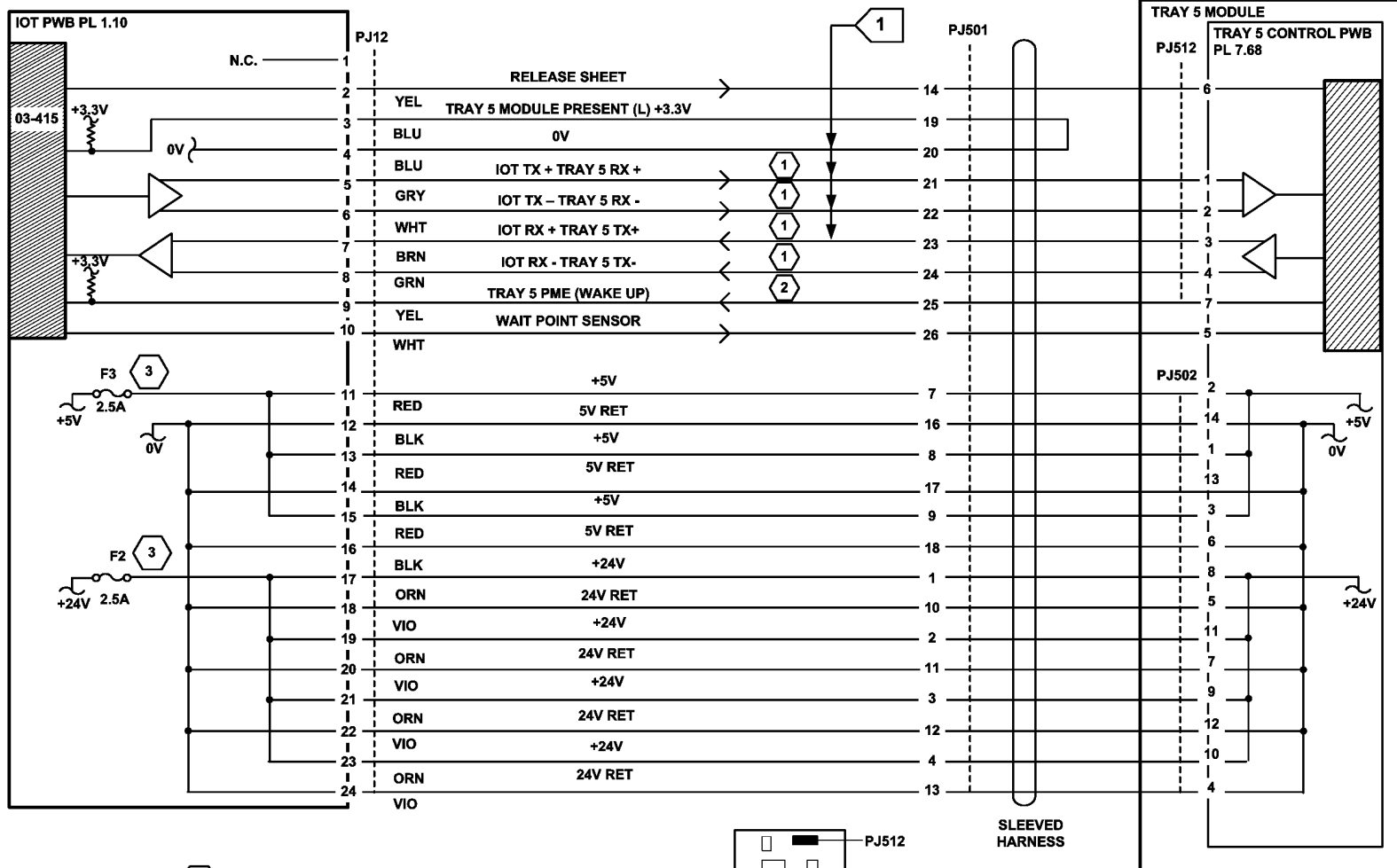
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

- Check the condition of P/J501 on the sleeved harness from the tray 5 module, paying attention to the condition of the pins.
- Check that P/J501 is correctly and securely connected at the rear of the machine.

Procedure

1. Go to Flag 1 and check the wiring. Repair the wiring as necessary, GP 7.
2. As necessary, perform the following:
 - Perform OF7 IOT Diagnostics RAP.
 - Install a new tray 5 control PWB, PL 7.68 Item 8.
 - Install a new IOT PWB, PL 1.10 Item 2.



- 1 COMMUNICATION LINES CARRY PULSES THAT CANNOT BE MEASURED
- 2 TRAY 5 MODULE DOCKING AND DOOR ACTIVITY CAUSES THIS LINE TO CHANGE STATE
- 3 THESE FUSES ARE SURFACE MOUNTED AND CANNOT BE REPLACED IN THE FIELD

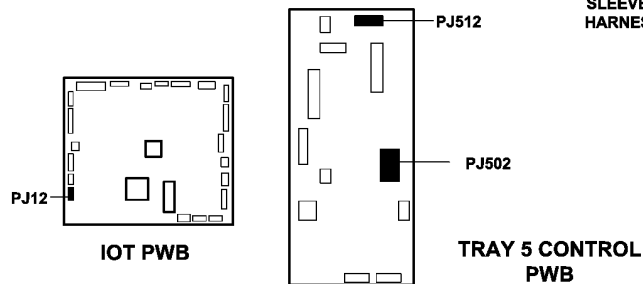


Figure 1 Circuit diagram

TQ-1-5264-A

03-371, 03-372 Fuser and Xerographic CRUM Communication Error RAP

03-371: The fuser CRUM communications have failed.

03-372: The xerographics CRUM communications have failed.

Initial Actions

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

- Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.
- Ensure the fuser module, (32-55 ppm) PL 10.8 Item 1 or (65-87 ppm) PL 10.10 Item 1 is correctly installed.
- Ensure the xerographic module, (32-38 ppm) PL 9.22 Item 2 or (45-87 ppm) PL 9.20 Item 2 is correctly installed.
- Check the fault history file for other 03-xxx fault codes. If the 03-xxx fault codes occur randomly, the cause may be due to electrical noise. Go to OF10 intermittent Failure RAP.

Procedure

CAUTION

Remove the fuser and xerographic modules to prevent damage to the CRUMs when checking for continuity.

1. Ensure the P/Js on the IOT PWB, PL 1.10 Item 2 and the main drive motor and PWB assembly, (32-55 ppm) PL 4.15 Item 6 or (65-87 ppm) PL 4.10 Item 6 are correctly and securely connected.
2. Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP.
3. Switch off the machine, GP 14. Go to Flag 1. Disconnect P/J8 on the IOT PWB. Switch on the machine, GP 14. Make a copy. Check the fault history for new occurrences of 03-371 and 03-372 faults. If new occurrences are not listed, install a new IOT PWB, PL 1.10 Item 2.
4. Go to Flag 1. Check the harness, GP 7 and measure the voltages. As necessary, refer to:
 - 01B 0V Distribution RAP.
 - 01E +5V Distribution RAP.

NOTE: *PJ141 and PJ144 are in-line connectors on the rear panel, (refer to Flag 2 and Flag 3). They are connected when the module is installed and are susceptible to damage.*

5. **03-371 Only:** Go to Flag 2. Check the harness. Repair as necessary, REP 1.2.
6. **03-372 Only:** Go to Flag 3. Check the harness. Repair as necessary, REP 1.2.
7. Install new components as necessary:
 - **03-371 Only:** Fuser connector assembly, (32-55 ppm) PL 4.15 Item 9 or (65-87 ppm) PL 4.10 Item 9.
 - **03-371 Only:** Fuser Module, (32-55 ppm) PL 10.8 Item 1 or (65-87 ppm) PL 10.10 Item 1.
 - **03-372 Only:** Xerographic module, (32-38 ppm) PL 9.22 Item 2 or (45-87 ppm) PL 9.20 Item 2.

- Main drive motor PWB assembly, (32-55 ppm) PL 4.15 Item 6 or (65-87 ppm) PL 4.10 Item 6.
 - Main Drive Module, (32-55 ppm) PL 4.15 Item 1 or (65-87 ppm) PL 4.10 Item 1.
8. Reload the software, GP 4 Machine Software.

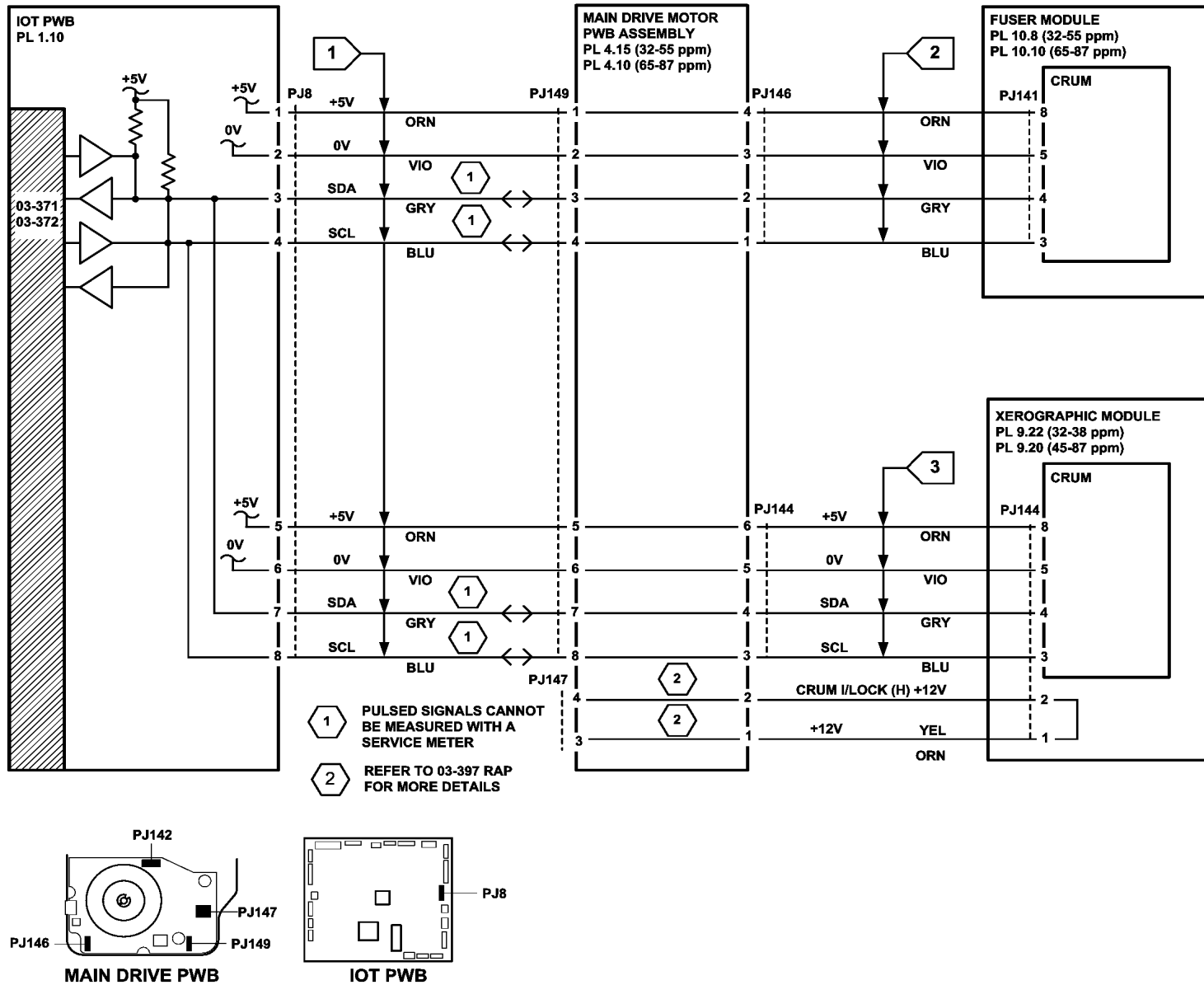


Figure 1 Circuit diagram

TQ-1-5038-1

03-374 Power Off Failure RAP

03-374 The image processing PWB has detected that the LVPS is still on, 30 seconds after a power off request.

Initial Actions

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

- If possible, switch off the machine, then switch on the machine GP 14. If the UI fails to respond, perform the 03-310 Image Processing PWB to UI Errors RAP.
- Check the fault history file for other 03-xxx fault codes. If the 03-xxx fault codes occur randomly, the cause may be due to electrical noise. Go to OF10 intermittent Failure RAP.
- If the drives module has recently been removed, then check the pins and connections at P/J1 on the IOT PWB.

Procedure

Ensure the P/Js on the IOT PWB, PL 1.10 Item 2 and the image processing PWB, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 3 or (65-87 ppm) PL 3.10 Item 3 are correctly and securely connected. **The fault is still present.**

Y N

Perform SCP 6 Final Actions.

Remove the left hand cover, PL 8.10 Item 3. Go to Flag 1. Measure the voltages at the on/off switch terminals. **The voltages are +3.3V and 0V.**

Y N

Go to:

- GP 13 How to check a switch.
- P/J5.
- 01B, 0V Distribution RAP.
- 01J Power On and LVPS Control Signals RAP.
- If necessary, install a new on/off switch, PL 1.10 Item 8.

NOTE: The LVPS is software controlled. When the voltage on PJ26 is low, the LVPS should be on. When the voltage on PJ26 pin 7 is high, the LVPS should be off.

Go to Flag 3. Measure the voltage at P/J26 pin 7 on the IOT PWB. Operate the on / off switch. Select power down then confirm from the UI. **The voltage changes from low to high within 30 seconds.**

Y N

Install new components as required:

- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.
- Image processing PWB, (32-55) PL 3.20 Item 3 or (65-87 ppm) PL 3.10 Item 3.

Check the state of the LVPS by observing the power indication LEDs on the IOT PWB, (refer to the OF7 IOT PWB Diagnostics RAP). **The LVPS has switched off.**

Y N

Install a LVPS and base module, PL 1.10 Item 3.

Go to Flag 2. Measure the voltage at P/J1 pin 15 on the IOT PWB. Operate the on / off switch.

A single low pulse is detected.

Y N

Go to Flag 2. Check the wiring. Repair as necessary, GP 7. Install new components as necessary:

- Image processing PWB, (32-55) PL 3.20 Item 3 or (65-87 ppm) PL 3.10 Item 3.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Go to Flag 2. Set the meter to measure frequency. Check the pulses at P/J1 pin 13, on the IOT PWB. These are approximately 1Hz pulses. **The pulses have stopped.**

Y N

Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Perform the following:

- Check that all associated wiring is in good condition, GP 7.
- Reload the software, GP 4, Machine Software.
- Image processing PWB, (32-55) PL 3.20 Item 3 or (65-87 ppm) PL 3.10 Item 3.

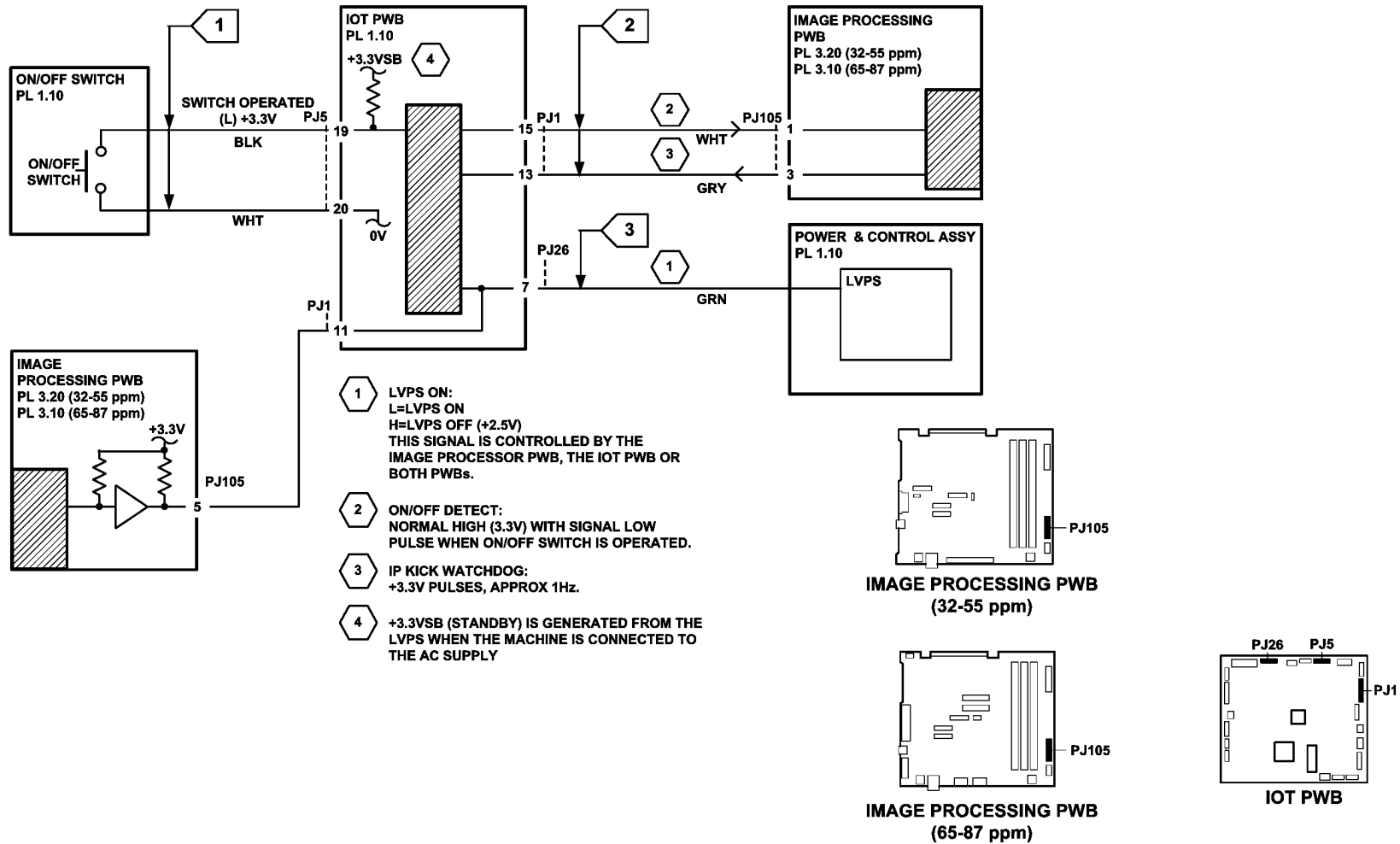


Figure 1 Circuit diagram

TQ-1-5039-A

03-395, 396, 852, 853 IOT PWB Fault RAP

03-395 The IOT has cycled without printing.

03-396 The photoreceptor is detected not turning while the laser is on.

03-852 IOT has detected that it is out of timers.

03-853 IOT has detected that it is nearly out of timers.

Also use this RAP for fault code 06-350 ROS Laser Not Under Control.

Initial Actions

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

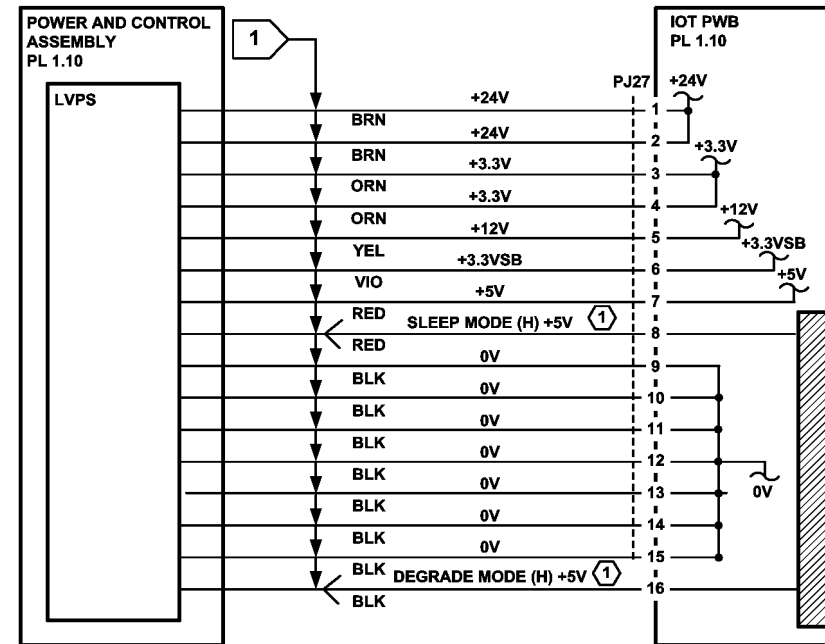
- Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.
- Check the fault history file for other 03-xxx fault codes. If the 03-xxx fault codes occur randomly, the cause may be due to electrical noise. Go to the OF10 intermittent Failure RAP.

Procedure

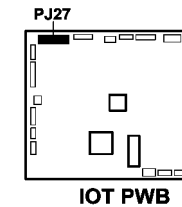
1. Ensure all the P/J's on the IOT PWB, PL 1.10 Item 2 are correctly and securely connected.
2. **03-395 Only:** This fault can be caused by a poor ground on the duplex tray or a paper path problem. Check the active fault list for an 08-XXX or 09-XXX. Go to the indicated RAP.
3. **03-395 Only:** This fault can also be caused by a paper guide in a paper tray being set to the wrong paper size. Check the paper guide settings in the paper trays.
4. Perform the OF7 IOT PWB Diagnostics RAP.
5. Reload the software set, GP 4, Machine Software.

NOTE: The supply harness is a flying lead that is a part of the LVPS and is not spared separately.

6. Go to Flag 1. Check the voltages. As necessary, refer to:
 - 01G +24V Distribution RAP.
 - 01F +12V Distribution RAP.
 - 01E +5V Distribution RAP.
 - 01D +3.3V Distribution RAP.
 - 01B 0V Distribution RAP.
7. As necessary, install new components:
 - Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.
 - LVPS and base module, PL 1.10 Item 3.
8. **03-396 Only:** If necessary, go to the 04A Main Drive Motor and Photoreceptor Motor RAP. Perform the photoreceptor motor checkout.



1 THESE LINES ARE HELD LOW DURING NORMAL OPERATION BY WATCHDOG ACTIVITY. FAILURE OF THIS ACTIVITY ALLOWS MACHINE TO ENTER SLEEP OR DEGRADE MODE



TQ-1-5040-A

Figure 1 Circuit diagram

03-397 Main Motor Not Controlled RAP

03-397 The IOT software has detected that the main motor is not being controlled. The software that monitors the main motor and the photoreceptor motor was not reset within the expected time.

Initial Actions

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

- Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.
- Check the fault history file for other 03-xxx fault codes. If the 03-xxx fault codes occur randomly, the cause may be due to electrical noise. Go to the OF10 intermittent Failure RAP.

Procedure

Ensure that the connectors that follow are securely connected:

- IOT PWB, PL 1.10 Item 2.
- LVPS and base module, PL 1.10 Item 3.
- Main drive motor and PWB, (32-55 ppm) PL 4.15 Item 6 or (65-87 ppm) PL 4.10 Item 6.

The fault is still present.

Y N

Perform SCP 6 Final Actions.

Go to Flag 1 and Flag 2. Check the wiring, GP 7. **The wiring is good.**

Y N

Repair the wiring, GP 7.

Go to Flag 1. Check the voltages at P/J16, pins 1 and 2 on the LVPS. **The voltages are correct.**

Y N

As necessary, refer to:

- 01B 0V Distribution RAP.
- 01G +24V Distribution RAP.

Go to Flag 2. Measure the voltage at P/J3 pin 3, on the IOT PWB. Enter dC330 code 04-010, Main Motor On. Stack the photoreceptor motor code, 09-010. **The voltage changes from high to low and the main motor runs.**

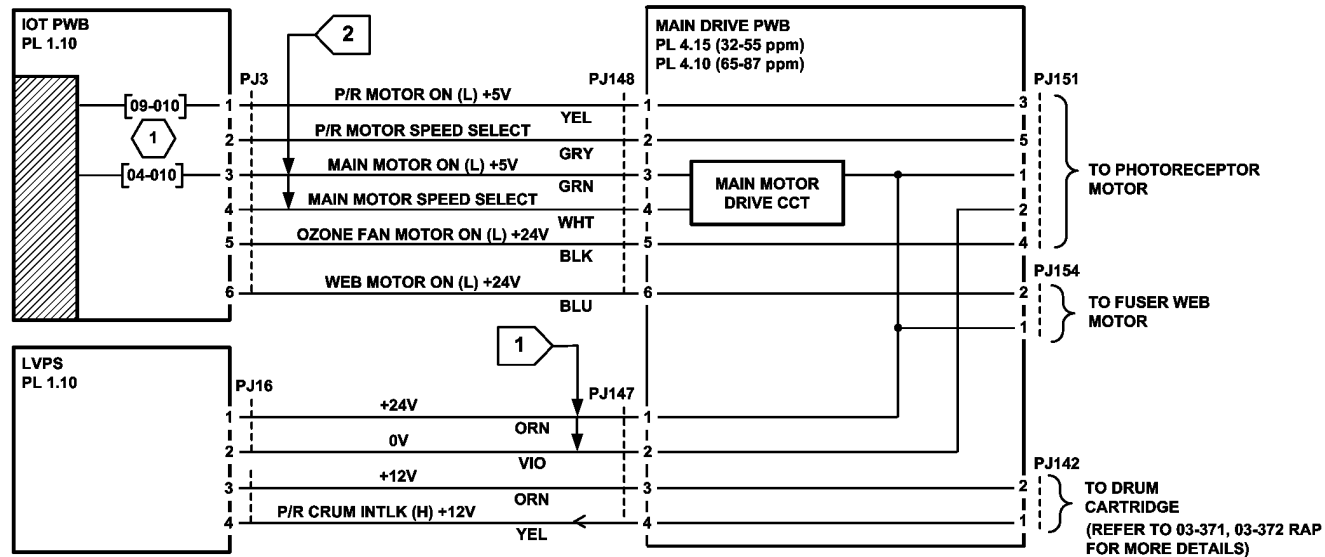
Y N

Perform the OF7 IOT PWB Diagnostics RAP. If necessary, install new components:

- IOT PWB, PL 1.10 Item 2.
- Main drive motor and PWB, (32-55 ppm) PL 4.15 Item 6 or (65-87 ppm) PL 4.10 Item 6.

Reload the software, GP 4, Machine Software. If necessary, install new components:

- Perform the OF7 IOT Diagnostics RAP before installing a new IOT PWB, PL 1.10 Item 2.
- Main drive motor and PWB, (32-55 ppm) PL 4.15 Item 6 or (65-87 ppm) PL 4.10 Item 6.



1 RUN THE CODE 04-010 WITH 09-010, THE P/R MOTOR

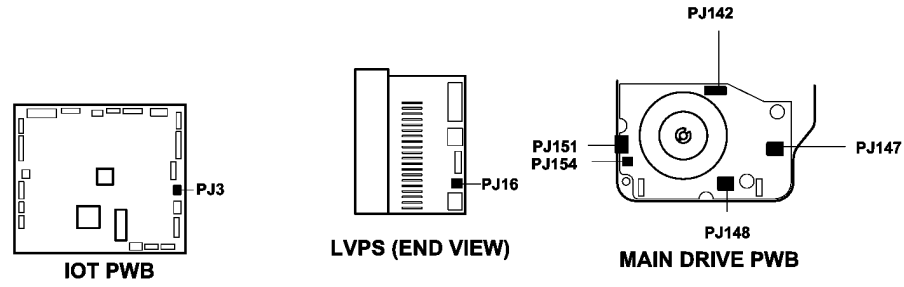


Figure 1 Circuit diagram

TQ-1-5041-A

03-401, 03-403 Fax Not Detected RAP

03-401 The embedded Fax PWB has not been detected or confirmed.

03-403 Extended Fax PWB has not been confirmed or detected.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.

Perform the following:

- Check that the embedded FAX PWB has been installed, PL 20.10 Item 4.
- Check that the Compact Flash is inserted correctly.
- Go to 20G Embedded Fax Checkout.
- Install a new embedded Fax PWB, PL 20.10 Item 4.

Repeat the above checks for the extended Fax PWB, and if necessary, install a new extended Fax PWB, PL 20.10 Item 2.

03-412 Foreign Device PWB Fault RAP

03-412 A foreign interface device was not detected at power on.

Initial Actions

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

CAUTION

Do not show the customer how to install a temporary shorting link. Do not leave a shorting link installed.

- Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.
- Ensure the foreign interface PWB, (32-55 ppm) PL 3.15 Item 4 or (65-87 ppm) PL 3.11 Item 3 is securely connected to the image processing PWB, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 3 or (65-87 ppm) PL 3.10 Item 3.

Procedure

Use a foreign interface test tool (NASG/XCL only), PL 26.10 Item 22 to check the operation of the foreign interface device. If a foreign interface test tool is not available, perform the procedure that follows:

Check the +3.3V LED on the foreign interface PWB. **The LED is lit.**

Y N

Go to:

- 01D +3.3V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Go to Flag 1. Check the harness. **The harness is good.**

Y N

Perform the following as necessary:

- Repair the harness. Refer to GP 7.
- Install a new foreign interface harness, (32-55 ppm) PL 3.15 Item 5 or (65-87 ppm) PL 3.11 Item 4.

NOTE: Do not attempt to repair the harness from PJ124 to the foreign device.

While the foreign device is connected, go to Flag 2. Check the voltage at PJ124 pin 2. **0V is measured.**

Y N

Disconnect the foreign device. Install a temporary shorting link between pins 2 and 3 on P/J124. Check the voltage at PJ124 pin 2. **0V is measured.**

Y N

Install a new foreign interface PWB, (32-55 ppm) PL 3.15 Item 4 or (65-87 ppm) PL 3.11 Item 3.

The foreign device is faulty.

Disconnect the foreign device. Install a temporary shorting link between pins 1 and 3 on P/J124. Check the display. Ensure the machine is now enabled to scan or print. **The machine is enabled.**

Y N

Install new components as necessary:

- Install a new foreign interface PWB, (32-55 ppm) PL 3.15 Item 4 or (65-87 ppm) PL 3.11 Item 3.
- Image processing PWB, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 3 or (65-87 ppm) PL 3.10 Item 3.

The enable circuits are working correctly. Currently, signals used for billing, e.g. machine function, premium tray, etc. cannot be adequately measured with a standard meter. For a full description of the foreign interface connections at PJ124 in Figure 1, refer to Foreign Interface Signal Descriptions.

Foreign Interface Signal Descriptions

NOTE: If a foreign interface vend adaptor, (32-55 ppm) PL 3.15 Item 8 or (65-87 ppm) PL 3.11 Item 8 is installed, the pin configuration at the output of the vend adaptor will differ from those described in Table 1 and shown in Figure 1. Refer to your technical specialist.

Use Table 1 for a full description of the foreign interface connections at J124 on Figure 1.

Table 1 Foreign Interface Signal Descriptions

Pin	Signal	Notes
1	Machine Enable	Low when the foreign interface device is in credit.
2	Device Detected	Low when the foreign interface device is detected.
3	0V	0V to the device to supply pins 1 and 2.
4	Machine Function 0	Depends on the current machine function, refer to Table 2.
5	Machine Function 1	Depends on the current machine function, refer to Table 2.
6	Premium Tray	Pulsed signal when fed paper is longer than 380mm or shorter than 200mm. Refer to Training & Info CD2.
7	Premium Selected	Pulsed signal when Reduction/Enlarge or Multiple Image selected. This is set using the Tools menu. Refer to Training & Info CD2.
8	Copy Count	Pulsed signal for each fed sheet. Not generated during job recovery.
9	Not used	-
10	Copy Exit	Pulsed signal for 100 - 140mS when sheet exits the fuser
11	0V	Supply from the machine to the foreign interface device.
12	Not Ready	Low when machine is not ready, e.g. warming up or fault.
13	Not used	-
14	Not used	-
15	Not used	-

Table 2 Machine function coding

Job	Machine Function 0	Machine Function 1	Notes
Copy	1	1	Copy jobs
Print	0	1	Print jobs and FAX printing (FAX in)
FAX	1	0	Not enabled
Scan	0	0	Not enabled

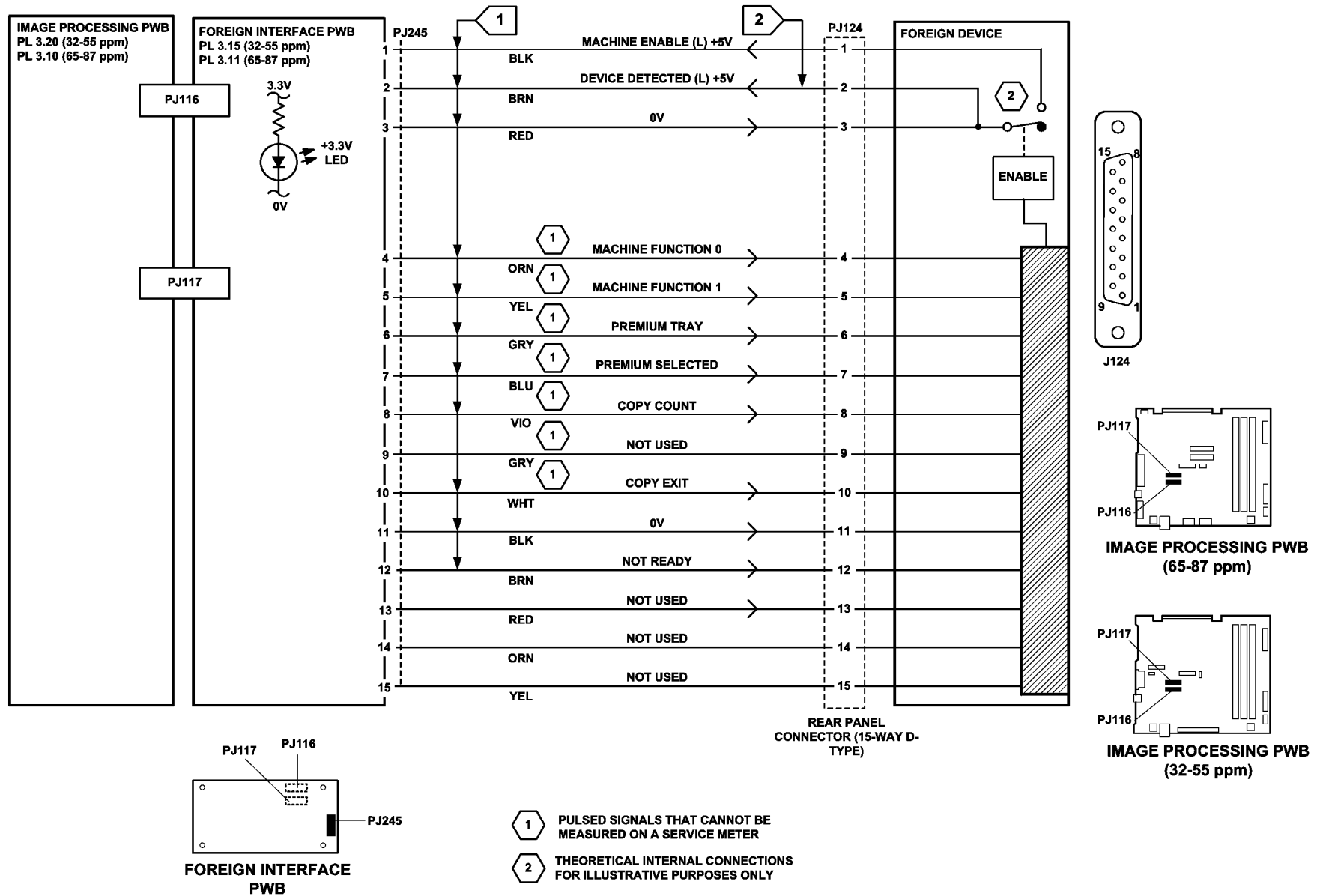


Figure 1 Circuit diagram

TQ-1-5042-A

03-415 Tray 5 Module Not Detected / Confirmed RAP

03-415 The IOT PWB has not detected the tray 5 module at startup, or has failed to detect the tray 5 module during printing.

Initial Actions

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

- Check that the sleeved harness from the tray 5 module is correctly and securely connected to PJ501 at the rear of the machine.

Procedure

Switch off the machine, GP 14. Go to Flag 1. Check that there is continuity between P/J12, pins 3 and 4. **There is continuity.**

Y N

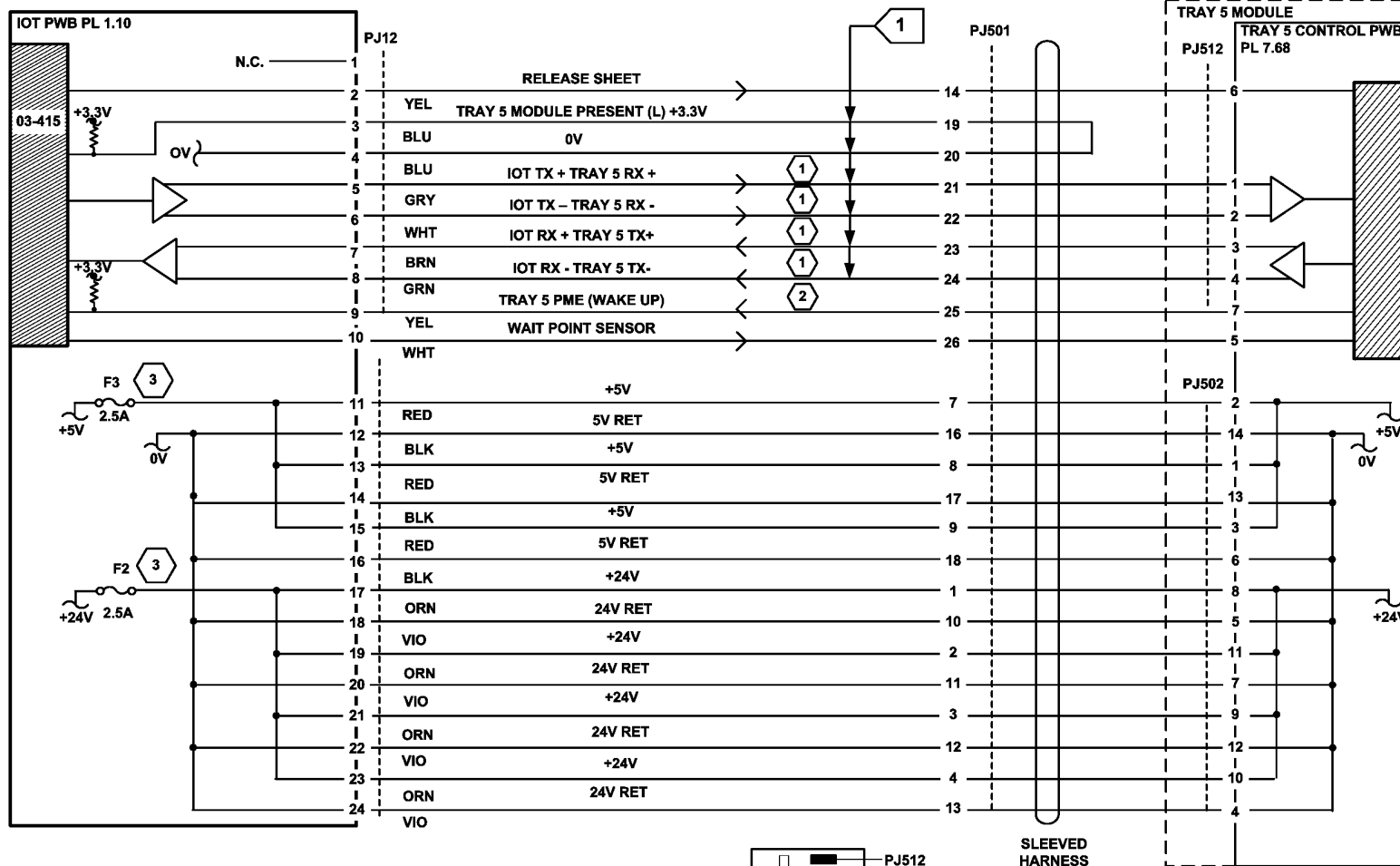
Perform the following:

- Check the wiring between P/J12 and P/J501. Repair the wiring as necessary, GP 7.
- Check the wiring between P/J501 and P/J512 on the Tray 5 control PWB. Repair the wiring as necessary, GP 7.
- Check the condition of P/J501, paying attention to the condition of the pins. Repair the wiring as necessary, GP 7.
- Check the loop between pins 19 and 20 on P/J501. Repair the wiring as necessary, GP 7.

Switch on the machine, GP 14. With P/J501 disconnected, check for +3.3V at P/J12, pin 3. Check for 0V at P/J12, pin 4.

As necessary, perform the following:

- Go to 01D +3.3V Distribution RAP.
- Go to 01B 0V Distribution RAP.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before installing a new IOT PWB, PL 1.10 Item 2.



- 1 COMMUNICATION LINES CARRY PULSES THAT CANNOT BE MEASURED
- 2 TRAY 5 MODULE DOCKING AND DOOR ACTIVITY CAUSES THIS LINE TO CHANGE STATE
- 3 THESE FUSES ARE SURFACE MOUNTED AND CANNOT BE REPLACED IN THE FIELD



Figure 1 Circuit diagram

TQ-1-5265-A

03-417 Incompatible Fax Software RAP

03-417 The Fax software version supplied at power up is not compatible with the image processing software.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.

Perform the following:

- Reload the software, GP 4.
- Install a new embedded Fax PWB, PL 20.10 Item 4.

03-419, 03-420 Incompatible Software RAP

03-419 The IOT, DADH or user interface software version supplied at power on is not compatible with the image processing software.

03-420 The tray 5 module software version supplied at power on is not compatible with the image processing software.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.
2. Reload the software, GP 4 Machine Software.
3. Install new parts as necessary:
 - Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.
 - DADH PWB, PL 5.10 Item 5.
 - User interface PWB, (32-55 ppm) PL 2.15 Item 7 or (65-87 ppm) PL 2.10 Item 6.
 - Image processing PWB, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 3 or (65-87 ppm) PL 3.10 Item 3.

03-423, 424, 433, 434, 821, 822, 831, 832 Print Command Late RAP

03-423 The IOT detected print command late with respect to page sync in simplex 3 mode.

03-424 The IOT detected print command late with respect to page sync in simplex 4 mode.

03-433 The IOT detected print command late with respect to page sync in duplex 3 mode.

03-434 The IOT detected print command late with respect to page sync in duplex 4 mode.

03-821 The IOT detected print command late with respect to page sync in simplex 1 mode.

03-822 The IOT detected print command late with respect to page sync in simplex 2 mode.

03-831 The IOT detected print command late with respect to page sync in duplex 1 mode.

03-832 The IOT detected print command late with respect to page sync in duplex 2 mode.

Procedure

These codes record events in the fault history file, but do not prevent the machine operating normally. These faults will also result in a blank sheet being delivered to the output tray.

Delete the job and switch off the machine, then switch on the machine, GP 14. If the fault is still present, go to the 06-340 ROS Laser Failure RAP.

03-480 IOT +24V Supply Failure RAP

03-480 The IOT has detected a +24V supply fault.

Initial Actions

Measure the voltage from F1 fuse on the IOT PWB to the machine frame. The F1 is a small white fuse under PJ27 on the IOT PWB. Refer to 01G +24V Distribution RAP, Figure 4. If the voltage is less than +24V, install a new LVPS, PL 1.10 Item 3.

Procedure

1. Perform the OF7 IOT PWB Diagnostics RAP.

03-700, 03-780, 03-785, 03-790 Power On / Power Off Event Fault RAP

03-700 This fault code in the fault history file indicates that the image processor module has performed its power on sequence.

03-780 This fault code in the fault history file indicates that quick restart has been selected from the power down options pop up window.

03-785 This fault code in the fault history file indicates that power off has been selected from the power down options pop up window.

03-790 This fault code in the fault history file indicates that power off has been selected from the machine fault pop up window.

Procedure

These codes record events in the fault history file, but do not prevent the machine operating normally. They will be visible in the fault history file adjacent to the fault that caused the user to switch off the machine, then switch on the machine. They can therefore be used as an aid to identifying the root cause of faults.

03-720 ODIO Timeout Error RAP

03-720 The image processing software has not detected on ODIO (On Demand Image Overwrite) completion response within 45 minutes. This indicates that a memory module may be hung up, or may have crashed while overwriting an image.

Initial Actions

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

- Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.

Procedure

When the response time has been exceeded, the system records the event with this fault code and then returns the machine to normal operation. If the machine is not operating normally, perform the following:

1. Check the FAX confirmation report and the ODIO confirmation report to establish which memory module is not overwriting.
2. Install new parts as necessary:
 - FAX compact flash memory, PL 20.10 Item 3.
 - Network controller disk drive, PL 16.10 Item 5.

03-770 IOT PWB Software Reset RAP

03-770 This fault code in the fault history file indicates that the IOT PWB has been reset due to a software fault.

Procedure

This code records an event in the fault history file, but does not prevent the machine operating normally.

03-777 Power Loss Detected RAP

03-777 This fault code in the fault history file indicates that the system has previously detected a power input loss.

Procedure

1. Check with the customer that the AC mains (line) input power supply is not experiencing interruptions.
2. Check with the customer that the machine does not share a power supply with any other equipment. Sharing a power supply may cause the safety over current device to switch off the electricity to the machine. This would cause a 03-777 fault. If possible, ensure the machine is connected to a dedicated power supply.
3. Go to the 01C AC Power RAP and check the power input circuit and its connectors.
4. Check the fault history file for other 03-xxx fault codes. If the 03-xxx fault codes occur randomly, the cause may be due to electrical noise. Go to the OF10 intermittent Failure RAP.

03A Image Processing Cooling Fan Failure RAP

Use this RAP if the image processing cooling fan is suspected of failure.

Procedure

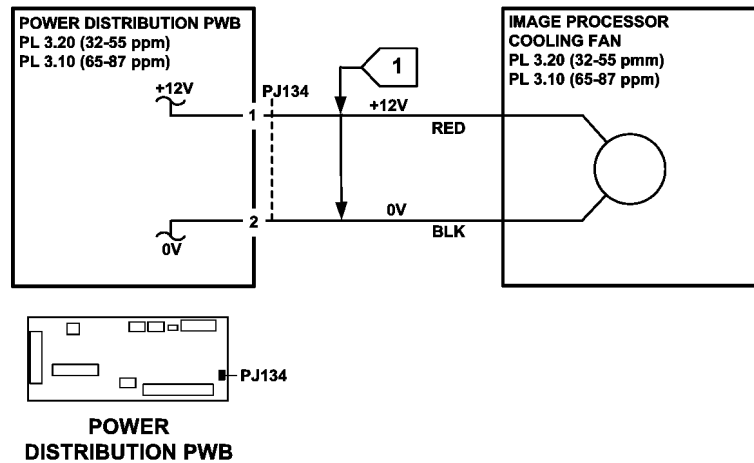
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

CAUTION

Note the orientation of the cooling fan, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 2 or (65-87 ppm) PL 3.10 Item 2 before installing a new component.

- Go to Flag 1. Check the cooling fan in the image processing module. Refer to:
 - GP 10, How to Check a Motor.
 - P/J134, on the Power Distribution PWB.
 - 01F, +12V Distribution RAP.
 - 01B, 0V Distribution RAP.
- If necessary, install new components:
 - Image processing cooling fan, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 2 or (65-87 ppm) PL 3.10 Item 2.
 - Power distribution PWB, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 5 or (65-87 ppm) PL 3.10 Item 5.



TQ-1-5043-A

Figure 1 Circuit diagram

03B Mark Service Unavailable RAP

Before performing this RAP, any relevant status code RAP must have been performed.

Initial Actions

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

- Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.

Procedure

- Switch off the power, disconnect the power cord and ensure the P/Js on the IOT PWB, PL 1.10 Item 2 and the image processor PWB, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 3 or (65-87 ppm) PL 3.10 Item 3 are properly installed.
- Reload the software, GP 4, Machine Software.
- Ensure that the output device communications cord is connected and secure, at PJ151 on the Power and Control Module at the rear of the machine.
- Install new components:
 - Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.
 - Image processor PWB, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 3 or (65-87 ppm) PL 3.10 Item 3.

04A Main Drive Motor and Photoreceptor Motor RAP

Use this RAP to determine failures of the main drive motor and the photoreceptor motor.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Go to Flag 1. Check for +24V between P/J147 pin 1 and pin 2 on the Main Drive PWB. **+24V is measured.**

Y N

Ensure that the drum cartridge is correctly installed and that the CRUM connector is not damaged.

Check the wiring, GP 7, to the LVPS. Refer to:

- 01H LVPS - Short Circuits and Overloads RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Enter dC330, code 04-010 main drive motor and code 09-010 photoreceptor motor, Figure 1. Press Start. **The main drive motor and the photoreceptor motor turn.**

Y N

If the photoreceptor motor does not turn, go to the 04A Photoreceptor Motor Checkout. If the main drive motor does not turn, go to the 04A Main Drive Motor Checkout.

Check all the wiring and connections between the IOT PWB and the main drive module for damage and loose connections.

04A Photoreceptor Motor Checkout

Go to Flag 3 and Flag 4. Check the wiring, GP 7. Refer to:

- P/J3, IOT PWB.
- P/J148, Main Drive PWB.
- P/J151, Main Drive PWB.

Install new components as necessary:

- Main drive motor and PWB assembly (32-38 ppm), PL 4.15 Item 6.
- Main drive motor and PWB assembly (45- 55 ppm), PL 4.15 Item 6.
- Main drive motor and PWB assembly (65 - 87 ppm), PL 4.10 Item 6.
- Main drive module (32-38 ppm), PL 4.15 Item 1.
- Main drive module (45- 55 ppm), PL 4.15 Item 1.
- Main drive module (65 - 87 ppm), PL 4.10 Item 1.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

04A Main Drive Motor Checkout

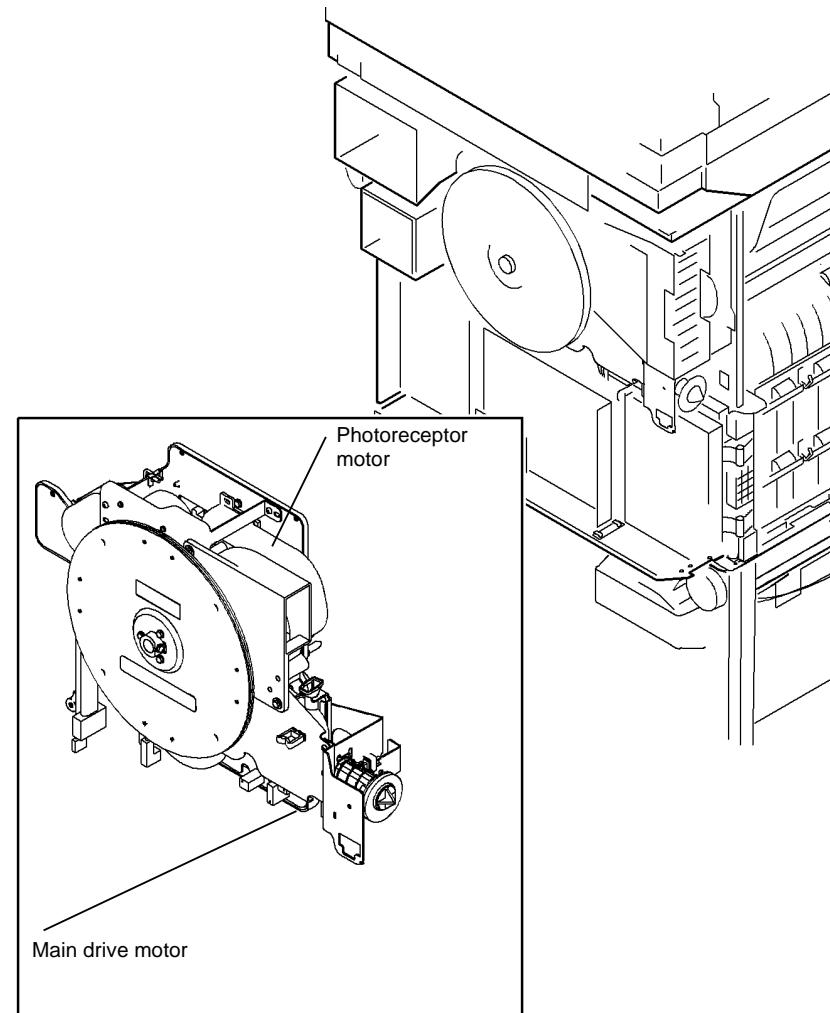
Go to Flag 2. Check the wiring, GP 7. Refer to:

- P/J3, IOT PWB
- P/J148, Main Drive PWB.

Install new components as necessary:

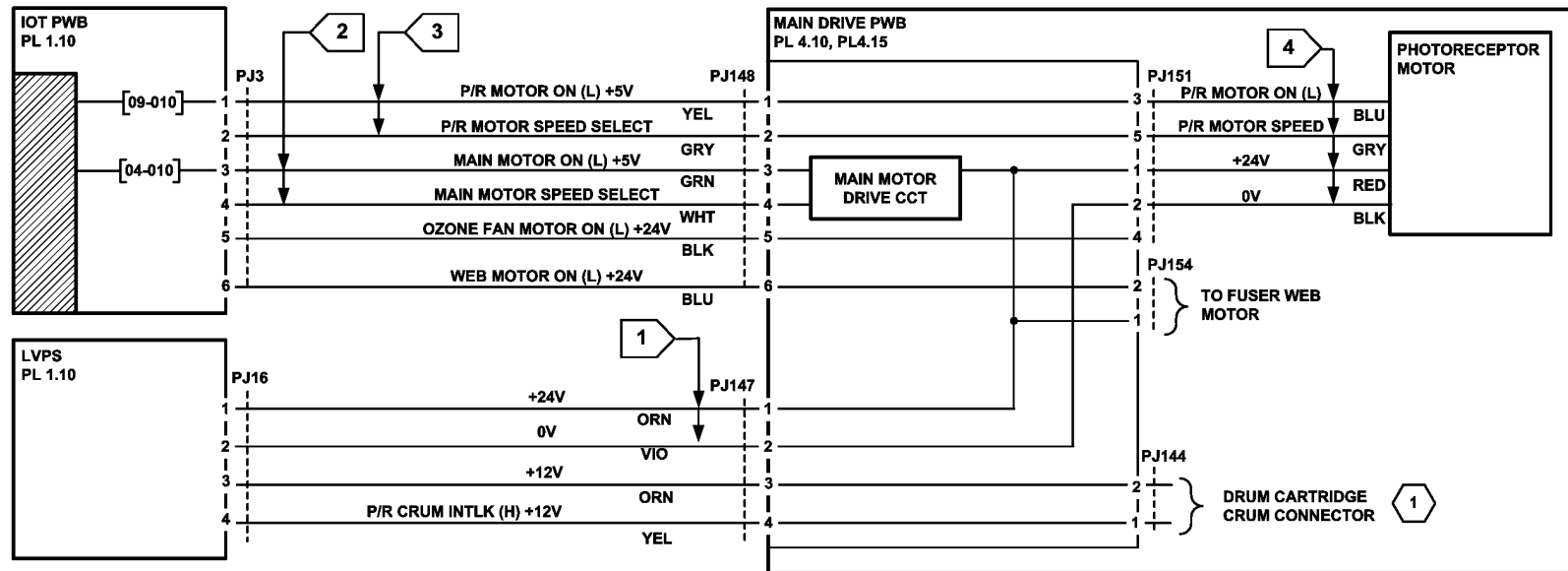
- Main drive motor and PWB assembly (32-38 ppm), PL 4.15 Item 6.

- Main drive motor and PWB assembly (45- 55 ppm), PL 4.15 Item 6.
- Main drive motor and PWB assembly (65 - 87 ppm), PL 4.10 Item 6.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.



Q-1-5037-A

Figure 1 Component location



1 THE +24V AT PJ16 PIN1 WILL NOT BE PRESENT IF THE P/R CRUM INTERLOCK IS (L) +12V

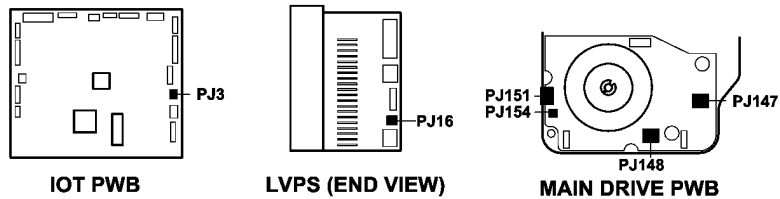


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5044-A

05-300 DADH Open RAP

05-300 The DADH closed switch detects that the DADH is open during run.

Initial Actions

Check that the DADH magnet is installed and aligned correctly. Refer to Figure 1 (32-55 ppm) or Figure 2 (65-87 ppm).

NOTE: The DADH has two magnets. On 32-55 ppm machines, the center magnet activates the DADH closed switch, refer to Figure 1. On 65-87 ppm machines, the left magnet activates the DADH closed switch, refer to Figure 2.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

NOTE: (32-55 ppm) To get access to the bulkhead connector, remove the user interface assembly, PL 2.15 Item 1. To get access to the DADH closed switch, remove the top cover, PL 14.20 Item 3, from the scanner module. To get access to the scanner PWB, remove the document glass, PL 14.20 Item 5 and the scanner PWB cover, PL 14.25 Item 1.

NOTE: (65-87 ppm) To get access to the bulkhead connector, remove the user interface assembly, PL 2.10 Item 1. To get access to the DADH closed switch, remove the top cover, PL 14.10 Item 3, from the scanner module. To get access to the scanner PWB, remove the document glass, PL 14.10 Item 5 and the scanner PWB cover PL 14.16 Item 9.

Enter dC330 code 05-300 to check the DADH closed switch, S05-300. Open and close the DADH. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check S05-300.

References:

- GP 13 How to Check a Switch.
- P/J453 and the bulkhead connector.
- 01D +3.3V Distribution RAP.
- The 3.3V return in the 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- DADH closed switch (32-55 ppm), PL 14.25 Item 6.
- DADH closed switch (65-87 ppm), PL 14.16 Item 5.
- Scanner PWB (32-55 ppm), PL 14.25 Item 4.
- Scanner PWB (65-87 ppm), PL 14.16 Item 8.

Perform the steps that follow. Install new components as necessary:

- Check that S05-300 is installed correctly.
- Check the DADH frame for distortion, go to ADJ 5.2. If the DADH frame is distorted, install a new DADH, PL 5.10 Item 9.

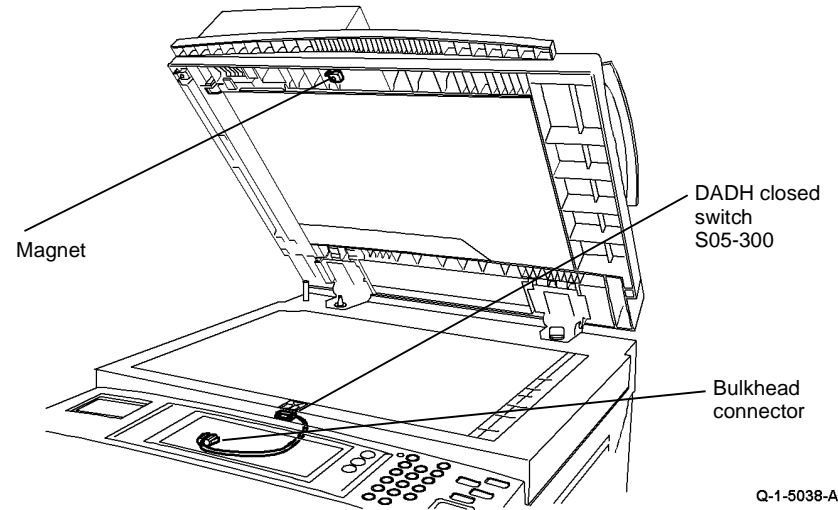


Figure 1 Component location (32-55 ppm)

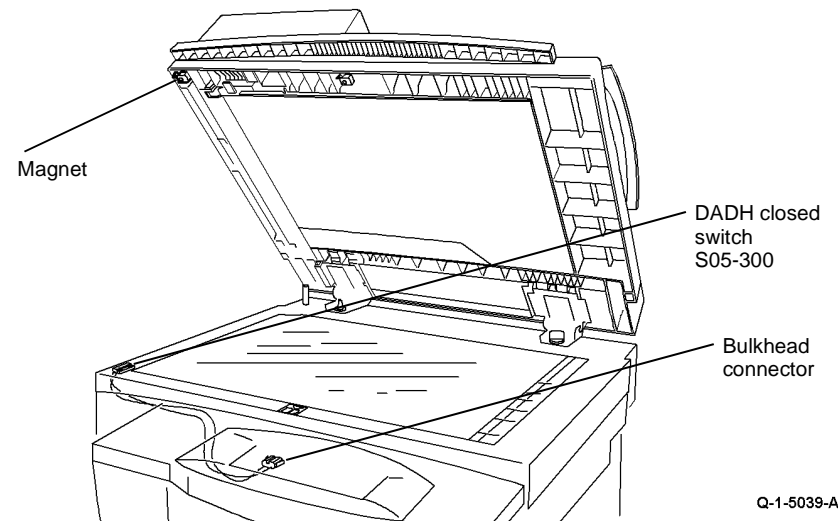


Figure 2 Component location (65-87 ppm)

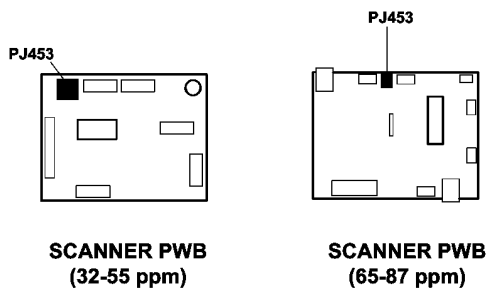
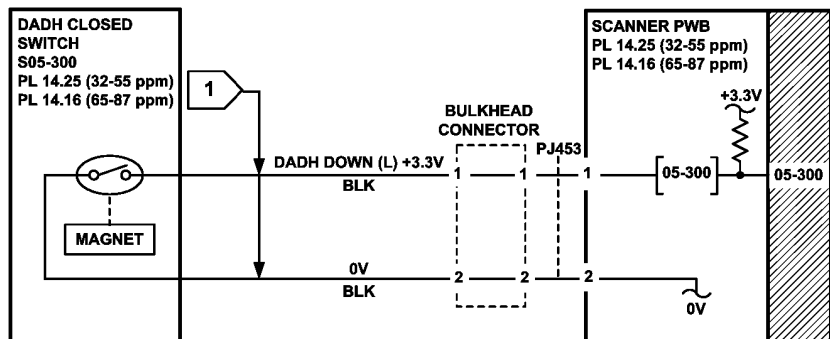


Figure 3 Circuit diagram

TQ-1-5045-A

05-305 DADH Top Cover Open RAP

05-305 The DADH top cover interlock switch detects that the top cover is open.

Initial Actions

- Remove all documents from the DADH.
- Check the top cover interlock actuator, Figure 1. If the actuator is damaged, install a new DADH top cover, PL 5.20 Item 15.
- Make sure the latch springs, PL 5.20 Item 7 are installed correctly. Make sure that the top cover closes correctly. If necessary, install a new top access cover assembly, PL 5.20 Item 17.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Enter dC330 code 05-305 to check the DADH top cover interlock switch, S05-305. Activate S05-305. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check S05-305.

References:

- GP 13 How to Check a Switch.
- P/J187, DADH PWB.
- 01G +24V Distribution RAP.
- The 24V return in the 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- DADH top cover interlock switch, PL 5.15 Item 11.
- DADH PWB, PL 5.10 Item 5.

Check that S05-305 is installed correctly. Install new components as necessary.

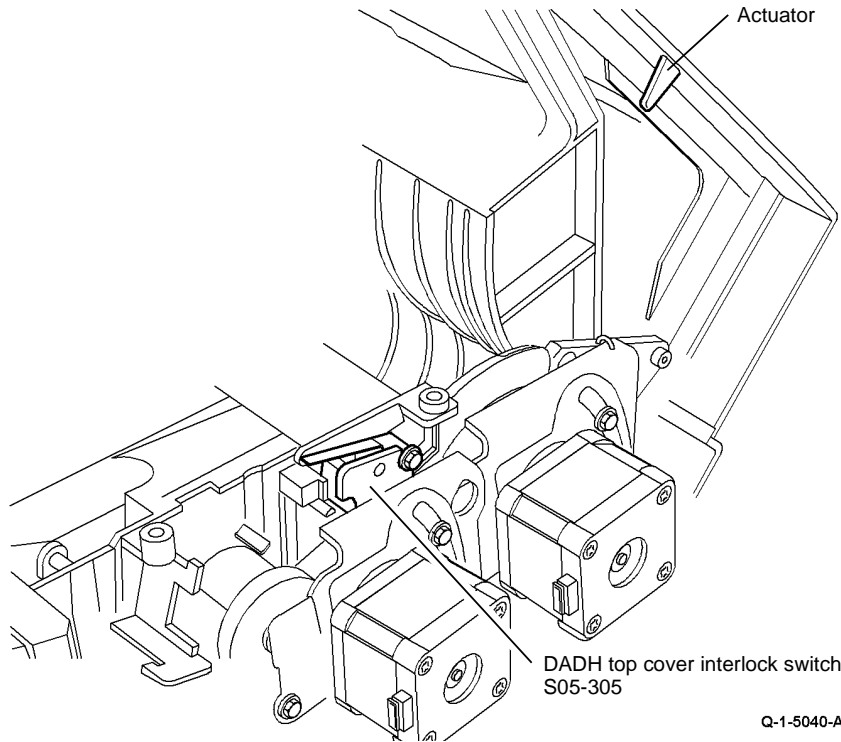
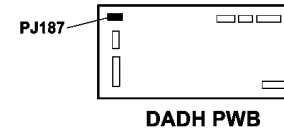
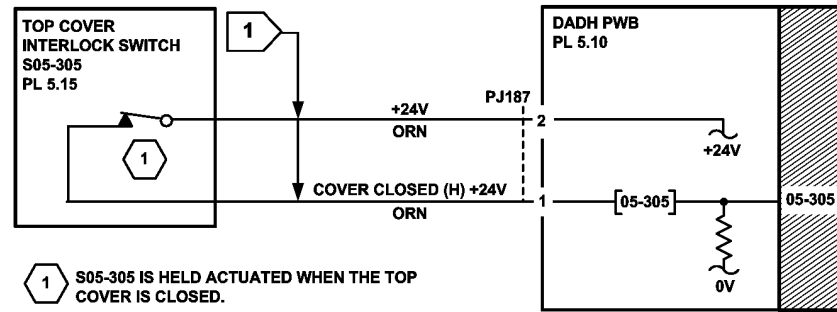


Figure 1 Component location



TQ-1-5046-A

Figure 2 Circuit diagram

05-310 Document too Short RAP

05-310 The DADH detects a document that is shorter than 110mm.

Initial Actions

- Remove all documents from the DADH.
- Make sure that the documents are longer than 110 mm (4.3 inches).

Procedure

If the documents are longer than 110mm, go to the procedures that follow:

- 05-330, 05-331 DADH Feed Sensor Failure RAP.
- 05-335 DADH Takeaway Sensor Failure RAP.
- 05-350, 05-352 DADH CVT Sensor Failure RAP.
- 05-340 DADH Registration Sensor Failure RAP.

05-330, 05-331 DADH Feed Sensor Failure Entry RAP

05-330 The DADH feed sensor does not detect the lead edge of the document within the correct time after the feed motor runs.

05-331 The DADH feed sensor does not detect the trail edge of the document within the correct time.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Identify the speed of the machine, refer to SCP 7 Machine Features. Perform one of the steps that follow:

- If the speed of the machine is 32-38 ppm, go to the 05-330A, 05-331A DADH Feed Sensor Failure RAP (32-38 ppm).
- If the speed of the machine is 45-87 ppm, go to the 05-330B, 05-331B DADH Feed Sensor Failure RAP (45-87 ppm).

05-330A, 05-331A DADH Feed Sensor Failure RAP (32-38 ppm)

Initial Actions

- Make sure that the correct RAP is used. To identify the correct RAP to use, go to the 05-330, 05-331 DADH Feed Sensor Failure Entry RAP.
- Remove all documents from the DADH.
- Make sure that the customer is not using damaged documents. If the DADH damages the documents, go to the 05F Damaged Documents RAP.
- Figure 1. Check that the feed roll assembly is installed correctly, go to REP 5.14.
- Figure 1. Make sure that the feed rolls are clean and rotate freely, refer to ADJ 5.4. If necessary, install a new feed roll assembly, PL 5.15 Item 1 or feed roll assembly cover, PL 5.15 Item 21.
- Figure 2. Check the operation of the feed yoke. Make sure that the feed yoke shaft is under the clip. Make sure that the feed yoke spring is connected to the feed assembly and to the feed yoke.
- While the DADH feed solenoid is not energized, make sure that the feed gates are locked in the down position. Manually activate the DADH feed solenoid then make sure that the feed gates move freely. Manually de-activate the DADH feed solenoid, PL 5.15 Item 5.

NOTE: The feed solenoid remains activated (after being energized) until the last document has been fed. Then a reverse pulse de-actuates the armature to lift the nudger roll.

- Check the location of the feed solenoid spring. Make sure the spring is correctly located on the solenoid armature.
- Clean the DADH feed sensor and the area around the sensor, PL 5.15 Item 2.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Open the DADH top cover. Remove the DADH rear cover, PL 5.10 Item 1. Hold the top cover interlock switch closed. Enter dC330 code 05-330 to check the DADH feed sensor, Q05-330. Activate Q05-330. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check Q05-330.

References:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J184 DADH PWB.
- 01D +3.3V Distribution RAP.
- The 3.3V return in the 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- DADH feed sensor, PL 5.15 Item 2.
- DADH PWB, PL 5.10 Item 5.

Enter dC330 code 05-020 to run the DADH feed motor, MOT05-020. **MOT05-020 runs.**

Y N

Go to the 05D DADH Motor Failure RAP.

While MOT 05-020 runs, stack the code 05-025 to energize the DADH feed clutch, CL05-025.

NOTE: The feed clutch disengages after 30 seconds. The feed motor stops after 3 minutes.

CL05-025 energizes, the nudger rolls and the feed rolls rotate.

Y N

Perform the steps that follow:

- Go to the 05E DADH Feed Clutch Failure RAP and check CL05-025.
- ADJ 5.1, DADH Drive Belt Adjustment.

Enter dC330 code 05-010 to energize the DADH feed solenoid, SOL05-010. **The feed roll assembly lowers, then raises after 10 seconds.**

Y N

Go to Flag 2. Check SOL05-010.

References:

- GP 12 How to Check a Solenoid or Clutch.
- P/J183, DADH PWB and P/J201.
- 01G +24V Distribution RAP.
- The 24V return in the 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

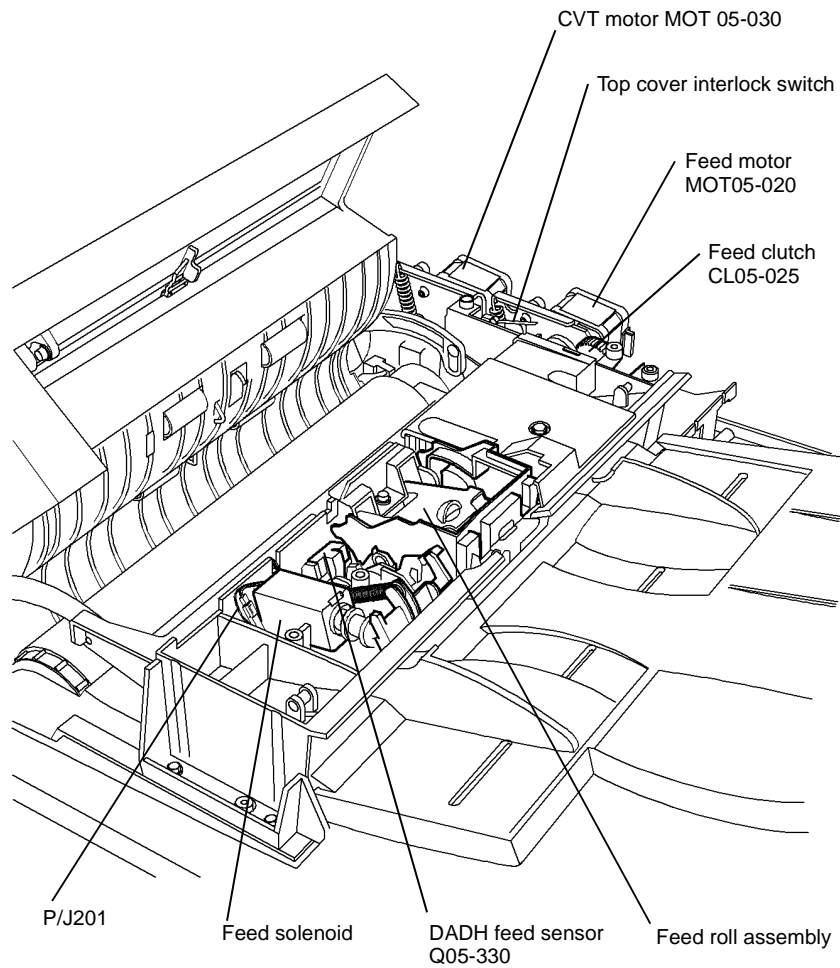
- DADH feed solenoid, PL 5.15 Item 5.
- DADH feed assembly, PL 5.15 Item 18.
- DADH PWB, PL 5.10 Item 5.

Perform the steps that follow:

- Check that the DADH feed sensor, Q05-330 is installed correctly. If necessary, install a new feed roll assembly, PL 5.15 Item 1.
- Ensure the feed motor drive belt and CVT motor drive belt are tensioned correctly, ADJ 5.1.
- When large documents are fed (A3 or 11x17 inch), check the following:
 - The CVT motor rotates freely, refer to 05D DADH Motor Failure RAP
 - The CVT drive belt, refer to ADJ 5.1 DADH Drive Belt Adjustment.
 - That the CVT roll is clean and rotates freely, refer to ADJ 5.4.

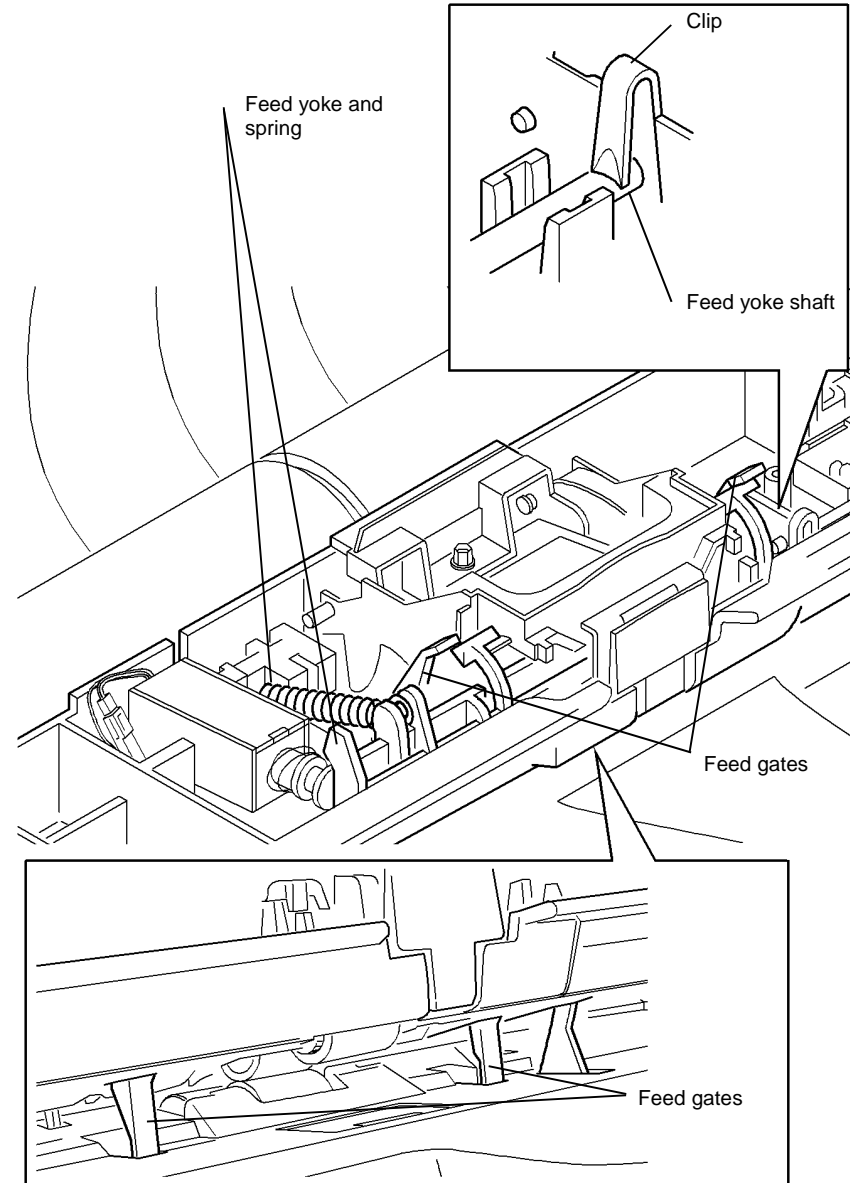
NOTE: If necessary install a new CVT motor, PL 5.25 Item 9.

- Go to the 05E DADH Feed Clutch Failure RAP and check CL05-025.
- Make sure that the size of the documents are sensed correctly. Refer to the 05C Document Size Sensor Failure RAP.



Q-1-5041-A

Figure 1 Component location



Q-1-5042-A

Figure 2 Component location

05-330B, 05-331B DADH Feed Sensor Failure RAP (45-87 ppm)

Initial Actions

- Make sure that the correct RAP is used. To identify the correct RAP to use, go to the 05-330, 05-331 DADH Feed Sensor Failure Entry RAP.
- Remove all documents from the DADH.
- Make sure that the customer is not using damaged documents. If the DADH damages the documents, go to the 05F Damaged Documents RAP.
- Figure 1. Check that the feed roll assembly is installed correctly, go to REP 5.14.
- Figure 1. Make sure that the feed rolls are clean and rotate freely, refer to ADJ 5.4. If necessary, install a new feed roll assembly, PL 5.15 Item 1 or feed roll assembly cover, PL 5.15 Item 21.
- Figure 2. Check the operation of the feed yoke. Make sure that the feed yoke shaft is under the clip. Make sure that the feed yoke spring is connected to the feed assembly and to the feed yoke.
- Figure 2. Make sure that the feed gates are locked in the down position.
- Clean the DADH feed sensor and the area around the sensor, PL 5.15 Item 2.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Open the DADH top cover. Remove the DADH rear cover, PL 5.10 Item 1. Hold the top cover interlock switch closed. Enter dC330 code 05-330 to check the DADH feed sensor, Q05-330. Activate Q05-330. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check Q05-330.

References:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J184 DADH PWB.
- 01E +5V Distribution RAP.
- The 5V return in the 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- DADH feed sensor, PL 5.15 Item 2.
- DADH PWB, PL 5.10 Item 5.

Enter dC330 code 05-020 to run the DADH feed motor, MOT05-020. **MOT05-020 runs.**

Y N

Go to the 05D DADH Motor Failure RAP.

While MOT 05-020 runs, stack the code 05-025 to energize the DADH feed clutch, CL05-025.

NOTE: The feed clutch disengages after 30 seconds. The feed motor stops after 3 minutes.

CL05-025 energizes, the nudger rolls and the feed rolls rotate.

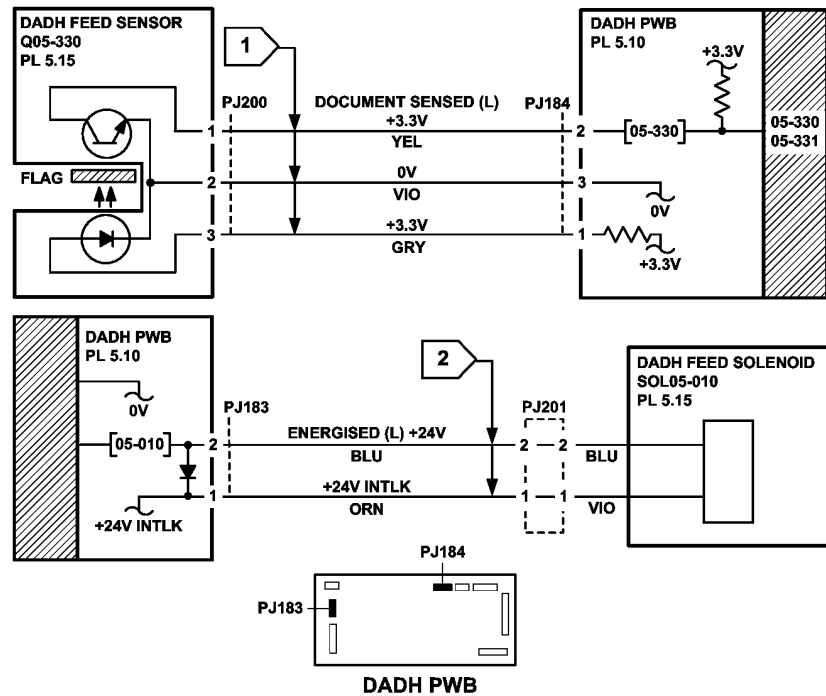


Figure 3 Circuit diagram

TQ-1-5047-A

Y N

Perform the steps that follow:

- Go to the 05E DADH Feed Clutch Failure RAP and check CL05-025.
- ADJ 5.1, DADH Drive Belt Adjustment.

Enter dC330 code 05-010 to energize the DADH feed solenoid, SOL05-010. **The feed roll assembly lowers, then raises after 10 seconds.**

Y N

Go to Flag 2. Check SOL05-010.

References:

- GP 12 How to Check a Solenoid or Clutch.
- P/J183, DADH PWB and P/J201.
- 01G +24V Distribution RAP.
- The 24V return in the 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

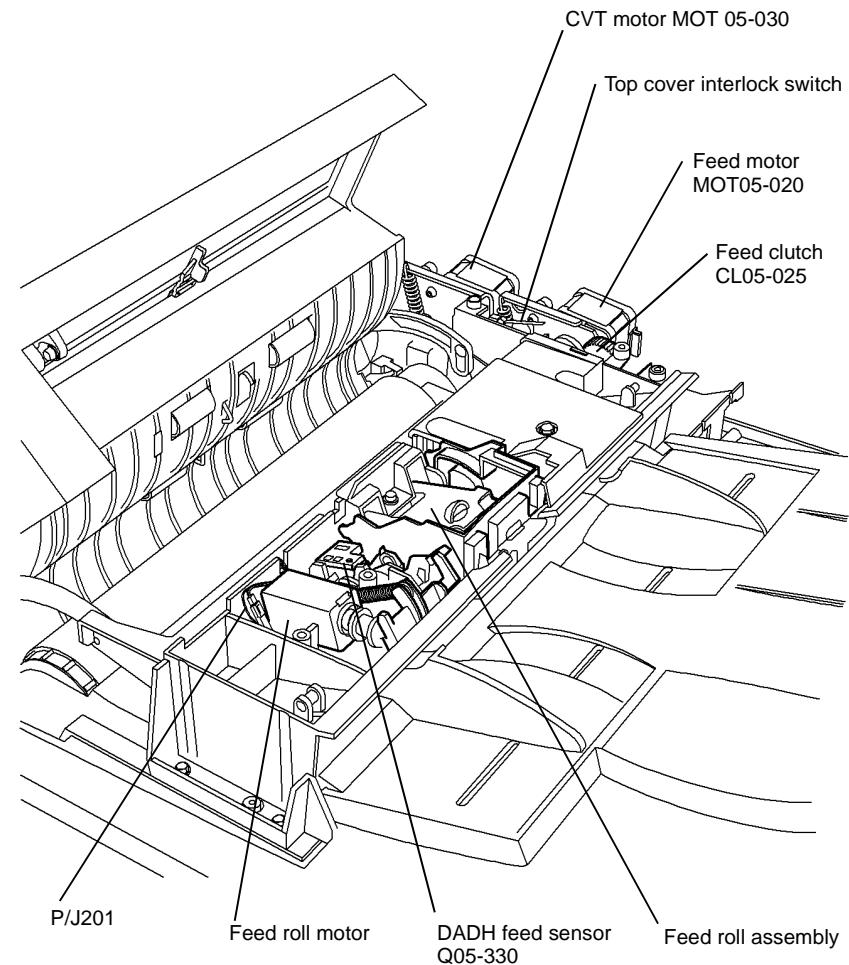
- DADH feed solenoid, PL 5.15 Item 5.
- DADH feed assembly, PL 5.15 Item 18.
- DADH PWB, PL 5.10 Item 5.

Perform the steps that follow:

- Check that the DADH feed sensor, Q05-330 is installed correctly. If necessary, install a new feed roll assembly, PL 5.15 Item 1.
- Ensure the feed motor drive belt and CVT motor drive belt are tensioned correctly, ADJ 5.1.
- When large documents are fed (A3 or 11x17 inch), check the items that follow:
 - Check that the CVT motor rotates freely, refer to 05D DADH Motor Failure RAP
 - Check the CVT drive belt, refer to ADJ 5.1 DADH Drive Belt Adjustment.
 - Check that the CVT roll is clean and rotates freely, refer to ADJ 5.4.

NOTE: If necessary install a new CVT motor, PL 5.25 Item 9.

- Go to the 05E DADH Feed Clutch Failure RAP and check CL05-025.
- Make sure that the size of the documents are sensed correctly. Refer to the 05C Document Size Sensor Failure RAP.



Q-1-6197-A

Figure 1 Component location

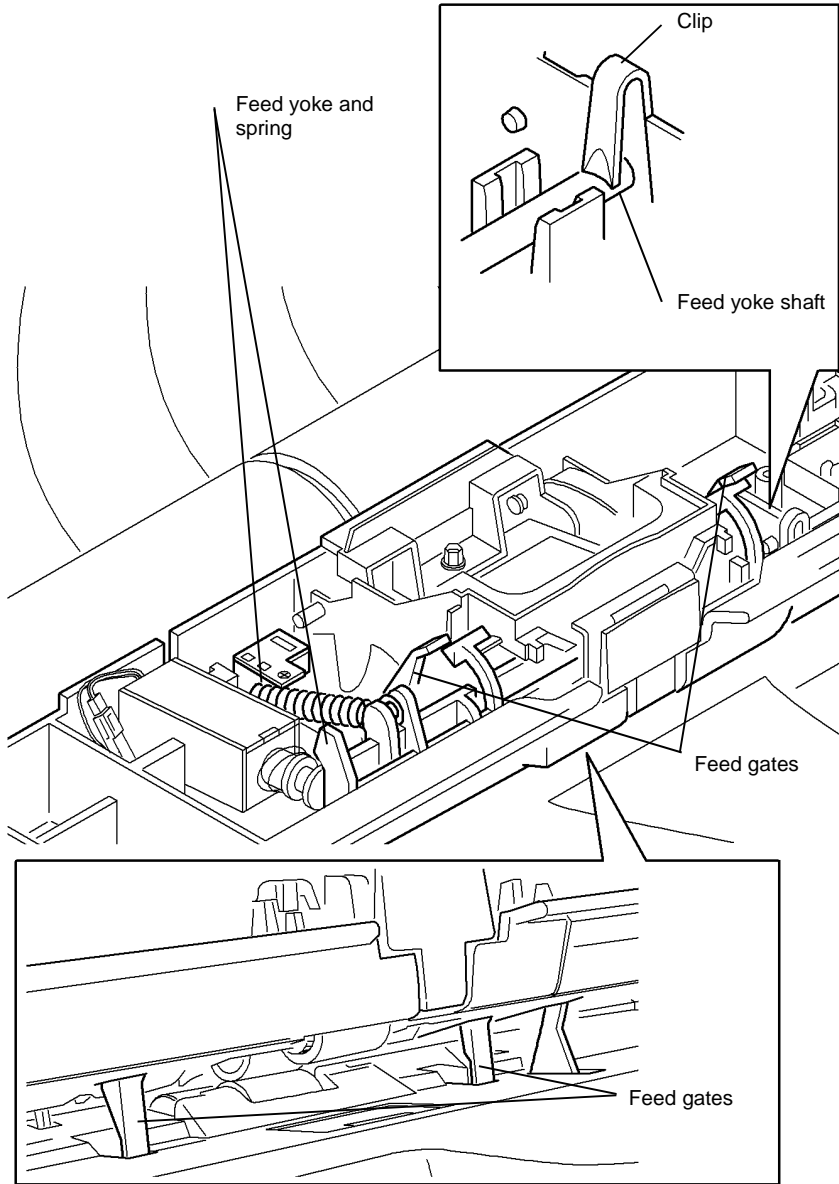


Figure 2 Component location

Q-1-6198-A

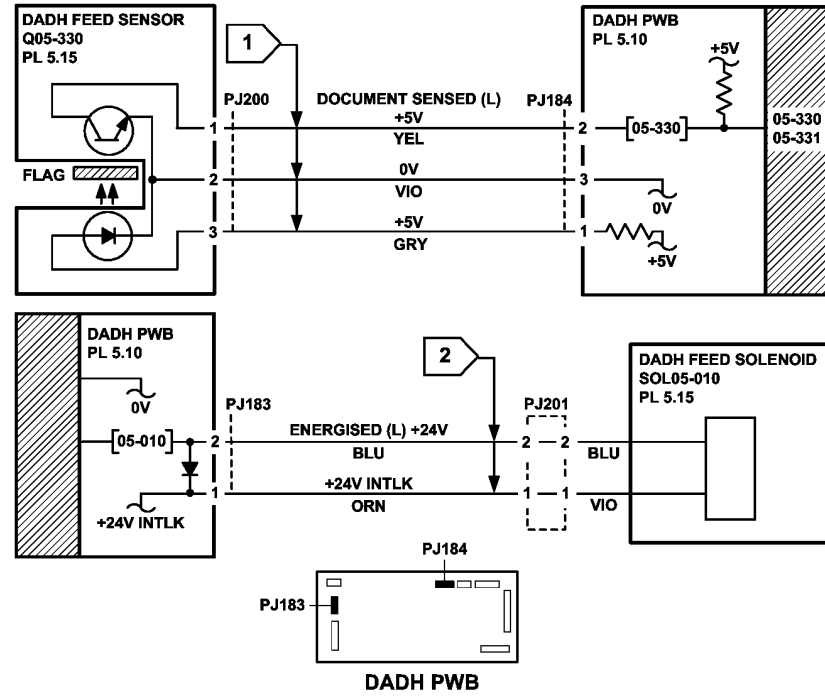


Figure 3 Circuit diagram

TQ-1-5275-A

05-335 DADH Takeaway Sensor Failure RAP

05-335 The DADH takeaway sensor does not detect the lead edge of the document within the correct time.

Initial Actions

- Remove all documents from the DADH.
- Clean the feed rolls, refer to ADJ 5.4. If necessary, install a new feed roll assembly, PL 5.15 Item 1.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

NOTE: To get access to the DADH takeaway sensor, remove the DADH top cover, PL 5.20 Item 15.

Open the DADH top cover. Enter dC330 code 05-335 to check the DADH takeaway sensor, Q05-335, Figure 1. Activate Q05-335. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check Q05-335.

References:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J186, DADH PWB and P/J191.
- 01D +3.3V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP. Refer to the 3.3V return.

Install new components as necessary:

- DADH takeaway sensor, PL 5.20 Item 11.
- DADH PWB, PL 5.10 Item 5.

Remove the DADH rear cover, PL 5.10 Item 1. Hold the top cover interlock switch closed. Enter dC330 code 05-020 to run the DADH feed motor, MOT05-020. **MOT05-020 runs.**

Y N

Go to the 05D DADH Motor Failure RAP.

The takeaway roll rotates.

Y N

Perform the steps follow:

- Check the feed motor drive belt, PL 5.35 Item 5.
- ADJ 5.1, Feed Motor Drive Belt Adjustment.
- Check the takeaway roll and pulley, PL 5.35 Item 6 and PL 5.35 Item 15, refer to GP 7.

Perform the steps that follow:

- Check that the DADH feed sensor, Q05-335 is installed correctly.
- Go to the 05E DADH Feed Clutch Failure RAP and check the DADH feed clutch.

- Make sure that the takeaway roll is clean and rotates freely, refer to ADJ 5.4.
- Make sure that the takeaway roll idlers are clean and rotate freely, refer to ADJ 5.4.
- Check the takeaway roll static eliminator and ground harness, PL 5.35 Item 7.
- Make sure that the DADH ground harness is connected correctly, PL 5.10 Item 11.
- ADJ 5.1 Feed Motor Drive Belt Adjustment.

NOTE: Perform the DADH Width Guide Adjustment, ADJ 5.3 if the items that follow are installed:

- A new DADH input tray assembly.
- A DADH input tray component.

Install new components as necessary:

- DADH takeaway roll, PL 5.35 Item 6.
- DADH input tray assembly, PL 5.35 Item 1.
- DADH top access cover assembly, PL 5.20 Item 17.
- DADH feed assembly, PL 5.15 Item 18.

If the fault continues, make sure that documents correctly continue past the previous sensor in the document path. Refer to the 05-330, 05-331 DADH Feed Sensor Failure Entry RAP.

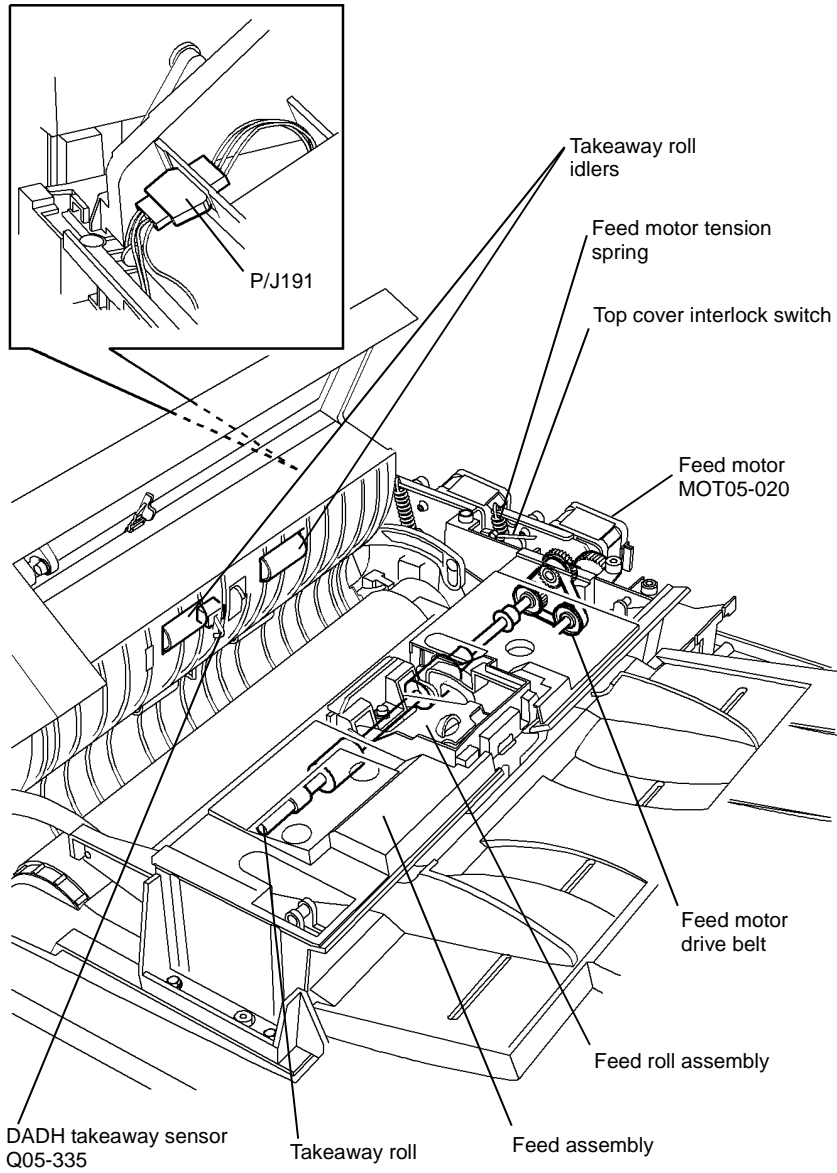


Figure 1 Component location

Q-1-5043-A

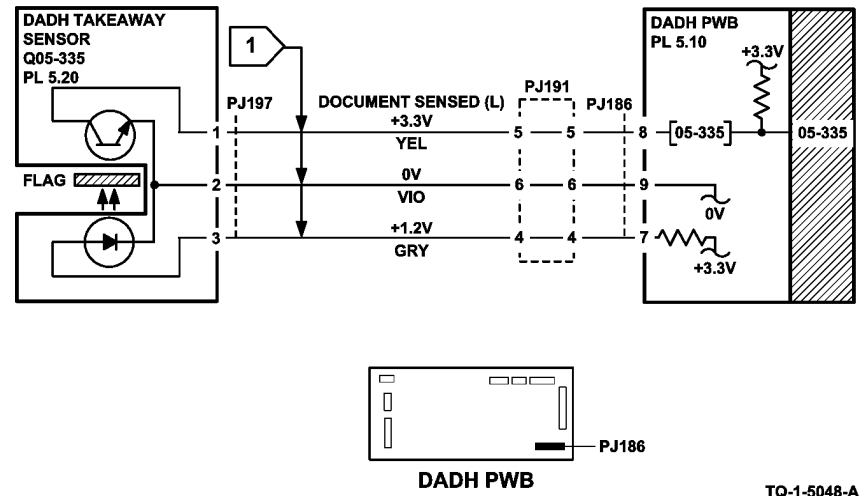


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5048-A

05-340 DADH Registration Sensor Failure RAP

05-340 The DADH registration sensor does not detect the lead edge of the document within the correct time.

Initial Actions

- Remove all documents from the DADH.
- Remove the DADH top cover assembly, PL 5.20 Item 16. Make sure the harnesses are routed correctly and away from the document path, Figure 1.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

NOTE: To access the DADH registration sensor, remove the DADH top cover, PL 5.20 Item 15.

Open the top access cover assembly. Enter dC330 code 05-340 to check the DADH registration sensor, Q05-340, Figure 2. Activate Q05-340. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check Q05-340.

References:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J186, DADH PWB.
- 01D +3.3V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP, refer to the 3.3V return.

Install new components as necessary:

- DADH registration sensor, PL 5.25 Item 1.
- DADH PWB, PL 5.10 Item 5.

Remove the DADH rear cover, PL 5.10 Item 1. Hold the top cover interlock switch closed. Enter dC330 code 05-030 to check the DADH CVT motor, MOT05-030. **MOT05-030 runs.**

Y N

Go to the 05D DADH Motor Failure RAP.

The CVT roll rotates.

Y N

Perform the steps that follow:

- Check the CVT motor drive belt, PL 5.25 Item 11.
- Check the CVT motor tension spring. Make sure that the CVT motor drive belt tension is correct, ADJ 5.1.
- Check the CVT roll pulley, refer to GP 7.

If necessary, install a new DADH CVT roll, PL 5.25 Item 5.

The fault only occurs in duplex mode.

Y N

Go to Final Actions.

A

A

This fault can be caused by the DADH feed motor running too slowly in reverse. Refer to the 05D DADH Motor Failure RAP. If the fault continues, go to Final Actions.

Final Actions

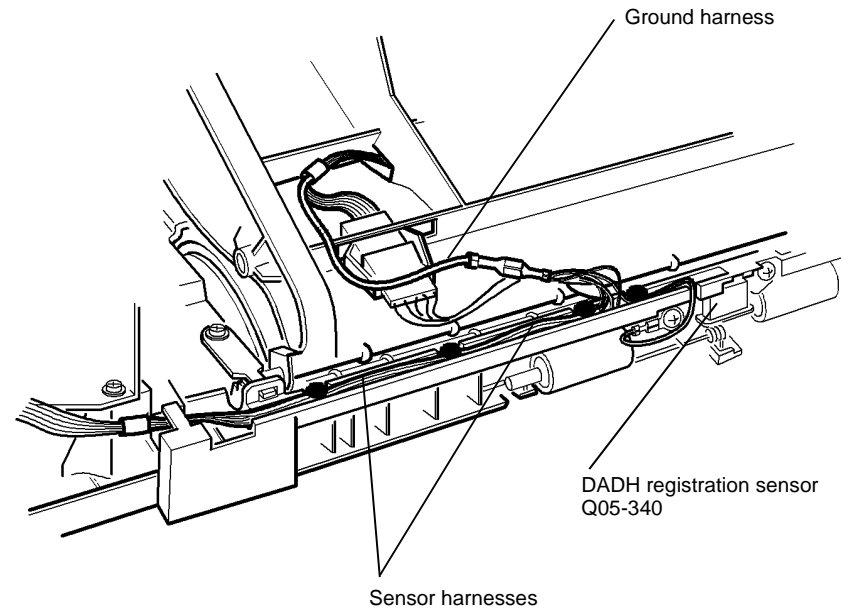
Perform the steps that follow:

- Check that Q05-340 is installed correctly.
- Make sure that the CVT idler rolls are clean and rotate freely, refer to ADJ 5.4.
- Make sure that the CVT roll is clean, refer to ADJ 5.4.
- Make sure the feed motor drive belt and the CVT motor drive belt are tensioned correctly, ADJ 5.1.

Install new components as necessary:

- DADH CVT roll, PL 5.25 Item 5.
- DADH top access cover assembly, PL 5.20 Item 17.

If the fault continues, make sure that documents correctly exit the previous sensor in the document path. Refer to the 05-350, 05-352 DADH CVT Sensor Failure RAP.



Q-1-5044-A

Figure 1 Component location

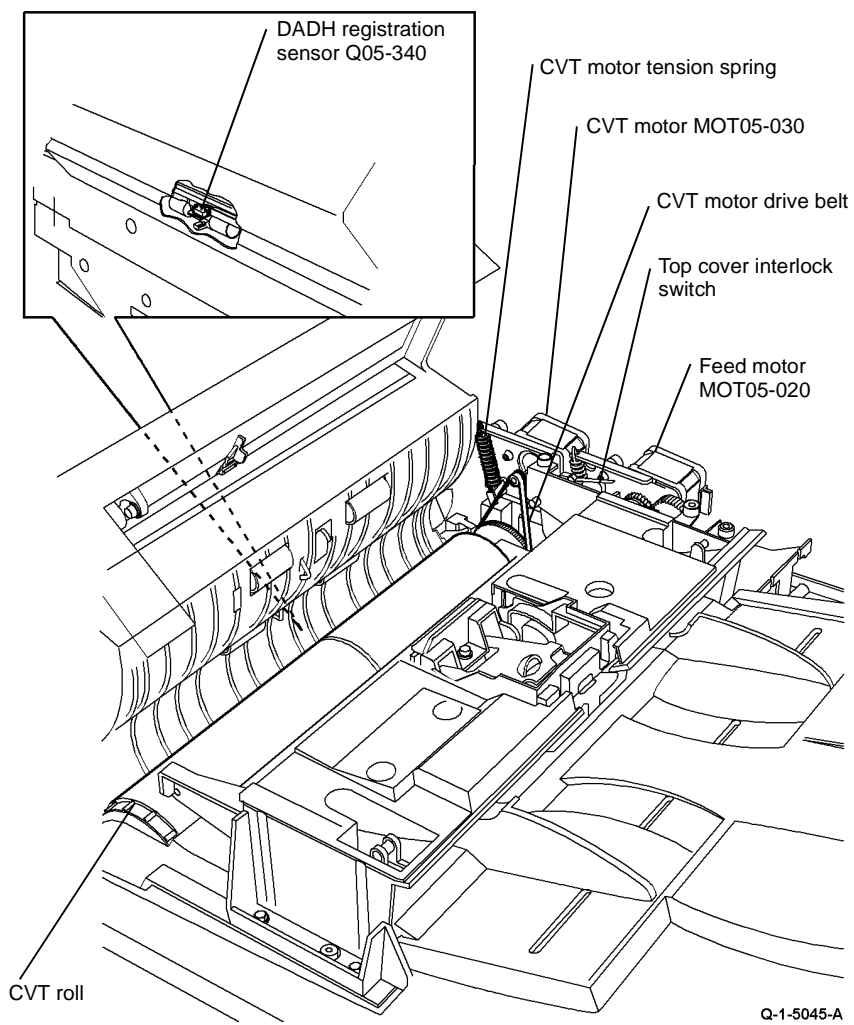


Figure 2 Component location

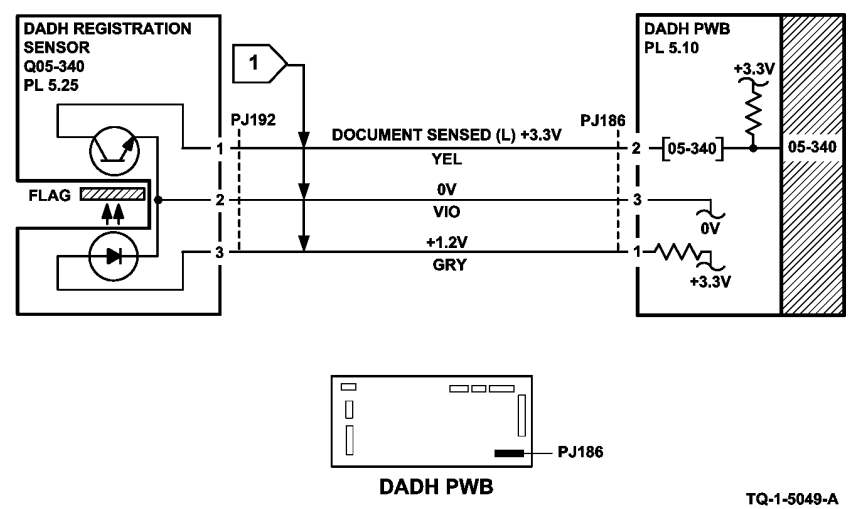


Figure 3 Circuit diagram

05-345, 05-346 DADH Exit Sensor Failure RAP

05-345 The DADH exit sensor does not detect the lead edge of the document within the correct time in the forward mode.

05-346 The DADH exit sensor does not detect the trail edge of the document within the correct time in the forward mode.

Initial Actions

- Remove all documents from the DADH exit tray. Raise the DADH, remove all documents that are wound around the CVT roll.
- Make sure that the customer has set the document width guides correctly.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

NOTE: On 32-38 ppm machines, the DADH exit sensor is actuated by a flag. On 45-87 ppm machines, the DADH exit sensor is a reflective type sensor.

Enter dC330 code 05-345 to check the DADH exit sensor, Q05-345, Figure 1. Raise the DADH. Activate Q05-345. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check Q05-345.

References:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J189, DADH PWB.
- (32-38 ppm) 01D +3.3 Distribution RAP.
- (32-38 ppm) 01B 0V Distribution RAP, refer to the 3.3V return.
- (45-87 ppm) 01E +5V Distribution RAP.
- (32-38 ppm) 01B 0V Distribution RAP, refer to the 5V return.

Install new components as necessary:

- DADH exit sensor, PL 5.30 Item 2.
- DADH PWB, PL 5.10 Item 5.

Close the DADH. Open the DADH top cover. Remove the DADH rear cover, PL 5.10 Item 1. Hold the top cover interlock switch closed. Enter dC330 code 05-030 to run the DADH CVT motor, MOT05-030, Figure 2. **MOT05-030 runs.**

Y N

Go to the 05D DADH Motor Failure RAP.

The CVT roll rotates.

Y N

Perform the steps that follow:

- Check the CVT motor drive belt, PL 5.25 Item 11.
- Check the CVT motor tension spring. Check the CVT motor drive belt tension, ADJ 5.1.

A

A

- Check the CVT roll pulley, refer to GP 7.
If necessary, install a new DADH CVT roll, PL 5.25 Item 5.

NOTE: The exit roll idlers remain lowered for 30 seconds.

Enter dC330 code 05-050 to energize the DADH duplex solenoid, SOL05-050, to lower the exit roll idlers Figure 3. **The exit roll idlers lower.**

Y N

Perform the steps that follow:

- Go to Flag 2. Check SOL050-050.

References:

- GP 12 How to Check a Solenoid or Clutch.
- P/J181, DADH PWB and P/J205.
- 01D +3.3V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP, refer to the 3.3V return.
- Check the baffle assembly link arm, PL 5.30 Item 13. Make sure that the link arm is connected correctly to the DADH duplex solenoid, refer to REP 5.5.

Install new components as necessary:

- DADH duplex solenoid, PL 5.30 Item 4.
- DADH PWB, PL 5.10 Item 5.
- Baffle assembly, PL 5.30 Item 5.

Enter dC330 code 05-020 to run the DADH feed motor, MOT05-020. **MOT05-020 runs.**

Y N

Go to the 05D DADH Motor Failure RAP.

The exit roll rotates.

Y N

Perform the steps that follow:

- Check the feed motor drive belt, PL 5.35 Item 5.
- Check the feed motor tension spring. Check the feed motor drive belt tension, ADJ 5.1.
- Check the exit roll and pulley, PL 5.35 Item 6 and PL 5.35 Item 15, refer to GP 7.

NOTE: If a new DADH input tray assembly is installed, perform the DADH Width Guide Adjustment, ADJ 5.3.

If necessary, install a new DADH input tray assembly, PL 5.35 Item 1.

The fault only occurs in duplex mode.

Y N

Go to Final Actions.

NOTE: During normal operation, the exit roll idlers remain raised (closed) in simplex mode. In duplex mode, the exit roll idlers remain raised unless the document is longer than 280mm (11 inches). The exit roll idlers raise and lower while feeding longer documents in duplex mode.

Exit the diagnostics mode. Close the DADH top cover. Make two copies in duplex mode. Check that the second document is held in the feed rolls until the first document is fed into the output tray. **The feed rolls held the second document.**

Y N

Go to the 05E DADH Feed Clutch Failure RAP.

Go to Final Actions.

Final Actions

Perform the steps that follow:

- For 05-345 and 05-346 faults:
 - Check that the pre-scan idlers are clean and rotate freely, refer to ADJ 5.4.
 - Check that the post-scan idlers are clean and rotate freely, refer to ADJ 5.4.
 - Check the CVT ramp assembly for damage and rough edges, (32-55 ppm) PL 14.20 Item 13 or (65-87 ppm) PL 14.10 Item 13.
 - Check the duplex gate for damage and rough edges, PL 5.25 Item 12.
 - Check that Q05-345 is installed correctly.
 - Make sure that the DADH ground harness is connected correctly, PL 5.10 Item 11.
 - Make sure the feed motor drive belt and CVT motor drive belt are tensioned correctly, ADJ 5.1.

Install new components as necessary:

- Top access cover assembly, PL 5.20 Item 17.
- Baffle assembly, PL 5.30 Item 5.
- For 05-346 faults:
 - Make sure that the exit rolls are clean and rotate freely, refer to ADJ 5.4.
 - Make sure that the exit roll idlers are clean and rotate freely, refer to ADJ 5.4.
 - Make sure the tension springs on the exit roll shaft are in the correct position, refer to REP 5.5
 - Check the exit roll static eliminator and ground harness, PL 5.35 Item 7.
 - Check the restack arm for damage or rough edges, PL 5.35 Item 3.

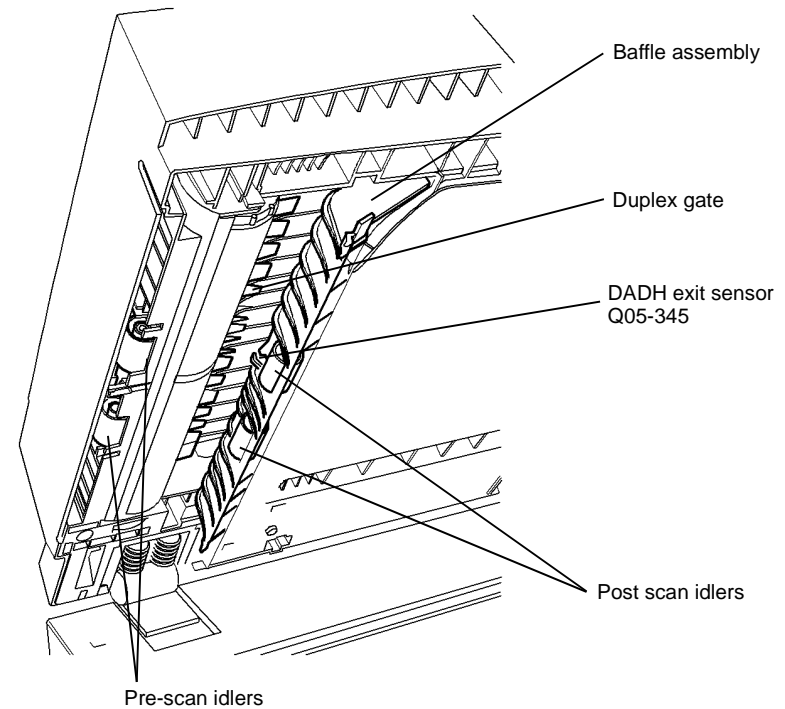
NOTE: Perform the DADH Width Guide Adjustment, ADJ 5.3 if the following items are installed:

- A new DADH input tray assembly.
- A DADH input tray component.

Install new components as necessary:

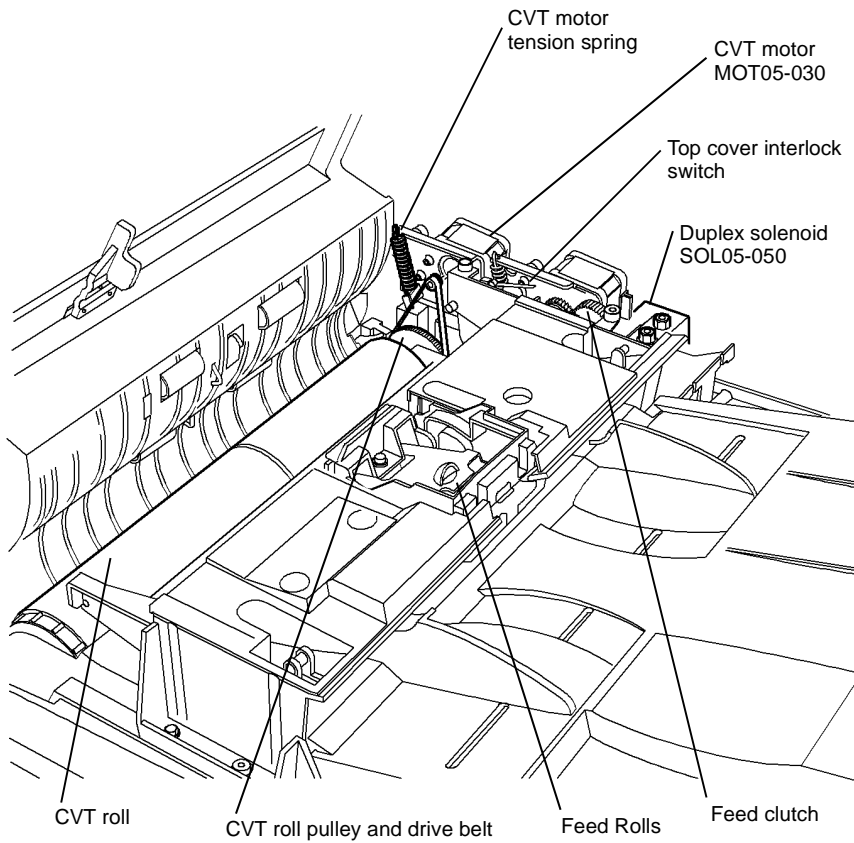
- DADH exit roll, PL 5.35 Item 6.
- DADH input tray assembly, PL 5.35 Item 1.

If the fault continues, make sure that documents correctly exit the previous sensor in the document path. Refer to the 05-340 DADH Registration Sensor Failure RAP.



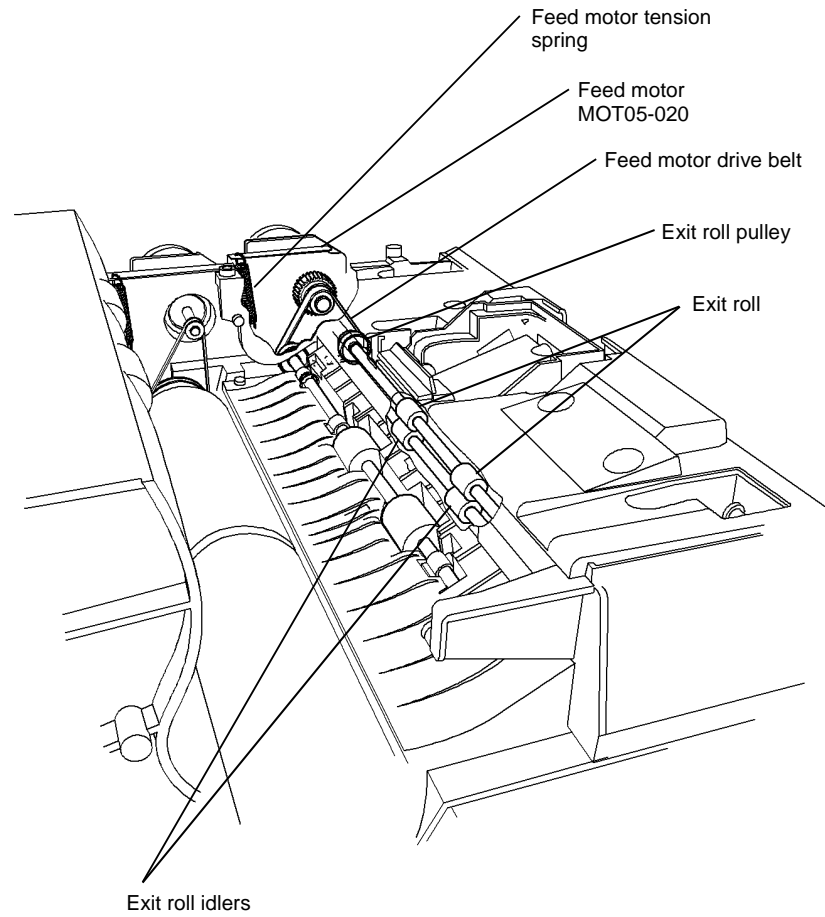
Q-1-5046-A

Figure 1 Component location



Q-1-5047-A

Figure 2 Component location



Q-1-5048-A

Figure 3 Component location

05-350, 05-352 DADH CVT Sensor Failure RAP

05-350 The DADH CVT sensor does not detect the lead edge of the document within the correct time in the forward mode.

05-352 The DADH CVT sensor does not detect the lead edge of the document within the correct time in the reverse mode.

Initial Actions

Remove all documents from the DADH.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

NOTE: To get access to the DADH CVT sensor, remove the DADH top cover, PL 5.20 Item 15.

Enter dC330 code 05-350 to check the DADH CVT sensor, Q05-350, Figure 1. Activate Q05-350. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check Q05-350.

References:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J186 and P/J191, DADH PWB.
- 01D +3.3V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP, refer to the 3.3V return.

Install new components as necessary:

- DADH CVT sensor, PL 5.20 Item 12.
- DADH PWB, PL 5.10 Item 5.

Remove the DADH rear cover, PL 5.10 Item 1. Hold the top cover interlock switch closed. Enter dC330 code 05-030 to check the DADH CVT motor, MOT05-030. **MOT05-030 runs.**

Y N

Go to the 05D DADH Motor Failure RAP.

The CVT roll rotates.

Y N

Perform the steps that follow :

- Check the CVT motor drive belt, PL 5.25 Item 11.
- Check the CVT motor tension spring. Make sure that the CVT motor drive belt tension is correct, ADJ 5.1.
- Check the CVT roll pulley, refer to GP 7.

If necessary, install a new DADH CVT roll, PL 5.25 Item 5.

The fault only occurs in duplex mode (fault code 05-352).

Y N

Go to Final Actions.

A

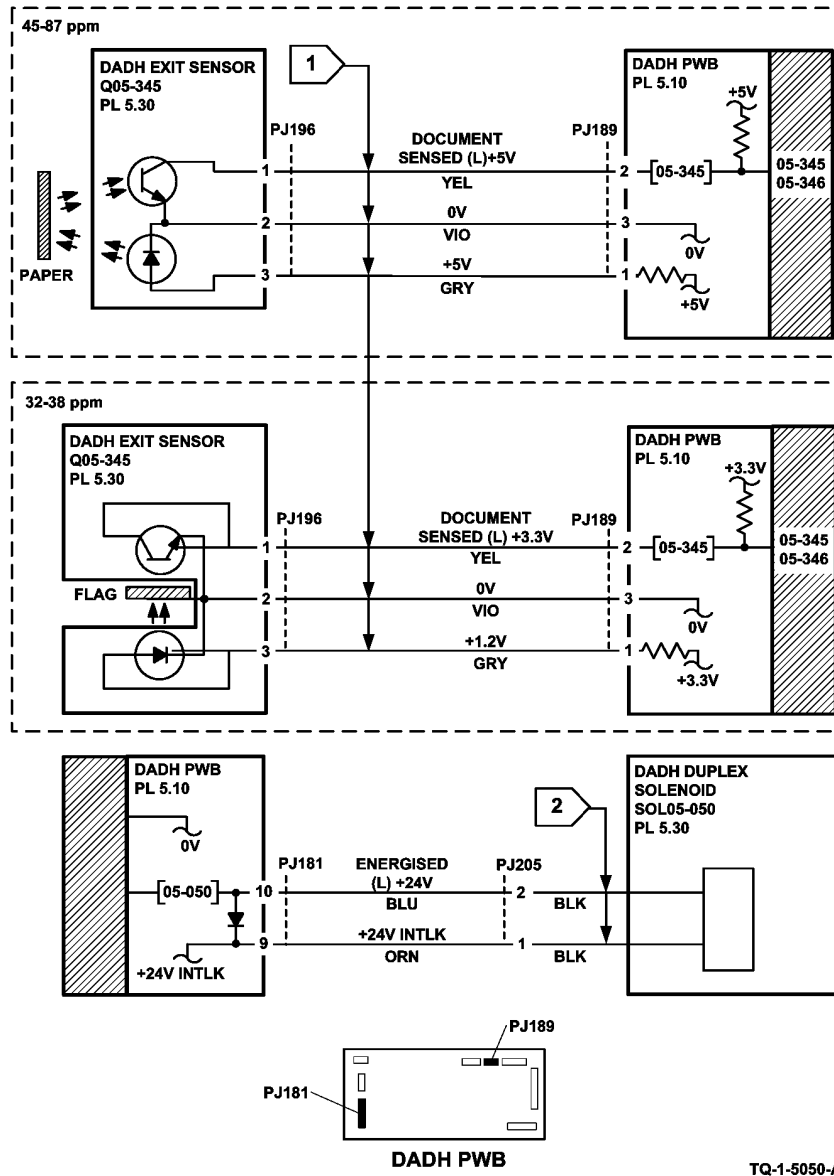


Figure 4 Circuit diagram

A

NOTE: The exit roll idlers remain lowered for 30 seconds.

Enter dC330 code 05-050 to check the DADH duplex solenoid, SOL05-050, to lower the exit roll idlers, Figure 2. **The exit roll idlers lower.**

Y N

Go to Flag 2. Check SOL050-050.

References:

- GP 12 How to Check a Solenoid or Clutch.
- P/J181, DADH PWB.
- 01D +3.3V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP, refer to the 3.3V return.

Install new components as necessary:

- DADH duplex solenoid, PL 5.30 Item 4.
- DADH PWB, PL 5.10 Item 5.
- Baffle assembly, PL 5.30 Item 5.

NOTE: During normal operation, the exit roll idlers remain raised (closed) in simplex mode. In duplex mode, the exit roll idlers remain raised unless the document is longer than 280mm (11 inches). The exit roll idlers raise and lower while feeding longer documents in duplex mode.

Exit the diagnostics mode. Close the DADH top cover. Make two copies in duplex mode. Check that the second document is held in the feed rolls until the first document is fed into the output tray. **The feed rolls held the second document.**

Y N

Go to the 05E DADH Feed Clutch Failure RAP.

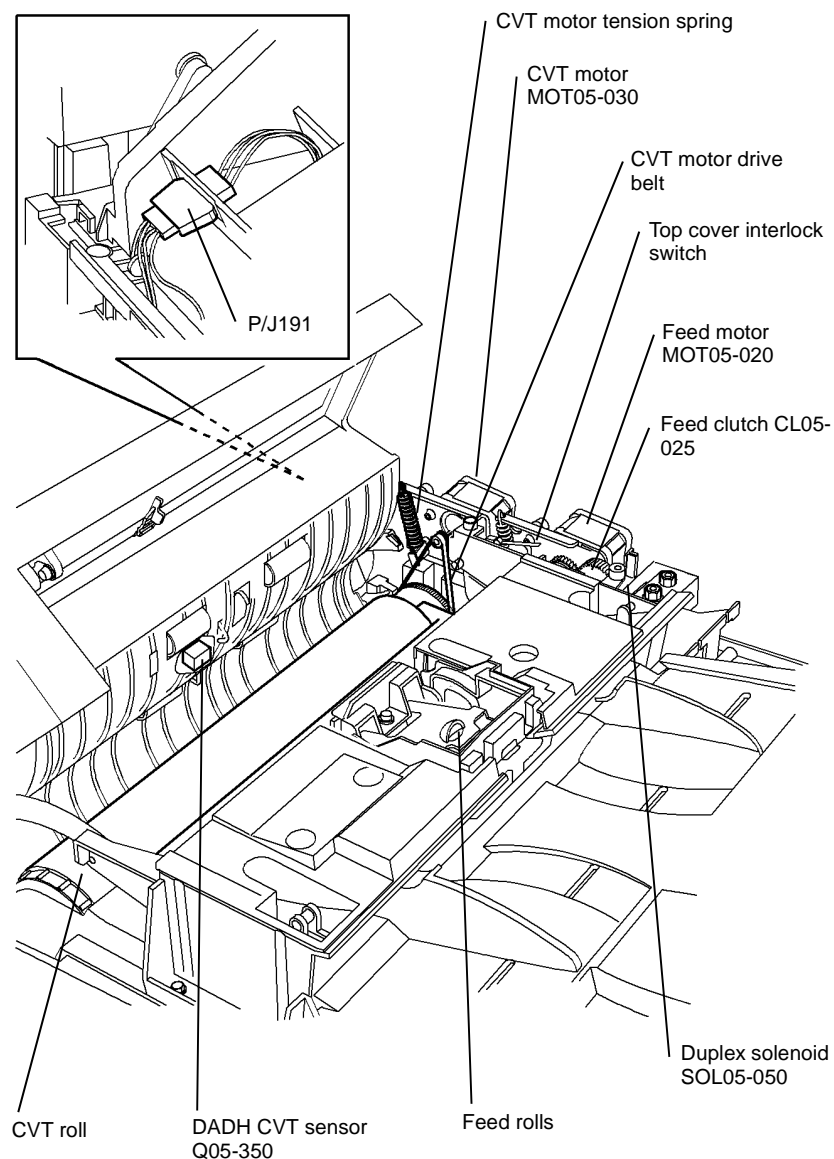
The fault is caused if the DADH feed motor runs too slowly in reverse, refer to the 05D DADH Motor Failure RAP. If the fault continues, go to Final Actions.

Final Actions

Perform the steps that follow . Install new components as necessary:

- Check that the CVT roll is clean and rotates freely, refer to ADJ 5.4.
- Check that the CVT sensor, Q05-350 is installed correctly, PL 5.20 Item 12.
- Check the takeaway roll static eliminator and ground harness, PL 5.35 Item 7.
- Make sure that the DADH ground harness is connected correctly, PL 5.10 Item 11.
- Make sure the feed motor drive belt tension is correct, ADJ 5.1.
- DADH feed assembly, PL 5.15 Item 18.

If the fault continues, make sure that documents correctly exit the previous sensor in the document path. Refer to the 05-335 DADH Takeaway Sensor Failure RAP.



Q-1-5049-A

Figure 1 Component location

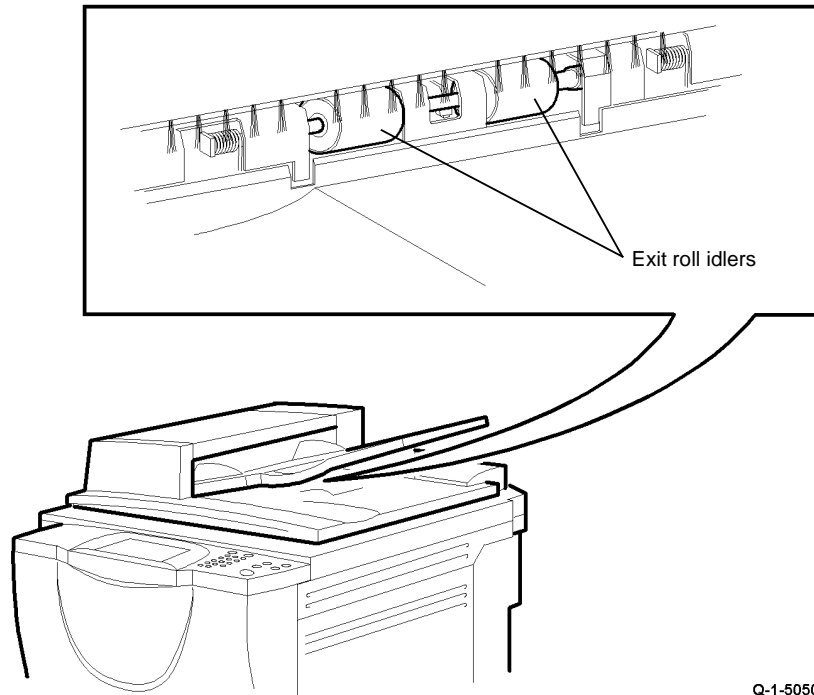


Figure 2 Component location

Q-1-5050-A

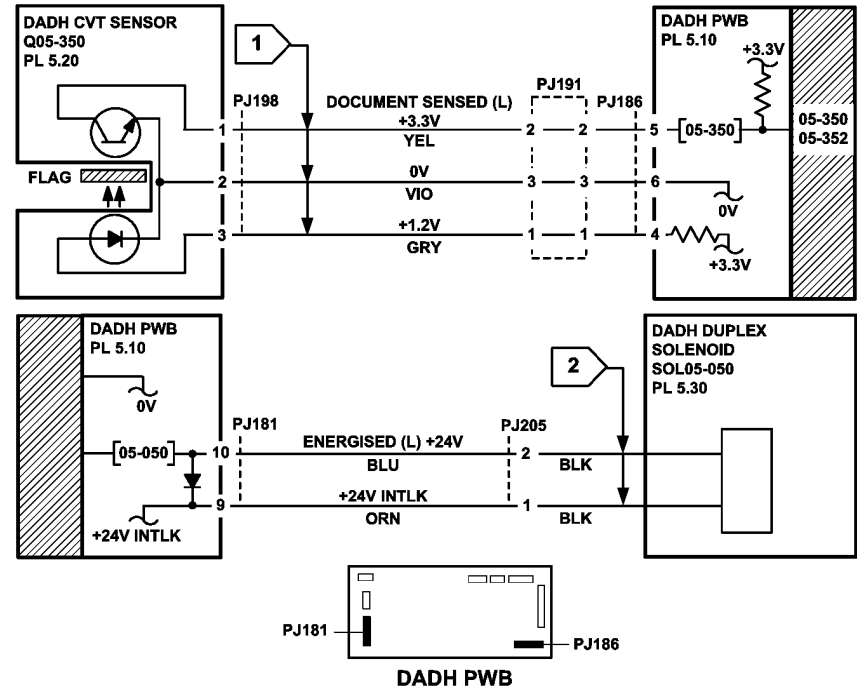


Figure 3 Circuit diagram

TQ-1-5051-A

05A DADH Other Faults RAP

This RAP gives the additional information on common DADH problems. Perform the RAP for all current fault codes before this RAP is performed.

Procedure

Go to the correct RAP:

- 05B DADH Document Present Sensor Failure Entry RAP.
- 05C Document Size Sensor Failure Entry RAP.
- 05D DADH Motor Failure RAP.
- 05E DADH Feed Clutch Failure RAP.
- 05F Damaged Documents RAP.

05B DADH Document Present Sensor Failure Entry RAP

Use this RAP when the DADH document present sensor performs as follows:

- The sensor detects a document when a document is not present in the input tray during the startup procedure.
- The sensor detects a document when a document is not present in the input tray after a jam.
- The sensor does not detect a document when a document is present in the input tray.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Identify the speed of the machine, refer to SCP 7 Machine Features. Perform one of the steps that follow , as appropriate:

- If the speed of the machine is 32-38 ppm, go to the 05G DADH Document Present Sensor Failure RAP (32-38 ppm).
- If the speed of the machine is 45-87 ppm, go to the 05H DADH Document Present Sensor Failure RAP (45-87 ppm).

05C Document Size Sensor Failure Entry RAP

Use this RAP when the DADH is in the Auto Paper Select mode and does not detect the correct size of paper.

Also use this RAP when the DADH detects a document in the input tray when the document tray is empty.

Initial Actions

- Make sure that strong lighting is not above the DADH.
- Remove all documents from the DADH and input tray.
- Make sure that the sensors and the area around the sensors are clean.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Identify the speed of the machine, refer to SCP 7 Machine Features. Perform one of the steps that follow , as appropriate:

- If the speed of the machine is 32-38 ppm, go to the 05J DADH Document Size Sensor Failure RAP (32-38 ppm).
- If the speed of the machine is 45-87 ppm, go to the 05K DADH Document Size Sensor Failure RAP (45-87ppm).

05D DADH Motor Failure RAP

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Go to the correct procedure:

- DADH Feed Motor Failure
- DADH CVT Motor Failure

NOTE: The component location is shown in Figure 1.

DADH Feed Motor Failure

NOTE: In duplex mode, the DADH feed motor runs in the forward and reverse direction. The duplex mode component control code is provided to reverse the drive of the feed motor.

Go to Flag 1. Check the DADH feed motor, MOT05-020.

References:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J181, DADH PWB and P/J204.
- 01G +24V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP, refer to the 24V return.

Install new components as necessary:

- DADH feed motor, PL 5.15 Item 16.
- DADH PWB, PL 5.10 Item 5.

DADH CVT Motor Failure

Go to Flag 2. Check the DADH CVT motor, MOT05-030.

References:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J181, DADH PWB and P/J203.
- 01G +24V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP, refer to the 24V return.

Install new components as necessary:

- DADH CVT motor, PL 5.25 Item 9.
- DADH PWB, PL 5.10 Item 5.

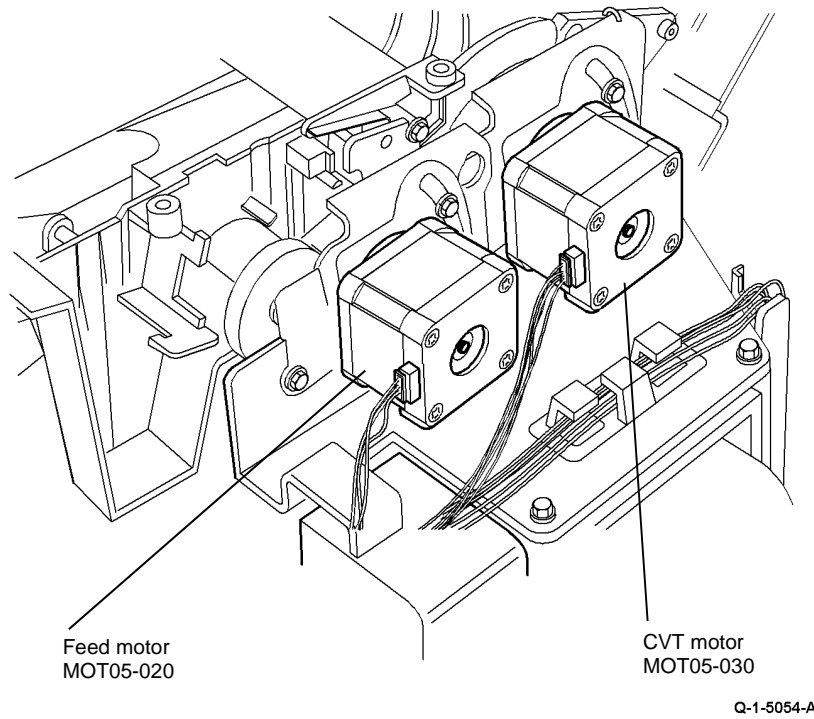


Figure 1 Component location

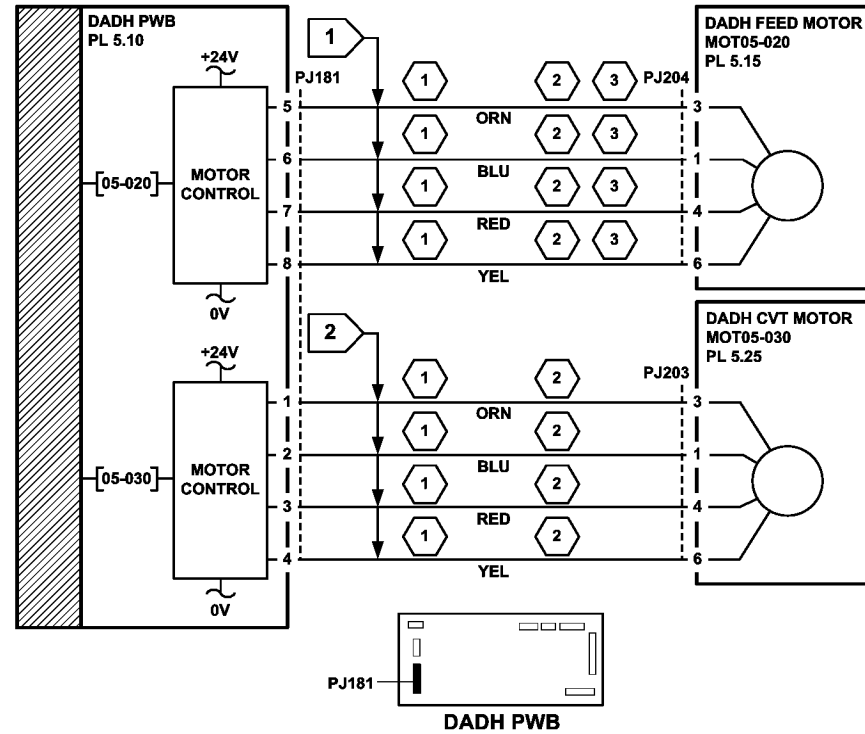


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5054-A

05E DADH Feed Clutch Failure RAP

Use this RAP when the DADH feed clutch does not operate correctly.

Also use this RAP if the feed clutch energizes at the wrong time in duplex mode, which causes:

- Mis-feeds.
- The feed rolls to reverse and eject the original documents into the DADH input tray.

Procedure

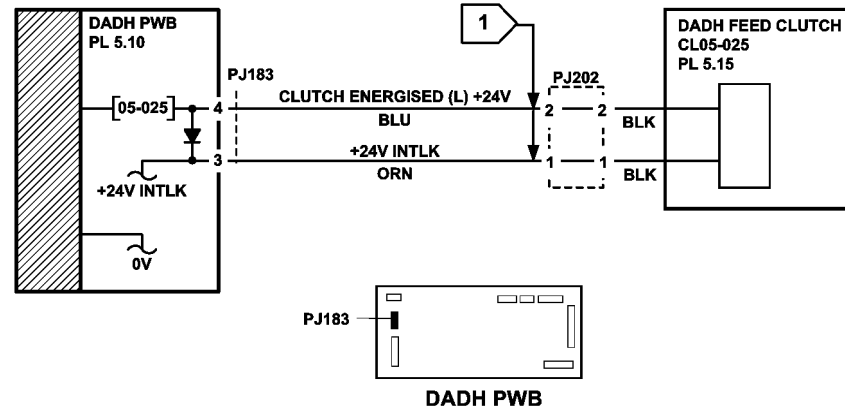
Go to Flag 1. Check the DADH feed clutch, CL05-025, Figure 1.

References:

- GP 12 How to Check a Solenoid or Clutch.
- P/J183, DADH PWB and P/J202.
- 01G +24V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP, refer to the 24V return.

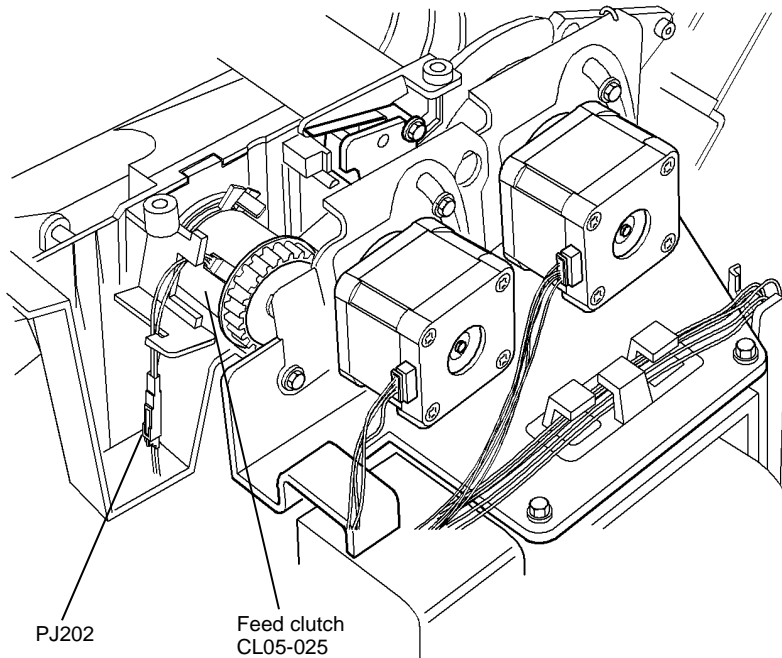
Install new components as necessary:

- DADH feed clutch, PL 5.15 Item 9.
- DADH PWB, PL 5.10 Item 5.
- DADH feed assembly, PL 5.15 Item 18.



TQ-1-5055-A

Figure 2 Circuit Diagram



Q-1-5055-A

Figure 1 Component location

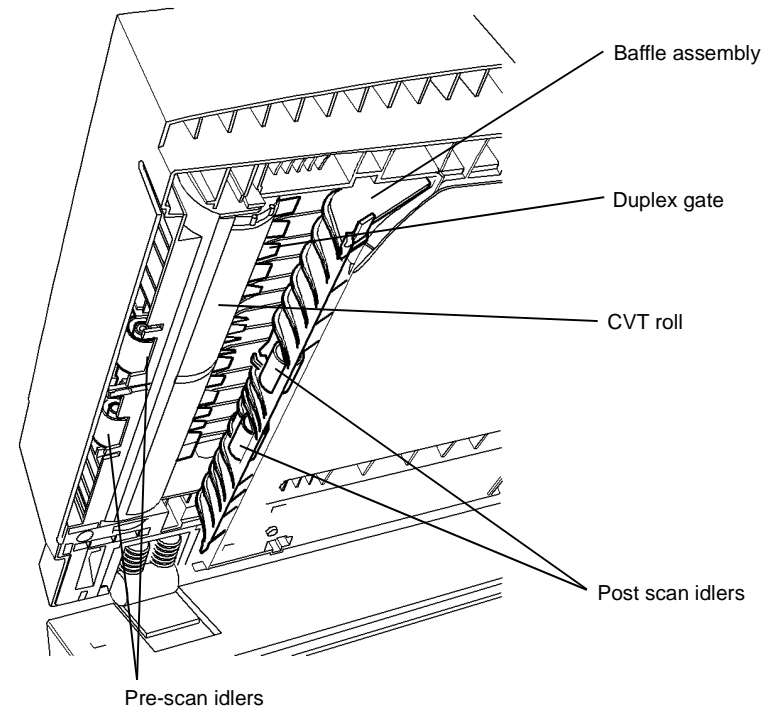
05F Damaged Documents RAP

Use this RAP if the documents get damaged by the DADH.

Procedure

Perform the steps that follow :

1. If the DADH damages the bottom of the documents mid-way along the lead edge, install a new feed roll assembly, PL 5.15 Item 1.
2. ADJ 5.2 DADH height adjustment.
3. Check the input tray for damage, PL 5.35 Item 1.
 - Make sure that the document width guides move freely.
 - Check that the takeaway roll assembly and exit roll assembly, PL 5.35 Item 6 for damage and contamination, refer to ADJ 5.4.
 - Check the restack arm for damage, PL 5.35 Item 3.
4. Open the DADH top access cover assembly, PL 5.20 Item 17.
 - Check the document path for damage.
 - Check the takeaway roll idlers and CVT roll idlers, PL 5.20 Item 3 for damage. Make sure the idlers are clean and rotate freely, refer to ADJ 5.4.
5. Raise the DADH. Lower the baffle assembly, Figure 1.
 - Remove any pieces of paper.
 - Check the duplex gate, PL 5.25 Item 12 for damage. Make sure the duplex gate moves freely.
 - Check the CVT roll, PL 5.25 Item 5 for damage. If necessary, clean the CVT roll, ADJ 5.4.
 - Check the pre-scan idlers, PL 5.25 Item 6 and post scan idlers, PL 5.30 Item 6 for damage. Make sure the idlers are clean and rotate freely, refer to ADJ 5.4.
 - Check the document path for damage.
 - Check the baffle assembly, PL 5.30 Item 5 for damage.
 - Check the exit roll idlers for damage, PL 5.30 Item 8. Make sure the idlers are clean and rotate freely, ADJ 5.4.
6. Check the CVT ramp assembly, (32-55 ppm) PL 14.20 Item 13 or (65-87 ppm) PL 14.10 Item 13 for damage.
7. Make sure that the customers documents are within the specification, refer to GP 20.



Q-1-5056-A

Figure 1 Component location

05G DADH Document Present Sensor Failure RAP (32-38 ppm)

Initial Actions

- Make sure that the correct RAP is used. To identify the correct RAP to use, go to the 05B DADH Document Present Sensor Failure Entry RAP.
- Remove all documents from the DADH.
- Check the actuator for the document present sensor, PL 5.15 Item 12.
- The DADH document present sensor can fail to detect the last document in a document set if static electricity is on the input tray. If necessary, clean the input tray with the anti-static fluid, refer to ADJ 5.4.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Enter dC330 code 05-310 to check the DADH document present sensor, Q05-310, Figure 1. The display changes.

Y N

Go to Flag 1. Check Q05-310.

References:

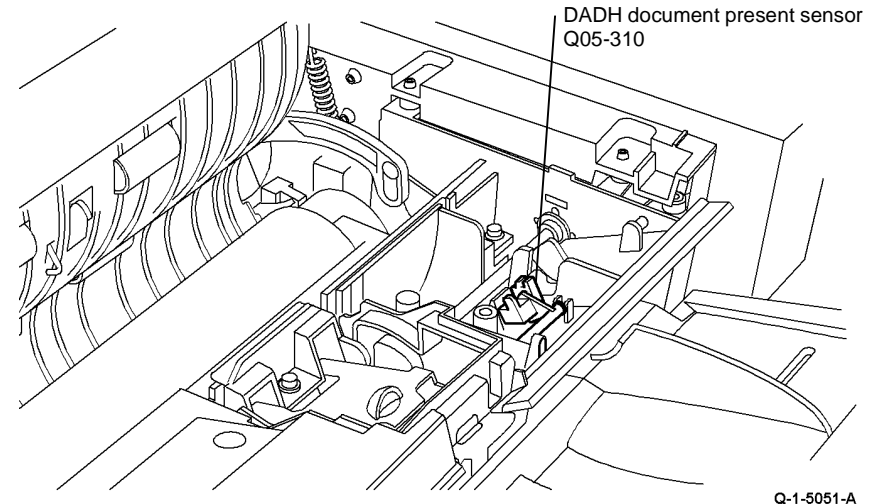
- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J184, DADH PWB.
- 01D +3.3V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP, refer to the 3.3V return.

Install new components as necessary:

- DADH document present sensor, PL 5.15 Item 13.
- DADH PWB, PL 5.10 Item 5.

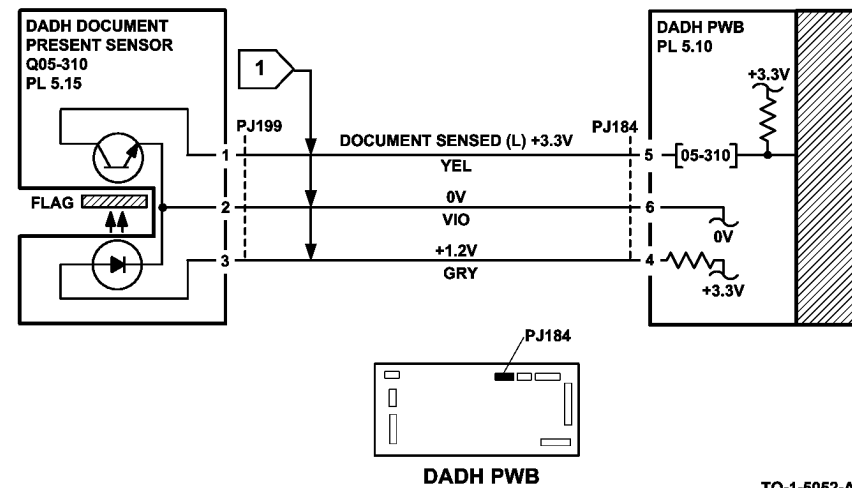
Make sure that the area around the sensor is clean. If the problem continues, install new components as necessary:

- DADH document present sensor, PL 5.15 Item 13.
- DADH PWB, PL 5.10 Item 5.
- DADH document present sensor actuator, PL 5.15 Item 12.



Q-1-5051-A

Figure 1 Component location



TQ-1-5052-A

Figure 2 Circuit diagram

05H DADH Document Present Sensor Failure RAP (45-87 ppm)

Initial Actions

- Make sure that the correct RAP is used. To identify the correct RAP to use, go to the 05B DADH Document Present Sensor Failure Entry RAP.
- Remove all documents from the DADH.
- Clean the DADH document present sensor and the area around the sensor, PL 5.35 Item 19.
- The DADH document present sensor can fail to detect the last document in a document set if static electricity is on the input tray. If necessary, clean the input tray with the anti-static fluid, refer to ADJ 5.4.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Enter dC330 code 05-310 to check the DADH document present sensor, Q05-310, Figure 1.

The display changes.

Y N

Go to Flag 1. Check Q05-310.

References:

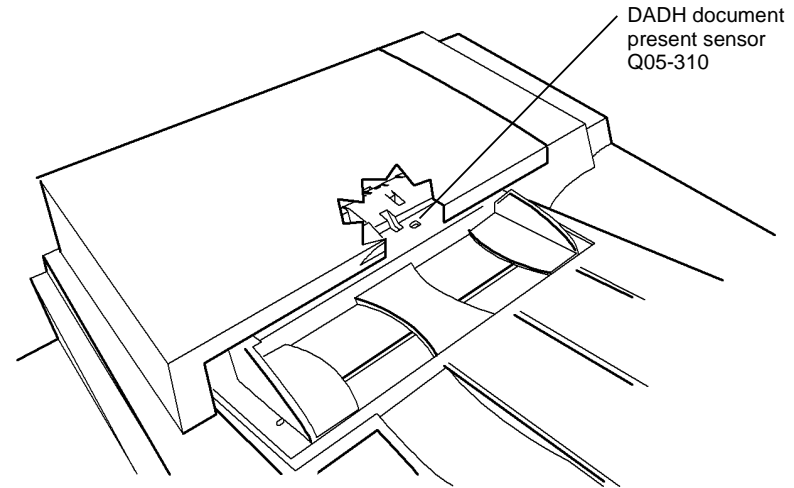
- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J184, DADH PWB.
- 01E +5V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP, refer to the 5V return.

Install new components as necessary:

- DADH document present sensor, PL 5.15 Item 13.
- DADH PWB, PL 5.10 Item 5.

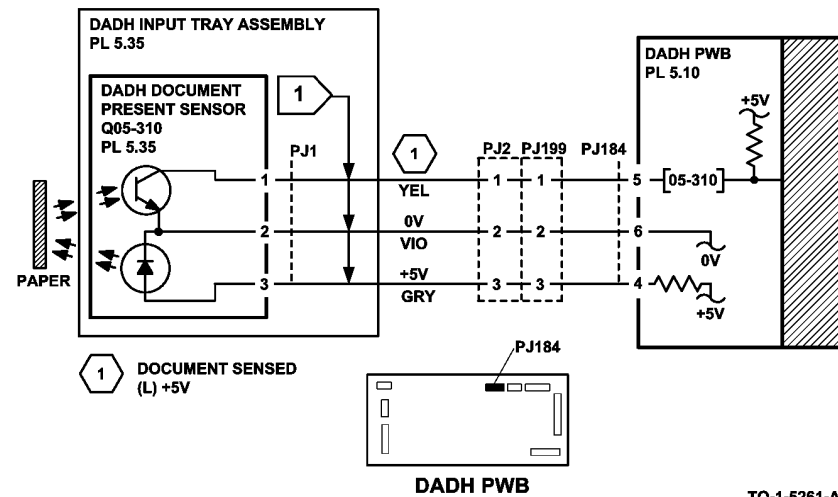
Make sure that the area around the sensor is clean. If the problem continues, install new components as necessary:

- DADH document present sensor, PL 5.35 Item 19.
- DADH PWB, PL 5.10 Item 5.



Q-16123-A

Figure 1 Component location



TQ-1-5261-A

Figure 2 Circuit diagram

05J Document Size Sensor Failure RAP (32-38 ppm)

Initial Actions

- Make sure that the correct RAP is used. To identify the correct RAP to use, go to the 05B DADH Document Present Sensor Failure Entry RAP.
- Make sure that a spot light or any direct light source is not above the DADH.
- Remove all documents from the DADH and input tray.
- Make sure that the sensors and the area around the sensors are clean.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

NOTE: Perform the DADH Width Guide Adjustment, ADJ 5.3 if the following items are installed:

- A new DADH input tray assembly.
- A DADH input tray component.

Enter dC330 code 05-315 to check the DADH length sensor 1, Q05-315, Figure 1. Activate Q05-315. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check Q05-315.

References:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J190, DADH PWB.
- 01D +3.3 Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP, refer to the 3.3V return.

Install new components as necessary:

- DADH length sensor 1, PL 5.35 Item 8.
- DADH PWB, PL 5.10 Item 5.

Enter dC330 code 05-320 to check the DADH length sensor 2, Q05-320. Activate Q05-320.

The display changes.

Y N

Go to Flag 2. Check Q05-320.

References:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J190, DADH PWB.
- 01D +3.3V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP, refer to the 3.3V return.

Install new components as necessary:

- DADH length sensor 2, PL 5.35 Item 8.
- DADH PWB, PL 5.10 Item 5.

Open the DADH top cover. Enter dC330 code 05-330 to check the DADH feed sensor, Q05-330. Activate Q05-330. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 3. Check Q05-330.

References:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J184, DADH PWB.
- 01D +3.3V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP, refer to the 3.3V return.

Install new components as necessary:

- DADH feed sensor, PL 5.15 Item 2.
- DADH PWB, PL 5.10 Item 5.

Enter dC330 code 05-340 to check the DADH registration sensor, Q05-340. Activate Q05-340.

The display changes.

Y N

Go to Flag 4. Check Q05-340.

References:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J186, DADH PWB.
- 01D +3.3V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP, refer to the 3.3V return.

Install new components as necessary:

- DADH registration sensor, PL 5.25 Item 1.
- DADH PWB, PL 5.10 Item 5.

Completely open the DADH width guides. Go to Flag 5. Measure the voltage at P/J190 pin 8. Completely close the DADH width guides. **The voltage changes from 3.3V to 0V.**

Y N

Remove the DADH input tray assembly, PL 5.35 Item 1. Make sure the arm of the DADH width guide sensor is installed correctly, Figure 2. Check the mechanical operation of the width guides. Install new components as necessary:

- DADH width sensor, PL 5.35 Item 11.
- DADH input tray assembly, PL 5.35 Item 1.

Perform the steps that follow :

- Make sure that the chain 5 NVM parameters for the detection of the size of paper are correct. Refer to dC131.
- DADH Width Guide Adjustment, ADJ 5.3.

Install new components as necessary:

- DADH PWB, PL 5.10 Item 5.
- DADH input tray assembly, PL 5.35 Item 1.

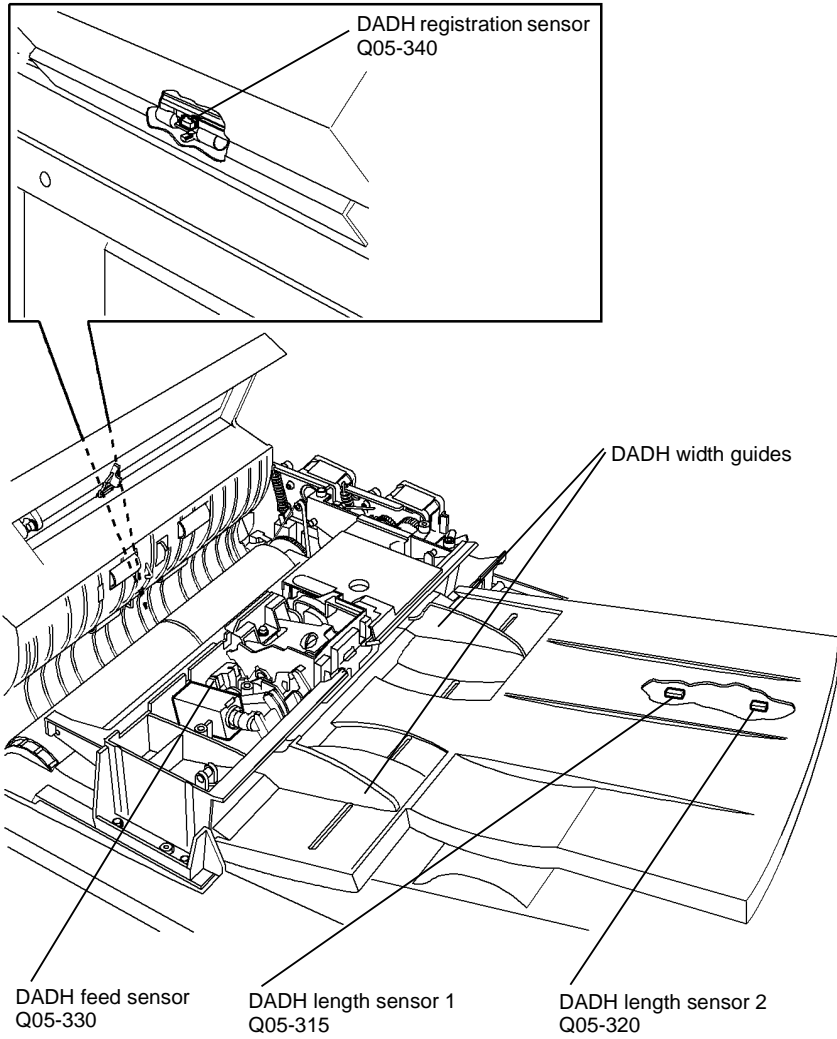


Figure 1 Component location

Q-1-5052-A

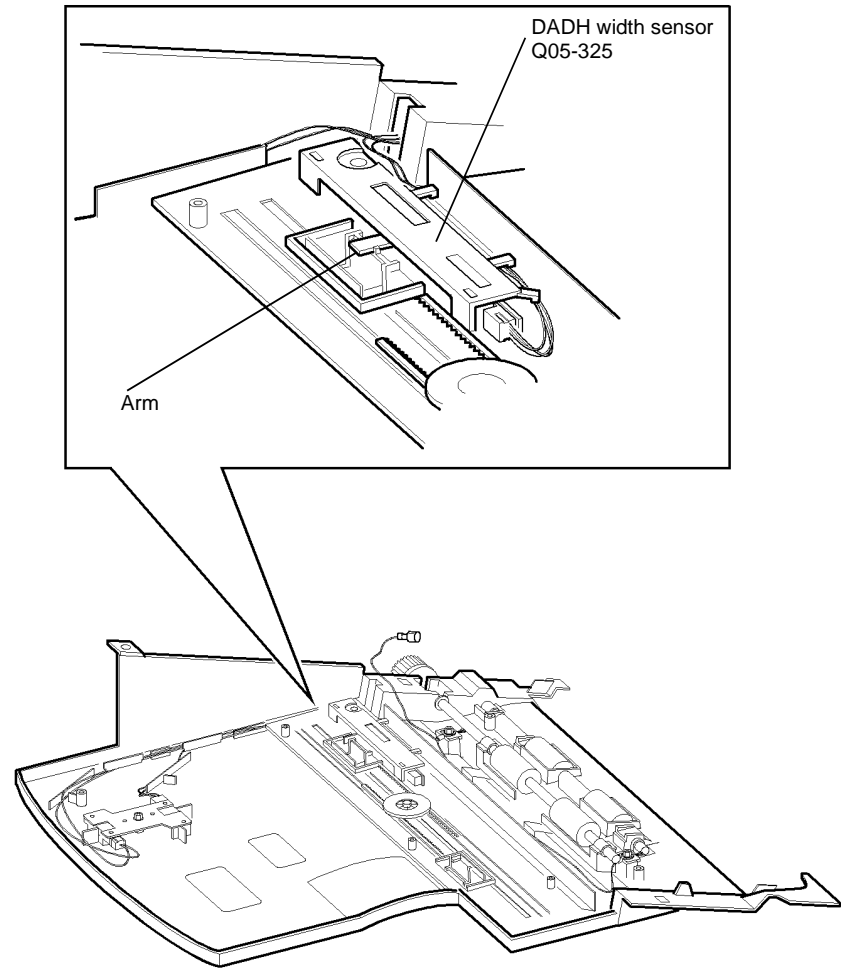


Figure 2 Component location

Q-1-5053-A

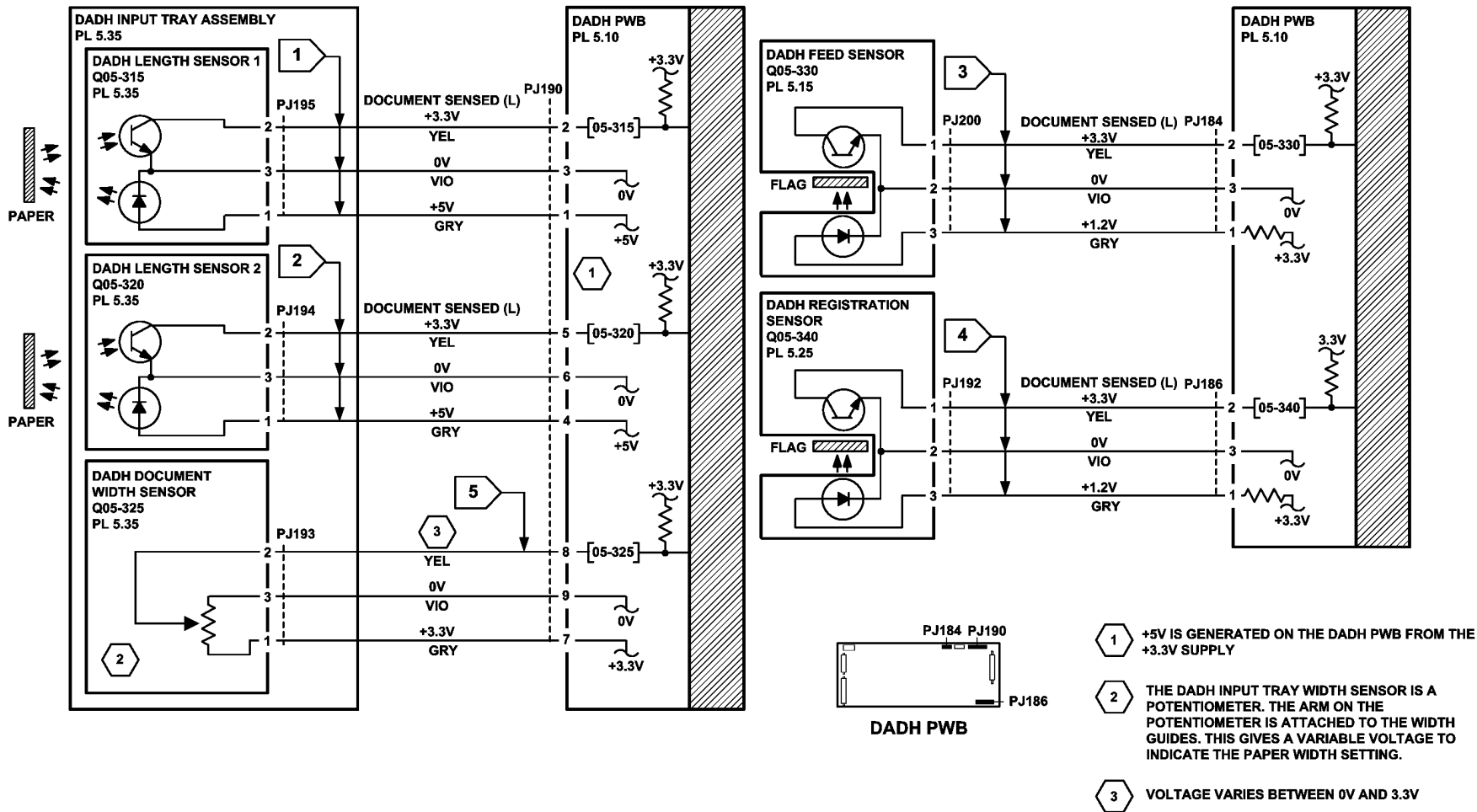


Figure 3 Circuit diagram

TQ-1-5053-A

05K Document Size Sensor Failure RAP (45-87 ppm)

Initial Actions

- Make sure that the correct RAP is used. To identify the correct RAP to use, go to the 05B DADH Document Present Sensor Failure Entry RAP.
- Make sure that a bright light is not above the DADH. If necessary, adjust the position of the machine.
- Remove all documents from the DADH and input tray.
- Make sure that the sensors and the area around the sensors are clean.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

NOTE: Perform the DADH Width Guide Adjustment, ADJ 5.3 if the following items are installed:

- A new DADH input tray assembly.
- A DADH input tray component.

Enter dC330 code 05-315 to check the DADH length sensor 1, Q05-315, Figure 1. Activate Q05-315. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check Q05-315.

References:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J190, DADH PWB.
- 01D +3.3 Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP, refer to the 3.3V return.

Install new components as necessary:

- DADH length sensor 1, PL 5.35 Item 8.
- DADH PWB, PL 5.10 Item 5.

Enter dC330 code 05-320 to check the DADH length sensor 2, Q05-320. Activate Q05-320.

The display changes.

Y N

Go to Flag 2. Check Q05-320.

References:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J190, DADH PWB.
- 01D +3.3V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP, refer to the 3.3V return.

Install new components as necessary:

- DADH length sensor 2, PL 5.35 Item 8.
- DADH PWB, PL 5.10 Item 5.

A

A

Open the DADH top cover. Enter dC330 code 05-330 to check the DADH feed sensor, Q05-330. Activate Q05-330. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 3. Check Q05-330.

References:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J184, DADH PWB.
- 01D +3.3V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP, refer to the 3.3V return.

Install new components as necessary:

- DADH feed sensor, PL 5.15 Item 2.
- DADH PWB, PL 5.10 Item 5.

Enter dC330 code 05-340 to check the DADH registration sensor, Q05-340. Activate Q05-340.

The display changes.

Y N

Go to Flag 4. Check Q05-340.

References:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J184, DADH PWB.
- 01D +3.3V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP, refer to the 3.3V return.

Install new components as necessary:

- DADH registration sensor, PL 5.25 Item 1.
- DADH PWB, PL 5.10 Item 5.

Completely open the DADH width guides. Go to Flag 5. Measure the voltage at P/J190 pin 8. Completely close the DADH width guides. **The voltage changes from 3.3V to 0V.**

Y N

Remove the DADH input tray assembly, PL 5.35 Item 1. Make sure the arm of the DADH width guide sensor is installed correctly, Figure 2. Check the mechanical operation of the width guides. Install new components as necessary:

- DADH width sensor, PL 5.35 Item 11.
- DADH input tray assembly, PL 5.35 Item 1.

Perform the steps that follow:

- Make sure that the chain 5 NVM parameters for the detection of the size of paper are correct. Refer to dC131.
- DADH Width Guide Adjustment, ADJ 5.3.

Install new components as necessary:

- DADH PWB, PL 5.10 Item 5.
- DADH input tray assembly, PL 5.35 Item 1.

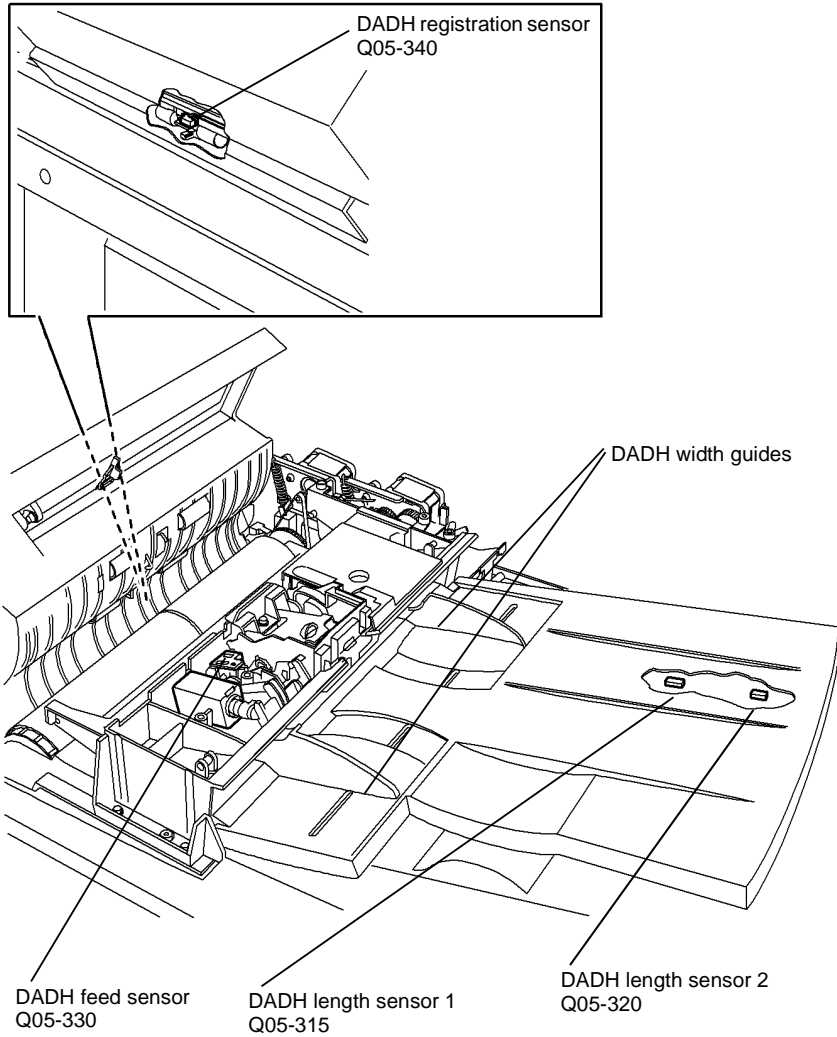


Figure 1 Component location

Q-1-6199-A

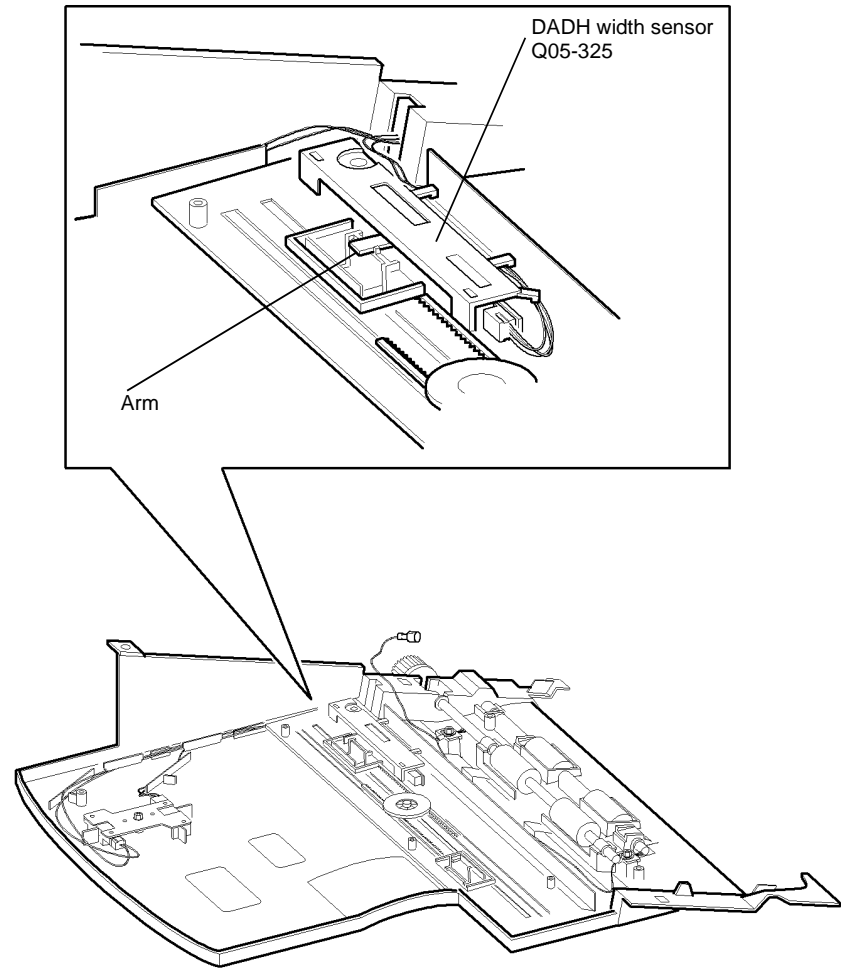


Figure 2 Component location

Q-1-6124-A

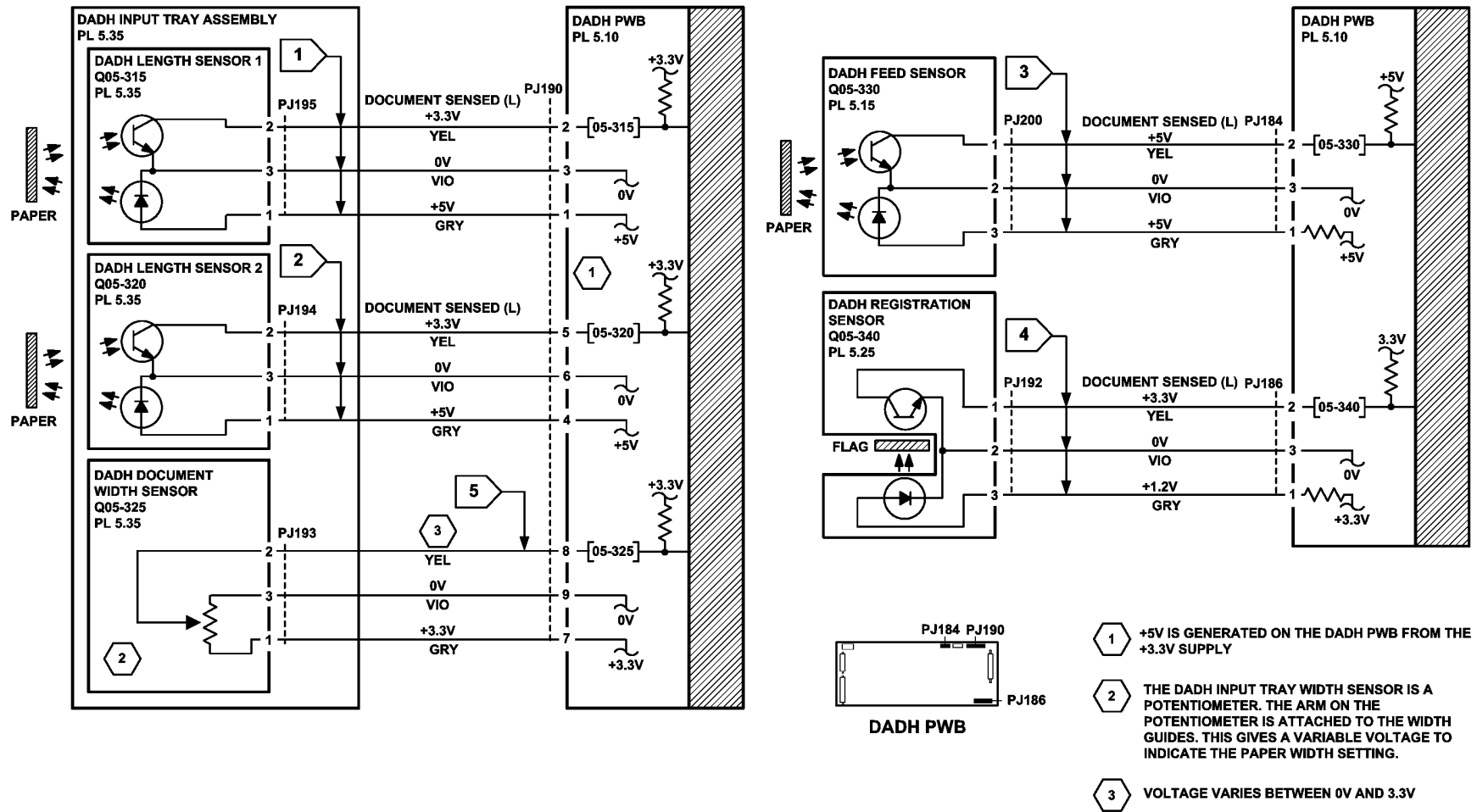


Figure 3 Circuit diagram

TQ-1-5262-A

06-020 ROS Motor Failure RAP

06-020. This fault code has two failure modes.

1. The ROS motor ready signal was not received by the IOT PWB within the set time of the ROS being powered on.
2. The IOT PWB recognizes a change of state of the ROS motor ready signal during operation.

Initial Actions

- Check that the harness connector at PJ2 on the IOT PWB is fully inserted.

Procedure

WARNING

Avoid exposure to laser beam. Invisible laser radiation.



Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14. **The 06-020 fault still exists.**

Y N
Perform SCP 6 Final Actions.

Enter the dC330 output code 06-020 and listen for the ROS motor. **The ROS motor gives a distinctive ascending frequency sound, of a short duration (5 to 6 seconds) during transition from standby to run.**

Y N
The xerographic module is fully home and the front door is fully closed or the front door interlock is cheated.

Y N
Correct the condition. If necessary go to the 01-300 Front Door Open RAP.

Go to Flag 1. Check the following voltages at P/J18 on the LVPS:

- +24V between pins 1 and 2.
- +3.3V between pins 3 and 4.

The voltages are good.

A

Y N
Go to the relevant RAP:

- 01B 0V Distribution RAP, refer to the 3.3V return and 24V return.
- 01D +3.3V Distribution RAP.
- 01G +24V Distribution RAP.

Enter the dC330 output code 06-020 to run the ROS motor. Go to Flag 2. **0V is available at P/J2 pin 1 on the IOT PWB.**

Y N
Disconnect P/J2. Go to Flag 3. **0V is available at P/J2 pin 6 on the IOT PWB.**

Y N
Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

NOTE: The ROS must be removed from the machine, REP 6.1, to disconnect P/J120 and P/J121. The ROS PWB where P/J120 and P/J121 are connected may not be marked with the correct PJ numbers. P/J120 can be identified as a four way power harness. P/J121 can be identified as a seven way signal harness.

Go to Flag 1, Flag 2 and Flag 3. Disconnect P/J120 and P/J121 and check the wiring. **The wiring is good.**

Y N
Repair the wiring.

Install a new ROS, PL 6.10 Item 4.

Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Go to Flag 2. **0V is available at P/J2 pin 1.**

Y N
NOTE: The ROS must be removed from the machine, REP 6.1, to disconnect P/J120 and P/J121. The ROS PWB where P/J120 and P/J121 are connected may not be marked with the correct PJ numbers. P/J120 can be identified as a four way power harness. P/J121 can be identified as a seven way signal harness.

Check the continuity of the seven way signal harness between P/J2 and P/J121. **The harness is good.**

Y N
Install a new ROS power distribution/communication harness, PL 6.10 Item 5.

Install a new ROS, PL 6.10 Item 4.

If the fault condition persists, perform the following:

- Check the condition of the associated wiring and connectors. Repair the wiring or install new components as necessary.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.
- Install a new ROS, PL 6.10 Item 4.

A

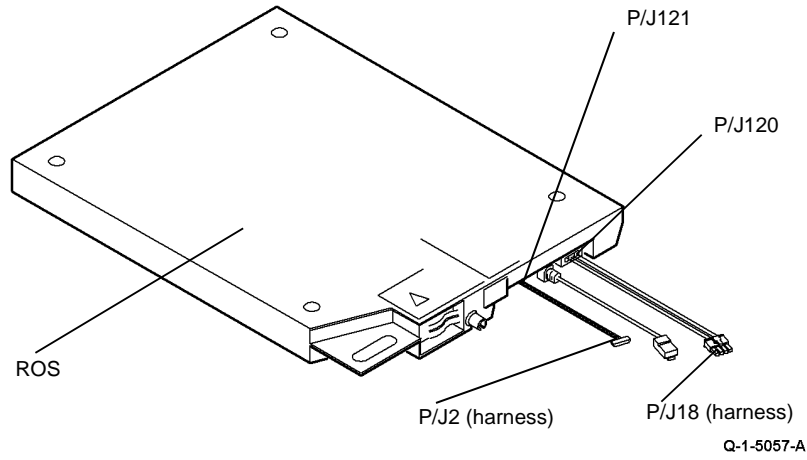


Figure 1 Component location

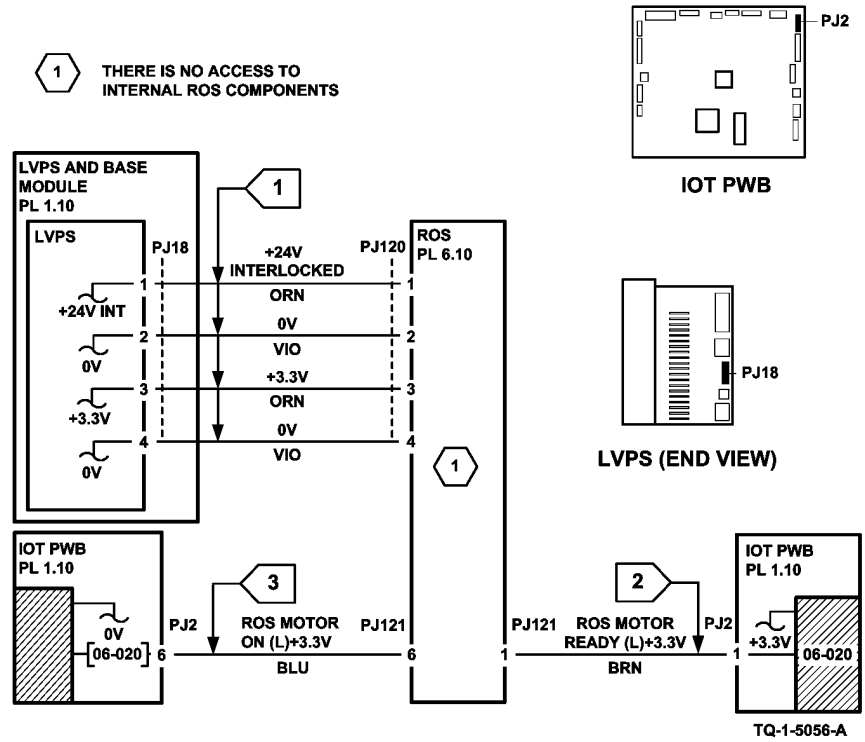


Figure 2 Circuit diagram

06-340 ROS Laser Failure RAP

06-340. The IOT PWB has not detected the ROS laser reaching the operating speed.

Procedure

WARNING

Avoid exposure to laser beam. Invisible laser radiation.



Go to Flag 3, connect a service meter to P/J 2 pin 7 and make a set of 5 copies. **0V** is measured at **P/J2 pin 7** on the IOT PWB during run.

Y N

The xerographic module is fully home and the front door is fully closed or the front door interlock is cheated.

Y N

Correct the condition.

Go to Flag 1. Disconnect P/J18 from the LVPS. Check the following voltages on the LVPS:

- +24V between pins 1 and 2.
- +3.3V between pins 3 and 4.

The voltages are good.

Y N

Go to the relevant RAP:

- 01B 0V Distribution RAP, refer to the 3.3V return and 24V return.
- 01D +3.3V Distribution RAP.
- 01G +24V Distribution RAP.

Enter the dC330 output code 06-020. Go to Flag 2. The ROS motor gives a distinctive ascending frequency sound, of a short duration (5 to 6 seconds) during transition from standby to run.

Y N

Go to the 06-020 ROS Motor Failure RAP.

A B

A B

NOTE: The ROS must be removed from the machine, REP 6.1, to disconnect P/J122 and P/J121. The ROS PWB where P/J122 and P/J121 are connected may not be marked with the correct PJ numbers. P/J122 can be identified as a four way power harness. P/J121 can be identified as a seven way signal harness.

Check the wiring at Flag 1, Flag 2 and Flag 3. **The wiring is good.**

Y N

Repair the wiring or install new harness PL 6.10 Item 5.

Install a new ROS, PL 6.10 Item 4.

Go to Flag 4. Check that P/J109 (32-55 ppm) or P/J228 (65-87 ppm) on the image processing PWB is securely connected. If the fault is still present, remove the ROS, REP 6.1. Go to Flag 4 and ensure that P/J122 on the ROS is securely connected. If the fault is still present, go to Flag 4 and check the continuity of the ROS data cable (P/J228 or P/J109 to PJ122). **The ROS data cable is good**

Y N

Install a new ROS power distribution/communications harness, PL 6.10 Item 5.

Install new parts in the following order:

- ROS, PL 6.10 Item 4.
- Image processing PWB (32-55 ppm), PL 3.20 Item 3.
- Image processing PWB (65-87 ppm), PL 3.10 Item 3.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

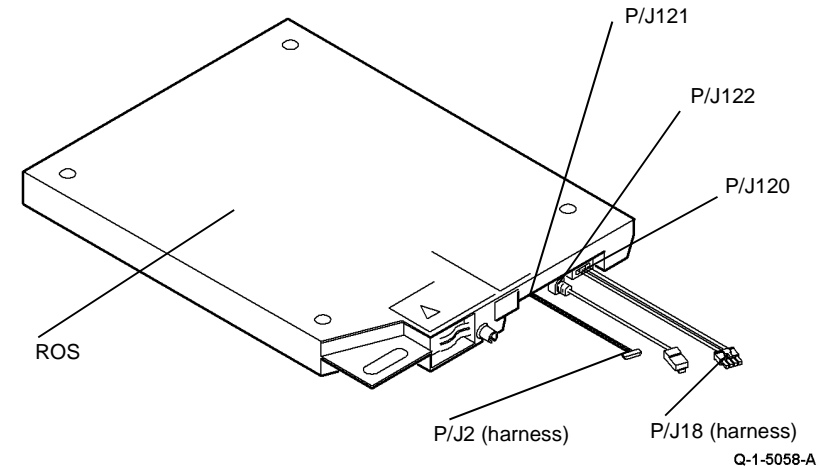


Figure 1 Component Location

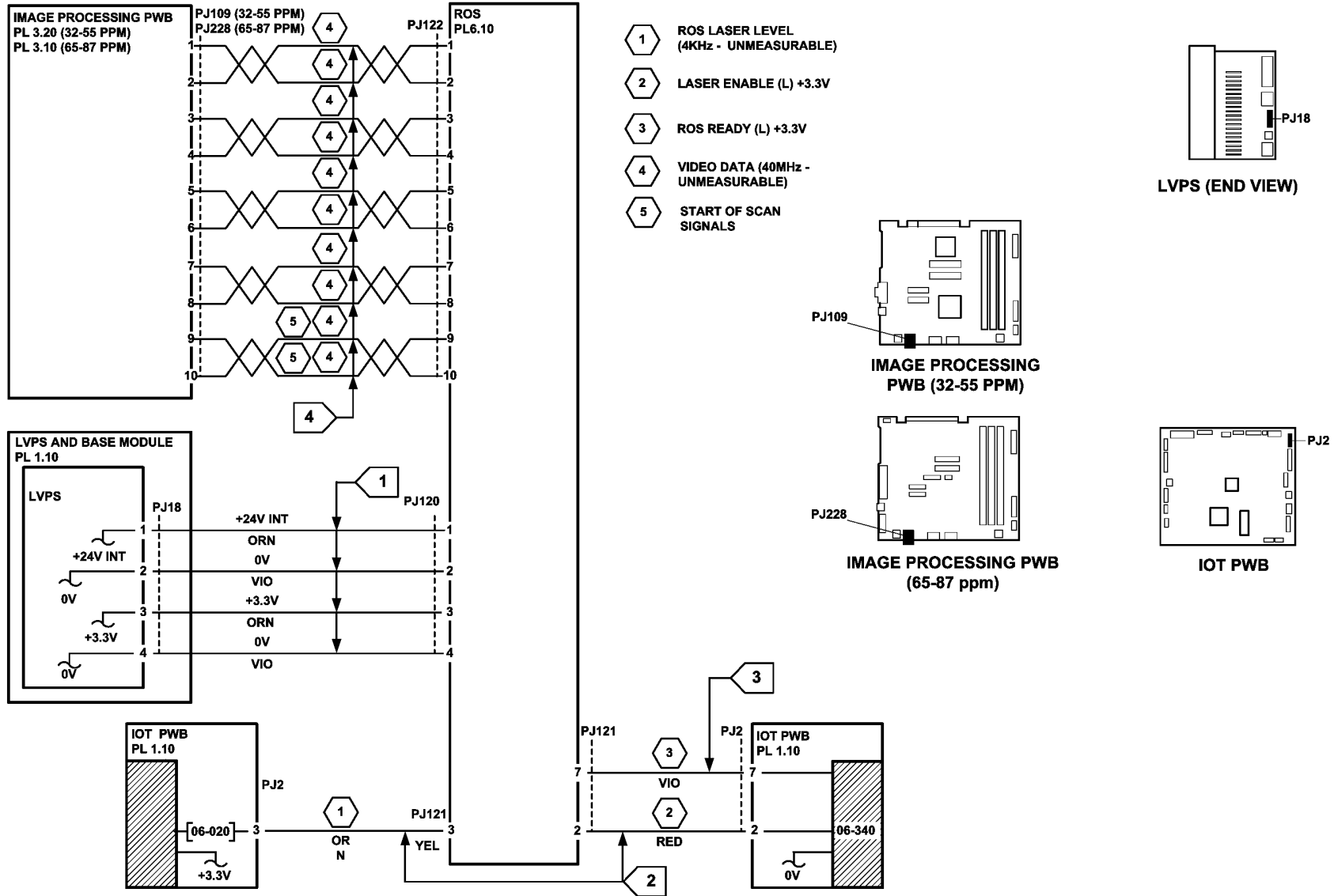


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5057-A

06-350 ROS Laser Not Under Control RAP

06-350. The IOT monitor has not received a reset command from the IOT ROS controller for more than 5 seconds during print.

Procedure

Perform the 03-395, 396, 852, 853 IOT PWB Faults RAP.

07-301 Tray 1 Open During Run RAP

07-301 Tray 1 was opened during run when the paper is fed from tray 1.

Initial Actions

- Ensure the tray is pushed fully home, Figure 1.
- Check for obstructions behind the tray.

Procedure

Enter dC330 code 07-301 tray 1 home switch, S07-301. Press Start. Open and fully close the tray. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check S07-301. Refer to:

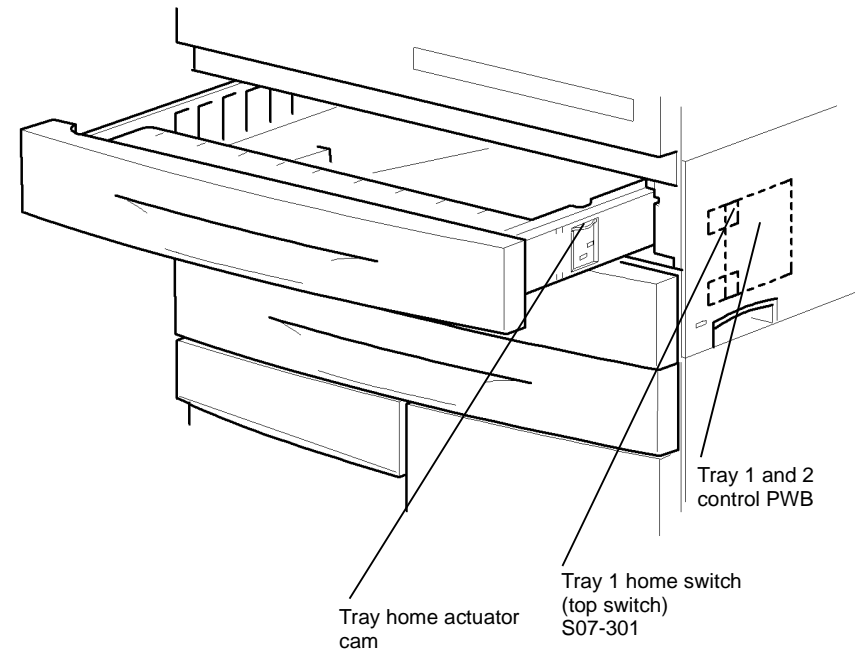
- GP 13 How to Check a Switch.
- Tray 1 home (H) +5V. Check at the switch terminal on the PWB, Figure 2.
- 01E +5V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Tray 1 and 2 control PWB, PL 7.10 Item 2.

Perform the following:

- Check the paper size leaf spring are mounted correctly, PL 7.10 Item 3.
- Check the actuator cam on the paper tray, Figure 1.
- If the problem continues, install new Tray 1 and 2 control PWB, PL 7.10 Item 2.



Q-1-5059-A

Figure 1 Component location

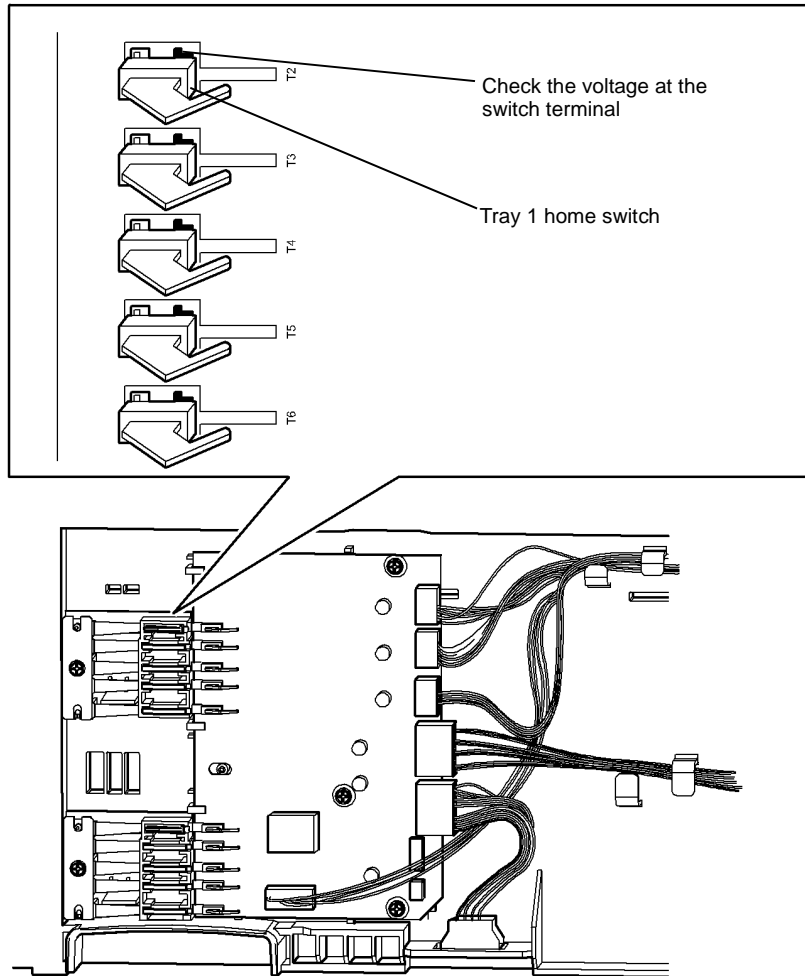


Figure 2 Tray 1 home switch test point

Q-1-6048-A

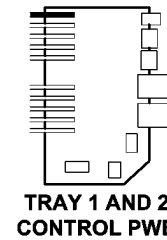
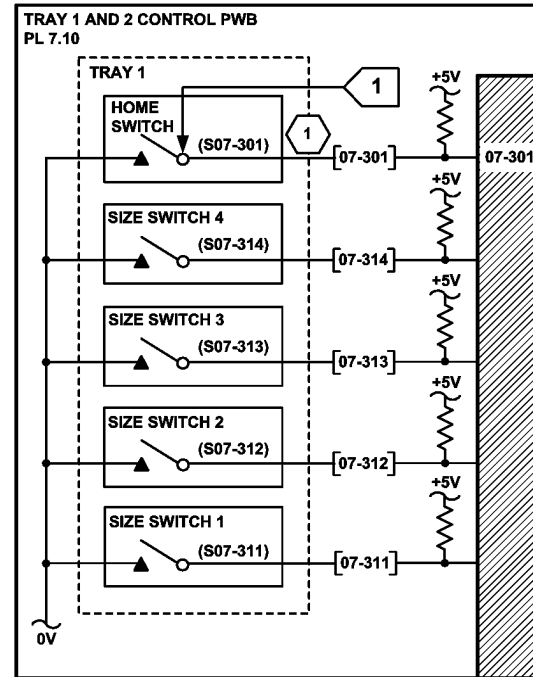


Figure 3 Tray 1 circuit diagram

TQ-1-5058-A

07-302 Tray 2 Open During Run RAP

07-302 Tray 2 was opened during run when the paper is fed from tray 2.

Initial Actions

- Ensure that the tray is pushed fully home, Figure 1.
- Check for obstructions behind the tray.

Procedure

Enter dC330 code 07-302 tray 2 home switch, S07-302. Press Start. Open and fully close the tray. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check S07-302. Refer to:

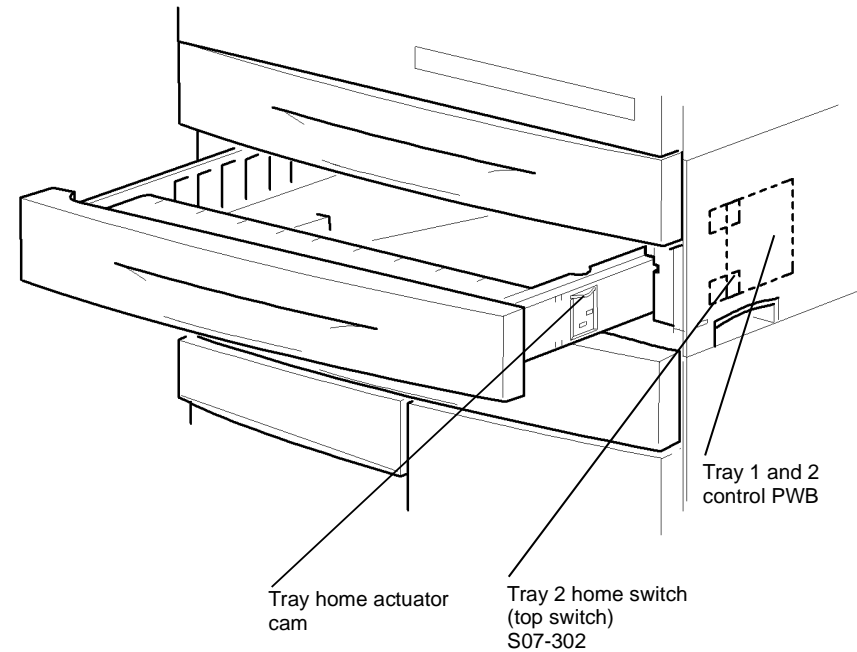
- GP 13 How to Check a Switch.
- Tray 1 home (H) +5V. Check at the switch terminal on the PWB, Figure 2.
- 01E +5V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Tray 1 and 2 control PWB, PL 7.10 Item 2.

Perform the following:

- Check the paper size leaf spring are mounted correctly, PL 7.10 Item 3.
- Check the actuator on the paper tray, Figure 1.
- If the problem continues, install new Tray 1 and 2 control PWB, PL 7.10 Item 2.



Q-1-5060-A

Figure 1 Component location

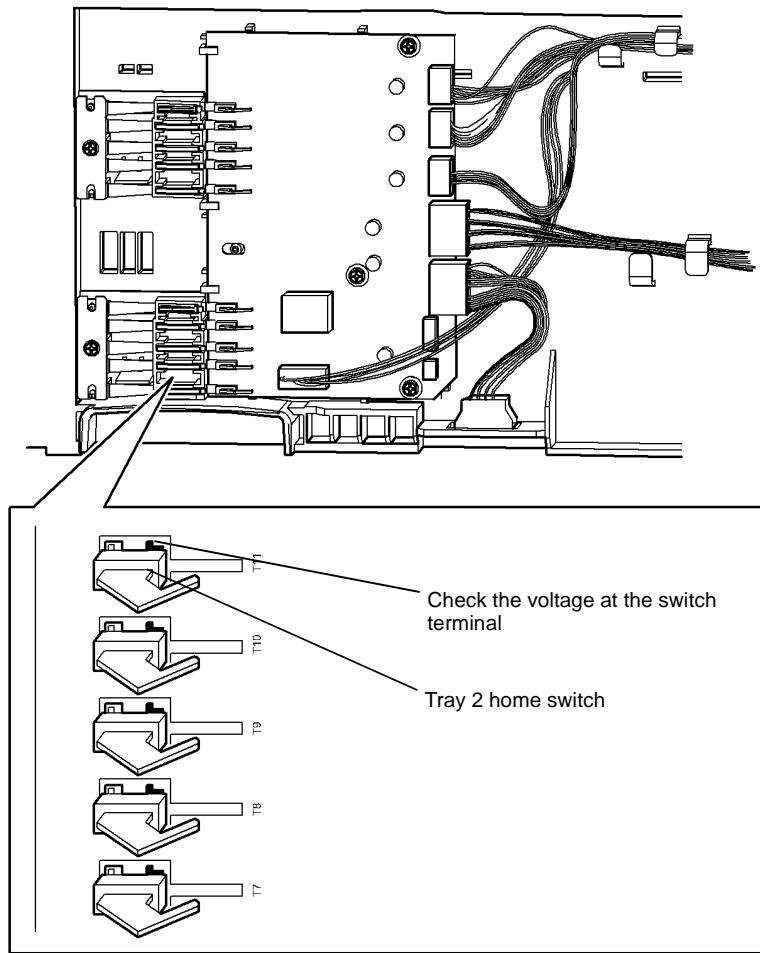


Figure 2 Home switch test point

Q-1-5061-A

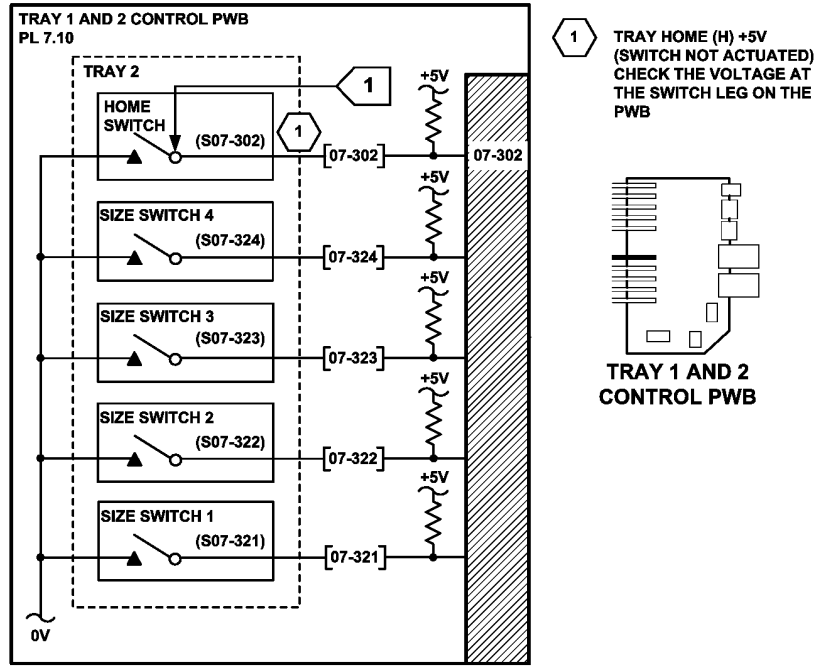


Figure 3 Tray 2 circuit diagram

TQ-1-5059-A

07-303 Tray 3 Open During Run RAP

07-303 Tray 3 open during run when the paper is fed from tray 3.

Initial Actions

- Check for obstructions behind the tray.
- Ensure that the tray is pushed fully home.
- Check the switch actuator, Figure 1.

Procedure

Enter dC330 code 07-303 tray 3 home switch, S07-303. Press Start. Open and fully close the tray. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check S07-303. Refer to:

- GP 13 How to Check a Switch.
- P/J392, HCF control PWB.
- 01E +5V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

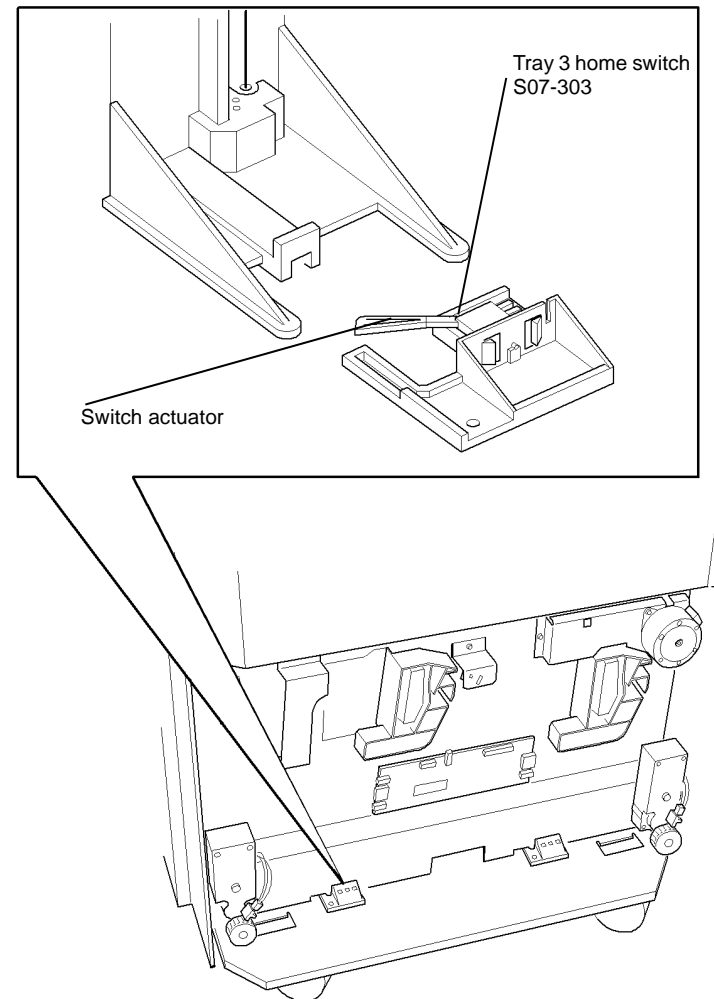
Install new components as necessary:

- Tray 3 home switch, PL 7.20 Item 4.
- HCF control PWB, PL 7.20 Item 2.

Check the switch holder, PL 7.20 Item 3.

If the problem continues, install new components as necessary:

- Tray 3 home switch, PL 7.20 Item 4.
- HCF control PWB, PL 7.20 Item 2.



Q-1-5062-A

Figure 1 Component location

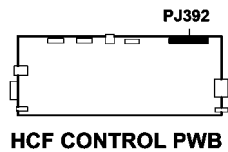
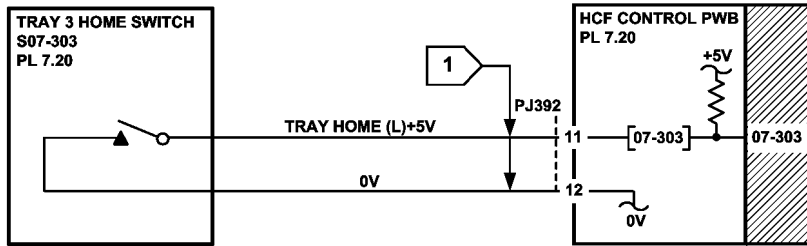


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5060-A

07-304 Tray 4 Open During Run RAP

07-304 Tray 4 Open during run when the paper is fed from tray 4.

Initial Actions

- Check for obstructions behind the tray.
- Ensure that the tray is pushed fully home.
- Check the switch actuator, Figure 1.

Procedure

Enter dC330 code 07-304 tray 4 home switch, S07-304. Press Start. Open and fully close the tray. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check S07-304. Refer to:

- GP 13 How to Check a Switch.
- P/J392, HCF control PWB.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Tray 4 home switch, PL 7.20 Item 4.
- HCF control PWB, PL 7.20 Item 2.

Check the switch holder, PL 7.20 Item 3.

If the problem continues, install new components as necessary:

- Tray 4 home switch, PL 7.20 Item 4.
- HCF control PWB, PL 7.20 Item 2.

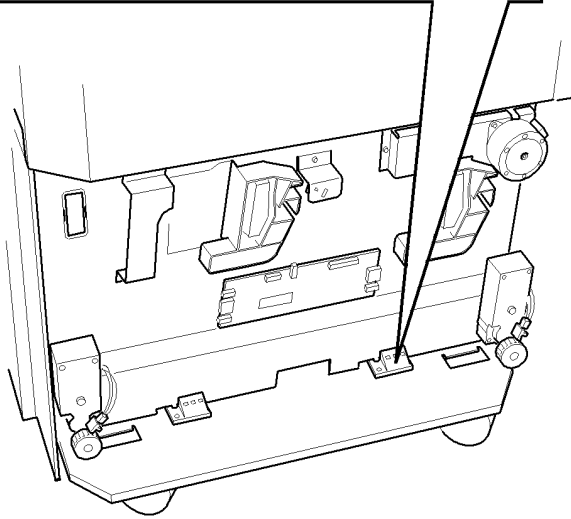
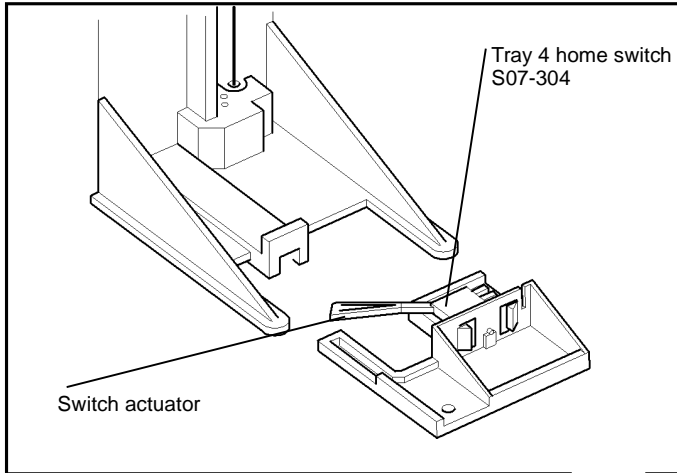


Figure 1 Component location

Q-1-5063-A

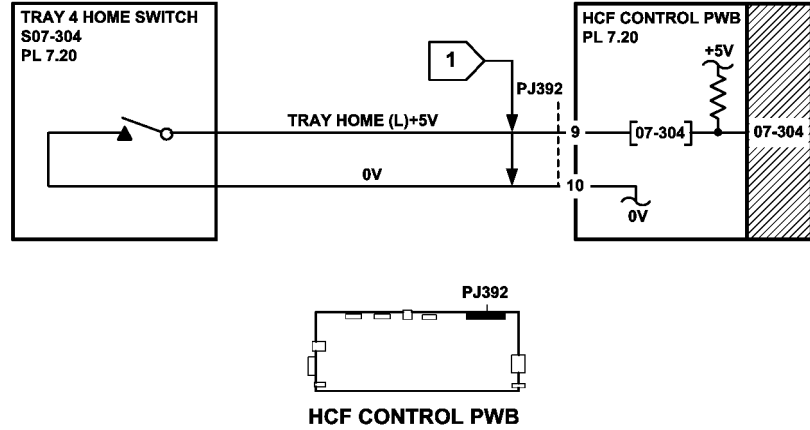


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5061-A

07-306 Tray 5 Door Open During Run RAP

07-306 Tray 5 door open during run when the paper is fed from tray 5.

Initial Actions

- Ensure that the door is pushed fully home.
- Check the switch actuator, Figure 1.

Procedure

Enter dC330 code 07-306 tray 5 door switch, S07-306 Press Start. Open and fully close the door **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check S07-306. Refer to:

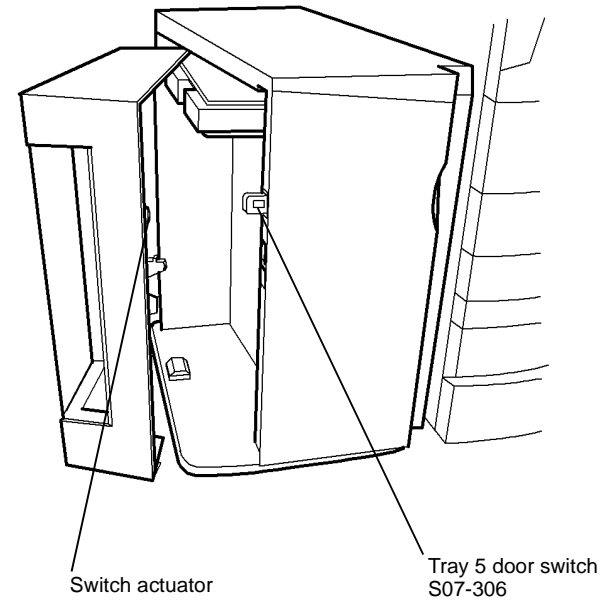
- GP 13 How to Check a Switch.
- 01E +5V Distribution RAP
- P/J507, Tray 5 control PWB.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Tray 5 door switch, PL 7.60 Item 6.
- Tray 5 control PWB, PL 7.68 Item 8.

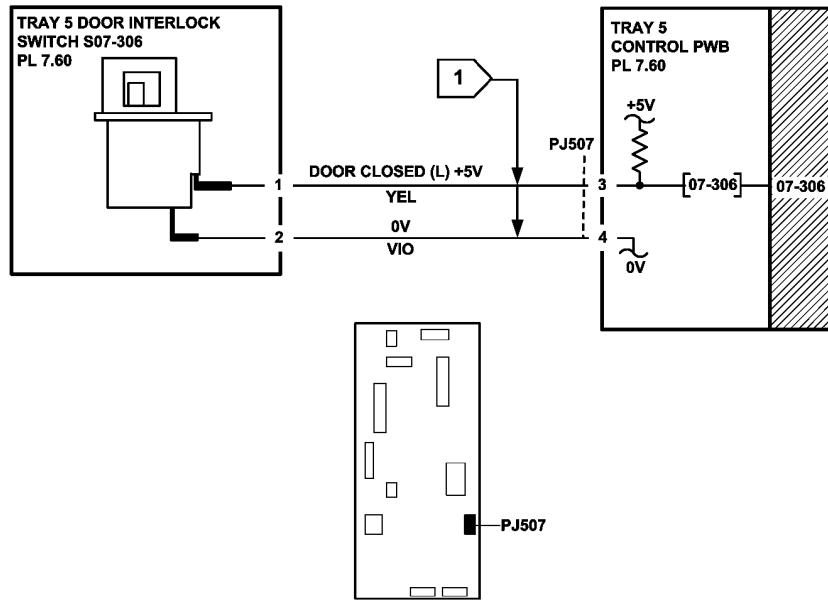
If the problem continues, install new components as necessary:

- Tray 5 door switch, PL 7.60 Item 6
- Tray 5 control PWB, PL 7.68 Item 8.



Q-1-6086-A

Figure 1 Component location



**TRAY 5 CONTROL
PWB**

Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5248-A

07-353 Tray 1 Elevator Lift Failure RAP

07-353 Tray 1 stack height sensor did not actuate within the correct time after the feed / elevator motor turned on.

Initial Actions

- Check for obstructions behind the tray.
- Ensure that the tray is pushed fully home.
Check the stack height mechanism actuator on the back of the tray, Figure 1.
- Check the drive gears and coupling on the tray.
- Check the elevator drive coupling on the feeder assembly.

Procedure

Enter dC330 code 07-336 tray 1 stack height sensor, Q07-336. Press Start. Pull out tray 1 and push fully home. **The display changes**

Y N

Go to Flag 1. Check Q07-383. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J274, Tray 1 and 2 control PWB
- 01E +5V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Tray 1 stack height sensor, PL 8.26 Item 7.
- Tray 1 and 2 control PWB, PL 7.10 Item 2.

CAUTION

To prevent damage to the elevator and paper feed mechanism, the paper tray must be pulled out before MOT07-010 is run in diagnostics.

Enter dC330 code 07-010 tray 1 feed / elevator motor, MOT07-010. Pull out tray 1. Press Start. **The motor runs**

Y N

Go to Flag 2. Check MOT07-010. Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J274, Tray 1 and 2 control PWB.
- 01G +24V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP

Install new components as necessary:

- Tray 1 Feed / elevator motor, PL 8.26 Item 8.
- Tray 1 and 2 control PWB, PL 7.10 Item 2.

Perform the following:

- Check the feeder / elevator motor drive gears, Figure 1.
- Check the tray 1 stack height mechanism on the feeder assembly,

If the fault still occurs then go to 07A Tray 1 and Tray 2 False Paper Level RAP.

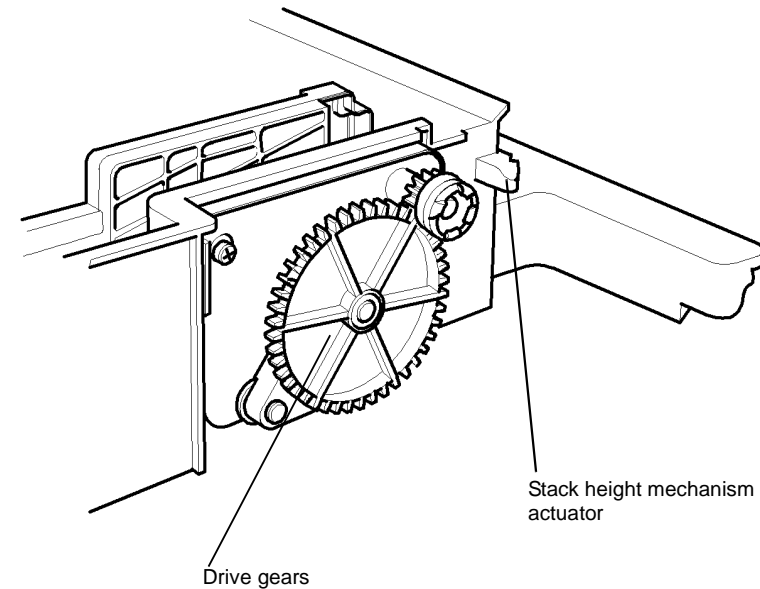
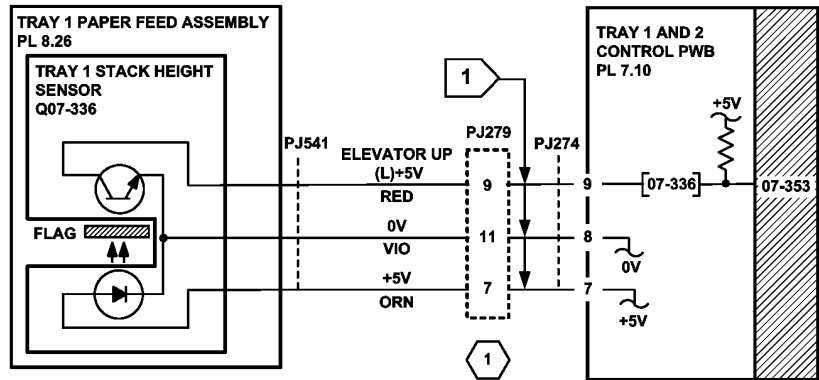
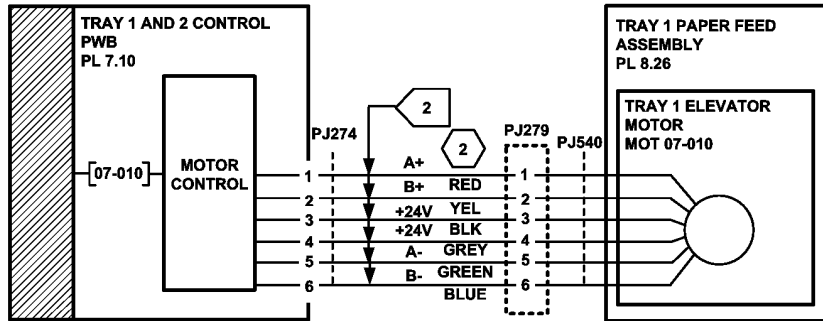


Figure 1 Component location

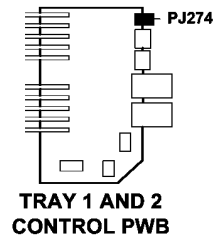
Q-1-6084-A



1 BULKHEAD CONNECTOR ON DRIVES PLATE



2 DATA LINES A AND B PULSE BETWEEN 0V AND +24V WHEN THE MOTOR IS RUNNING



TQ-1-5249-A

Figure 2 Circuit diagram

07-354 Tray 2 Elevator Lift Failure RAP

07-354 Tray 2 stack height sensor did not actuate within the correct time after the feed / elevator motor turned on.

Initial Actions

- Check for obstructions behind the tray.
- Ensure that the tray is pushed fully home.
Check the stack height mechanism actuator on the back of the tray, Figure 1.
- Check the drive gears and coupling on the tray.
- Check the elevator drive coupling on the feeder assembly.

Procedure

Enter dC330 code 07-337 tray 2 stack height sensor, Q07-337. Press Start. Pull out tray 1 and push fully home. **The display changes**

Y N

Go to flag 2. Check Q07-337. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J275, Tray 1 and 2 control PWB.
- 01E +5V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Tray 2 stack height sensor, PL 8.26 Item 8.
- Tray 1 and 2 control PWB, PL 7.10 Item 2.

CAUTION

To prevent damage to the elevator and paper feed mechanism, the paper tray must be pulled out before MOT07-020 is run in diagnostics.

Enter dC330 code 07-020 tray 1 feed / elevator motor, MOT07-020. Pull out tray 1. Press Start. **The motor runs**

Y N

Go to flag 3. Check MOT07-020. Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J275, Tray 1 and 2 control PWB.
- 01G +24V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP

Install new components as necessary:

- Tray 2 Feed / elevator motor, PL 8.26 Item 6.
- Tray 1 and 2 control PWB, PL 7.10 Item 2.

Perform the following:

- Check the feeder / elevator motor drive gears, Figure 1.
- Check the tray 2 stack height mechanism on the feeder assembly,

If the fault still occurs then go to 07A Tray 1 and Tray 2 False Paper Level RAP.

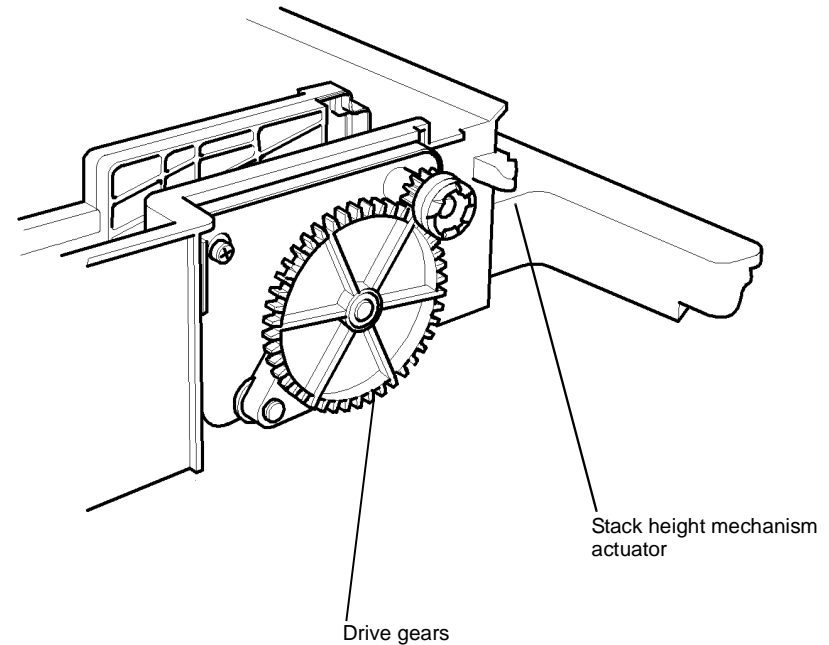
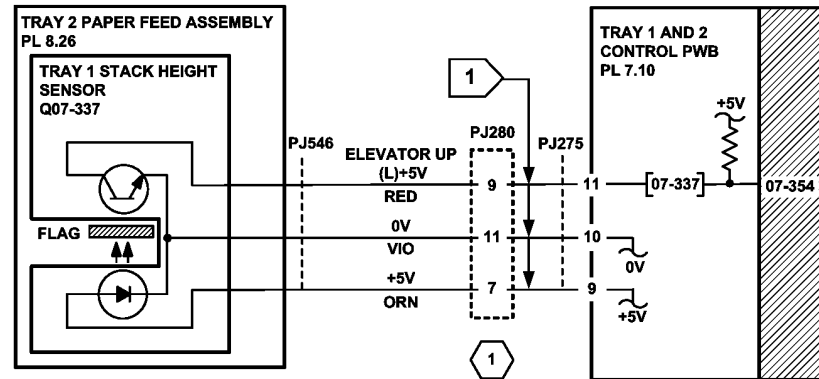
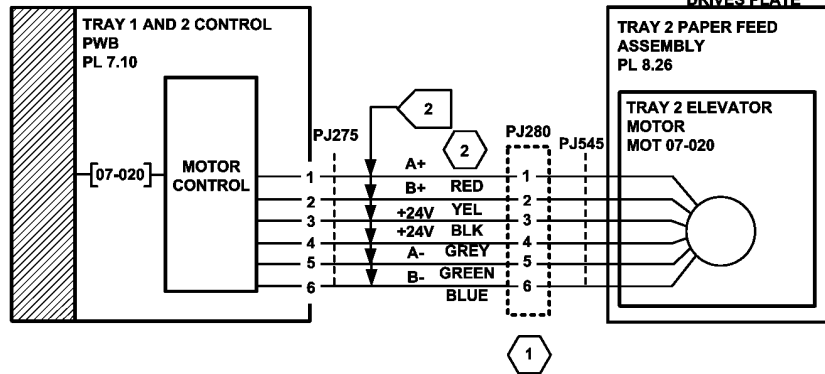


Figure 1 Component location

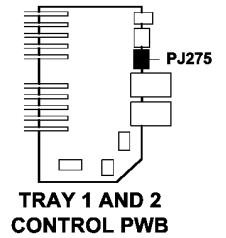
Q-1-6085-A



1 BULKHEAD CONNECTOR ON DRIVES PLATE



2 DATA LINES A AND B PULSE BETWEEN 0V AND +24V WHEN THE MOTOR IS RUNNING



TQ-1-5250-A

Figure 2 Circuit diagram

07-355 Tray 3 Elevator Lift Failure RAP

07-355 Tray 3 stack height sensor did not actuate within the correct time after the elevator motor turned on.

NOTE: Rapid closure of tray 4 when tray 3 is being elevated may cause this fault.

Initial Actions

- Check that the tray elevator cables and mechanisms are located correctly.
- Ensure that the tray is pushed fully home.
- Check for obstructions behind the tray.
- Check the tray 3 home switch, Figure 1.
- If the tray only elevates up by 25mm (1 inch) and stops. Go to 07E RAP and check the tray empty actuator.

Procedure

Enter dC330 code 07-303 tray 3 home switch, S07-303. Press Start. Pull out the tray and push back in. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check S07-303. Refer to:

- GP 13 How to Check a Switch.
- P/J392, HCF control PWB.
- 01E +5V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP

Install new components as necessary:

- Tray 3 home switch, PL 7.20 Item 4.
- HCF control PWB, PL 7.20 Item 2.

Enter dC330 code 07-383 tray 3 stack height sensor, Q07-383. Press Start. Pull out tray 3 and manually activate the stack height sensor on the paper feed assembly. **The display changes**

Y N

Go to Flag 2. Check Q07-383. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J392, HCF control PWB.
- 01E +5V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Tray 3 stack height sensor, PL 8.30 Item 21.
- HCF control PWB, PL 7.20 Item 2.

Go to P/J396 pin 1 on the HCF control PWB, Flag 4. Manually activate the tray 3 stack limit switch (S07-393) on the paper feed assembly. **The voltage changes.**

Y N

Go to Flag 3. Check S07-393. Refer to:

- GP 13 How to Check a Switch.
- P/J396, HCF control PWB.
- 01G +24V Distribution RAP.

A

A

- 01B 0V Distribution RAP.
- Install new components as necessary:
- Tray 3 paper feeder, PL 8.30 Item 2.
 - HCF control PWB, PL 7.20 Item 2.

CAUTION

To prevent damage to the elevator and paper feed mechanism, the paper tray must be pulled out before MOT07-030 is run in diagnostics.

Enter dC330 code 07-030 tray 3 elevator motor, MOT07-030. Pull out tray 3. Press Start. **The motor runs**

Y N

Go to Flag 4. Check MOT07-030. Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J395, HCF control PWB.
- 01G +24V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP

Install new components as necessary:

- Tray 3 elevator motor, PL 7.20 Item 1.
- HCF control PWB, PL 7.20 Item 2.

Perform the following:

- Check elevator cables, PL 7.15 Item 4, PL 7.15 Item 6, PL 7.15 Item 7.
- Check elevator motor drive coupling, PL 7.20 Item 1.
- Check tray elevator drive gears and drive coupling, PL 7.15.
- Check the tray 3 empty sensor actuator, PL 8.30 Item 1.

If the fault still occurs then go to 07E Tray 3 or Tray 4 Out of Paper RAP.

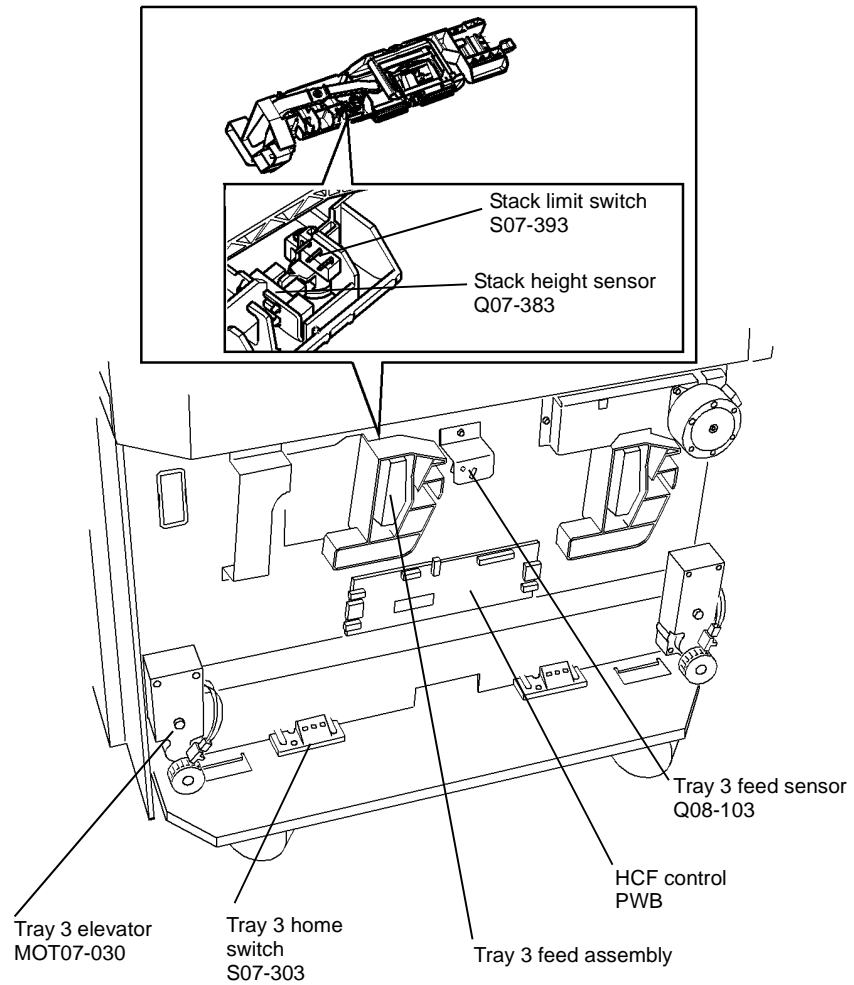


Figure 1 Component location

Q-1-5064-A

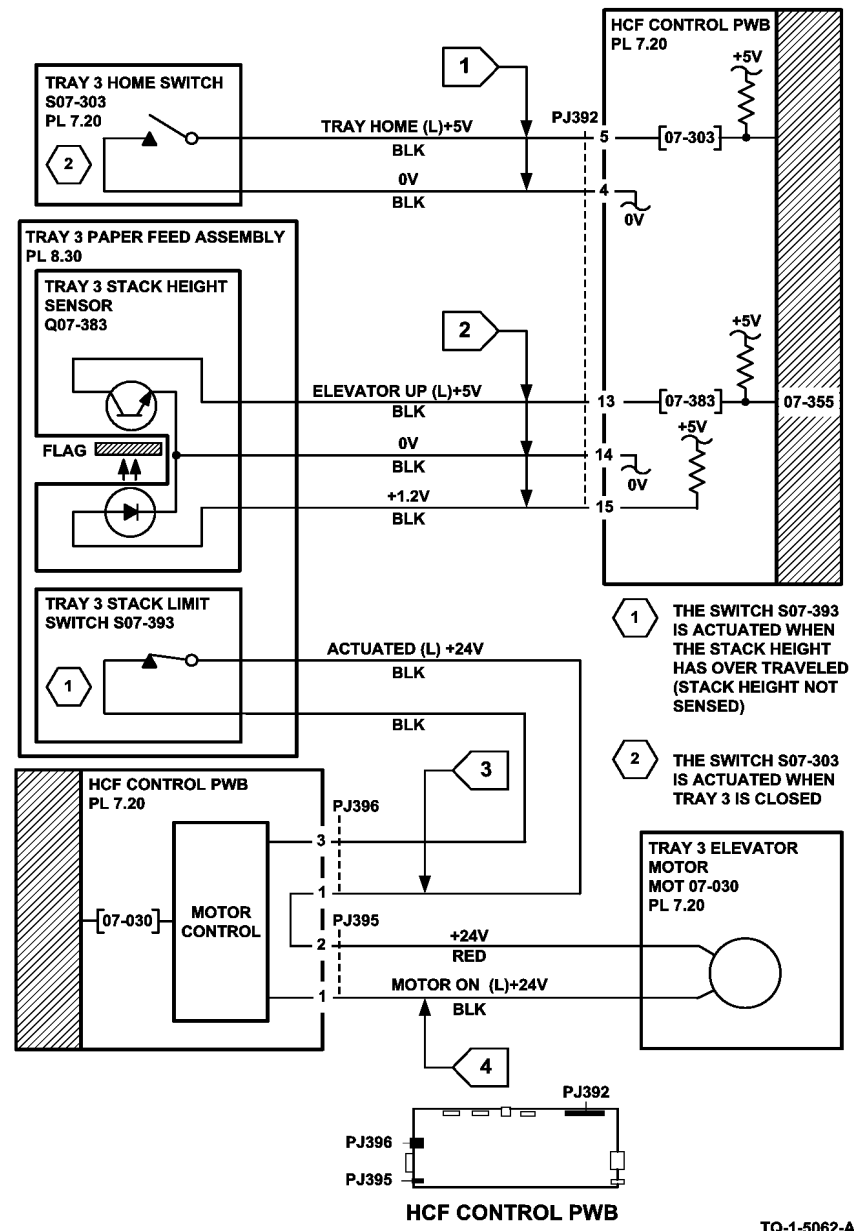


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5062-A

07-360 Tray 4 Elevator Lift Failure RAP

07-360 Tray 4 stack height sensor does not actuate within 7 seconds after the elevator motor is turned on.

NOTE: Rapid closure of tray 3 when tray 4 is being elevated may cause this fault.

Initial Actions

- Check that the tray elevator cables and mechanisms are located correctly.
- Ensure that the tray is pushed fully home.
- Check for obstructions behind the tray.
- Check the tray home sensor, Figure 1.
- If the tray only elevates up by 25mm (1 inch) and stops. Go to 07E RAP and check the tray empty actuator.

Procedure

Enter dC330 code 07-304 tray 4 home switch, S07-304. Press Start. Pull out the tray and push back in. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check S07-304. Refer to:

- GP 13 How to Check a Switch.
- P/J392, HCF control PWB.
- 01E +5V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Tray 4 home switch, PL 7.20 Item 4.
- HCF control PWB, PL 7.20 Item 2.

Enter dC330 code 07-384 tray 4 stack height Sensor, Q07-384. Press Start. Pull out tray 4 and manually actuate the stack height sensor on the paper feed assembly. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 2. Check Q07-384. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J392, HCF control PWB.
- 01E +5V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Tray 4 stack height sensor, PL 8.31 Item 13.
- HCF control PWB, PL 7.20 Item 2.

Go to P/J398 pin 6 on the HCF control PWB, Flag 4. Manually activate the tray 4 stack limit switch (S07-394) on the paper feed assembly. **The voltage changes.**

Y N

Go to Flag 3. Check S07-394. Refer to:

- GP 13 How to Check a Switch.
- P/J398, HCF control PWB.
- 01G +24V Distribution RAP.

A

A

- 01B 0V Distribution RAP.
- Install new components as necessary:
- Tray 4 paper feeder, PL 8.31 Item 4.
 - HCF control PWB, PL 7.20 Item 2.

CAUTION

To prevent damage to the elevator and paper feed mechanism, the paper tray must be pulled out before MOT07-040 is run in diagnostics.

Enter dC330 code 07-040 tray 4 elevator motor, MOT07-040. Pull out tray 4. Press Start. **The motor runs.**

Y N

Go to Flag 4. Check MOT07-040. Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J397, HCF control PWB.
- 01G +24V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Tray 4 elevator motor, PL 7.20 Item 1.
- HCF control PWB, PL 7.20 Item 2.

Perform the following:

- Check elevator cables, PL 7.15 Item 4, PL 7.15 Item 5, PL 7.15 Item 7.
- Check elevator motor drive coupling, PL 7.20 Item 1.
- Check elevator drive gears and drive coupling, PL 7.15.
- Check the tray 4 empty sensor actuator, PL 8.31 Item 1.

If the fault still occurs then go to 07E Tray 3 or Tray 4 Out of Paper RAP.

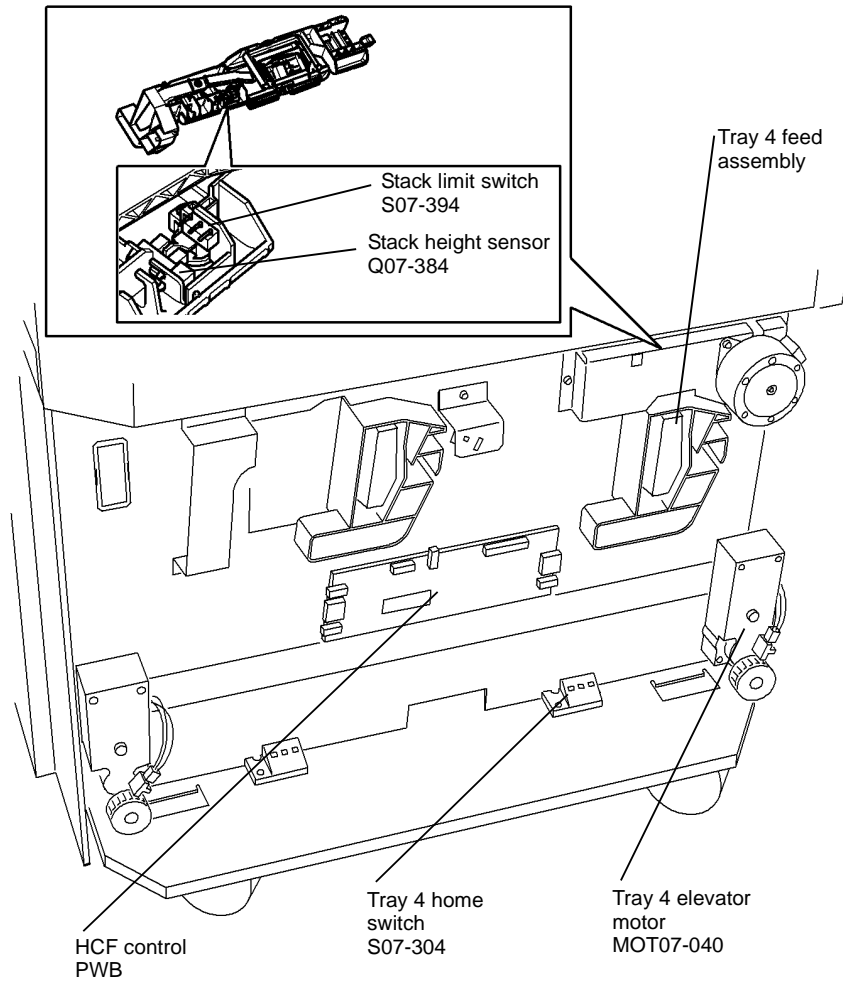


Figure 1 Component location

Q-1-5065-A

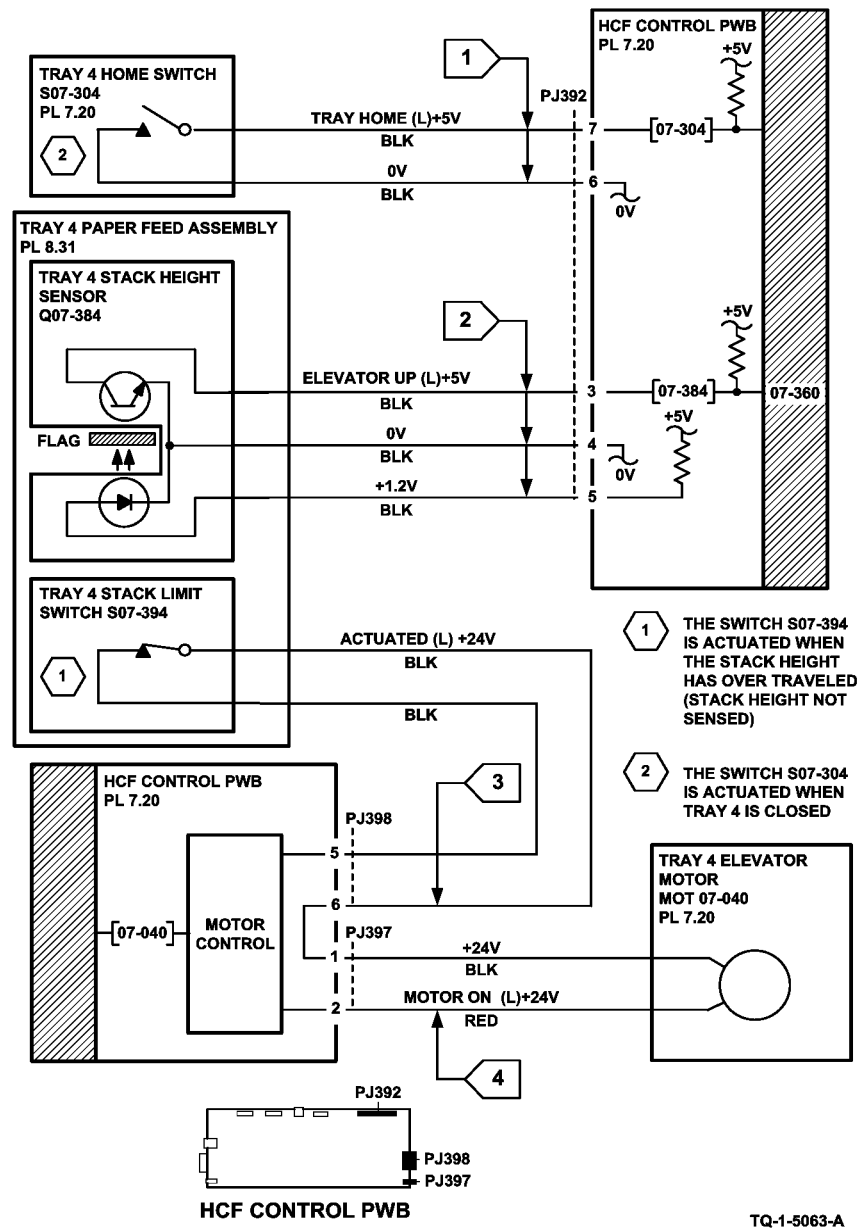


Figure 2 Tray 4 Circuit diagram

TQ-1-5063-A

- 1 THE SWITCH S07-394 IS ACTUATED WHEN THE STACK HEIGHT HAS OVER TRAVELED (STACK HEIGHT NOT SENSED)
- 2 THE SWITCH S07-304 IS ACTUATED WHEN TRAY 4 IS CLOSED

07-372 Tray 5 Undocked During Run RAP

07-372 Tray 5 was undocked during run when the paper is fed from tray 5.

Initial Actions

- Ensure the tray is pushed fully home, Figure 1.
- Check for obstructions between the tray and the machine.

Procedure

Enter dC330 code 07-372 tray 5 docking switch, S07-372. Press Start. Undock and dock tray 5, refer to REP 7.19. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check S07-372. Refer to:

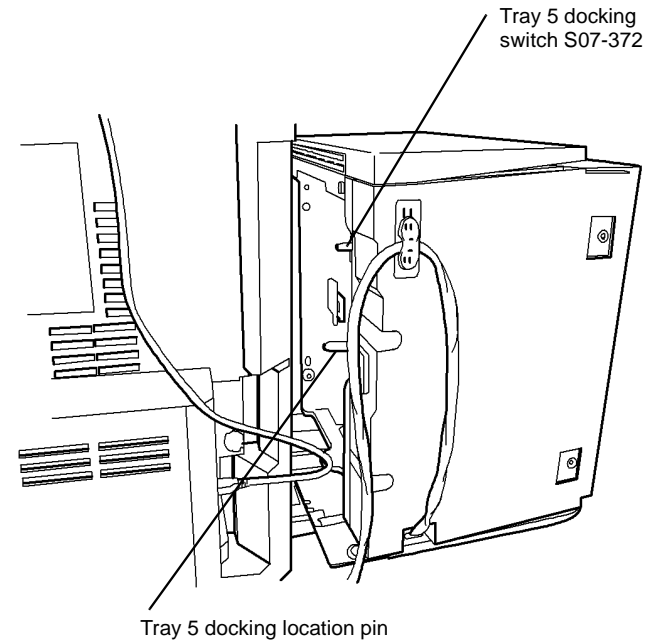
- GP 13 How to Check a Switch.
- P/J507, Tray 5 control PWB.
- 01E +5V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Tray 5 docking switch, PL 7.64 Item 1
- Tray 5 control PWB, PL 7.68 Item 8

Perform the following:

- Check the docking latch on tray 5 is latched onto the machine, Figure 2.
- Check the that the rail assembly is located correctly to the machine.



Q-1-6080-A

Figure 1 Component location

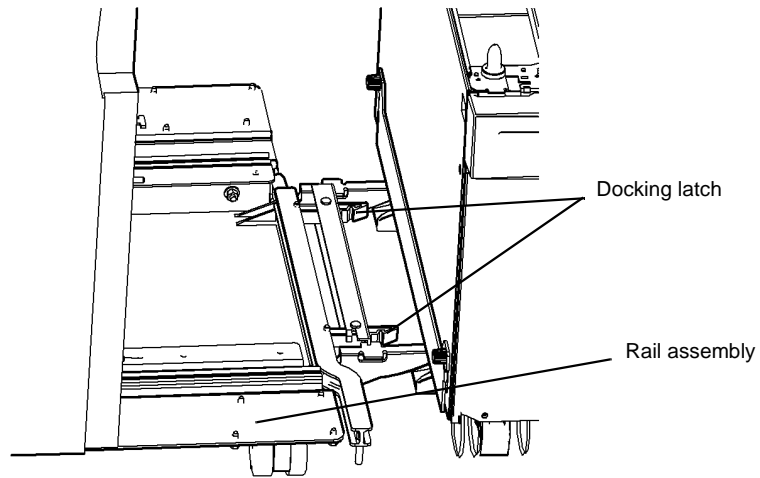
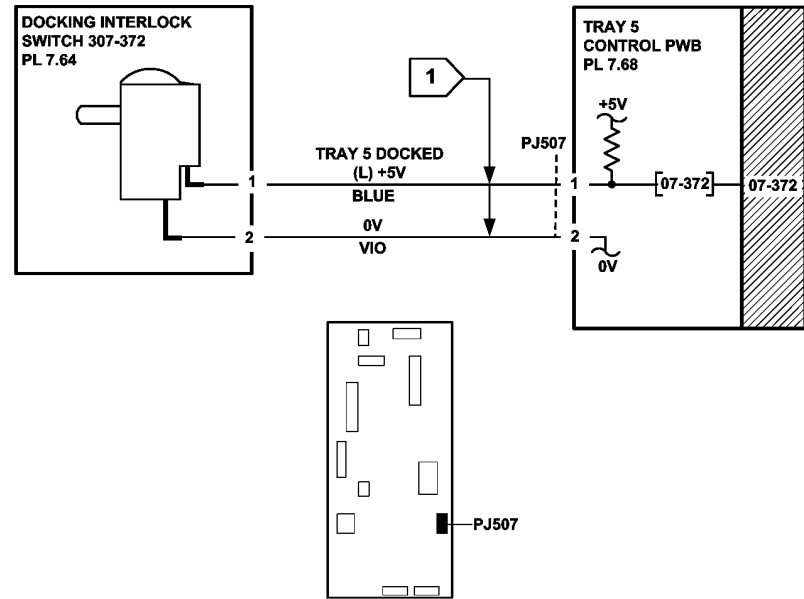


Figure 2 Component location

Q-1-6118-A



TRAY 5 CONTROL PWB

Figure 3 Tray 1 circuit diagram

TQ-1-5251-A

07-373 Tray 5 Elevator Lift Failure RAP

07-373 A signal was not detected by the encoder when the elevator motor was driving up.

Initial Actions

- Check for obstructions behind the tray.

Procedure

Open and close the tray 5 door. **The tray moves up.**

Y N

Enter dC330 code 07-306 tray 5 door interlock switch. Press Start. Manually toggle the the door interlock switch. **The display changes.**

Y N

Check the wiring to the switch, REP 1.2.
Go to Flag 1. Check S07-306. Refer to:

- GP 13 How to Check a Switch.
- P/J507, Tray 5 control PWB
- 01E +5V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Tray 5 door interlock switch, PL 7.60 Item 6
- Tray 5 control PWB, PL 7.68 Item 8.

Enter dC330 code 07-402 tray 5 stack height sensor, Q07-402. Press Start. Manually activate the stack height sensor on the paper feed assembly. **The display changes**

Y N

Go to Flag 2. Check Q07-402. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J505, Tray 5 control PWB.
- 01E +5V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Tray 5 stack height sensor, PL 8.45 Item 7
- Tray 5 control PWB, PL 7.68 Item 8.

Go to PJ504 pin 4 on the Tray 5 control PWB, Flag 3. Manually activate the tray upper limit switch (S07-412) on the paper feed assembly. **The voltage changes.**

Y N

Go to Flag 3. Check S07-412. Refer to:

- GP 13 How to Check a Switch.
- P/J504, Tray 5 control PWB
- 01G +24V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Tray 5 stack upper limit switch, PL 7.68 Item 12
- Tray 5 control PWB, PL 7.68 Item 8.

A B

A B

Enter dC330 code 07-406 tray 5 elevator motor encoder sensor, Q07-406. Press Start. Manually lift the motor to activate the sensor. **The display changes**

Y N

Go to Flag 4. Check Q07-406. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J506, Tray 5 control PWB.
- 01E +5V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Elevator motor encoder sensor, PL 7.68 Item 5
- Tray 5 control PWB, PL 7.68 Item 8

Enter dC330 code 07-373 tray 5 elevator motor, MOT07-373. Press Start. **The motor runs**

Y N

Go to Flag 5. Check MOT07-373. Refer to:

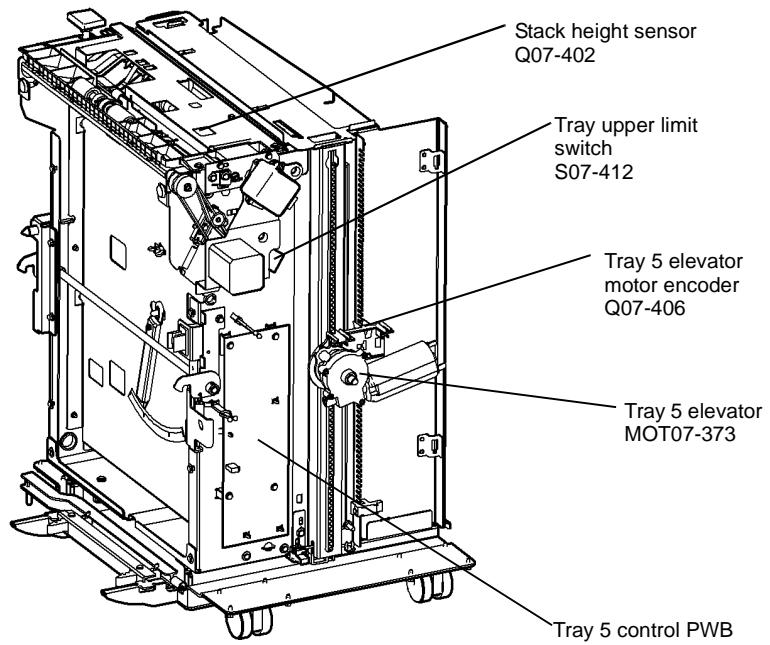
- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J504, Tray 5 control PWB.
- 01G +24V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP

Install new components as necessary:

- Tray 5 elevator motor, PL 7.68 Item 4
- Tray 5 control PWB, PL 7.68 Item 8

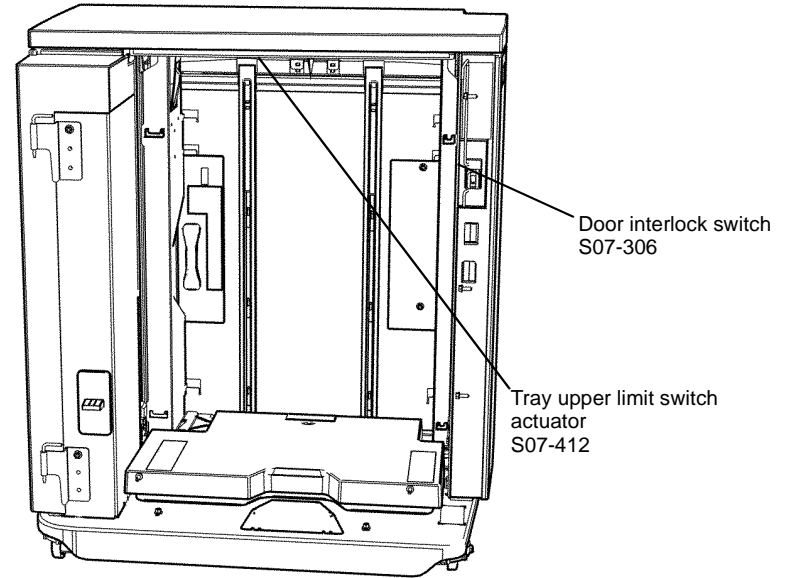
The tray 5 elevator motor is operating correctly.

The tray 5 elevator motor is operating correctly.



Q-1-6082-A

Figure 1 Component location



Q-1-6116-A

Figure 2 Component location

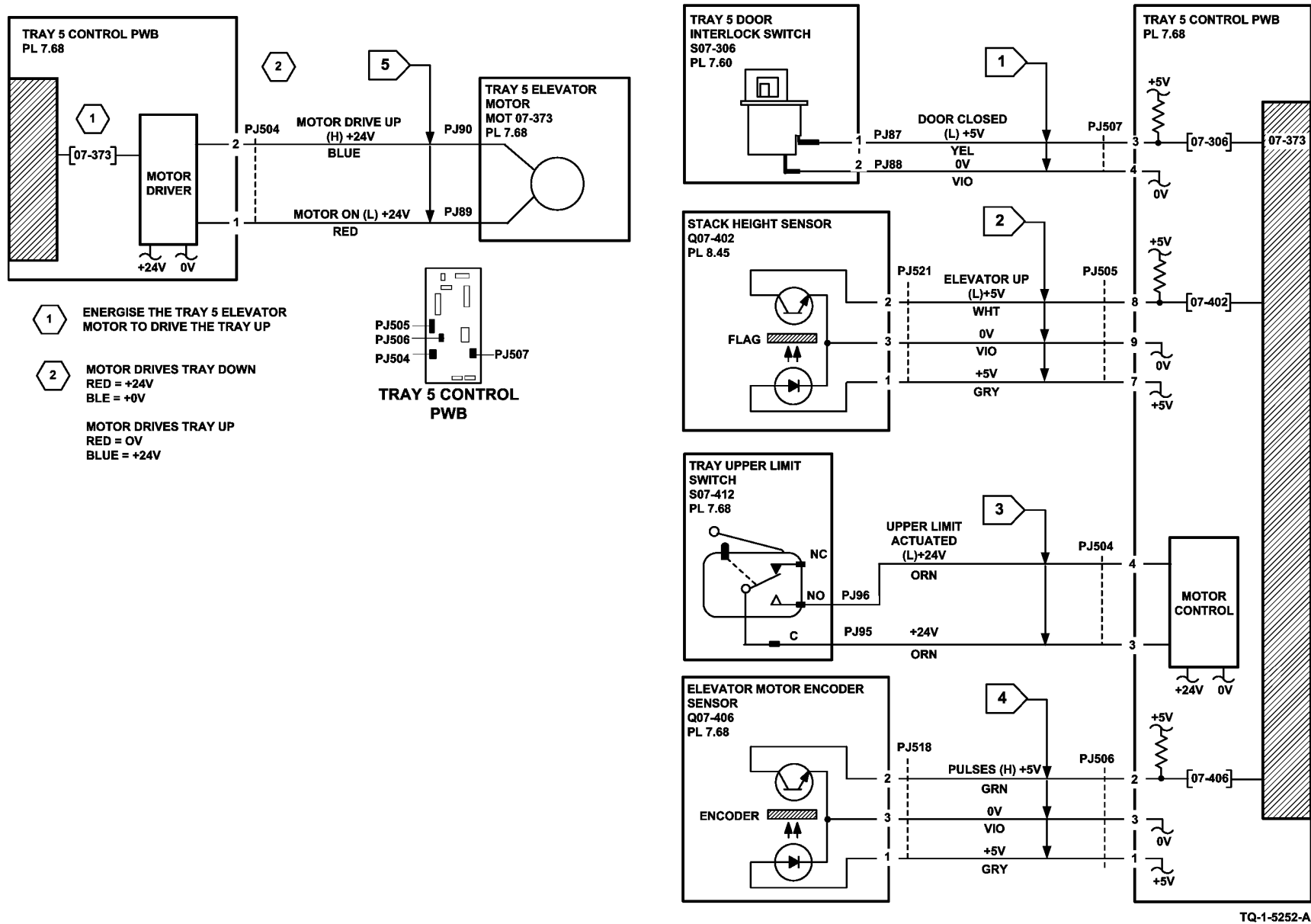


Figure 3 Circuit diagram

07-374 Tray 5 Elevator Lower Failure RAP

07-374 A signal was not detected by the encoder when the elevator motor was driving down.

Initial Actions

- Check for obstructions behind the tray.

Procedure

Open and close the tray 5 door. **The tray moves down.**

Y N

Enter dC330 code 07-306 tray 5 door interlock switch. Press Start. Manually toggle the the door interlock switch. **The display changes.**

Y N

Check the wiring to the switch and if necessary install a new switch, PL 7.60 Item 6. Go to Flag 1. Check S07-306. Refer to:

- GP 13 How to Check a Switch.
- P/J507, Tray 5 control PWB.
- 01E +5V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Tray 5 door interlock switch, PL 7.60 Item 6.
- Tray 5 control PWB, PL 7.68 Item 8.

Enter dC330 code 07-405 tray 5 stack down sensor, Q07-405, Figure 1. Press Start. Manually activate the stack down sensor actuator. **The display changes**

Y N

Go to Flag 2. Check Q07-405. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J505, Tray 5 control PWB.
- 01E +5V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Tray 5 stack down sensor, PL 7.68 Item 9.
- Tray 5 control PWB, PL 7.68 Item 8.

Go to PJ504 pin 6 on the Tray 5 control PWB, Flag 3. Manually activate the tray 5 down limit switch (S07-415) on the paper tray, Figure 2. **The voltage changes.**

Y N

Go to Flag 3. Check S07-415. Refer to:

- GP 13 How to Check a Switch.
- P/J504, Tray 5 control PWB.
- 01G +24V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Tray 5 down limit switch, PL 7.70 Item 2.
- Tray 5 control PWB, PL 7.68 Item 8.

A B

A B

Enter dC330 code 07-406 tray 5 elevator motor encoder sensor, Q07-406. Press Start. Manually lift the motor to activate the sensor. **The display changes**

Y N

Go to Flag 4. Check Q07-406. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J506, Tray 5 control PWB.
- 01E +5V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Elevator motor encoder sensor, PL 7.68 Item 5.
- Tray 5 control PWB, PL 7.68 Item 8.

Enter dC330 code 07-373 tray 5 elevator motor, MOT07-373. Press Start. **The motor runs**

Y N

Go to Flag 5. Check MOT07-373. Refer to:

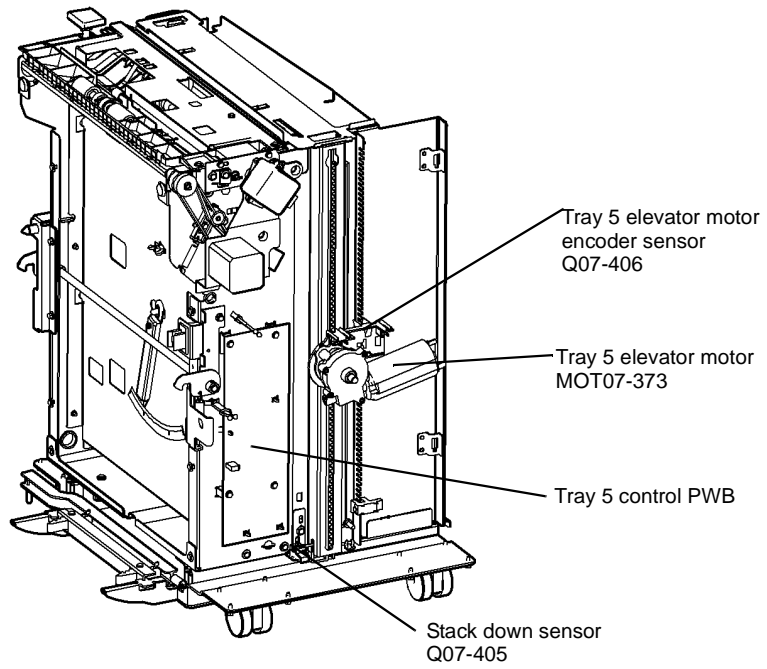
- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J504, Tray 5 control PWB.
- 01G +24V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP

Install new components as necessary:

- Tray 5 elevator motor, PL 7.68 Item 4.
- Tray 5 control PWB, PL 7.68 Item 8.

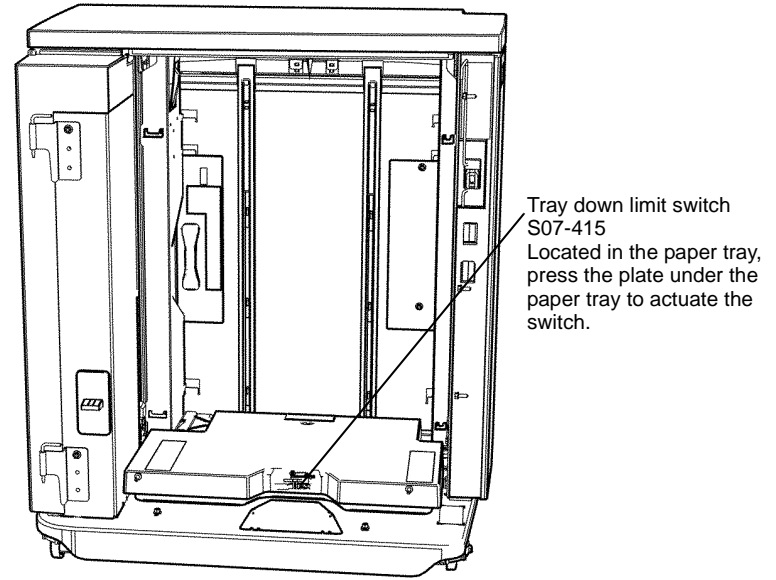
The tray 5 elevator motor is operating correctly.

The tray 5 elevator motor is operating correctly.



Q-1-6082-A

Figure 1 Component location



Q-1-6117-A

Figure 2 Component location

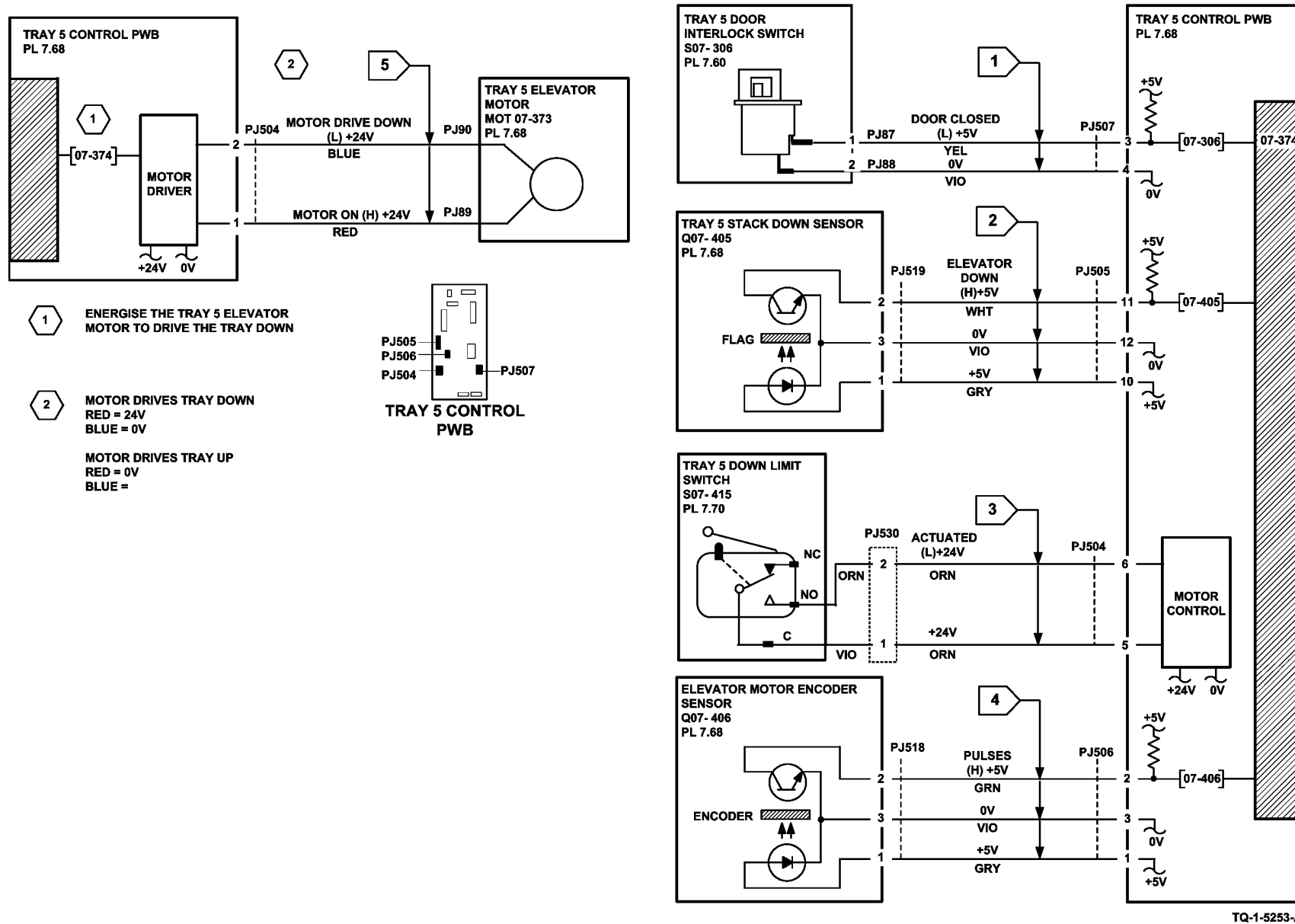


Figure 3 Circuit diagram

07A Tray 1 and Tray 2 Empty RAP

Use this RAP when the copier display instructs the operator to add paper to the tray that is not empty.

NOTE: Tray 1 and tray 2 feed mechanisms are identical.

Procedure

Pull out the relevant tray.

Enter the relevant code to monitor the tray empty sensor:

Tray 1 empty sensor, Q07-331. Enter dC330 code 07-331. Press Start.

Tray 2 empty sensor, Q07-332. Enter dC330 code 07-332. Press Start.

Manually actuate the tray empty sensor. **The display changes.**

Y N

Tray 1: Go to Flag 1. Check S07-331. Tray 2: Go to Flag 2. Check Q07-332. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- Tray 1 P/J274, Tray 1 and 2 control PWB.
- Tray 2 P/J275, Tray 1 and 2 control PWB
- 01E +5 V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary.

- Tray 1 empty sensor, Figure 1, PL 8.26 Item 8.
- Tray 2 empty sensor, Figure 1, PL 8.26 Item 8.
- Tray 1 and 2 control PWB, PL 7.10 Item 2.

Perform the following:

- Check that the sensor is free of paper dust.
- Check the paper feed mechanism, PL 8.26 Item 1.

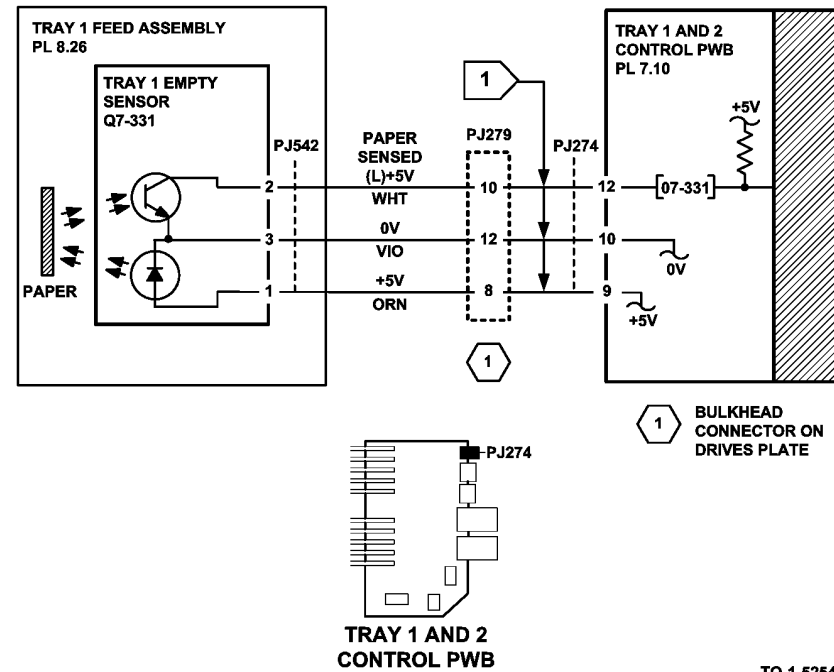
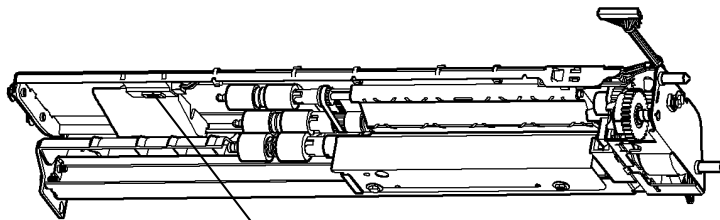


Figure 2 Tray 1 circuit diagram

TQ-1-5254-A



Tray 1 empty sensor Q07-331
Tray 2 empty sensor Q07-342

Q-1-6083-A

Figure 1 Component location

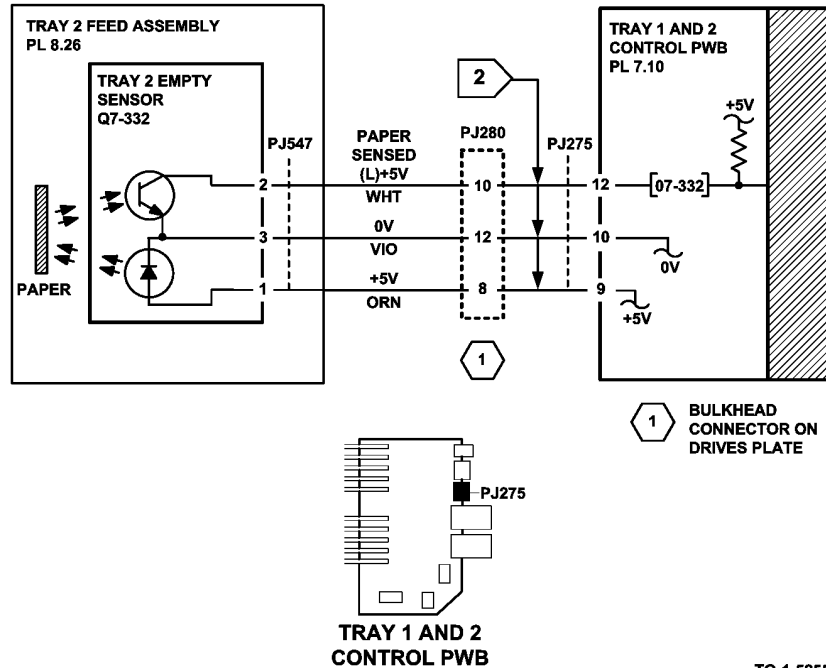


Figure 3 Tray 2 circuit diagram

TQ-1-5255-A

07B Tray 3 and Tray 4 False Low Paper Level RAP

Use this RAP when the copier displays tray 3 or tray 4 is low on paper when the tray is full. The tray is low on paper message will appear when the tray capacity is at 10%.

The machine measures the time taken for the tray to elevate after being closed, to determine the amount of paper remaining in tray 3 or tray 4. This measurement only occurs if the tray has been open for a minimum of 30 seconds. If the tray is closed within 30 seconds the time-out of the last known paper level is used and no new timing is calculated.

NOTE: A low paper condition will be declared if the stack is below approximately 190 sheets.

Procedure

Pull out the relevant tray and allow it to move fully down. Close the tray. **The tray moves up.**

Y N

- Go to 07-355 Tray 3 Elevator Lift Up Failure RAP.
- Go to 07-360 Tray 4 Elevator Lift Up Failure RAP.

Pull out the tray and load a ream of paper or 500 sheets. Wait for 30 seconds before closing the tray. **The message tray is low on paper has changed.**

Y N

Tray 3: Go to Flag 1. Check low paper sensor, Q07-343. Tray 4: Go to Flag 2. Check low paper sensor, Q07-344. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.

NOTE: In this check place a piece of paper between the sensor. The check is difficult due to the problem in moving the timing disc.

- Figure 1.
- P/J390, HCF control PWB.
- 01E +5V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary.

- Tray 3 elevator motor, PL 7.20 Item 1.
- Tray 4 elevator motor, PL 7.20 Item 1.
- HCF control PWB, PL 7.20 Item 2.

The low paper sensor appears to be working correctly. If the customer is only adding small amounts of paper at a time then the message (Tray is low on paper) will be displayed. If the tray is filled with 190 sheets or more, the message is cancelled.

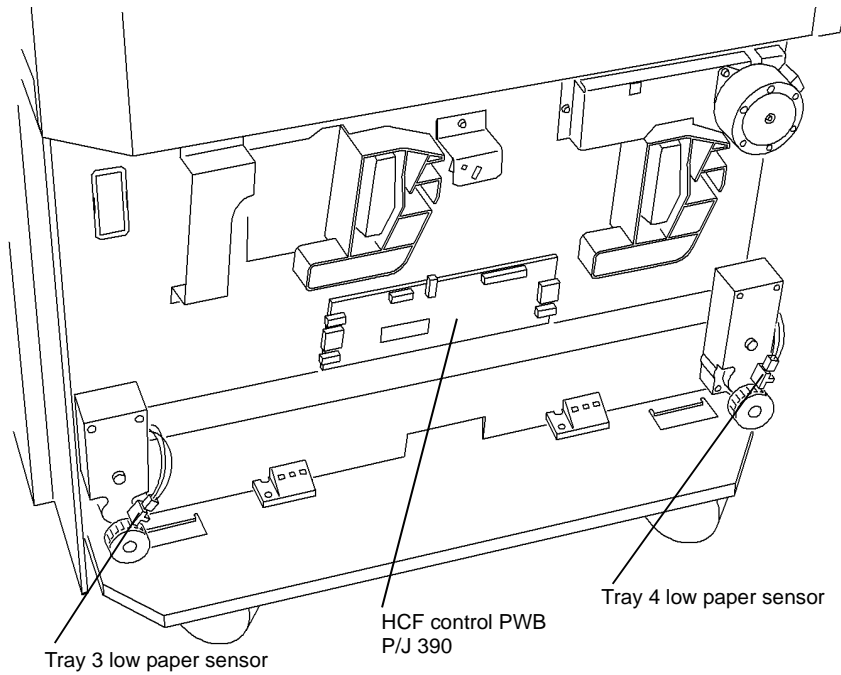


Figure 1 Component location

Q-1-5067-A

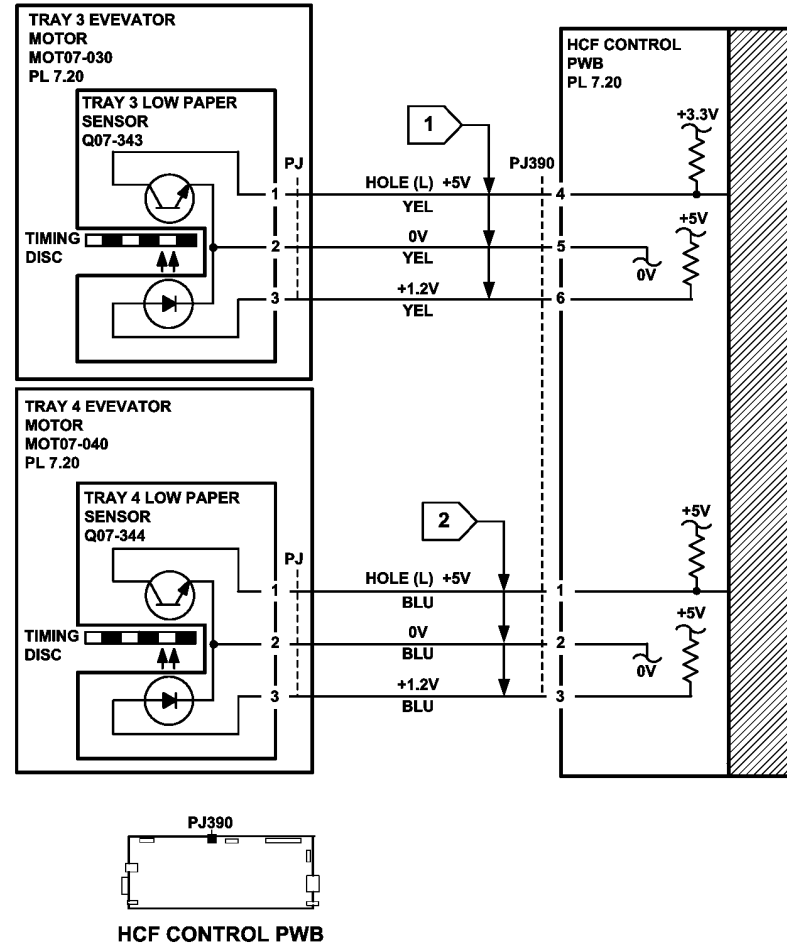


Figure 2 Circuit Diagram

TQ-1-5066-A

07C Bypass Tray RAP

Use this RAP to identify and correct problems when using the bypass tray.

Initial Actions

- Check the condition of the media used in the bypass tray. Refer to IQ1 and GP 20.
- Check that the width sensor guide is up to the edge of the paper, Figure 1.
- If there is a width sensing problem, then check that the bypass tray width sensing potentiometer is not damaged, part of input tray assembly, PL 7.30 Item 1.

Procedure

Enter dC330 code 07-335 to bypass tray empty sensor Q07-335. Press Start. Manually actuate the sensor. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 2. Check Q07-335. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J10, IOT PWB.
- 01D +3.3 V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary.

- Bypass tray empty sensor, PL 7.30 Item 7.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Go to Flag 1. Monitor the voltage on the IOT PWB at PJ10 pin 1 and move the guide in and out. **The voltage varies from 0V to +3V.**

Y N

Go to Flag 1. Check Q07-350. Refer to:

- The width sensor is a potentiometer. The arm on the potentiometer is attached to the bypass tray side guide. This gives a variable voltage to indicate the paper width setting.
- P/J10, IOT PWB.
- 01D +3.3 V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary.

- Bypass tray width sensor, part of input tray assembly, PL 7.30 Item 1.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Enter dC330 code 08-050 feed solenoid, SOL08-050. Press Start. **The solenoid energized.**

Y N

Go to Flag 3. Check SOL08-050. Refer to:

- GP 12 How to Check a Solenoid or Clutch.
- P/J10, IOT PWB.
- 01G +24 V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

A

A

Install new components as necessary.

- Feed solenoid, PL 7.30 Item 4.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Perform the following:

- Ensure that the customer is not filling the tray above the max fill line.
- Clean the feed roll and retard pad with a cloth dampened with water.
- If necessary install a new feed roll and retard pad assembly, PL 7.30 Item 21.

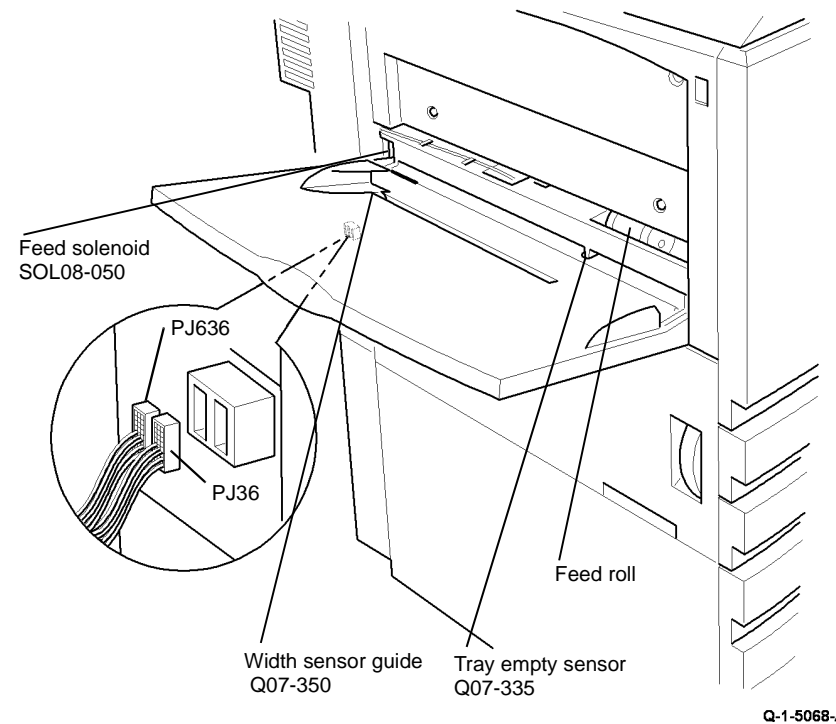


Figure 1 Component location

07D Tray 1 and 2 Wrong Size Paper RAP

Use this RAP when the paper fed from the tray does not match the paper size indicated by the tray paper size switch. Tray 1 and tray 2 feed mechanisms are identical.

Initial Actions

- Check that the tray paper guides are set up to the edges of the paper.
- The guides are located in the slots in the base of the tray if a standard paper size is used.
- Check the actuator ribbon on the side of the tray, Figure 1.

Procedure

Check the relevant tray:

Tray 1, Go to Table 1. Compare the paper size in the tray to the size switches actuated.

Tray 2, Go to Table 2. Compare the paper size in the tray to the size switches actuated.

Enter dC330 and relevant component control code as shown in the table. Press Start. Manually activate the paper size switch. **The display changes.**

Y N

Tray 1: Go to Flag 1. Tray 2: Go to Flag 2. Check the relevant size switch. Refer to:

- GP 13 How to Check a Switch.
- Tray 1 size switch 1, 2, 3 and 4 at the switch on the PWB, Figure 2.
- Tray 2 size switch 1, 2, 3 and 4 at the switch on the PWB, Figure 4.
- 01E +5V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Tray 1 and 2 control PWB, PL 7.10 Item 2.

Check the following:

- Paper tray, PL 7.10 Item 1.
- Paper size leaf spring, PL 7.10 Item 3.

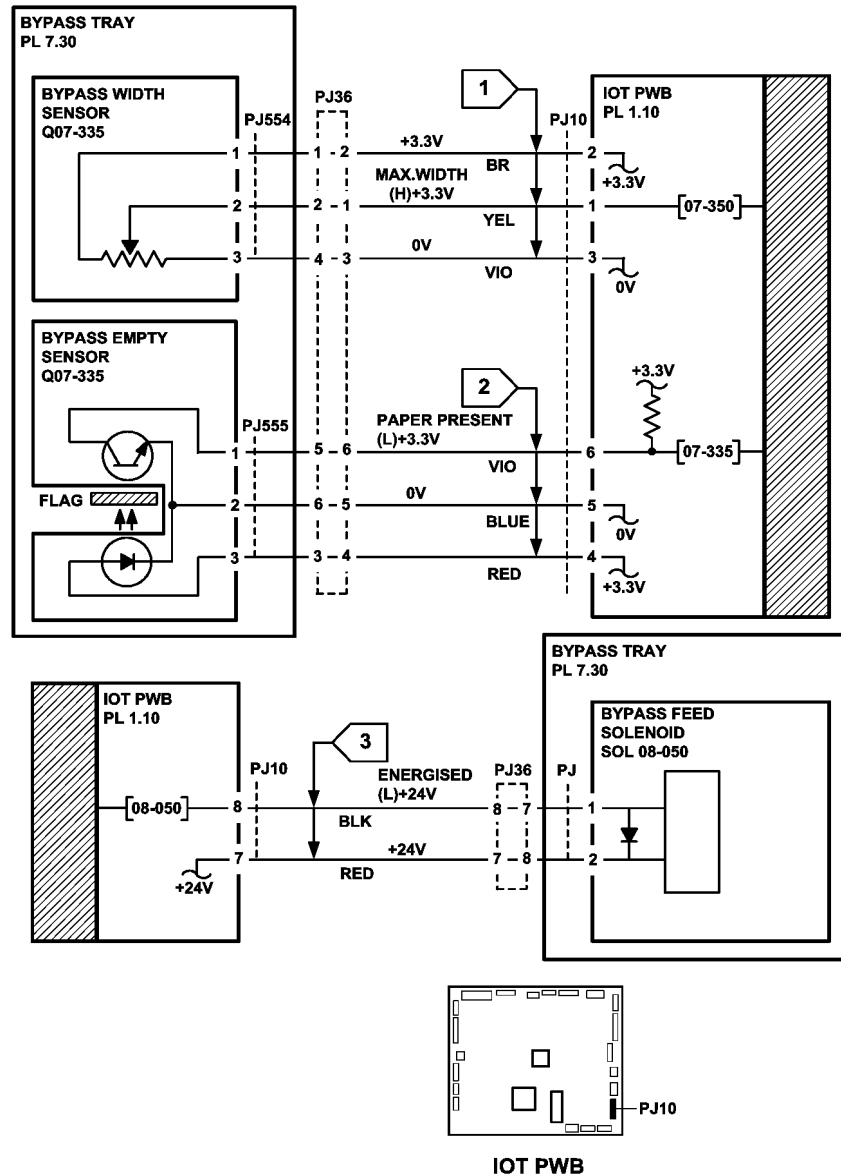
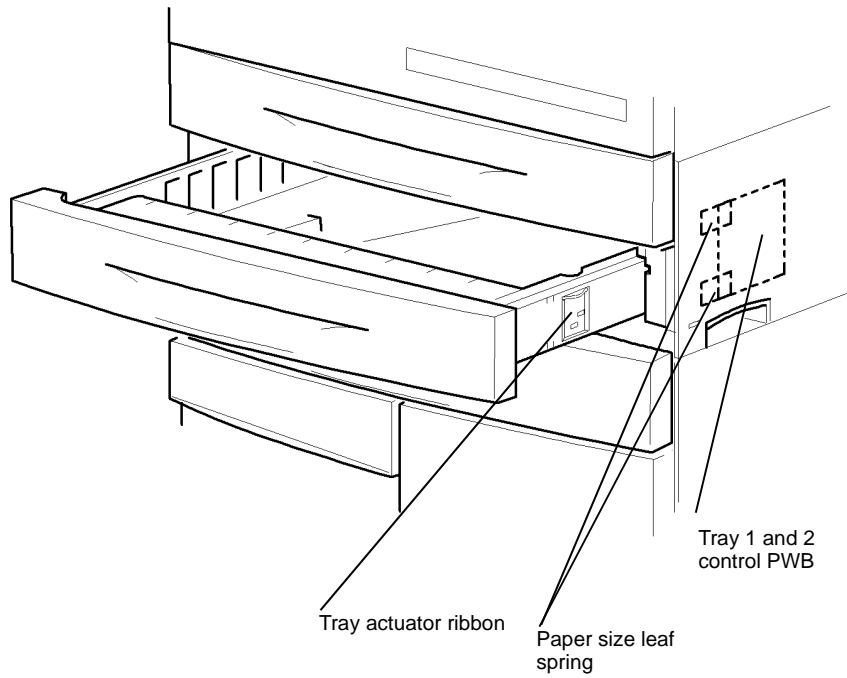


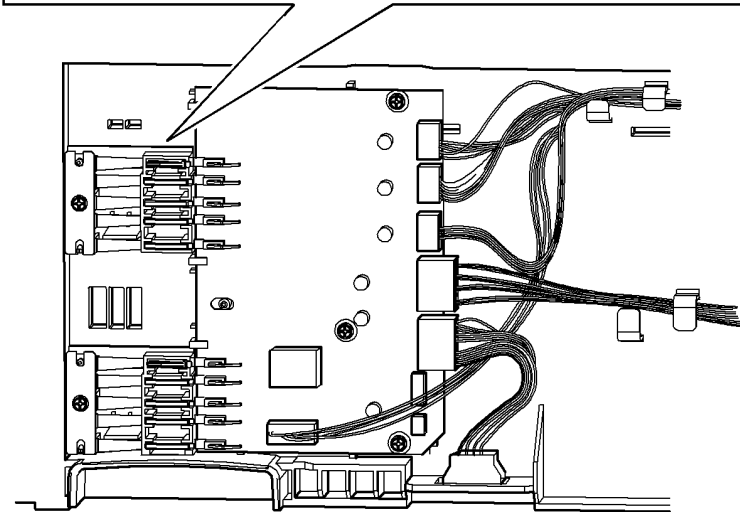
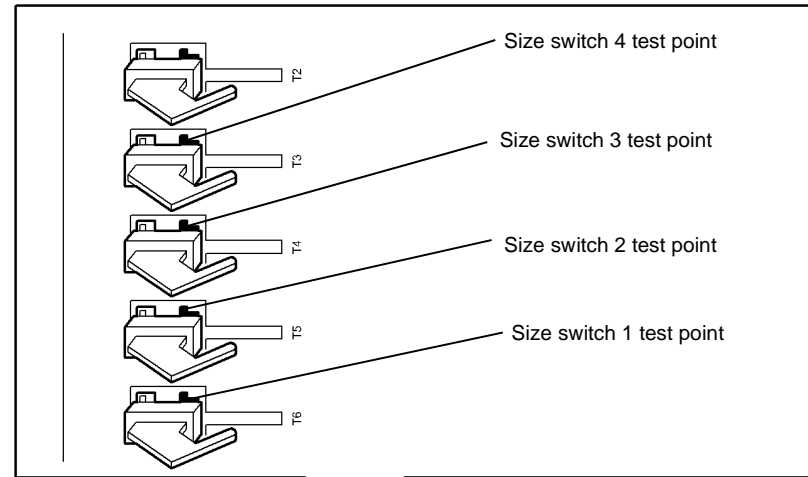
Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5067-A



Q-1-5069-A

Figure 1 Component location



Q-1-5070-A

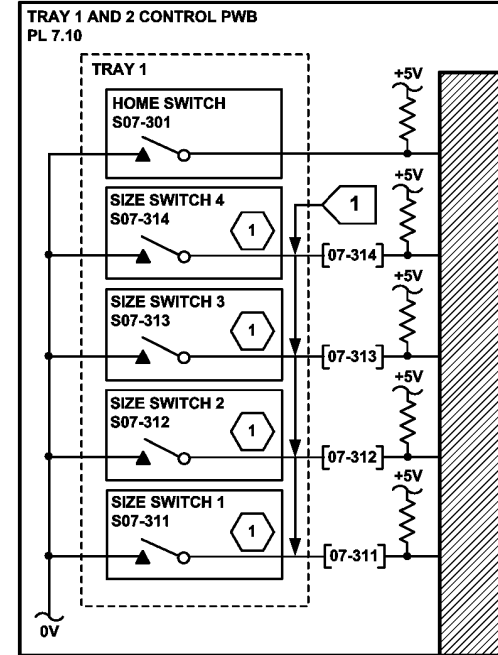
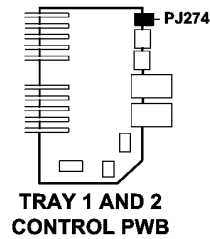
Figure 2 Tray 1 size switch test points

Table 1 Tray 1 paper size table

Paper	Size switch 4 (S07-314)	Size switch 3 (S07-313)	Size switch 2 (S07-312)	Size switch 1 (S07-311)
A4 LEF	+5V	+5V	0V	+5V
A4 SEF	0V	+5V	0V	+5V
A5 LEF	0V	0V	0V	+5V
A3 SEF	+5V	0V	+5V	+5V
216 x 315 mm SEF	0V	+5V	+5V	0V
216 x 330 mm SEF	0V	0V	+5V	0V
8.5 x 11 LEF	0V	+5V	0V	0V
8.5 x 11 SEF	0V	0V	+5V	+5V
8.5 x 5.5 LEF	0V	+5V	+5V	+5V
11 x 17 SEF	+5V	0V	+5V	0V
8.5 x 14 SEF	+5V	+5V	0V	0V
8.5 x 12.4 SEF	0V	+5V	+5V	0V
8.5 x 13 SEF	0V	0V	+5V	0V

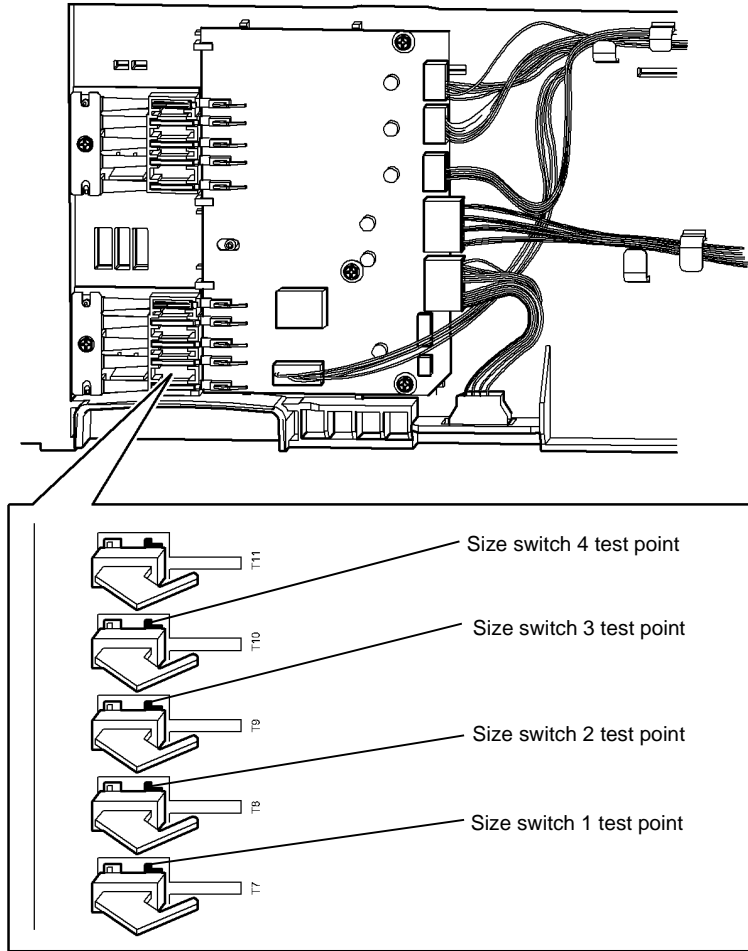


SIZE SWITCH ACTUATED (L) +5V
CHECK THE VOLTAGE AT THE SWITCH LEG ON THE PWB



TQ-1-5068-A

Figure 3 Tray 1 circuit diagram



Q-1-5071-A

Figure 4 Tray 2 size switch test point

Table 2 Tray 2 paper size table

Paper	Size switch 4 (S07-324)	Size switch 3 (S07-323)	Size switch 2 (S07-322)	Size switch 1 (S07-321)
A4 LEF	+5V	+5V	0V	+5V
A4 SEF	0V	+5V	0V	+5V
A5 LEF	0V	0V	0V	+5V
A3 SEF	+5V	0V	+5V	+5V
216 x 315 mm SEF	0V	+5V	+5V	0V
216 x 330 mm SEF	0V	0V	+5V	0V
8.5 x 11 LEF	0V	+5V	0V	0V
8.5 x 11 SEF	0V	0V	+5V	+5V
8.5 x 5.5 LEF	0V	+5V	+5V	+5V
11 x 17 SEF	+5V	0V	+5V	0V
8.5 x 14 SEF	+5V	+5V	0V	0V
8.5 x 12.4 SEF	0V	+5V	+5V	0V
8.5 x 13 SEF	0V	0V	+5V	0V

1

SIZE SWITCH ACTUATED (L) +5V
CHECK THE VOLTAGE AT THE
SWITCH LEG ON THE PWB

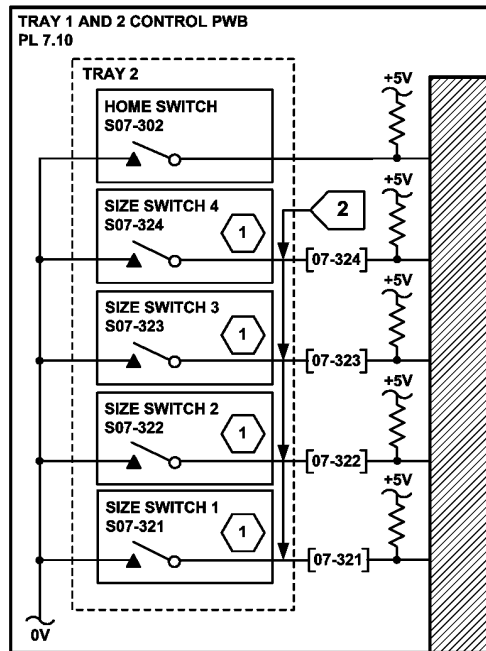
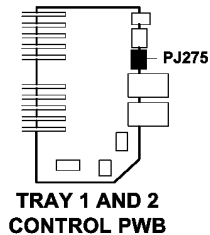


Figure 5 Tray 2 circuit diagram

07E Tray 3 or Tray 4 Out of Paper RAP

Use this RAP when the copier display instructs the operator to add paper to the tray that is not empty.

07-543 Tray 3 out of service.

07-544 Tray 4 out of service.

The above status codes and messages may be generated if the actuator is missing from the tray empty sensor.

NOTE: Tray 3 and tray 4 feed mechanisms are identical.

Initial Actions

- Check the tray empty actuator moves freely and located correctly, Figure 1.
- Check that the feed head drops when the tray is pushed fully home.

Procedure

Enter the relevant code to monitor the tray empty sensor:

Tray 3 empty sensor, Q07-333. Enter dC330 code 07-333. Press Start.

Tray 4 empty sensor, Q07-334. Enter dC330 code 07-334. Press Start.

Manually actuate the tray empty sensor. **The display changes.**

Y N

Tray 3: Go to Flag 1. Check Q07-333. Tray 4: Go to Flag 2. Check Q07-334. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- Tray 3 P/J399, HCF control PWB.
- Tray 4 P/J391, HCF control PWB.
- 01E +5V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Tray 3 empty sensor Figure 1, part of PL 8.30 Item 1.
- Tray 4 empty sensor Figure 1, part of PL 8.30 Item 1, PL 8.31 Item 1.
- HCF Control PWB, PL 7.20 Item 2.

The fault may be intermittent. Perform the following:

- Check the ribbon harnesses, GP 7.
- Check that the ribbon cables are connected correctly into P/J391 and P/J399. Refer to REP 8.3 Tray 4 Paper Feed Assembly and REP 8.2 Tray 3 Paper Feed Assembly.

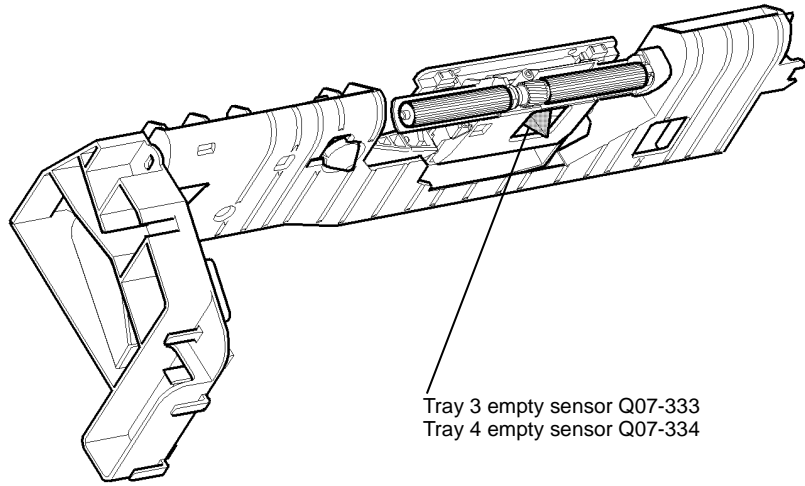


Figure 1 Component location

Q-1-5072-A

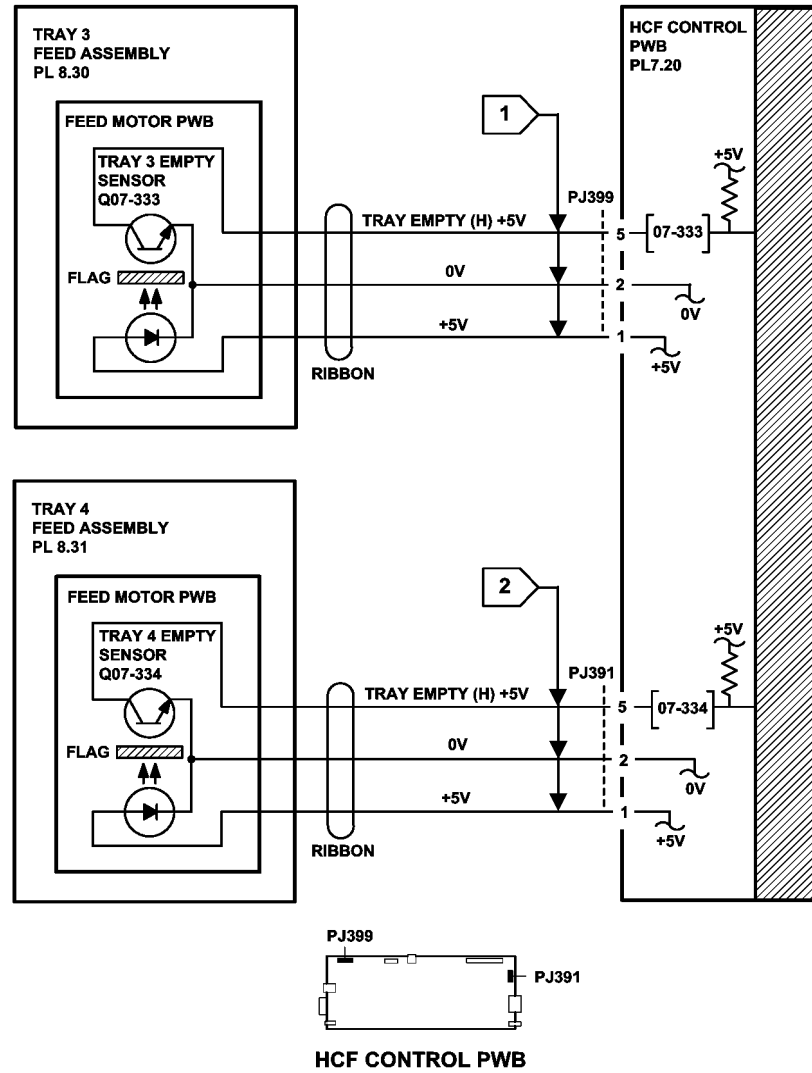


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5070-J

07F Tray Out of Service RAP

The IOT has detected a fault in the tray and determines that the tray is out of service. The following status codes and messages will be displayed.

07-541 Tray 1 out of service.

07-542 Tray 2 out of service.

07-543 Tray 3 out of service.

07-544 Tray 4 out of service.

07-546 Tray 5 out of service.

Initial Actions

- Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.
- Check that the tray elevator cables and mechanisms are located correctly.
- Check that the tray is pushed fully home.
- Check for obstructions behind the tray.
- Check the feed heads.

Procedure

If tray 3 or tray 4 are out of service. Go to 07E Tray 3 or Tray 4 Out of Paper RAP.

If tray 1 or tray 2 are out of service. Check the following and install new components as necessary:

- Paper tray 1 and 2 assembly, PL 7.10 Item 1.
- Tray 1 and 2 paper feed assembly, PL 8.26 Item 1, PL 8.26 Item 2.

If tray 5 is out of service, go to 07G Tray 5 Empty RAP

07G Tray 5 Empty RAP

Use this RAP to solve problems associated with the tray 5 empty sensor.

Initial Actions

- Check that the hole in the tray, directly under the sensor is clear and empty, Figure 1.
- Check the sensor for contamination.

Procedure

Enter dC330 code 07-401 tray 5 empty sensor. Press Start.

Manually actuate the tray empty sensor. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check Q07-401. Refer to:

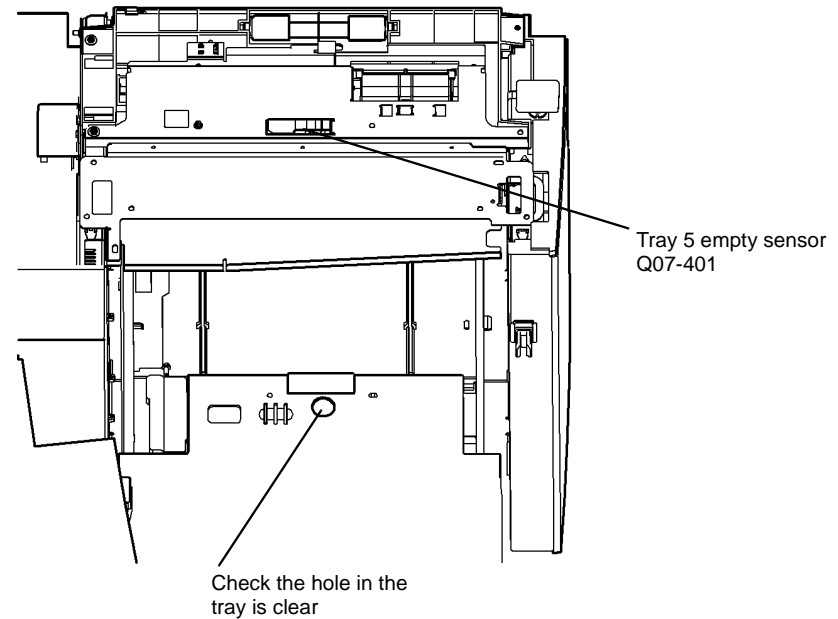
- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J505, Tray 5 control PWB.
- 01E +5V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Tray 5 empty sensor, PL 8.45 Item 6.
- Tray 5 control PWB, PL 7.68 Item 8.

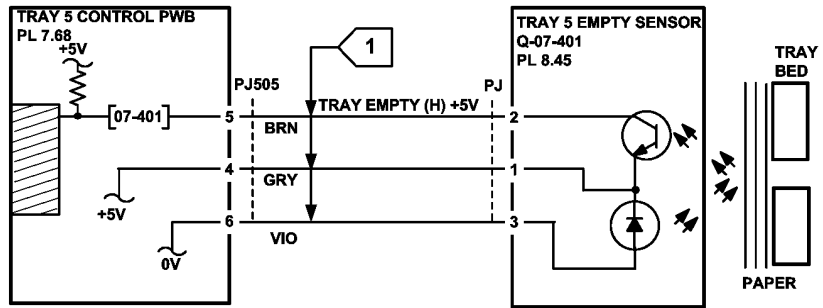
The fault may be intermittent. Perform the steps that follow:

- Check the wiring harness for damaged wire, GP 7.
- Check that Tray 5 empty sensor is located correctly.



Q-1-6162-A

Figure 1 Component location



**TRAY 5 CONTROL
PWB**

Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5270-A

08-100 Wait Sensor Jam Entry RAP

08-100 The lead edge of the paper failed to actuate the wait sensor within the correct time from feed sensor 1.

Procedure

Identify the speed of the machine, refer to SCP 7 Machine features. Perform one of the steps that follow:

- If the speed of the machine is 35-55 ppm, go to 08-100A Wait Sensor RAP (32-55 ppm)
- If the speed of the machine is 65-87 ppm, go to 08-100B Wait Sensor RAP (65-87 ppm).

08-100A Wait Sensor Jam RAP (32-55 ppm)

08-100 The lead edge of the paper failed to actuate the wait sensor within the correct time from feed sensor 1.

Initial Actions

- Make sure that the correct RAP is used. To identify the correct RAP to use, go to the 08-100 Wait Sensor Jam Entry.
- Check the condition of the paper in all trays. Refer to IQ1 and GP 20.
- Check for obstructions in the paper path.
- Check wait sensor actuator, Figure 1.
- Check that the left hand door is latched correctly.
- Check that the interlock cover has not come loose. PL 7.30 Item 23. Bias the cover to the right and tighten the two screws.
- Make sure the correct paper size is displayed for the size of paper in the tray.

Procedure

NOTE: The front door interlock must be cheated when checking +24V components.

Enter dC330 code 08-100 wait sensor, Q08-100. Press Start.

Manually actuate the wait sensor. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check Q08-100. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J5, IOT PWB.
- 01D +3.3V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Wait sensor, (32-55 ppm) PL 8.15 Item 3.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Enter dC330 code 08-101 tray 1 feed sensor, Q08-101. Press Start. Open left hand door and manually actuate the sensor. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 2. Check Q08-101. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J276, Tray 1 and 2 control PWB.
- 01E +5V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Tray 1 feed sensor, PL 7.30 Item 25.
- Tray 1 and 2 control PWB, PL 7.10 Item 2.

Enter dC330 code 08-025 tray 1 and 2 transport motor, MOT08-025. Press Start. **The motor runs.**

Y N

Go to Flag 3. Check MOT08-025. Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J273, Tray 1 and 2 control PWB.
- 01G +24V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Tray 1 and 2 transport motor, (32-55 ppm) PL 8.25 Item 5.
- Tray 1 and 2 control PWB, PL 7.10 Item 2.

The transport rolls rotate.

Y N

Check the drive belt and gears, GP 7, PL 8.25 Item 2, PL 8.25 Item 3.

Check the following:

- The bearing, shaft and rolls on the transport roll assembly, GP 7, (32-55 ppm) PL 8.25 Item 8.
- The idler rolls in the left hand door, GP 7, PL 7.30 Item 2.
- The transport drive belt, (32-55 ppm) PL 8.25 Item 2.
- The transport rolls for wear, PL 8.25 Item 8.

Install new components as necessary.

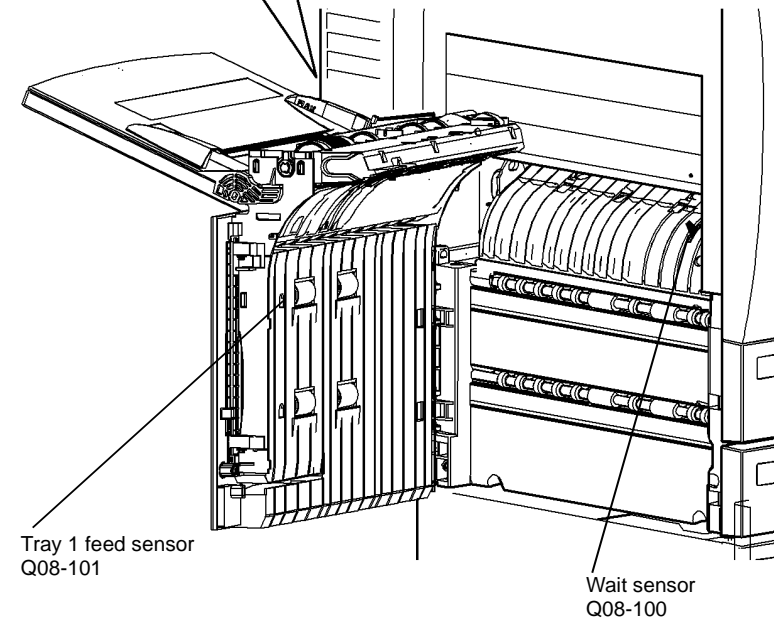
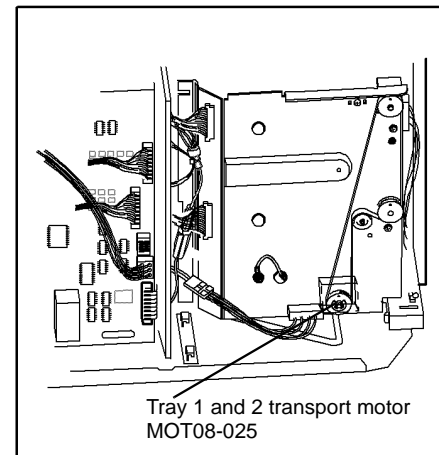


Figure 1 Component location

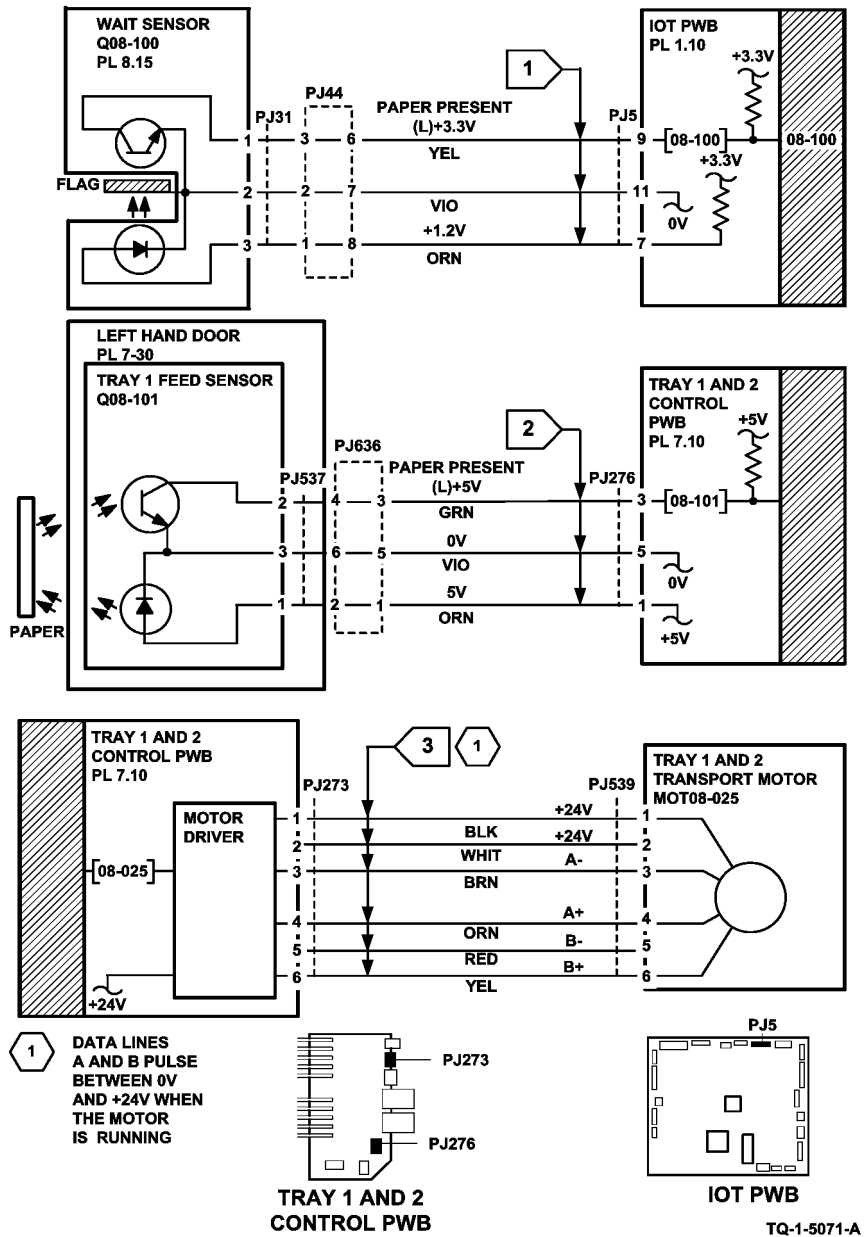


Figure 2 Circuit diagram

08-100B Wait Sensor Jam RAP (65-87 ppm)

08-100 The lead edge of the paper failed to actuate the wait sensor within the correct time from feed sensor 1.

Initial Actions

- Make sure that the correct RAP is used. To identify the correct RAP to use, go to the 08-100 Wait Sensor Jam Entry RAP.
- Check the condition of the paper in all trays. Refer to IQ1 and GP 20.
- Check for obstructions in the paper path.
- Check that the left hand door is latched correctly.
- Check that the interlock cover has not come loose. PL 7.30 Item 23. Bias the cover to the right and tighten the two screws.
- Make sure the correct paper size is displayed for the size of paper in the tray.

Procedure

NOTE: The front door interlock must be cheated when checking +24V components.

Enter dC330 code 08-100 wait sensor, Q08-100. Press Start.

Manually actuate the wait sensor. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check Q08-100. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J16, IOT PWB.
- 01E +5V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Wait sensor, PL 7.30 Item 24.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Enter dC330 code 08-101 tray 1 feed sensor, Q08-101. Press Start. Open left hand door and manually actuate the sensor. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 2. Check Q08-101. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J276, Tray 1 and 2 control PWB.
- 01E +5V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Tray 1 feed sensor, PL 7.30 Item 25.
- Tray 1 and 2 control PWB, PL 7.10 Item 2.

Enter dC330 code 08-025 tray 1 and 2 transport motor, MOT08-025. Press Start. **The motor runs.**

Y N

Go to Flag 3. Check MOT08-025. Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J276, Tray 1 and 2 control PWB.
- 01G +24V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Tray 1 and 2 transport motor, PL 8.25 Item 5.
- Tray 1 and 2 control PWB, PL 7.10 Item 2.

The transport rolls rotate.

Y N

Check the drive belt and gears, GP 7, PL 8.25.

Check the following:

- The bearing, shaft and rolls on the transport roll assembly, GP 7, PL 8.25 Item 8.
- The idler rolls in the left hand door, GP 7, PL 7.30 Item 2.
- The transport drive belt, PL 8.25 Item 2.
- The transport rolls for wear, PL 8.25 Item 8.

Install new components as necessary.

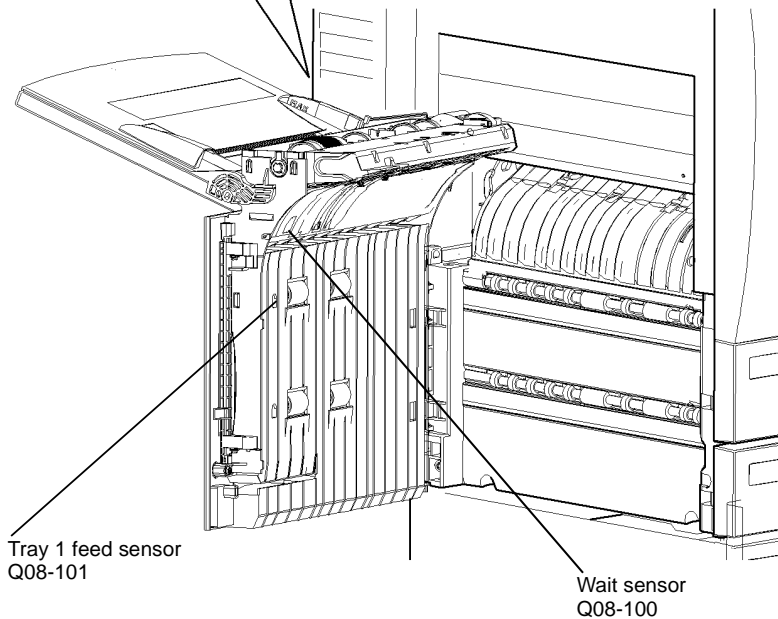
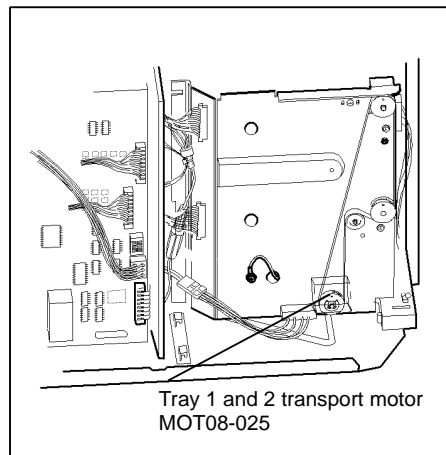


Figure 1 Component location

Q-1-6098-A

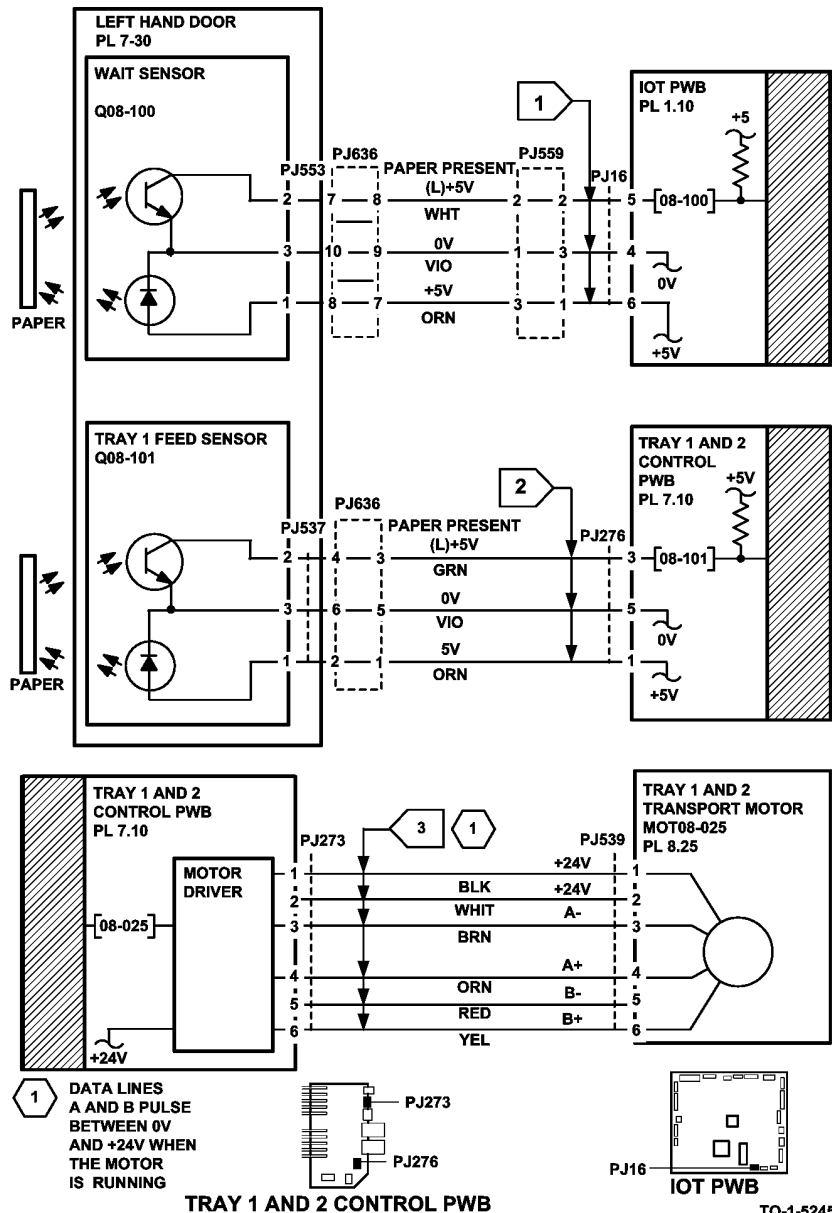


Figure 2 Circuit diagram

08-101 Tray 1 Misfeed RAP

08-101 The lead edge of the paper failed to actuate the tray 1 feed sensor within the correct time after feeding paper from tray 1.

Initial Actions

- Check the condition of the paper in tray 1. Refer to IQ1 and GP 20.
- Check that the paper guides are set correctly.
- Check that the left hand door is latched correctly.
- Check that the interlock cover has not come loose, PL 7.30 Item 23. Bias the cover to the right and tighten the two screws
- Check for damage to the chamfered edge on the left side of the tray. Repair the damaged edge or install a new paper tray, PL 7.10 Item 1.

Procedure

CAUTION

Do not manually lower the feed head, always use the paper tray to activate the feed head. Manually lowering the feed head will result in damage to the paper feed assembly.

NOTE: The front door interlock must be cheated when checking +24V components.

NOTE: To help fault diagnosis, install the tray 1 paper feed assembly in the tray 2 paper feed assembly position. With tray 1 removed, the operation of the feed assembly can be observed. Refer to REP 8.1.

Enter dC330 code 08-101 tray 1 feed sensor, Q08-101. Figure 1. Press Start. Open the left hand door and manually actuate the sensor. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check Q08-101. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J276, Tray 1 and 2 control PWB.
- 01E +5V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Tray 1 feed sensor, PL 7.30 Item 25.
- Tray 1 and 2 control PWB, PL 7.10 Item 2.

Enter dC330 code 08-025 tray 1 and 2 transport motor, MOT08-025. Press Start. **The motor runs.**

Y N

Go to Flag 2. Check MOT08-025. Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J273, Tray 1 and 2 control PWB.
- 01G +24V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Tray 1 and 2 transport motor, PL 8.25 Item 5.
- Tray 1 and 2 control PWB, PL 7.10 Item 2.

A

The transport rolls rotate.

Y N

Check the drive belt and gears, PL 8.25 Item 2.

CAUTION

To prevent damage to the feed mechanism, the paper tray must be pulled out before MOT 08-010 is run in diagnostics.

Enter dC330 code 08-010 tray 1 paper Feed motor, MOT08-010, Pull out the tray. Press **Start**.

The motor runs.

Y N

Go to Flag 3. Check MOT08-010. Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J274, Tray 1 and 2 control PWB.
- 01D +3.3V Distribution RAP.
- 01G +24V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new Components as necessary:

- Tray 1 feed motor, PL 8.26 Item 6.
- Tray 1 and 2 control PWB, PL 7.10 Item 2.

Perform the following:

- Clean the feed roll using a cloth dampened with water.
- Check the feed roll assembly, PL 8.26 Item 3.
- Check the feed assembly, PL 8.26 Item 1.

A

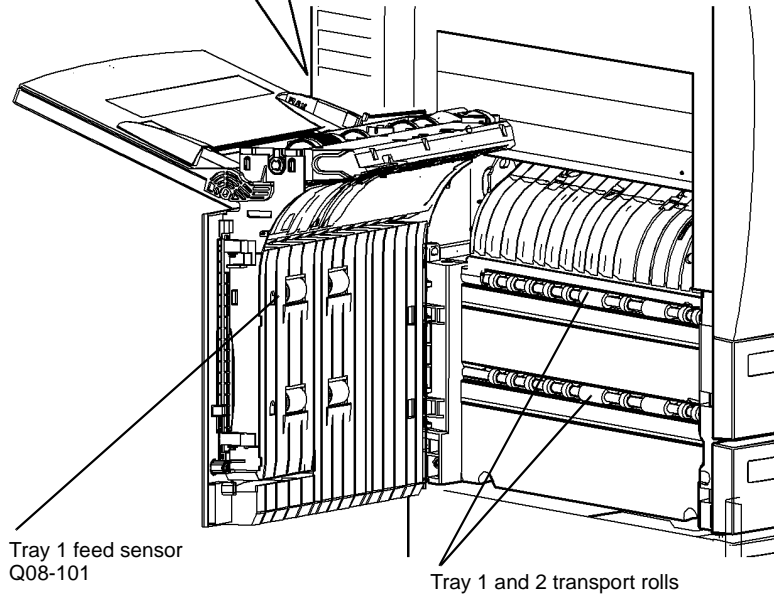
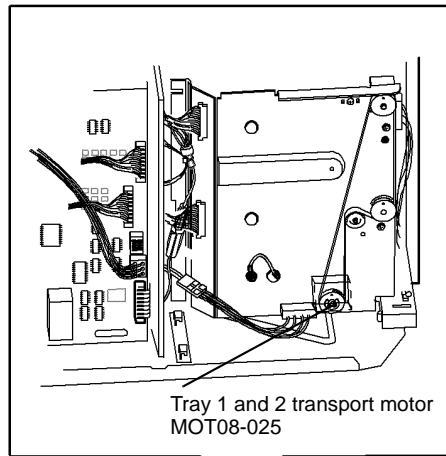
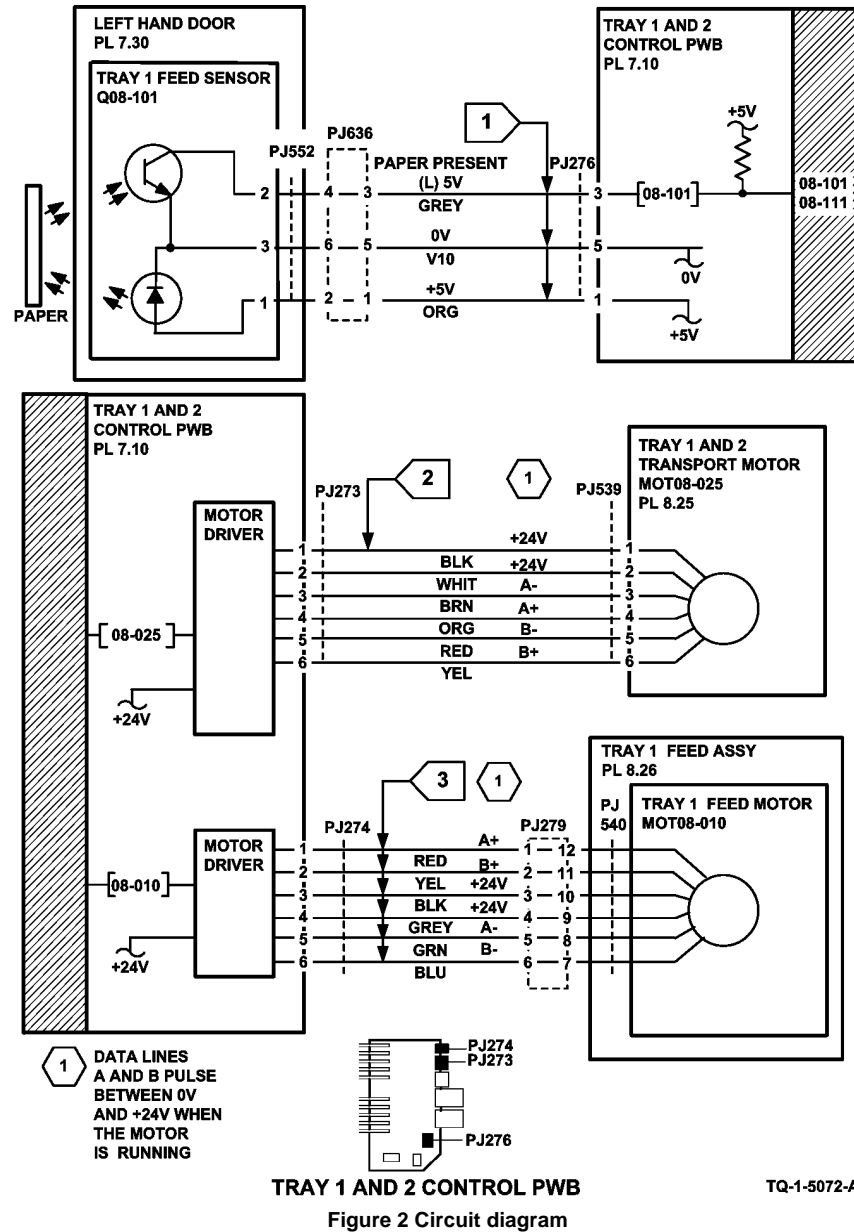


Figure 1 Component location

Q-1-5073-A



08-102 Tray 2 Misfeed RAP

08-102 The lead edge of the paper failed to actuate the tray 2 feed sensor within the correct time after feeding paper from tray 2.

Initial Actions

- Check the condition of the paper in tray 2. Refer to IQ1 and GP 20.
- Check that the paper guides are set correctly.
- Check that the left hand door is latched correctly.
- Check that the interlock cover has not come loose, PL 7.30 Item 23. Bias the cover to the right and tighten the two screws
- Check for damage to the chamfered edge on the left side of the tray. Repair the damaged edge or install a new paper tray, PL 7.10 Item 1.

Procedure

CAUTION

Do not manually lower the feed head, always use the paper tray to activate the feed head. Manually lowering the feed head will damage the paper feed assembly.

NOTE: The front door interlock must be cheated when checking +24V components.

Enter dC330 code 08-102 tray 2 feed sensor, Q08-102. Figure 1. Press Start. Open the left hand door and manually actuate the sensor. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check Q08-102. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J276, Tray 1 and 2 control PWB.
- 01E +5V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Tray 2 feed sensor, PL 7.30 Item 24.
- Tray 1 and 2 control PWB, PL 7.10 Item 2.

Enter dC330 code 08-025 tray 1 and 2 transport motor, MOT08-025. Press Start. **The motor runs.**

Y N

Go to Flag 2. Check MOT08-025. Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J273, Tray 1 and 2 control PWB.
- 01G +24V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Tray 1 and 2 transport motor, PL 8.25 Item 5.
- Tray 1 and 2 control PWB, PL 7.10 Item 2.

The transport rolls rotate.

Y N

Check the drive belt and gears, GP 7, PL 8.25 Item 2.

A

Status Indicator RAPs

08-102

A
I

CAUTION

To prevent damage to the feed mechanism, the paper tray must be pulled out before MOT 08-020 is run in diagnostics.

Enter dC330 code 08-020 tray 2 paper feed motor, MOT08-020. Pull out the tray. Press Start.

The motor runs.

Y N

Go to Flag 3. Check MOT08-020. Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J275, Tray 1 and 2 control PWB.
- 01E +5V Distribution RAP.
- 01G +24V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new Components as necessary:

- Tray 2 feed motor, PL 8.26 Item 6.
- Tray 1 and 2 control PWB PL 7.10 Item 2.

Perform the following:

- Clean the feed roll using a cloth dampened with water.
- Check the feed roll assembly, PL 8.26 Item 3.
- Check the feed assembly, PL 8.26 Item 2.

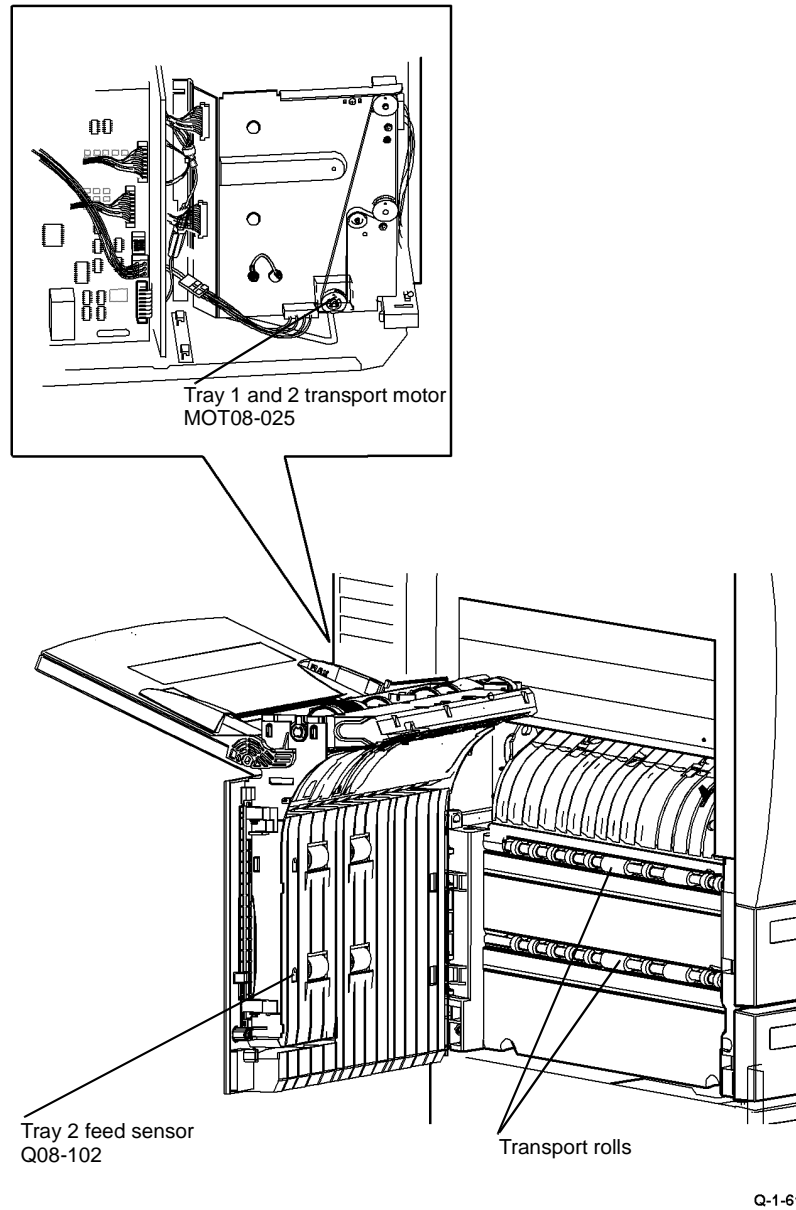
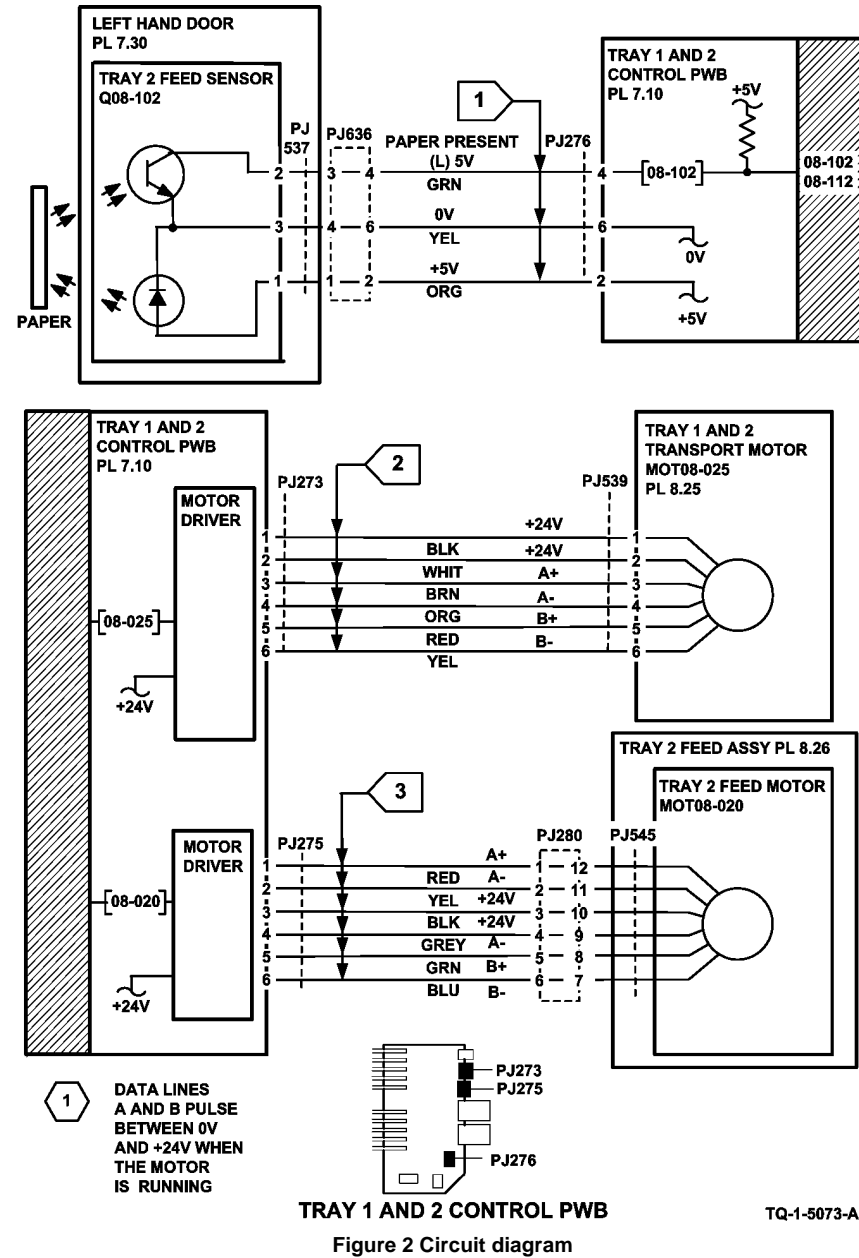


Figure 1 Component location



08-103, 08-113 Tray 3 Misfeed RAP

08-103 The lead edge of the paper failed to actuate the tray 3 feed sensor within the correct time after feeding paper from tray 3.

08-113 Tray 3 sensor did not de-actuate within the correct time after the sensor was actuated.

Initial Actions

- Check the condition of the paper in tray 3. Refer to IQ1 and GP 20.
- Check the tray 3 feed sensor actuator arm, PL 7.15 Item 9.
- Check that the spacers are on the paper feed assembly, refer to REP 8.2.
- Ensure that the tray is pushed fully home.
- If the misfeed occurs between 15 and 20 paper feeds, then go to 07-355 Tray 3 Elevator Lift Failure RAP.

Procedure

NOTE: The front door interlock must be cheated when checking +24V components.

Remove the rear cover, PL 7.25 Item 1. Locate tray 3 feed sensor, Q08-103. Figure 1. Enter dC330 code 08-103 tray 3 Feed Sensor, Q08-103. Press Start. Manually block and unblock the sensor. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check Q08-103. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J393, HCF control PWB.
- 01E +5V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Tray 3 feed sensor, PL 8.30 Item 15.
- HCF control PWB, PL 7.20 Item 2.

Enter dC330 code 08-045 tray 3 and 4 transport motor, MOT08-045. Press Start. **The motor runs.**

Y N

Go to Flag 2. Check MOT08-045. Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J398, HCF control PWB.
- 01G +24V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Tray 3 and 4 transport motor, PL 8.30 Item 7.
- HCF control PWB, PL 7.20 Item 2.

The transport rolls rotate.

Y N

Check the gears and drive belt, GP 7, PL 8.30 Item 8, PL 8.30 Item 9.

A
I

CAUTION

To prevent damage to the feed mechanism, the paper tray must be pulled out before MOT 08-030 is run in diagnostics.

Enter dC330 code 08-030 tray 3 feed motor, MOT08-030. Pull out the tray. Press Start. **The motor runs.**

Y N

Go to Flag 3. Check MOT08-030. Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J399, HCF control PWB.
- 01G +24V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Tray 3 paper feed assembly, PL 8.30 Item 1.
- HCF control PWB, PL 7.20 Item 2.

Perform the following:

- Clean the feed roll using a cloth dampened with water.
- Check the feed roll assembly, PL 8.30 Item 6.
- Check the tray 3 feed assembly, PL 8.30 Item 1. Refer to REP 8.2 and check the feed head housing location.
- Check the tray 3 stack height sensor actuator on the feed assembly, PL 8.30.
- Check the tray is level.
 1. Remove the tray front cover.
 2. Elevate the tray to the stack height position.
 3. Hold the elevator drive gear and pull out the tray. Check that the tray is level.
 4. If the tray is not level then install new elevator cables, PL 7.15 Item 10.
- Check the stack height.
 1. Remove the front tray cover.
 2. Elevate the tray to the stack height position.
 3. Hold the elevator drive gear and pull out the tray.
 4. Check that the paper stack does not stop below the separator strips.
Also check in the run mode that the stack does not fall below the separator strips.
 5. If the paper stack stops below the separator strips, then install new elevator cables, PL 7.15 Item 10.
- If the fault still occurs, check the following, GP 7:
 - The takeaway roll assembly, PL 8.35 Item 2.
 - The transport roll assembly, PL 8.35 Item 11.
 - The transport roll bearing, PL 8.35 Item 3.

A

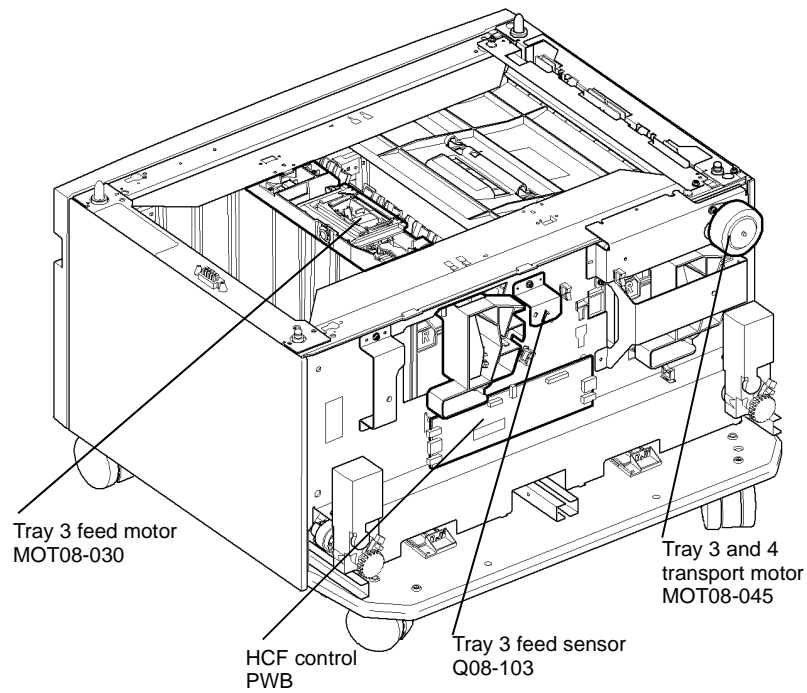


Figure 1 Component location

Q-1-5076-A

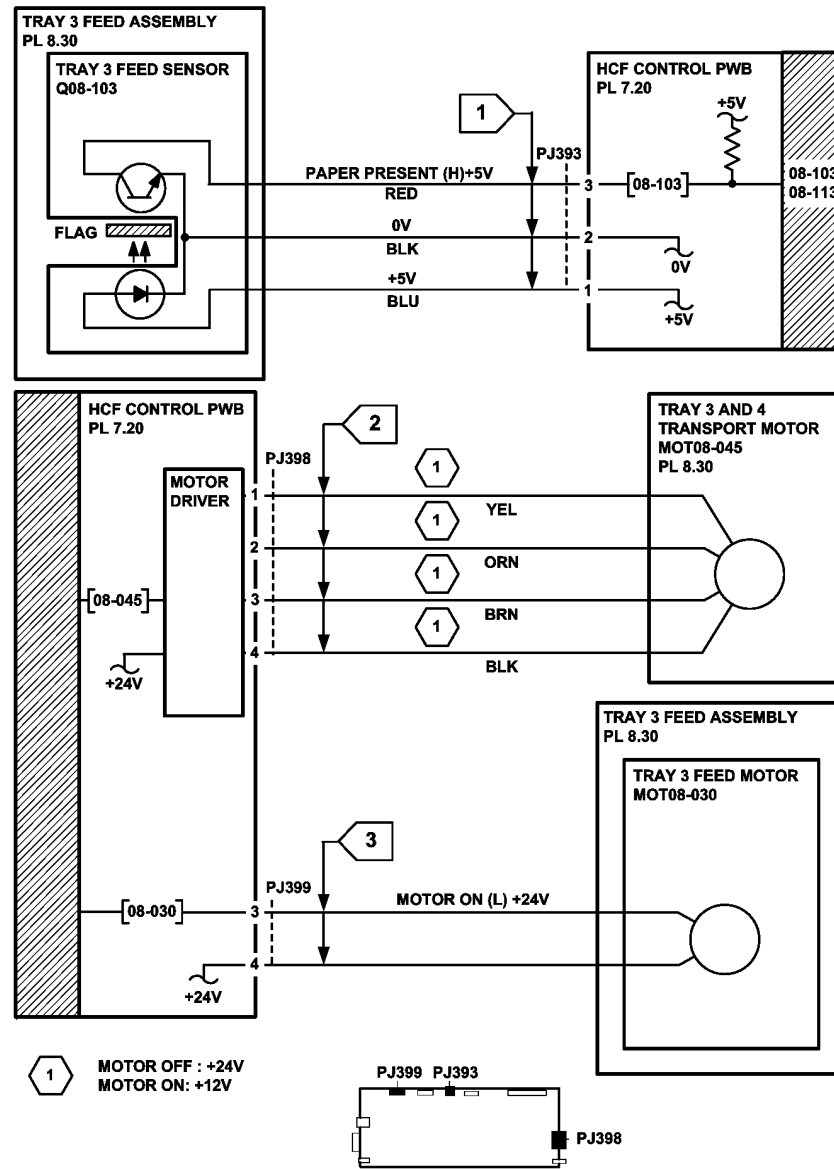


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5074-A

08-104, 08-114 Tray 4 Misfeed RAP

08-104 The lead edge of the paper failed to actuate the tray 4 feed sensor within the correct time after feeding paper from tray 4.

08-114 Tray 4 sensor did not de-actuate within the correct time after the sensor was actuated.

Initial Actions

- Check the condition of the paper in tray 4. Refer to IQ1 and GP 20.
- Check that the paper feed assembly is installed correctly, refer to REP 8.3.
- Ensure that the tray is pushed fully home.
- If the misfeed occurs between 15 and 20 paper feeds, then go to 07-360 Tray 4 Elevator Lift Failure RAP.
- Check that the left hand door is latched correctly.
- Check that the interlock cover has not come loose, PL 7.30 Item 23. Bias the cover to the right and tighten the two screws

Procedure

NOTE: The front door interlock must be cheated when checking +24V components.

Enter dC330 code 08-104 tray 4 feed sensor, Q08-104, Figure 1. Press Start. Pull out tray 4 and manually actuate the sensor. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check Q08-104. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J392, HCF control PWB.
- 01E +5V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Tray 4 feed sensor, PL 8.31 Item 10.
- HCF control PWB, PL 7.20 Item 2.

Enter dC330 code 08-045 tray 3 and 4 transport motor, MOT08-045. Press Start. **The motor runs.**

Y N

Go to Flag 2. Check MOT08-045. Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J398, HCF control PWB.
- 01G +24V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Tray 3 and 4 transport motor, PL 8.30 Item 7.
- HCF control PWB, PL 7.20 Item 2.

The transport rolls rotate.

Y N

Check the drive belt and gears, GP 7, PL 8.30 Item 9, PL 8.30 Item 8.

A

A
I

CAUTION

To prevent damage to the feed mechanism, the paper tray must be pulled out before MOT 08-040 is run in diagnostics.

Enter dC330 code 08-040 tray 4 feed motor, MOT08-040. Pull out the tray. Press Start. **The motor runs.**

Y N

Go to Flag 3. Check MOT08-040. Refer to:

- GP 10 How to Check a motor.
- P/J391, HCF control PWB.
- 01G +24V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Tray 4 feed assembly, PL 8.31 Item 4.
- HCF control PWB, PL 7.20 Item 2.

Perform the following:

- Clean the feed roll using a cloth dampened with water.
- Feed roll assembly, PL 8.31 Item 2.
- Check the tray 4 feed sensor is located correctly and that the flag actuator has free movement. If necessary install a new tray 4 feed sensor, PL 8.31 Item 10.
- Check the tray 4 paper feed assembly, PL 8.31 Item 1. Refer to REP 8.3 replacement procedure and check the feed head housing location.
- Check that the spacers for tray 3 paper feed assembly have not been installed into tray 4. Refer to REP 8.2.
- Check the tray 4 stack height sensor actuator on the feed assembly, PL 8.31.
- Check the tray is level.
 1. Remove the tray front cover.
 2. Elevate the tray to the stack height position.
 3. Hold the elevator drive gear and pull out the tray. Check that the tray is level.
 4. If the tray is not level then install new elevator cables, PL 7.15 Item 11.
- Check the stack height.
 1. Remove the front tray cover.
 2. Elevate the tray to the stack height position.
 3. Hold the elevator drive gear and pull out the tray.
 4. Check that the paper stack does not stop below the separator strips. Also check in the run mode that the stack does not fall below the separator strips.
 5. If the paper stack stops below the separator strips, then install new elevator cables, PL 7.15 Item 11.

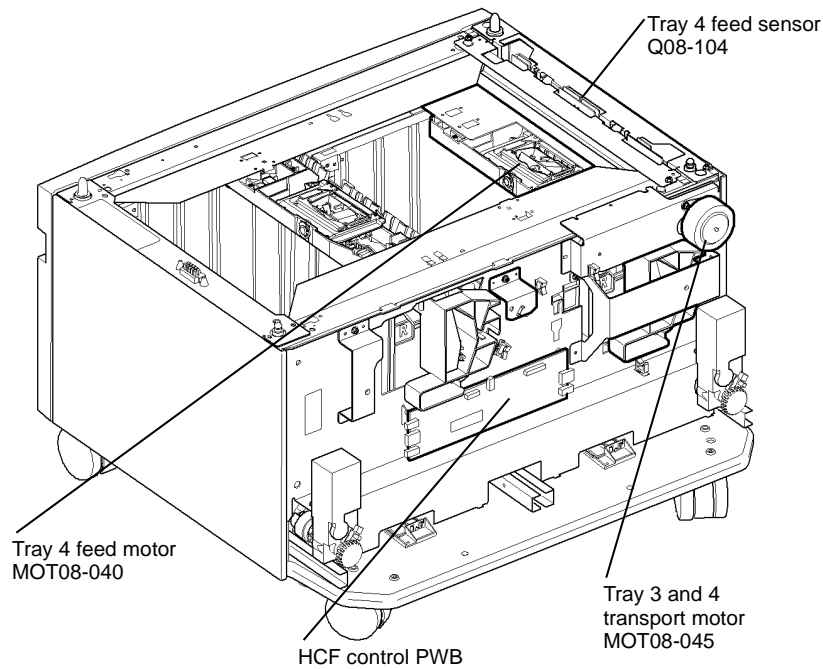
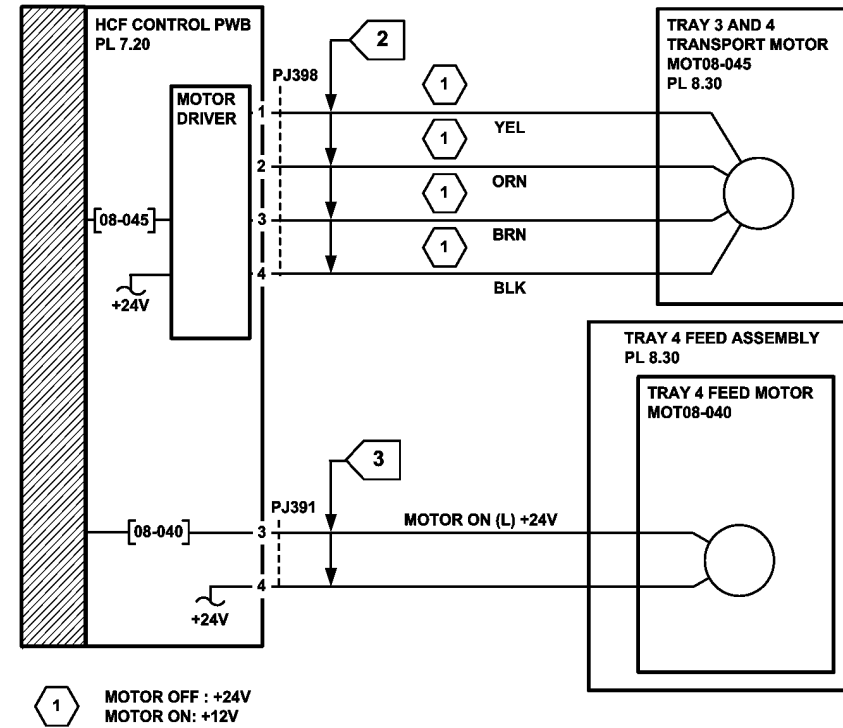
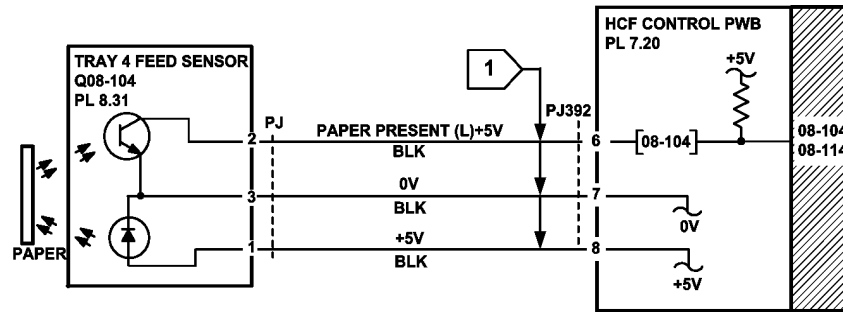


Figure 1 Component location

Q-1-5077-A



HCF CONTROL PWB
Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5075-A

08-106 Late to Tray 1 Feed Sensor RAP

08-106 The lead edge of the paper was late to tray 1 feed sensor when feeding from tray 2. The fault will also occur when feeding from tray 3 or tray 4 providing the trail edge of the sheet has cleared the tray 4 feed sensor.

Initial Actions

- Check the condition of the paper in tray 2. Refer to IQ1 and GP 20.
- Check for obstructions in the paper path.
- Check that the left hand door is latched correctly.
- Check that the interlock cover has not come loose, PL 7.30 Item 23. Bias the cover to the right and tighten the two screws
- Ensure that the tray is pushed fully home.
- Ensure that the correct size of paper is displayed.

Procedure

NOTE: The front door interlock must be cheated when checking +24V components.

Enter dC330 code 08-101 tray 1 feed sensor, Q08-101. Press Start. Open the left hand door and manually actuate the sensor, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check Q08-101. Refer to:

- Component location, Figure 1.
- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J276, Tray 1 and 2 control PWB.
- 01E +5V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Tray 1 feed sensor, PL 7.30 Item 24.
- Tray 1 and 2 control PWB, PL 7.10 Item 2.

Enter dC330 code 08-102 tray 2 feed sensor, Q08-102. Press Start. Manually actuate the sensor, Figure 2. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 2. Check Q08-102. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J276, Tray 1 and 2 control PWB.
- 01E +5V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Tray 2 feed sensor, PL 7.30 Item 24.
- Tray 1 and 2 control PWB, PL 7.10 Item 2.

Enter dC330 code 08-025 tray 1 and 2 transport motor, MOT08-025. Press Start. **The motor runs.**

Y N

Go to Flag 3. Check MOT08-025. Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J273, Tray 1 and 2 control PWB.
- 01G +24V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Tray 1 and 2 transport motor, PL 8.25 Item 5.
- Tray 1 and 2 control PWB, PL 7.10 Item 2.

The transport rolls rotate.

Y N

Check the drive belt and pulleys, PL 8.25 Item 2, PL 8.25 Item 3.

Check the following:

- The bearing, shaft and rolls on the transport roll assembly, GP 7, PL 8.25 Item 8.
- The idler rolls in the left hand door, GP 7, PL 7.30 Item 2.
- The transport drive belt, PL 8.25 Item 2.
- If the fault occurs when feeding from tray 3 or tray 4 but not tray 2 then check the positioning of the tray 3 / 4 transport pinch rolls, PL 8.30 Item 18, and the transport motor bracket, PL 8.30 Item 14, REP 8.11.

Install new components as necessary.

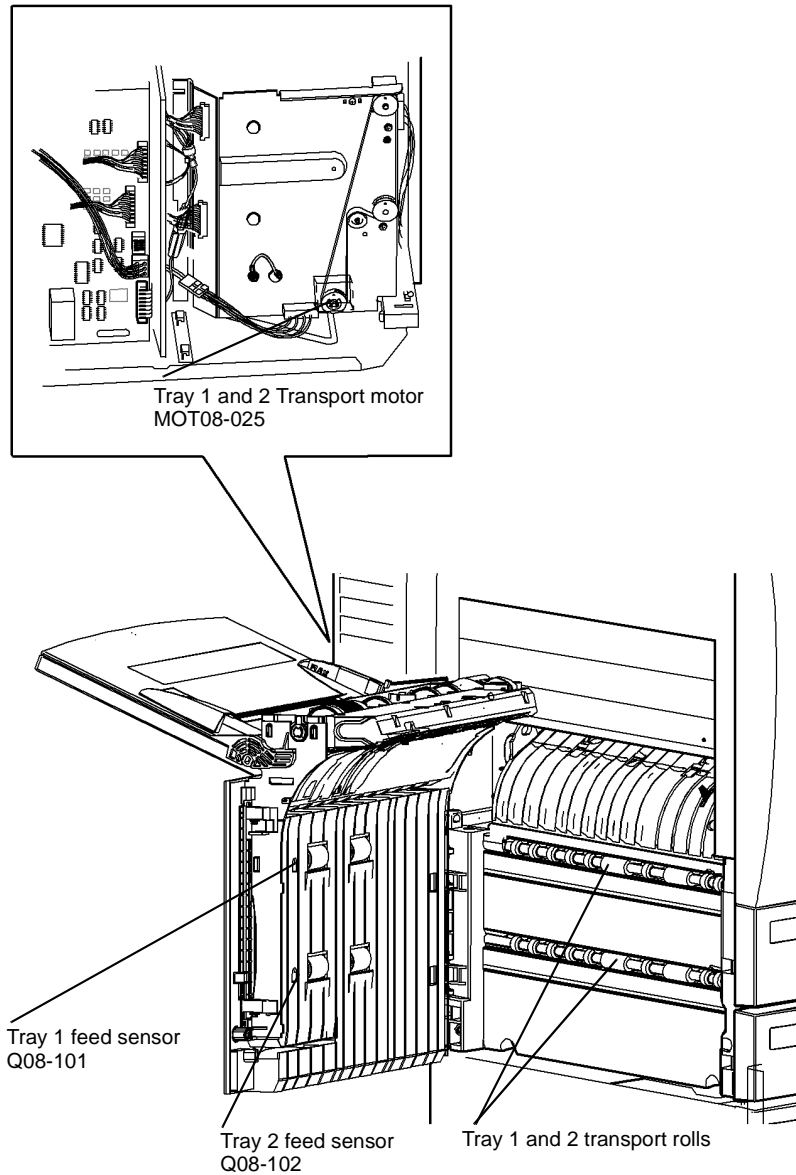


Figure 1 Component location

Q-1-6101-A

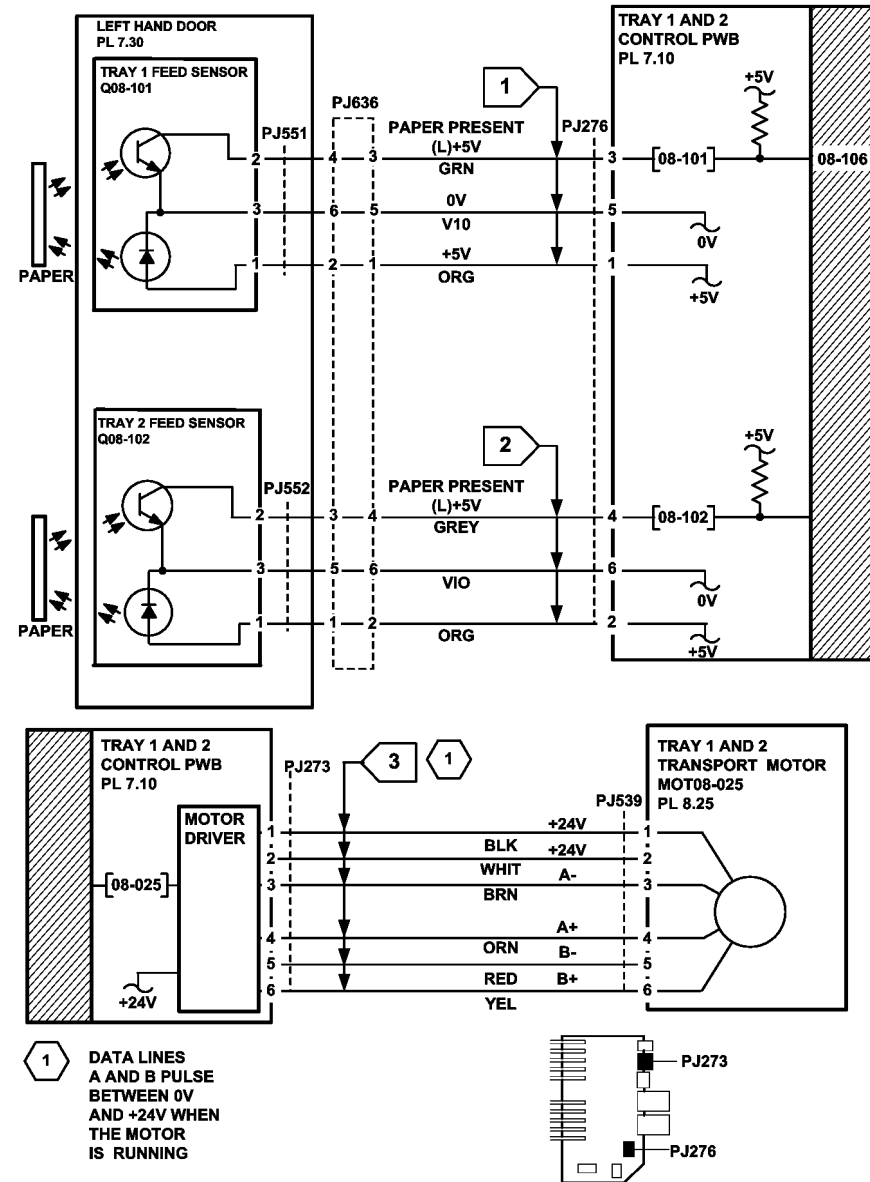


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5076-A

08-107 Tray 3 Paper Feed Jam RAP

08-107 The lead edge of the paper was late to tray 4 feed sensor when feeding from tray 3.

Initial Actions

- Check the condition of the paper in tray 3. Refer to IQ1 and GP 20.
- Check for obstructions in tray 3 paper path, Figure 2.
- Check the tray 4 feed sensor, Figure 1.
- Ensure that the tray is pushed fully home.

Procedure

NOTE: The front door interlock must be cheated when checking +24V components.

Enter dC330 code 08-104 tray 4 feed sensor, Q08-104. Press Start. Manually actuate the tray 4 sensor. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check Q08-104. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J392, HCF control PWB.
- 01E +5V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Tray 4 feed sensor, PL 8.31 Item 10.
- HCF control PWB, PL 7.20 Item 2.

Enter dC330 code 08-045 tray 3 and 4 transport motor, MOT08-045. Press Start. **The motor runs.**

Y N

Go to Flag 2. Check MOT08-045. Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J398, HCF control PWB.
- 01G +24V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Tray 3 and 4 transport motor, PL 8.30 Item 7.
- HCF control PWB, PL 7.20 Item 2.

The transport rolls rotate.

Y N

Figure 2. Check drive belt and drive coupling, PL 8.30 Item 9.

Perform the following:

- Figure 2. Check tray 3 transport rolls, PL 8.35, PL 8.30.
- Go to RAP 08-103, 08-113 Tray 3 Misfeed RAP.

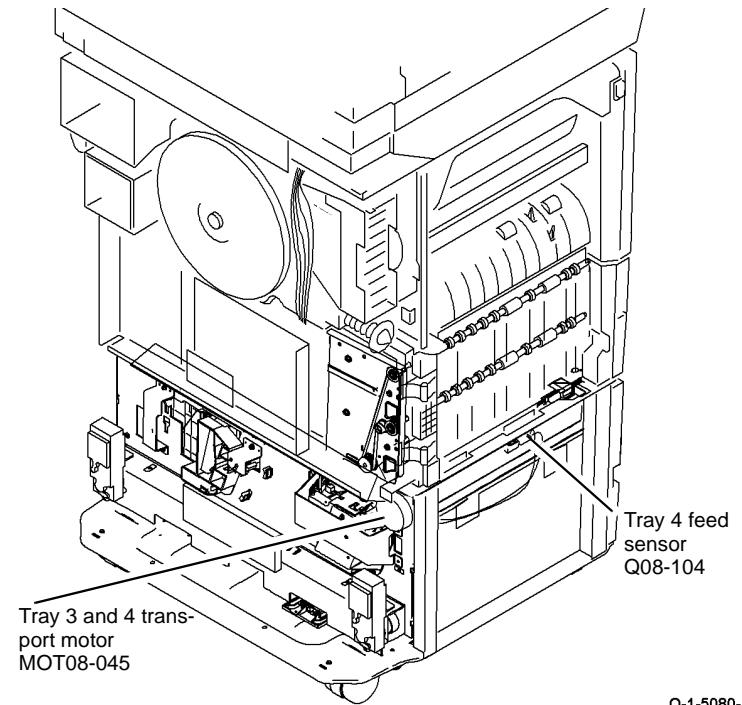


Figure 1 Component location

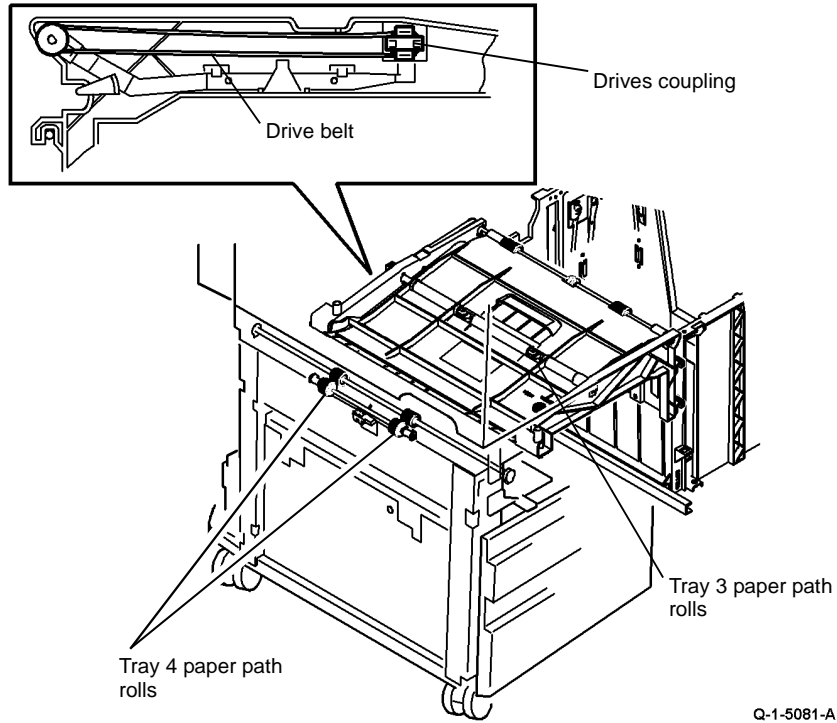


Figure 2 Component location

Q-1-5081-A

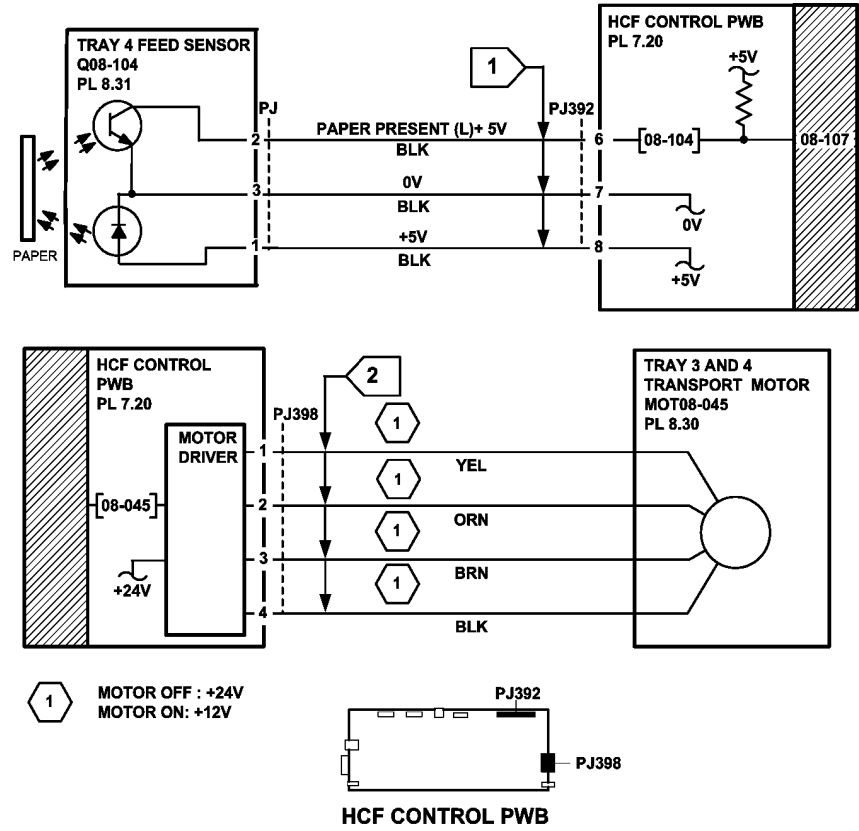


Figure 3 Circuit diagram

TQ-1-5077-A

08-108 Tray 3 or Tray 4 Paper Feed Jam RAP

08-108 The lead edge of the paper was late to tray 2 feed sensor when feeding from tray 3 or tray 4.

Initial Actions

- Check the condition of the paper in tray 3 and tray 4. Refer to IQ1 and GP 20.
- Check for obstructions in the paper path.
- Check that the left hand door is latched correctly.
- Check that the interlock cover has not come loose, PL 7.30 Item 23. Bias the cover to the right and tighten the two screws
- Ensure that the tray is pushed fully home.

Procedure

NOTE: The front door interlock must be cheated when checking +24V components.

Enter dC330 code 08-102 tray 2 feed sensor, Q08-102. Press Start. Manually actuate the sensor. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check Q08-102. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J276, Tray 1 and 2 control PWB.
- 01E +5V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Tray 2 feed sensor, PL 7.30 Item 24.
- Tray 1 and 2 control PWB, PL 7.10 Item 2.

Enter dC330 code 08-045 tray 3 and 4 transport motor, MOT08-045. Press Start. **The motor runs.**

Y N

Go to Flag 2. Check MOT08-045. Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J398, HCF control PWB.
- 01G +24V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Tray 3 and 4 transport motor, PL 8.30 Item 7.
- HCF control PWB, PL 7.20 Item 2.

A

The transport rolls rotate.

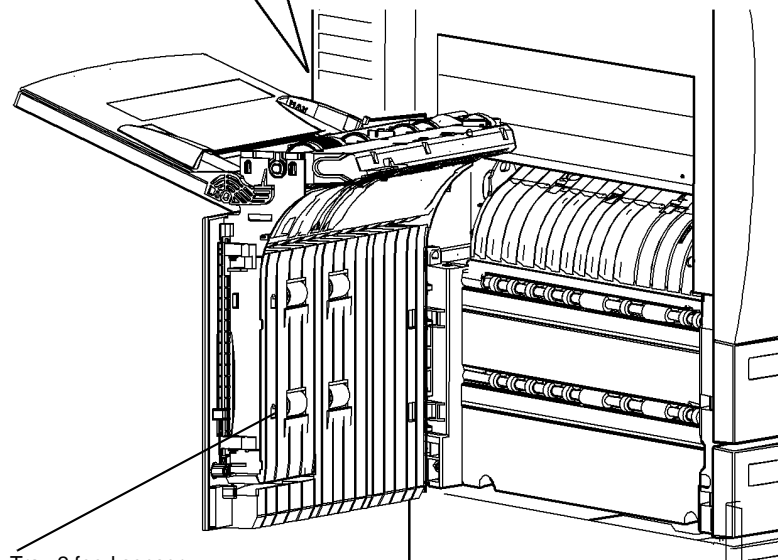
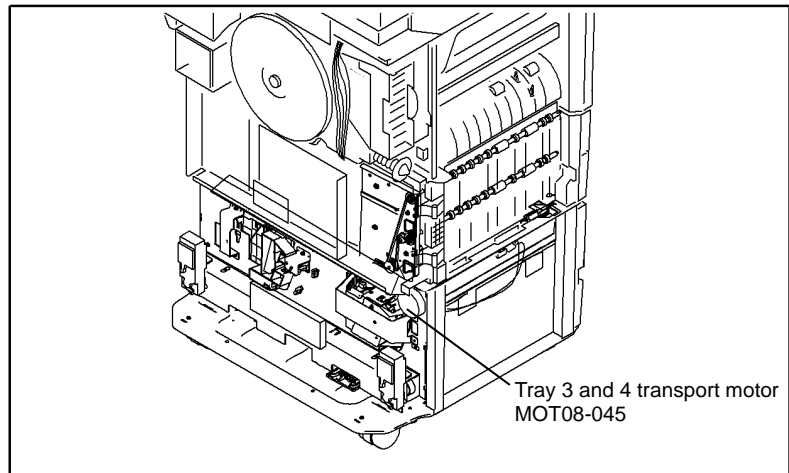
Y N

Check the gears and drive belt, PL 8.30 Item 8, PL 8.30 Item 9, GP 7.

Perform the following:

- Check the tray 3 and tray 4 transport rolls, PL 8.30 Item 18, GP 7.
- If the fault occurs when feeding from tray 4. Go to RAP 08-104, 08-114 Tray 4 Misfeed RAP.
- If the fault occurs when feeding from tray 3. Check the following, GP 7:
 - The takeaway roll assembly, PL 8.35 Item 2.
 - The transport roll assembly, PL 8.35 Item 11.
 - The transport roll bearing, PL 8.35 Item 3.
 - Go to RAP 08-103, 08-113 Tray 3 Misfeed RAP

A



Tray 2 feed sensor
Q08-102

Q-1-5082-A

Figure 1 Component location

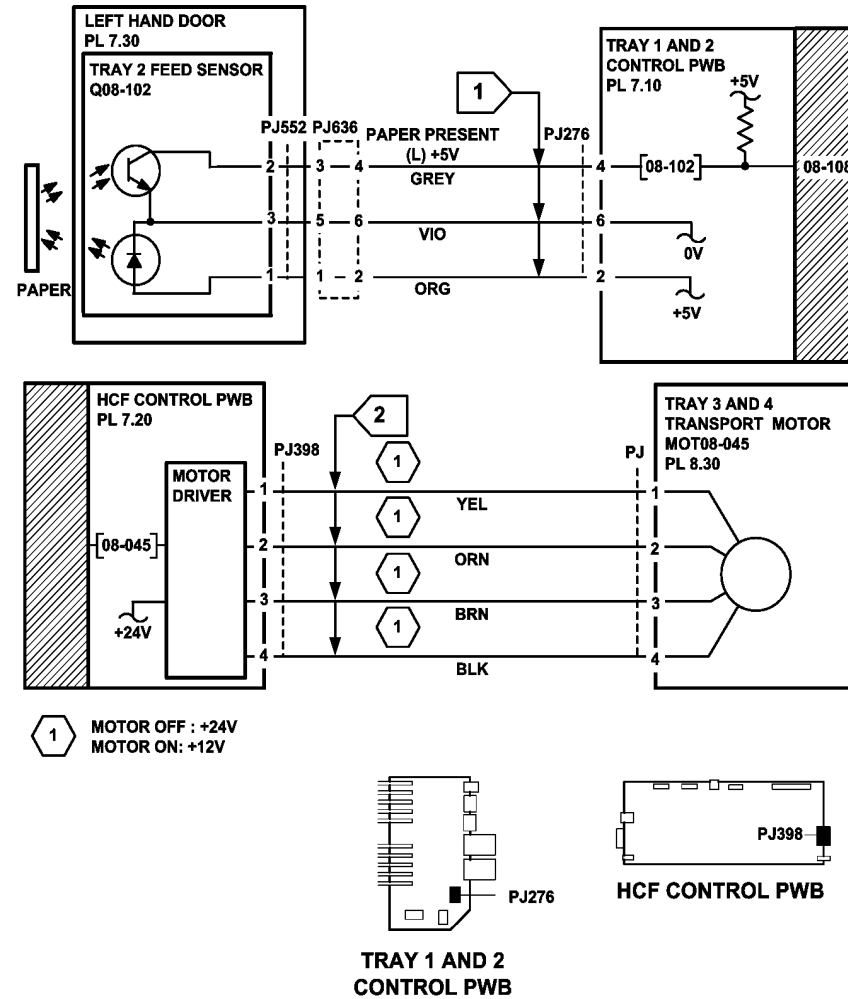


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5078-A

08-115, 08-117 Tray 5 Misfeed RAP

08-115 The lead edge of the paper was late to the wait point sensor.

08-117 The lead edge of the paper failed to reach the feed sensor within the correct time after paper feed.

Procedure

Identify the speed of the machine, refer to SCP 7 Machine features. Perform one of the steps that follow:

- If the speed of the machine is 32-55 ppm, go to 08-115A, 08-117A Tray 5 Misfeed RAP (32-55 ppm)
- If the speed of the machine is 65-87 ppm, go to 08-115B, 08-117B Tray 5 Misfeed RAP (65-87 ppm).

08-115A, 08-117A Tray 5 Misfeed RAP (32-55 ppm)

08-115 The lead edge of the paper was late to the wait point sensor.

08-117 The lead edge of the paper failed to reach the feed sensor within the correct time after paper feed.

Initial Actions

- Check the condition of the paper in tray 5. Refer to IQ1 and GP 20.
- Check that the left hand door is correctly latched, Figure 2.
- Check that the paper tray is set to the correct paper size.
- Check that tray 5 is set to the correct paper configuration. Enter dC131 NVM chain 8, at location 08-313 Tray 5 Configuration.

Procedure

NOTE: The front door interlock must be cheated when checking +24V components.

Enter dC330 code 08-105 tray 5 feed sensor, Q08-105, Figure 1. Press Start. Manually actuate the sensor. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check Q08-105. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J505, Tray 5 control PWB
- 01E +5V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Tray 5 feed sensor, PL 8.45 Item 6.
- Tray 5 control PWB, PL 7.68 Item 8.

Enter dC330 code 08-117 tray 5 feed motor, MOT08-117. Open the door. Press Start. **The motor runs.**

Y N

Go to Flag 4. Check MOT08-117. Refer to:

- GP 10 How to Check a motor.
- P/J511, Tray 5 control PWB.
- 01G +24V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Tray 5 feed motor, PL 8.40 Item 3.
- Tray 5 control PWB, PL 7.68 Item 8.

The feed shaft rotates.

Y N

Check the drive gears between the motor and the feed shaft. Install new components as necessary:

- Motor drive gear, PL 8.40 Item 5.
- Gear, PL 8.45 Item 18.

A

A

The feed roll rotates

Y N

Check the coupling between the feed roll and the clutch. Install new components as necessary:

- One way gear, PL 8.45 Item 4.
- Clutch, PL 8.45 Item 17.
- Feed roll, PL 8.45 Item 2.

The nudger roll rotates

Y N

Check the coupling between the nudger roll and the one way coupling. Check the drive belt between the feed roll and the nudger roll. Install new components as necessary:

- One way coupling, PL 8.45 Item 3.
- Drive belt, PL 8.40 Item 7.
- Nudger roll, PL 8.45 Item 2.

The retard roll rotates

Y N

Check the coupling between the retard roll and the retard clutch. Install new components as necessary:

- Retard clutch, PL 8.45 Item 12.
- Idler roll, PL 8.45 Item 16.
- Retard roll, PL 8.45 Item 2.

Enter dC330 code 08-046 tray 5 transport motor, MOT08-046. Press Start. **The motor runs.**

Y N

Go to Flag 3. Check MOT08-046. Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J503, Tray 5 control PWB
- 01G +24V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Tray 5 transport motor, PL 8.40 Item 2.
- Tray 5 control PWB, PL 7.68 Item 8.

The transport rolls rotate.

Y N

Check the drive belt and the one way pulley clutch for damage, GP 7. Check the belt tensioner. Install new components as necessary:

- Drive belt, PL 8.40 Item 7.
- One way pulley clutch, PL 8.45 Item 13.
- Take away roller, PL 8.45 Item 14.

B

Enter dC330 code 08-110 T5 wait point sensor, Q08-110. Press Start.

NOTE: For trays 1 to 5 the input code 08-100 wait sensor is used to check the operation of the wait sensor. In addition tray 5 uses the input code 08-110 T5 wait point sensor, to check the paper present signal from the IOT PWB to the tray 5 control PWB.

Open the left hand door and manually actuate the wait sensor, Figure 2. **The display changes.**

Y N

Enter dC330 code 08-100 wait sensor, Q08-100. Press Start.

Manually actuate the wait sensor, Figure 2. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 2. Check Q08-100. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J5, IOT PWB.
- 01D +3.3V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Wait sensor, PL 8.15 Item 3.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Go to Flag 5. Manually actuate the wait sensor.

Check for a signal change on the IOT PWB at P/J12 pin 10 and on the tray 5 control PWB at P/J512 pin 5.

Check the wiring between the IOT PWB and the tray 5 control PWB.

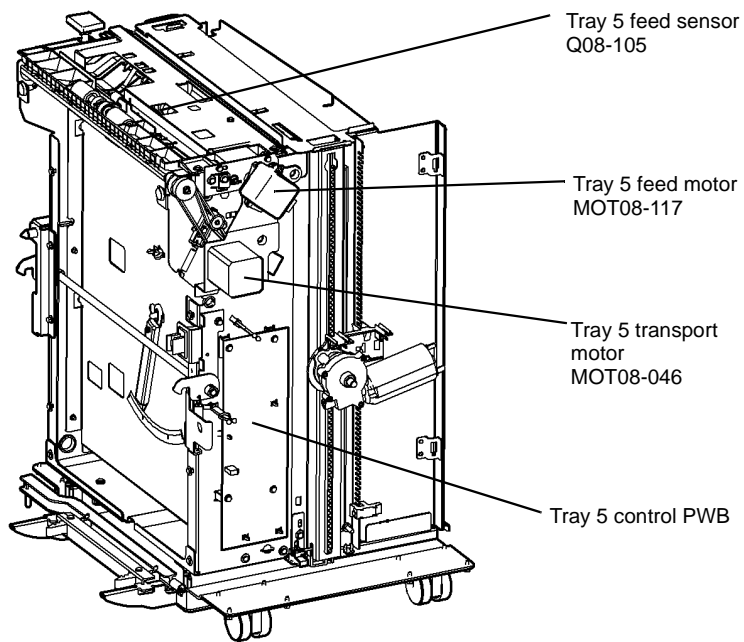
Install new components as necessary:

- Tray 5 control PWB, PL 7.68 Item 8.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Perform the steps that follow:

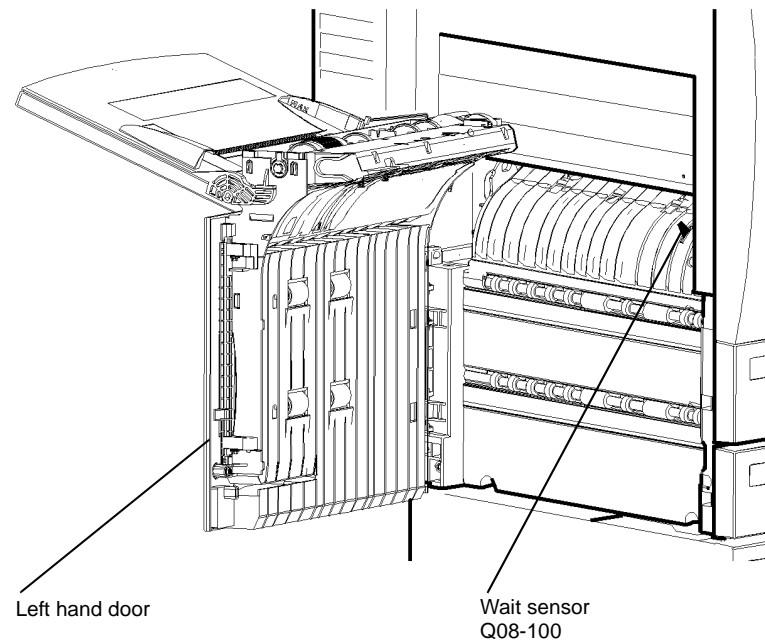
- Clean the feed roll using a cloth dampened with water.
- Install a new feed, nudger and retard roll, PL 8.45 Item 2.

B



Q-1-6349-A

Figure 1 Component location



Q-1-6350-A

Figure 2 Component location

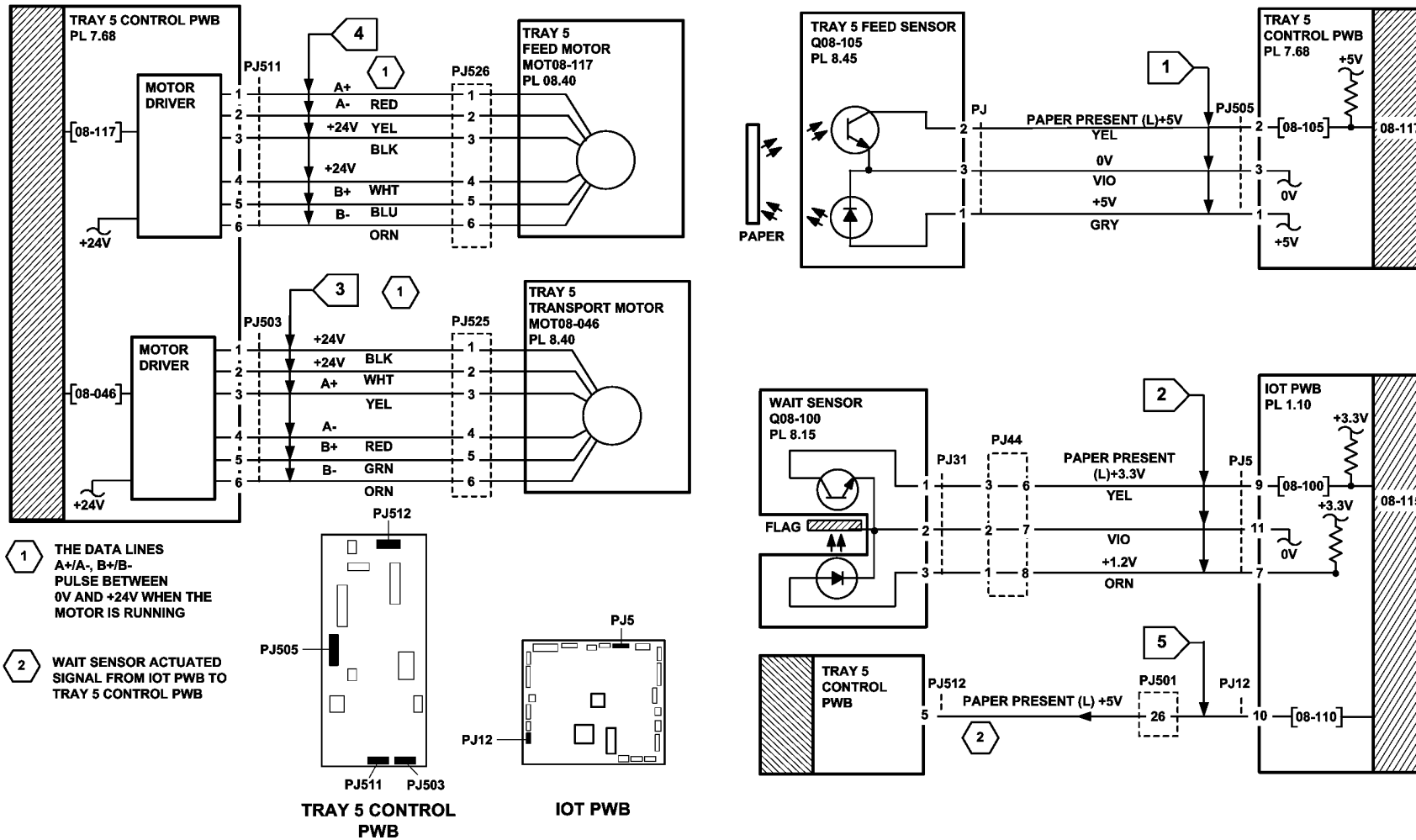


Figure 3 Circuit diagram

TQ-1-5340-A

08-115B, 08-117B Tray 5 Misfeed RAP (65-87 ppm)

08-115 The lead edge of the paper was late to the wait point sensor.

08-117 The lead edge of the paper failed to reach the feed sensor within the correct time after paper feed.

Initial Actions

- Check the condition of the paper in tray 5. Refer to IQ1 and GP 20.
- Check that the left hand door is correctly latched, Figure 2.
- Check that the paper tray is set to the correct paper size.
- Check that tray 5 is set to the correct paper configuration. Enter dC131 NVM chain 8, at location 08-313 Tray 5 Configuration.

Procedure

NOTE: The front door interlock must be cheated when checking +24V components.

Enter dC330 code 08-105 tray 5 feed sensor, Q08-105, Figure 1. Press Start. Manually actuate the sensor. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check Q08-105. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J505, Tray 5 control PWB
- 01E +5V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Tray 5 feed sensor, PL 8.45 Item 6.
- Tray 5 control PWB, PL 7.68 Item 8.

Enter dC330 code 08-117 tray 5 feed motor, MOT08-117. Open the door. Press Start. **The motor runs.**

Y N

Go to Flag 4. Check MOT08-117. Refer to:

- GP 10 How to Check a motor.
- P/J511, Tray 5 control PWB.
- 01G +24V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Tray 5 feed motor, PL 8.40 Item 3.
- Tray 5 control PWB, PL 7.68 Item 8.

The feed shaft rotates.

Y N

Check the drive gears between the motor and the feed shaft. Install new components as necessary:

- Motor drive gear, PL 8.40 Item 5.
- Gear, PL 8.45 Item 18.

A

The feed roll rotates

Y N

Check the coupling between the feed roll and the clutch. Install new components as necessary:

- One way gear, PL 8.45 Item 4.
- Clutch, PL 8.45 Item 17.
- Feed roll, PL 8.45 Item 2.

The nudger roll rotates

Y N

Check the coupling between the nudger roll and the one way coupling. Check the drive belt between the feed roll and the nudger roll. Install new components as necessary:

- One way coupling, PL 8.45 Item 3.
- Drive belt, PL 8.40 Item 7.
- Nudger roll, PL 8.45 Item 2.

The retard roll rotates

Y N

Check the coupling between the retard roll and the retard clutch. Install new components as necessary:

- Retard clutch, PL 8.45 Item 12.
- Idler roll, PL 8.45 Item 16.
- Retard roll, PL 8.45 Item 2.

Enter dC330 code 08-046 tray 5 transport motor, MOT08-046. Press Start. **The motor runs.**

Y N

Go to Flag 3. Check MOT08-046. Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J503, Tray 5 control PWB
- 01G +24V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Tray 5 transport motor, PL 8.40 Item 2.
- Tray 5 control PWB, PL 7.68 Item 8.

The transport rolls rotate.

Y N

Check the drive belt and the one way pulley clutch for damage, GP 7. Check the belt tensioner. Install new components as necessary:

- Drive belt, PL 8.40 Item 7.
- One way pulley clutch, PL 8.45 Item 13.
- Take away roller, PL 8.45 Item 14.

A

Status Indicator RAPs

08-115B, 08-117B

B

August 2007
2-208

WorkCentre 5687 Family

B

Enter dC330 code 08-110 T5 wait point sensor, Q08-110. Press Start.

NOTE: For trays 1 to 5 the input code 08-100 wait sensor is used to check the operation of the wait sensor. In addition tray 5 uses the input code 08-110 T5 wait point sensor, to check the paper present signal from the IOT PWB to the tray 5 control PWB.

Open the left hand door and manually actuate the wait sensor, Figure 2. **The display changes.**

Y N

Enter dC330 code 08-100 wait sensor, Q08-100. Press Start.

Manually actuate the wait sensor, Figure 2. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 2. Check Q08-100. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J16, IOT PWB.
- 01E +5V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Wait sensor, PL 7.30 Item 24.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Go to Flag 5. Manually actuate the wait sensor.

Check for a signal change on the IOT PWB at P/J12 pin 10 and on the Tray 5 control PWB at P/J512 pin 5.

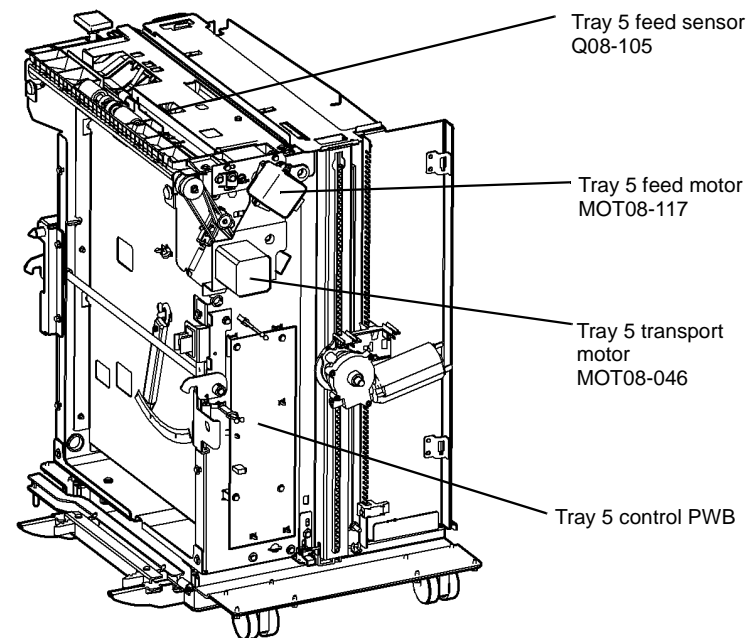
Check the wiring between the IOT PWB and the tray 5 control PWB.

Install new components as necessary:

- Tray 5 control PWB, PL 7.68 Item 8.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

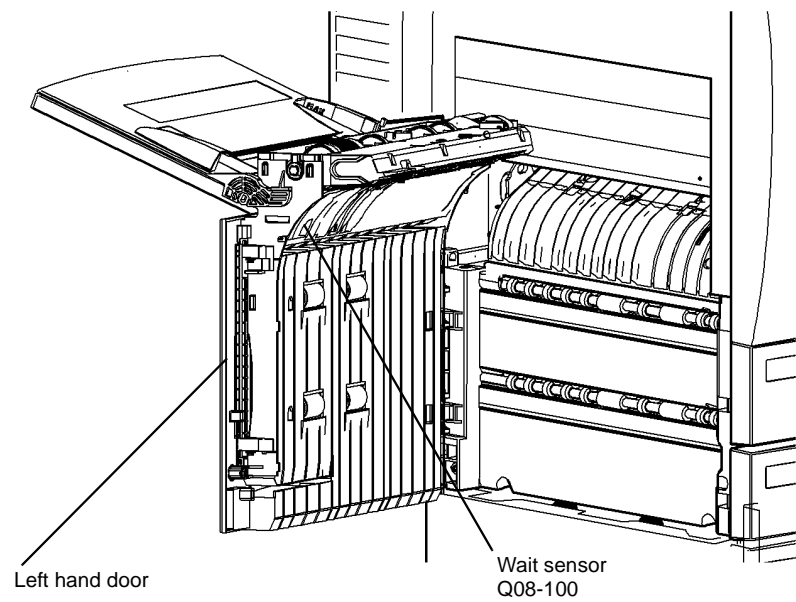
Perform the steps that follow:

- Clean the feed roll using a cloth dampened with water.
- Install a new feed, nudger and retard roll, PL 8.45 Item 2.



Q-1-6114-A

Figure 1 Component location



Q-1-6115-A

Figure 2 Component location

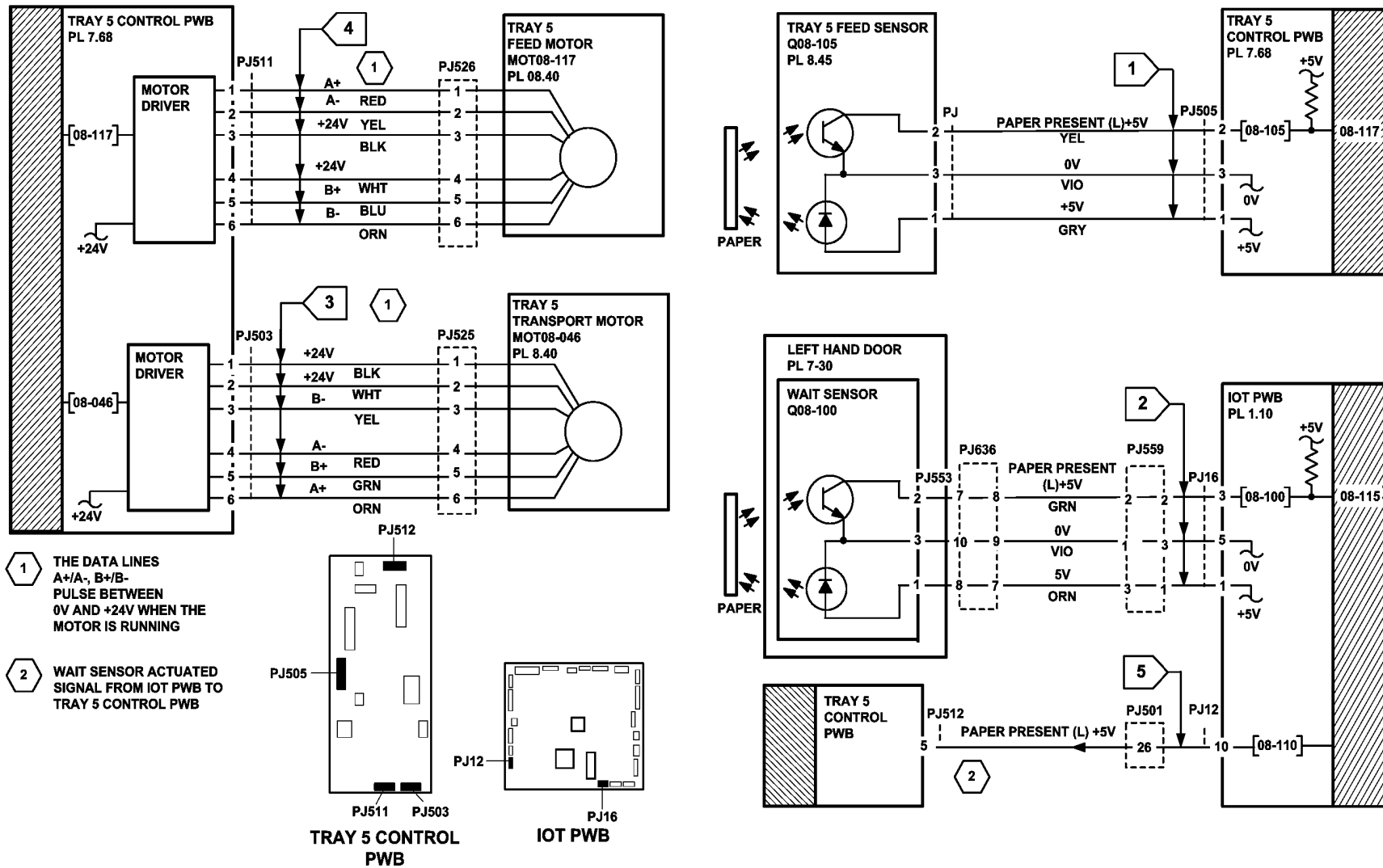


Figure 3 Circuit diagram

TQ-1-5263-A

08-150, 08-151 Registration Jam Entry RAP

08-150 The lead edge of the paper failed to actuate the registration sensor within the correct time after the paper was released from the wait point.

08-151 The trail edge of the paper was late to the registration sensor after the registration clutch, CL08-070 on.

Procedure

Identify the speed of the machine, refer to SCP 7 Machine features. Perform one of the steps that follow:

- If the speed of the machine is 32-55 ppm, go to 08-150A, 08-151A Registration Jam RAP (32-55 ppm)
- If the speed of the machine is 65 - 87 ppm, go to 08-150B, 08-151B Registration Jam RAP (65-87 ppm).

08-150A, 08-151A Registration Jam RAP (32-55 ppm)

08-150 The lead edge of the paper failed to actuate the registration sensor within the correct time after the paper was released from the wait point.

08-151 The trail edge of the paper was late to the registration sensor after the registration clutch, CL08-070 on.

Initial Actions

- Make sure that the correct RAP is used. To identify the correct RAP to use, go to the 08-150, 08-151 Registration Jam Entry RAP.
- Check the condition of the paper in all trays. Refer to IQ1 and GP 20.
- Check for obstructions in the paper path.
- Check the registration sensor actuator and the wait sensor actuator, Figure 1.
- Check that the left hand door is latched correctly.
- Check that the interlock cover has not come loose, PL 7.30 Item 23. Push the cover to the right and tighten the screws
- Check that the short paper path assembly latches without excessive force, PL 10.25 Item 1. Go to REP 10.1. In Replacement Step 5, check the latch mechanism.
- If the fault code is 08-151 and two sheets of paper are jammed at the registration rolls. Go to OF8 Multifeed RAP.
- If the fault code 08-151 occurs from the bypass tray. Go to the 07C Bypass Tray RAP.
- If the power and control assembly has been moved prior to a 08-150. Check that PJ148 is pushed fully home on the Main Drives PWB.
- Check the transport drive belt.
- Ensure that all connectors on the tray 1 and 2 Control PWB, PL 7.10 Item 2 and on the IOT PWB, PL 1.10 Item 2 are correctly and securely seated.

Procedure

NOTE: Ensure that the front door interlock is cheated when checking +24V components.

Enter dC330 code 08-150 registration sensor, Q08-150. Press Start. Open the left hand door and manually actuate the registration sensor. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check Q08-150. Refer to:

- GP 11 How to check a Sensor.
- P/J16, IOT PWB.
- 01D +3.3V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Registration sensor, (32-55 ppm) PL 8.15 Item 3.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Enter dC330 code 08-100 wait sensor, Q08-100. Press Start.

Open the left hand door and manually actuate the wait sensor. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 2. Check Q08-100. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J16, IOT PWB.
- 01D +3.3V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Wait sensor, (32-55 ppm) PL 8.15 Item 3.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Enter dC330 code 04-010 main drive motor. Press Start. **The motor runs.**

Y N

Go to the 04A Main Drive Motor and Photoreceptor Motor RAP.

While the motor is running, add code 08-070 registration clutch, CL08-070. Press Start.

NOTE: The registration clutch will switch off after 5 seconds.

Switch the registration clutch on / off up to 10 times. **The jam clearance knob 4c, PL 8.15 Item 10, rotates when the registration clutch is energized.**

Y N

Go to Flag 3. Check CL08-070. Refer to:

- GP 12 How to Check a Solenoid or Clutch.
- P/J5, IOT PWB.
- P/J17, LVPS.
- Fuse, PL 1.10 Item 9, GP 7.
- 01G +24V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Registration clutch, (32-55 ppm) PL 8.15 Item 7.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Perform the following:

- Check the registration transport rolls and registration rolls, (32-55 ppm) PL 8.15 Item 1, GP 7.
- Check the drives plate on the registration clutch for damage and contamination. Refer to the replacement procedure in REP 8.5. If necessary, install a new registration clutch, PL 8.15 Item 7.
- Check the tray 1 and 2 transport motor, PL 8.25 Item 5. Ensure that the motor runs correctly.
- Check the tray 1 and 2 transport roll assemblies, transport drive belt and pulleys, PL 8.25 Item 2, PL 8.25 Item 3, GP 7. Install new components as necessary.
- Install a new tray 1 and 2 control PWB, PL 7.10 Item 2.

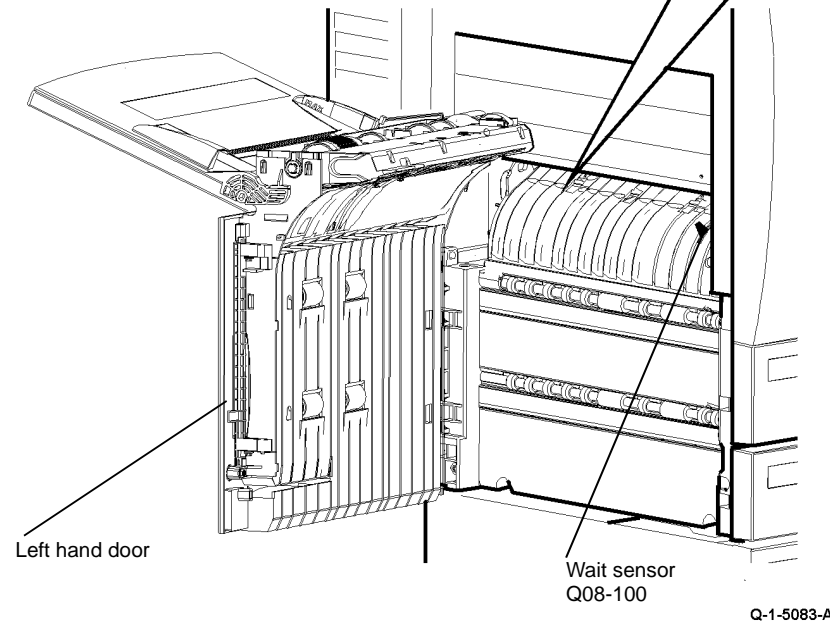
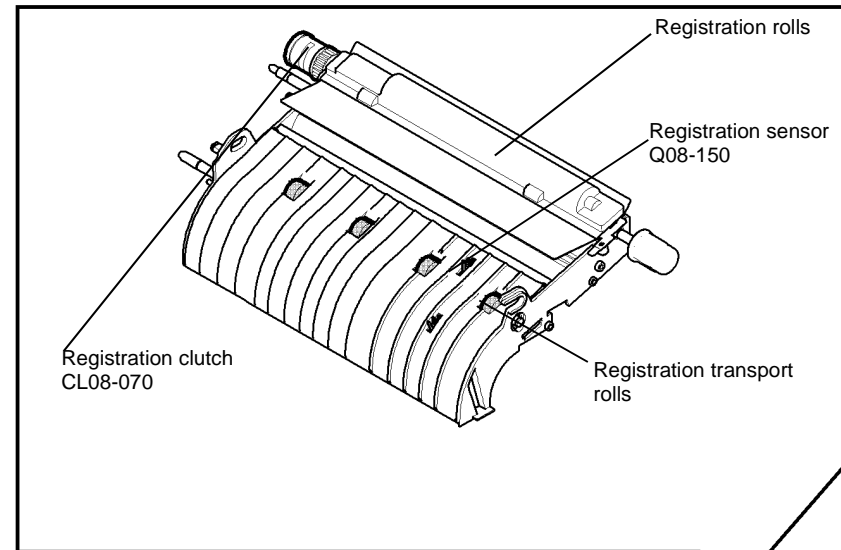


Figure 1 Component location

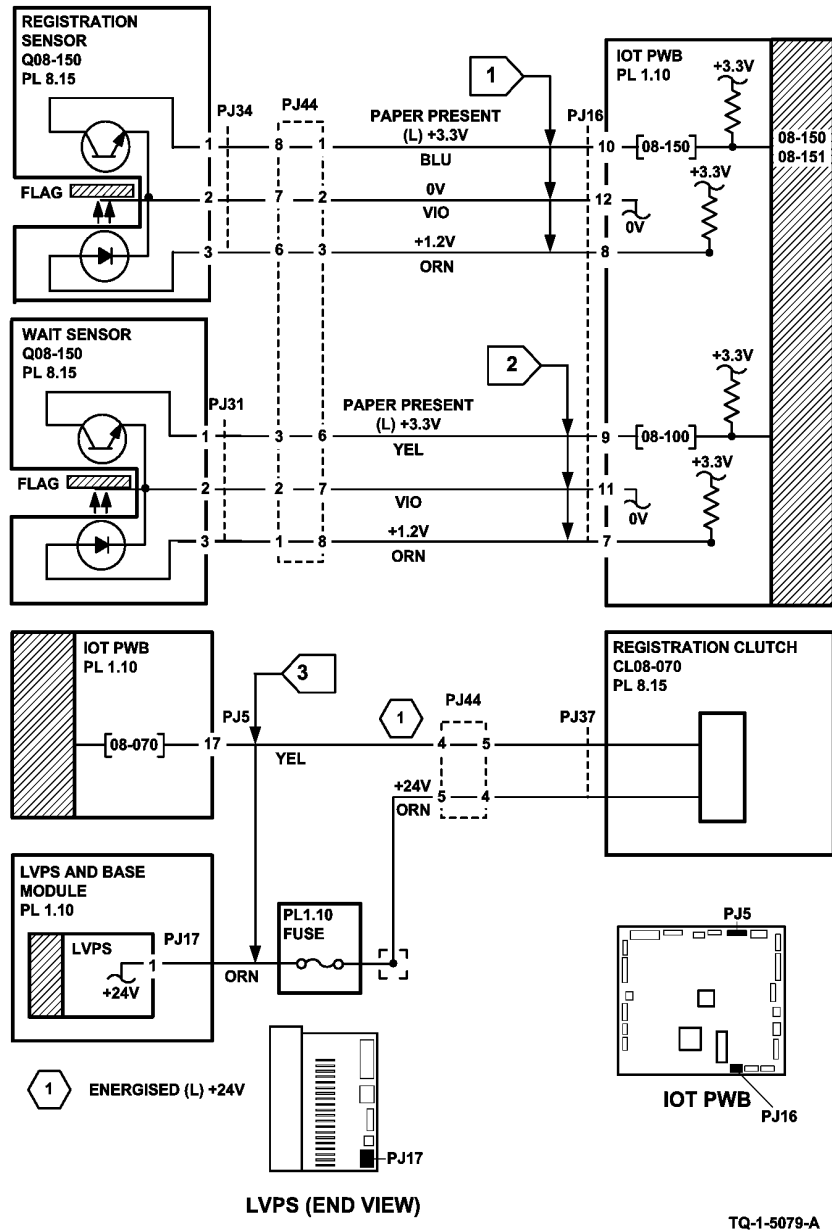


Figure 2 Circuit diagram

08-150B, 08-151B Registration Jam RAP (65-87 ppm)

08-150 The lead edge of the paper failed to actuate the registration sensor within the correct time after the paper was released from the wait point.

08-151 The trail edge of the paper was late to the registration sensor after the registration clutch, CL08-070 on.

Initial Actions

- Make sure that the correct RAP is used. To identify the correct RAP to use, go to the 08-150, 08-151 Registration Jam Entry RAP.
- Check the condition of the paper in all trays. Refer to IQ1 and GP 20.
- Check for obstructions in the paper path.
- Check that the left hand door is latched correctly.
- Check that the interlock cover has not come loose, PL 7.30 Item 23. Bias the cover to the right and tighten the two screws
- Check that the short paper path assembly latches without excessive force, PL 10.25 Item 1. Go to REP 10.1. In Replacement Step 5, check the latch mechanism.
- If the fault code is 08-151 and two sheets of paper are jammed at the registration rolls. Go to OF8 Multifeed RAP.
- If the fault code 08-151 occurs from the bypass tray. Go to the 07C Bypass Tray RAP.
- If the power and control assembly has been moved prior to a 08-150. Check that PJ148 is pushed fully home on the Main Drives PWB.
- Check the transport drive belt.
- Ensure that all connectors on the tray 1 and 2 Control PWB, PL 7.10 Item 2 and on the IOT PWB, PL 1.10 Item 2 are correctly and securely seated.

Procedure

NOTE: Ensure that the front door interlock is cheated when checking +24V components.

Enter dC330 code 08-150 registration sensor, Q08-150. Press Start. Figure 1. Open the left hand door and activate the registration sensor. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check Q08-150. Refer to:

- GP 11 How to check a Sensor.
- P/J16, IOT PWB.
- 01E +5V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Registration sensor, (65-87 ppm) PL 8.17 Item 3.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Enter dC330 code 08-100 wait sensor, Q08-100. Press Start.

Open the left hand door and activate the wait sensor. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 2. Check Q08-100. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J16, IOT PWB.
- 01E +5V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Wait sensor, PL 7.30 Item 25.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Enter dC330 code 04-010 main drive motor. Press Start. **The motor runs.**

Y N

Go to the 04A Main Drive Motor and Photoreceptor Motor RAP.

While the motor is running, add code 08-070 registration clutch, CL08-070. Press Start.

NOTE: The registration clutch will switch off after 5 seconds.

Switch the registration clutch on / off up to 10 times. **The jam clearance knob 4c, PL 8.17 Item 10, rotates when the registration clutch is energized.**

Y N

Go to Flag 3. Check CL08-070. Refer to:

- GP 12 How to Check a Solenoid or Clutch.
- P/J5, IOT PWB.
- P/J17, LVPS.
- Fuse, PL 1.10 Item 9, GP 7.
- 01G +24V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Registration clutch, (65-87 ppm) PL 8.17 Item 7.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Perform the following:

- Check the registration transport rolls and registration rolls, (65-87 ppm) PL 8.17 Item 1, GP 7.
- Check the drives plate on the registration clutch for damage and contamination. Refer to the replacement procedure in REP 8.5. If necessary, install a new registration clutch, PL 8.17 Item 7.
- Check the tray 1 and 2 transport motor, PL 8.25 Item 5. Ensure that the motor runs correctly.
- Check the tray 1 and 2 transport roll assemblies, transport drive belt and pulleys, PL 8.26 Item 1, GP 7. Install new components as necessary.
- Install a new tray 1 and 2 control PWB, PL 7.10 Item 2.

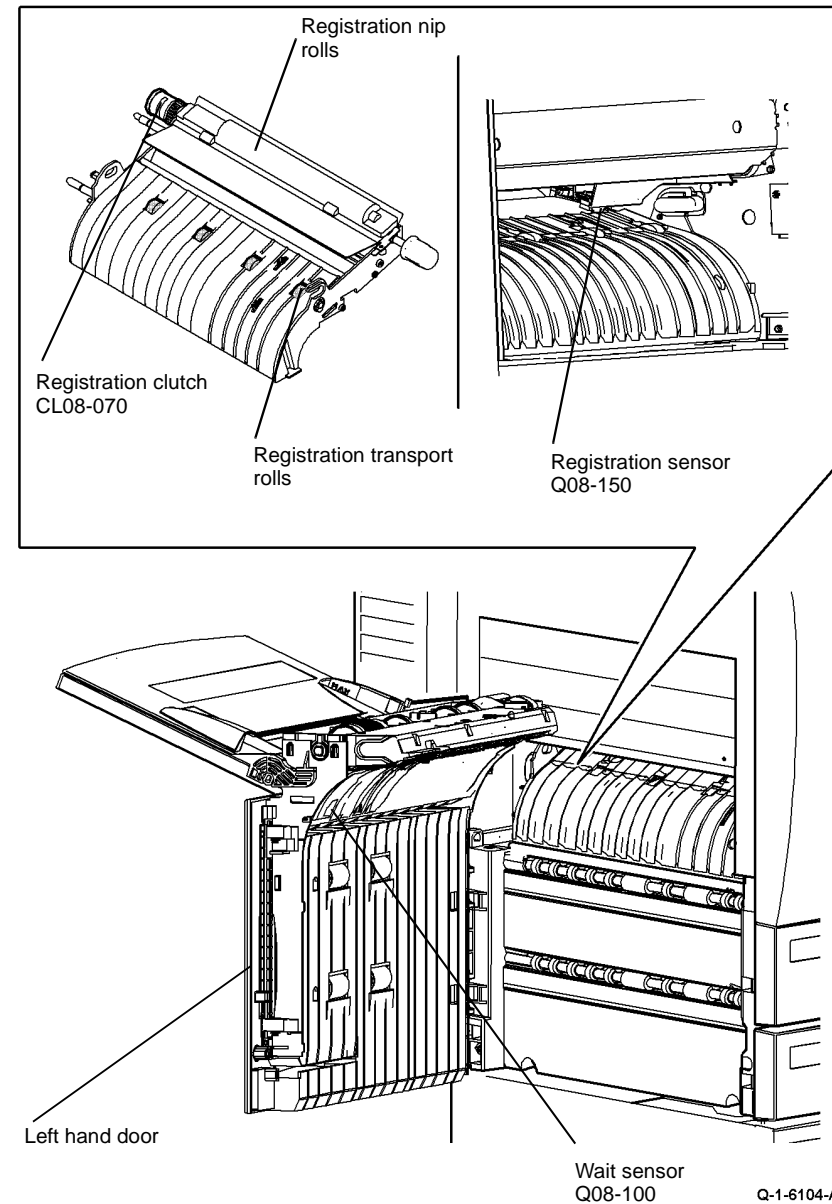


Figure 1 Component location

08-155, 08-156 Bypass Tray Registration Jam Entry RAP

08-155 The lead edge of the paper failed to actuate the registration sensor within the correct time after start of feed from the bypass tray.

08-156 The IOT detects that a sheet fed from the bypass has arrived too early at the registration sensor.

Procedure

Identify the speed of the machine, refer to SCP 7 Machine features. Perform one of the steps that follow:

- If the speed of the machine is 32-55 ppm, go to 08-155A, 08-156A Bypass Tray Registration Jam RAP (32-55 ppm)
- If the speed of the machine is 65-87 ppm, go to 08-155B, 08-156B Bypass Tray Registration Jam RAP (65-87 ppm).

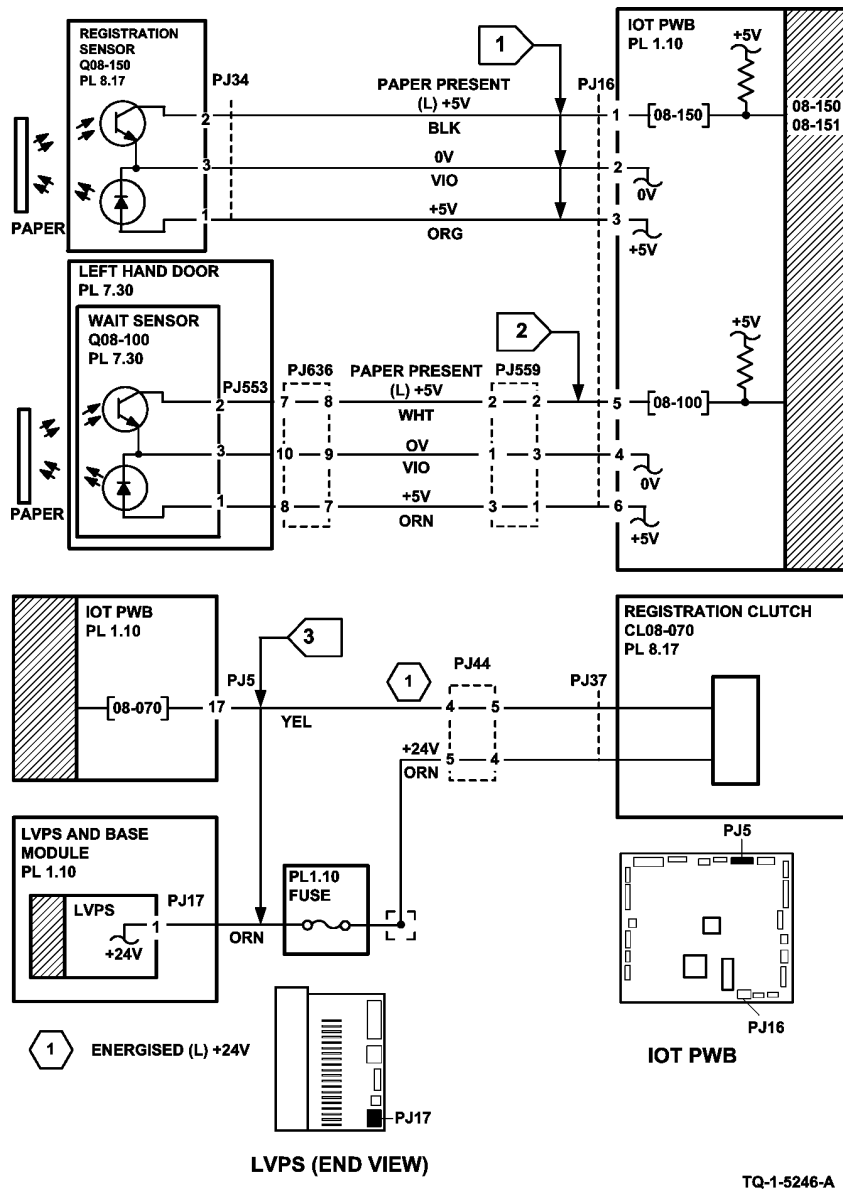


Figure 2 Circuit diagram

08-155A, 08-156A Bypass Tray Registration Jam RAP (32-55 ppm)

08-155 The lead edge of the paper failed to actuate the registration sensor within the correct time after start of feed from the bypass tray.

08-156 The IOT detects that a sheet fed from the bypass has arrived too early at the registration sensor.

Initial Actions

- Make sure that the correct RAP is used. To identify the correct RAP to use, go to the 08-155, 08-156 Bypass Tray Registration Jam Entry RAP.
- Check the condition of the paper in the bypass tray. Refer to IQ1 and GP 20.
- Check for obstructions in the paper path.
- Check that the left hand door is latched correctly.
- Check that the interlock cover has not come loose, PL 7.30 Item 23. Bias the cover to the right and tighten the two screws
- Check that the short paper path assembly latches without excessive force, PL 10.25 Item 1. Go to REP 10.1. In Replacement Step 5, check the latch mechanism.
- If 08-155 is displayed, check the bypass tray empty actuator, 07C Bypass Tray RAP.

Procedure

NOTE: The front door interlock must be cheated when checking +24V components.

Enter dC330 code 08-150 registration sensor, Q08-150. Press Start. Figure 2. Manually actuate the registration sensor. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check Q08-150. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J5, IOT PWB.
- 01D +3.3V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Registration sensor, PL 8.15 Item 3.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Enter dC330 code 04-010 main drive motor, code 08-070 registration clutch, CL08-070. Press Start. **The jam clearance knob, 4c, PL 8.15 Item 10, rotates.**

Y N

Go to Flag 3. Check CL08-070. Refer to:

- GP 12 How to Check a Solenoid or Clutch.
- P/J5, IOT PWB.
- P/J17 LVPS.
- Fuse, PL 1.10 Item 9, GP 7.

Enter dC330 code 08-050 feed solenoid, SOL08-050. Press Start. **The solenoid energizes.**

Y N

Go to Flag 2. Check SOL08-050. Refer to:

- GP 12 How to Check a Solenoid or Clutch.
- Figure 1.
- P/J10, IOT PWB.
- 01G +24V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Feed solenoid, PL 7.30 Item 4.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Perform the following:

- Check the registration transport rolls and registration nip rolls, Figure 2, PL 8.15 Item 1.
- If the fault still occurs, check the drives plate on the registration clutch for damage and contamination. Refer to the replacement procedure in REP 8.5.
- Check the idler roll and upper guide on the feed head, Figure 1.
- Clean the feed roll and retard pad using a cloth dampened with water.
- If necessary install a new feed and retard pad, PL 7.30 Item 21.

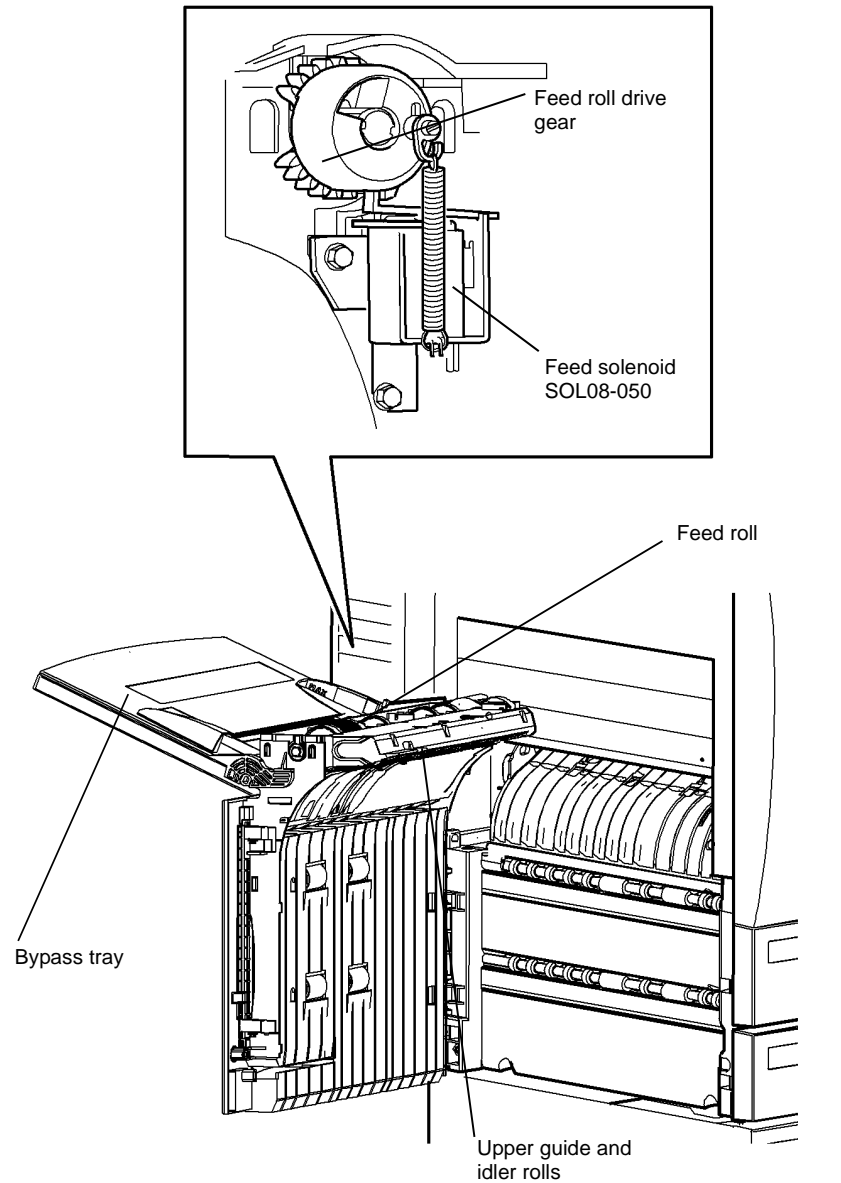


Figure 1 Component location

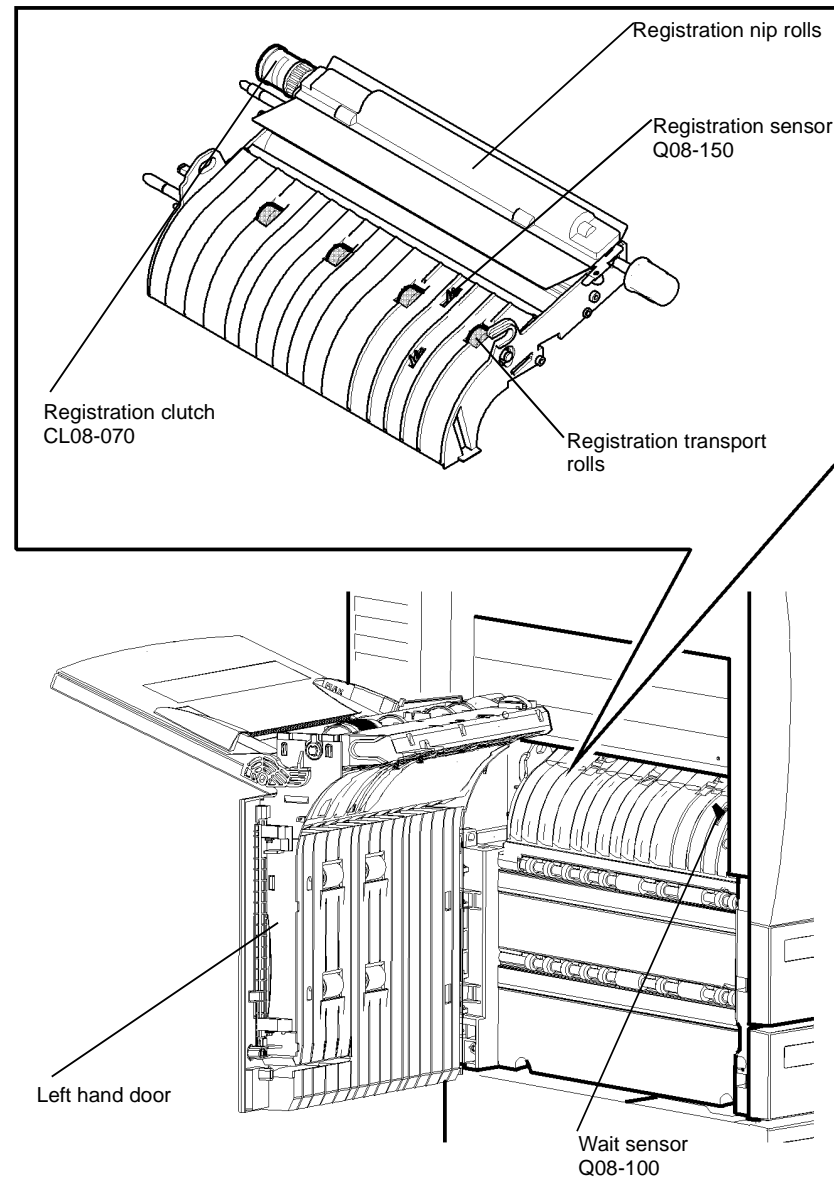


Figure 2 Component location

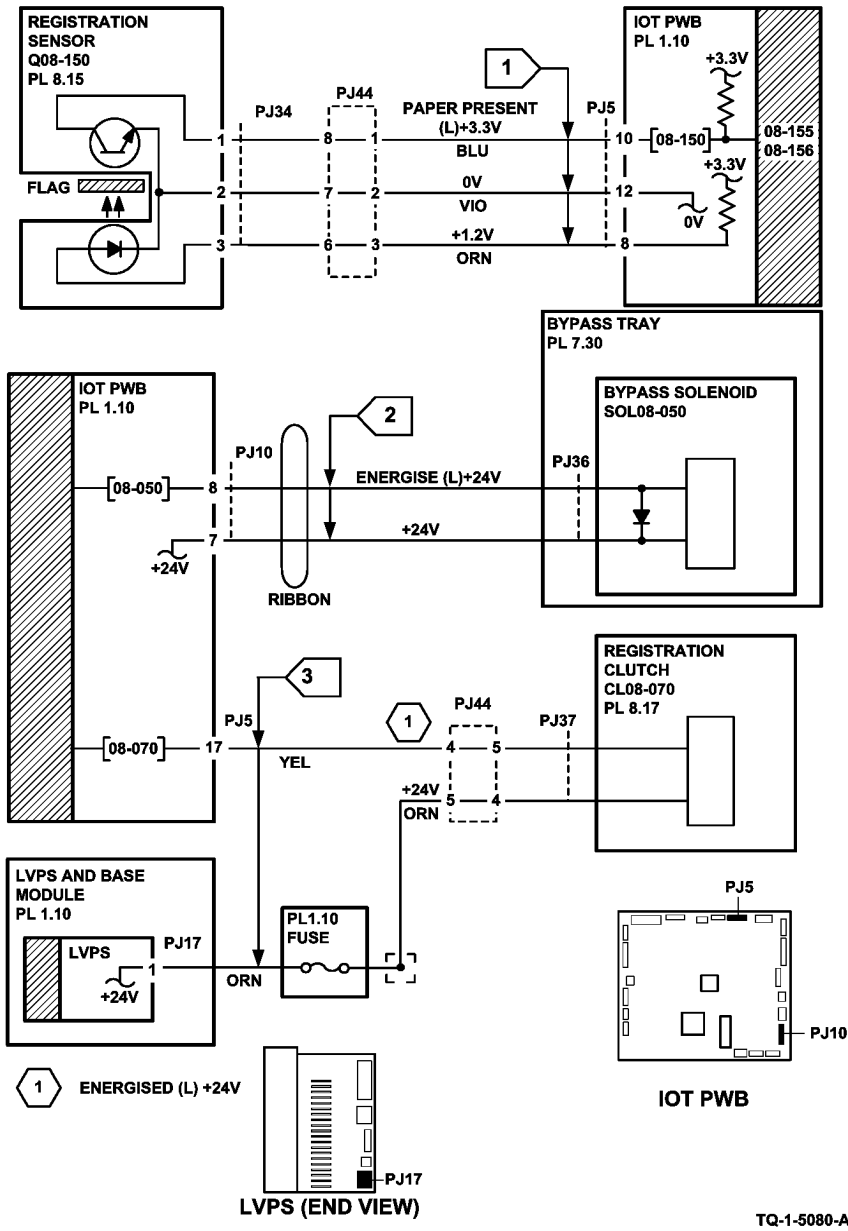


Figure 3 Circuit diagram

08-155B, 08-156B Bypass Tray Registration Jam RAP (65-87 ppm)

08-155 The lead edge of the paper failed to actuate the registration sensor within the correct time after start of feed from the bypass tray.

08-156 The IOT detects that a sheet fed from the bypass has arrived too early at the registration sensor.

Initial Actions

- Make sure that the correct RAP is used. To identify the correct RAP to use, go to the 08-155, 08-156 Bypass Tray Registration Jam Entry RAP.
- Check the condition of the paper in the bypass tray. Refer to IQ1 and GP 20.
- Check for obstructions in the paper path.
- Check that the left hand door is latched correctly.
- Check that the interlock cover has not come loose, PL 7.30 Item 23. Bias the cover to the right and tighten the two screws
- Check that the short paper path assembly latches without excessive force, PL 10.25 Item 1. Go to REP 10.1. In Replacement Step 5, check the latch mechanism.
- If 08-155 is displayed, check the bypass tray empty actuator, 07C Bypass Tray RAP.

Procedure

NOTE: The front door interlock must be cheated when checking +24V components.

Enter dC330 code 08-150 registration sensor, Q08-150. Press Start. Figure 2. Activate the registration sensor. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check Q08-150. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J16, IOT PWB.
- 01E +5V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Registration sensor, (65-87 ppm) PL 8.17 Item 3.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Enter dC330 code 04-010 main drive motor, code 08-070 registration clutch, CL08-070. Press Start. **The jam clearance knob, 4c, PL 8.17 Item 10, rotates.**

Y N

Go to Flag 3. Check CL08-070. Refer to:

- GP 12 How to Check a Solenoid or Clutch.
- P/J5, IOT PWB.
- P/J17 LVPS.
- Fuse, PL 1.10 Item 9, GP 7.

Enter dC330 code 08-050 feed solenoid, SOL08-050. Press Start. **The solenoid energizes.**

Y N

Go to Flag 2. Check SOL08-050. Refer to:

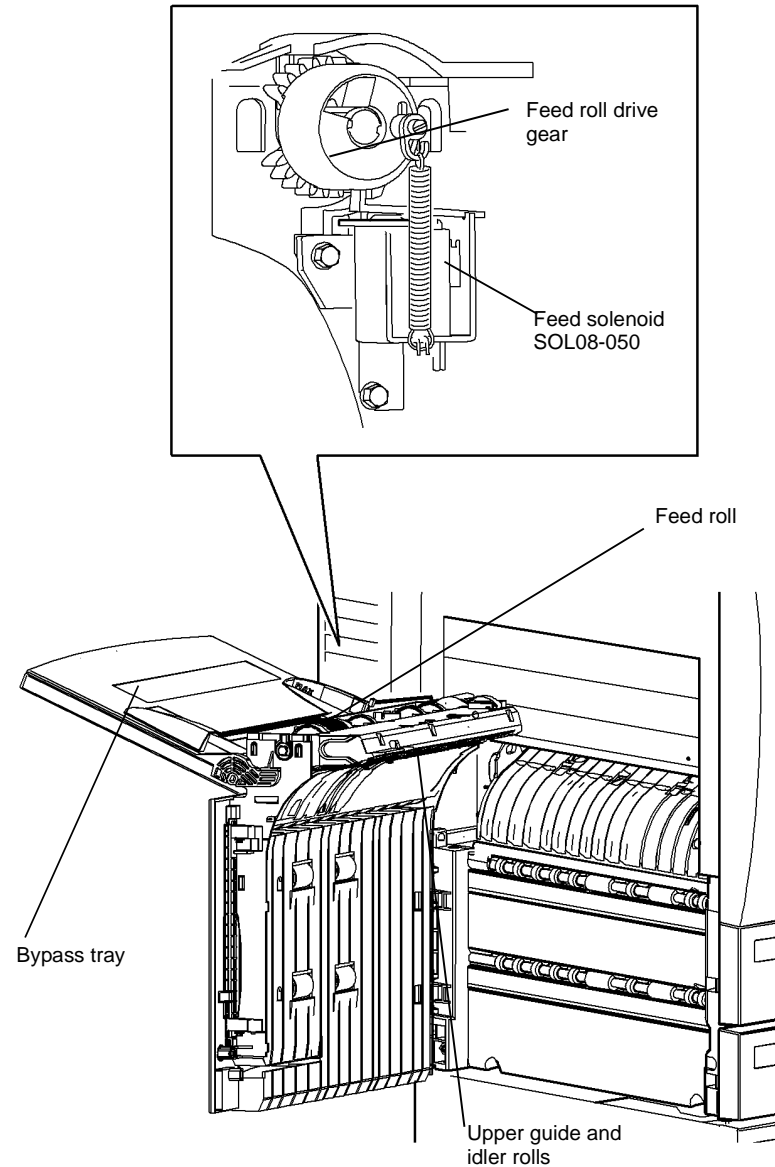
- GP 12 How to Check a Solenoid or Clutch.
- Figure 1.
- P/J10, IOT PWB.
- 01G +24V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Feed solenoid, PL 7.30 Item 4.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

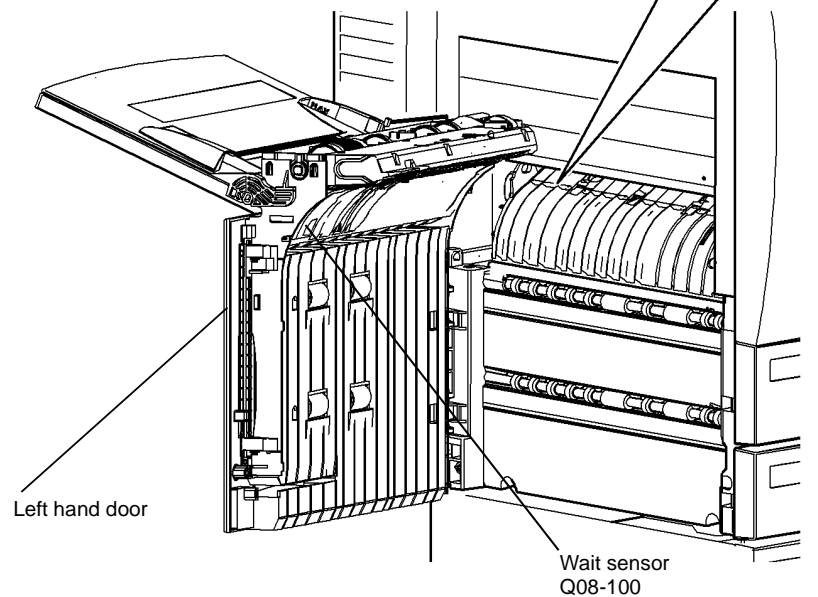
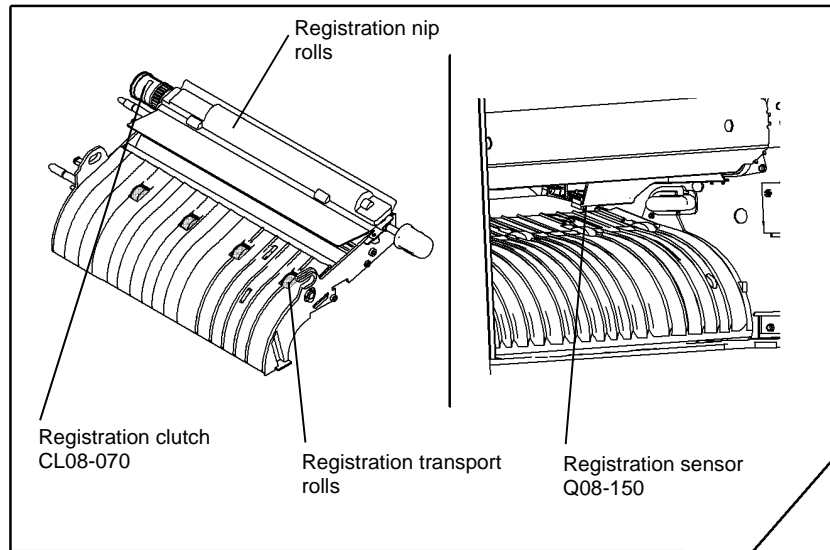
Perform the following:

- Check the registration transport rolls and registration nip rolls, Figure 2, PL 8.17 Item 1.
- If the fault still occurs, check the drives plate on the registration clutch for damage and contamination. Refer to the replacement procedure in REP 8.5.
- Check the idler roll and upper guide on the feed head, Figure 1.
- Clean the feed roll and retard pad using a cloth dampened with water.
- If necessary install a new feed and retard pad, PL 7.30 Item 21.



Q-1-6105-A

Figure 1 Component location



Q-1-6106-A

Figure 2 Component location

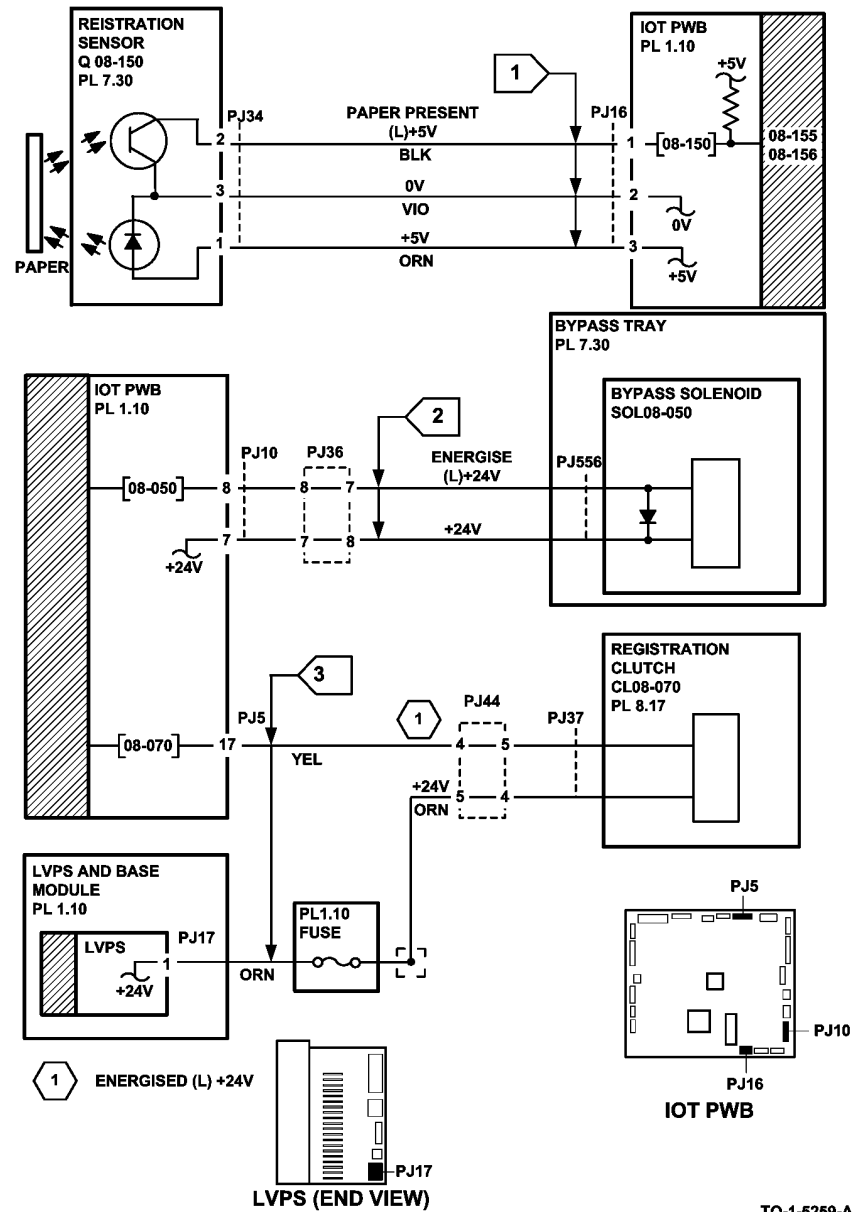


Figure 3 Circuit diagram

08-160, 08-161 Duplex Paper Path Jam Entry RAP

08-160 The lead edge of the first sheet of a job fed into the duplex path failed to actuate the Duplex sensor in the correct time.

08-161 The trail edge is late to the duplex sensor after of the first sheet of a job fed into the duplex path failed to actuate the duplex sensor in the correct time.

Procedure

Identify the speed of the machine, refer to SCP 7 Machine features. Perform one of the steps that follow:

- If the speed of the machine is 32-55 ppm, go to 08-160A, 08-161A Duplex Paper Path Jam RAP (32-55 ppm)
- If the speed of the machine is 65-87 ppm, go to 08-160B, 08-161B Duplex paper path Jam RAP (65-87 ppm).

08-160A, 08-161A Duplex Paper Path Jam RAP (32-55 ppm)

08-160 The lead edge of the first sheet of a job fed into the duplex path failed to actuate the Duplex sensor in the correct time.

08-161 The trail edge is late to the duplex sensor after of the first sheet of a job fed into the duplex path failed to actuate the duplex sensor in the correct time.

Initial Actions

- Make sure that the correct RAP is used. To identify the correct RAP to use, go to the 08-160, 08-161 Duplex Paper Path Jam Entry RAP.
- Check the condition of the paper in all trays. Refer to IQ1 and GP 20.
- Check for paper in the inverter and duplex transport.
- Check for obstructions in the paper path.
- If skew occurs when A5 paper is duplexed. Check for contact between the drive rolls and the nip rolls, (32-55 ppm) PL 8.22 Item 13.

Procedure

WARNING

Take care during this procedure. Motors will become hot during normal operation.

NOTE: The front door interlock must be cheated when checking +24V components.

Enter dC330 code 08-160 duplex sensor, Q08-160. Press Start. Manually actuate the sensor, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check Q08-160. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J5, IOT PWB.
- 01D +3.3V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Duplex sensor, (32-55 ppm) PL 8.22 Item 4.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Enter dC330 code 08-060 duplex motor, MOT08-060, Figure 1. Press Start. **The motor runs.**

Y N

Go to Flag 2. Check MOT08-060. Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J4, IOT PWB.
- P/J50, P/J91, duplex motor driver PWB.
- 01G +24V Distribution RAP.
- 01E +5V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Duplex motor, (32-55 ppm) PL 8.22 Item 8.

A

- Duplex motor driver PWB, (32-55 ppm) PL 8.22 Item 9.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

The transport rolls rotate.

Y N

Check the drive belt and pulleys, (32-55 ppm) PL 8.22 Item 2, PL 8.22 Item 10.

Enter dC330 code 10-030 Inverter Motor, 10-030, Figure 1. Press Start. **The motor runs.**

Y N

Go to Flag 3. Check MOT10-030. Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J4, IOT PWB.
- P/J45, P/J55.
- 01G +24V Distribution RAP.
- 01E +5V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Inverter motor, PL 10.11 Item 11.
- Inverter motor driver PWB, PL 10.11 Item 22.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

The transport rolls rotate.

Y N

Check drive gears, GP 7, PL 10.15.

Enter dC330 code 10-050 inverter nip solenoid, SOL10-050, Figure 1. Press Start. **The solenoid energizes.**

Y N

Go to Flag 4. Check SOL10-050. Refer to:

- GP 12 How to Check a Solenoid or Clutch.
- P/J5, IOT PWB.
- P/J17, LVPS.
- Fuse, PL 1.10 Item 9, GP 7.
- 01G +24V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Inverter Nip Solenoid, PL 10.11 Item 6.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Enter dC330 code 10-045 inverter path solenoid, SOL10 045, Figure 1. Press Start. **The solenoid energizes.**

Y N

Go to Flag 5. Check SOL10-045. Refer to:

- GP 12 How to check a Solenoid or Clutch.

B

- P/J5, IOT PWB.
- P/J17, LVPS.
- Fuse, PL 1.10 Item 9, GP 7.
- 01G +24V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

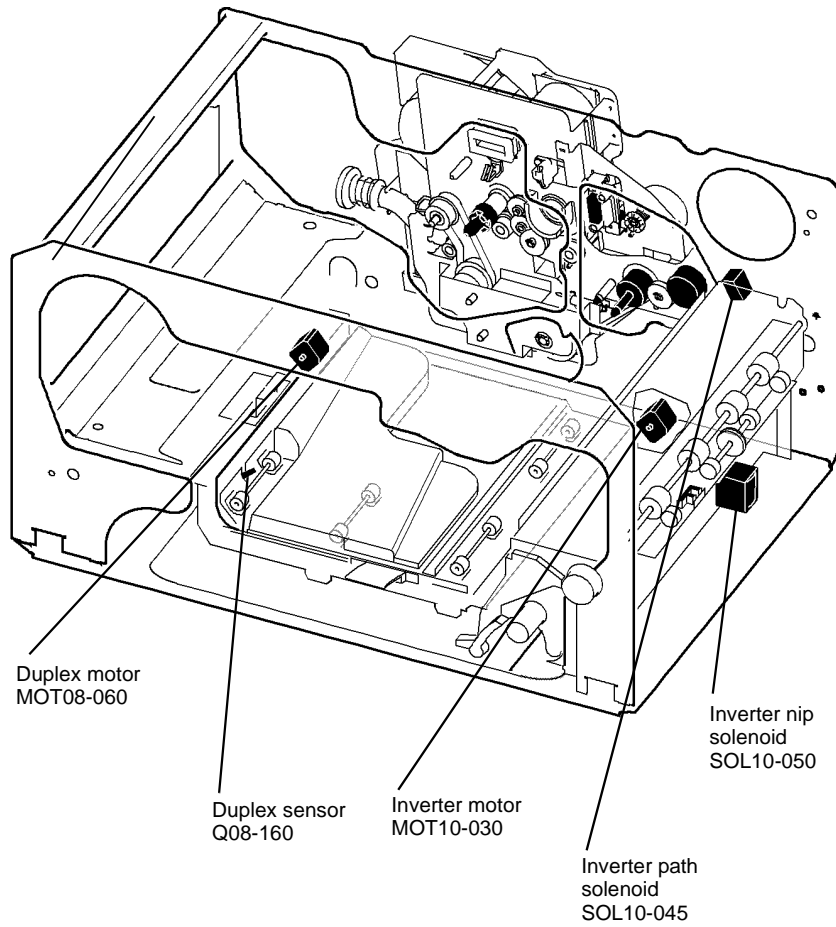
Install new components as necessary:

- Inverter path solenoid, PL 10.11 Item 14.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Check the following, refer to GP 7:

- Duplex nip rolls, (32-55 ppm) PL 8.22 Item 7.
- Nip split shaft assembly, PL 10.11 Item 4.
- Idler rolls, PL 10.12 Item 15.
- If the fault still occurs, check the drives plate on the registration clutch for damage and contamination. Refer to the replacement procedure in REP 8.5.

B



Duplex motor
MOT08-060

Duplex sensor
Q08-160

Inverter motor
MOT10-030

Inverter path
solenoid
SOL10-045

Inverter nip
solenoid
SOL10-050

Q-1-5086-A

Figure 1 Component location

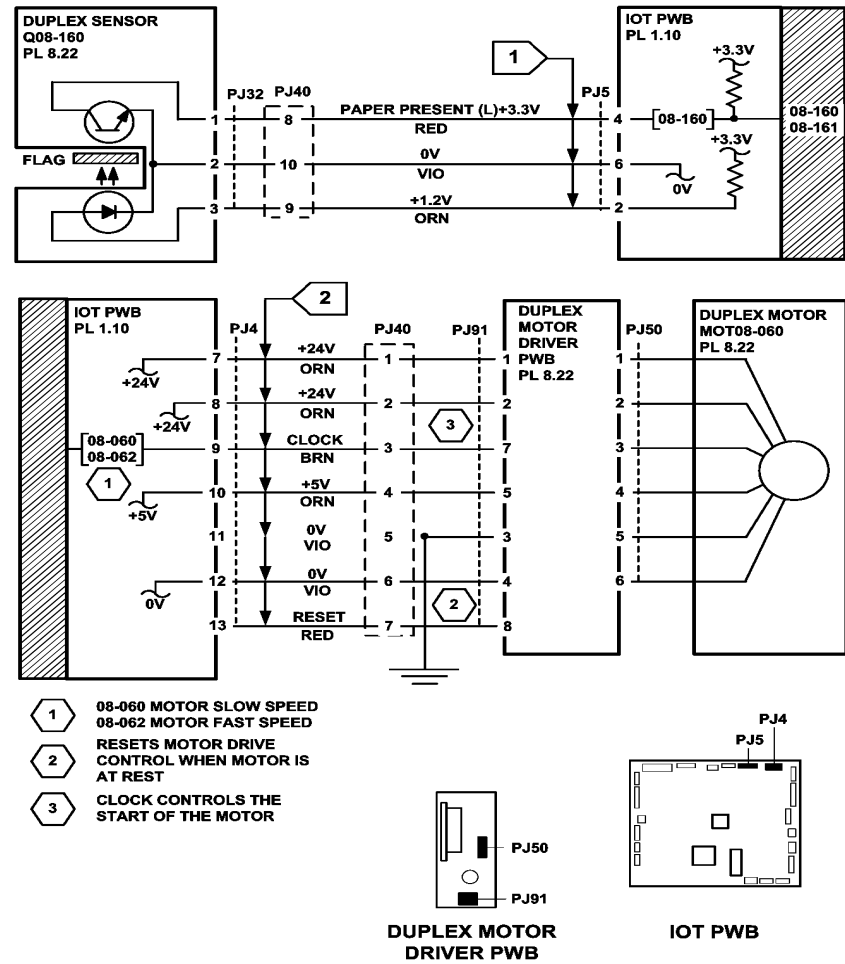


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5081-A

08-160B, 08-161B Duplex Paper Path Jam RAP (65-87 ppm)

08-160 The lead edge of the first sheet of a job fed into the duplex path failed to actuate the Duplex sensor in the correct time.

08-161 The trail edge is late to the duplex sensor after of the first sheet of a job fed into the duplex path failed to actuate the duplex sensor in the correct time.

Initial Actions

- Make sure that the correct RAP is used. To identify the correct RAP to use, go to the 08-160, 08-161 Duplex Paper Path Jam Entry RAP.
- Check the condition of the paper in all trays. Refer to IQ1 and GP 20.
- Check for paper in the inverter and duplex transport.
- Check for obstructions in the paper path.
- If skew occurs when A5 paper is duplexed. Check for contact between the drive rolls and the nip rolls, (65-87 ppm) PL 8.20 Item 14.

Procedure

WARNING

Take care during this procedure. Motors will become hot during normal operation.

NOTE: The front door interlock must be cheated when checking +24V components.

Enter dC330 code 08-160 duplex sensor, Q08-160. Press Start. Activate the sensor, Figure 1. The display changes.

Y N

Go to Flag 1. Check Q08-160. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J5, IOT PWB.
- 01E +5V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Duplex sensor, (65-87 ppm) PL 8.20 Item 4.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Enter dC330 code 08-060 duplex motor, MOT08-060, Figure 1. Press Start. The motor runs.

Y N

Go to Flag 2. Check MOT08-060. Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J4, IOT PWB.
- P/J50, P/J91, duplex motor driver PWB.
- 01G +24V Distribution RAP.
- 01E +5V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Duplex motor, (65-87 ppm) PL 8.20 Item 8.

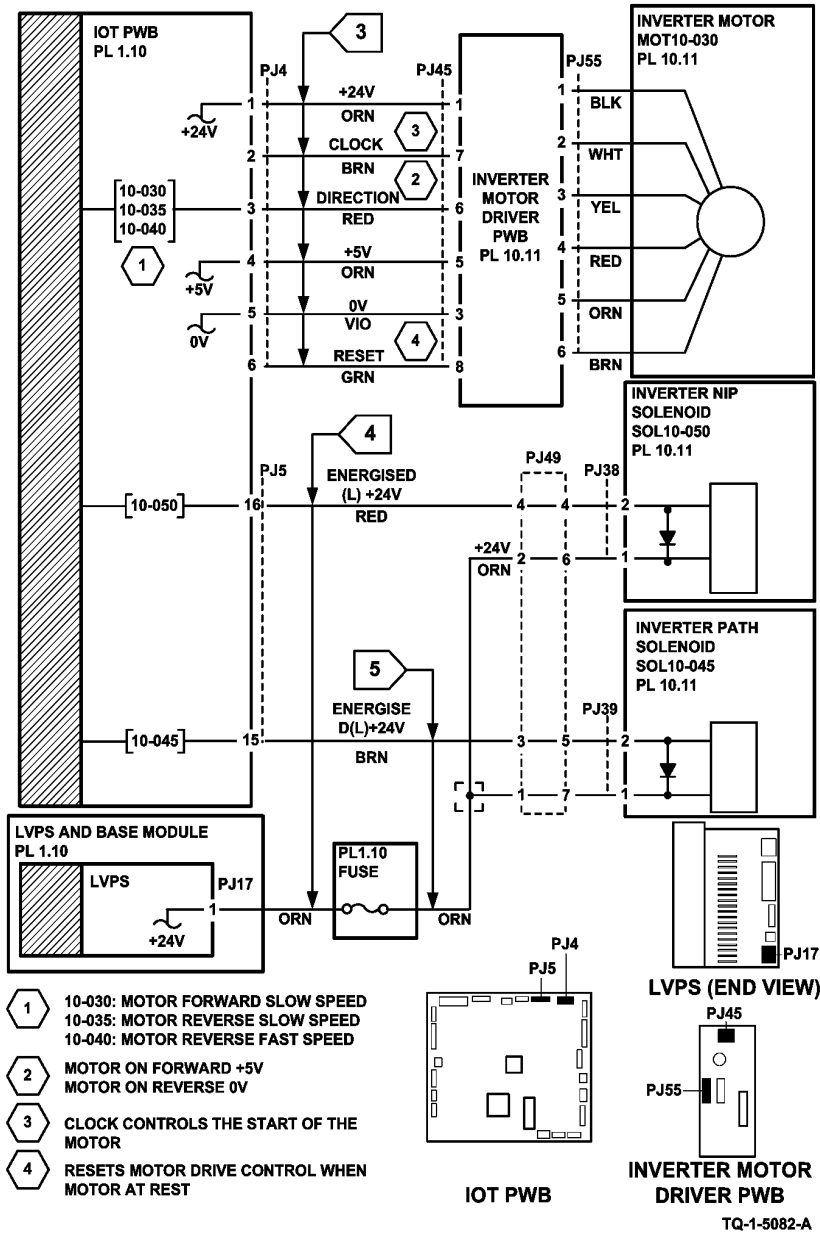


Figure 3 Circuit diagram

A

- Duplex motor driver PWB, (65-87 ppm) PL 8.20 Item 9.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

The transport rolls rotate.

Y N

Check the drive belt and pulleys, (65-87 ppm) PL 8.20 Item 2, PL 8.20 Item 10.

Enter dC330 code 10-030 Inverter Motor, 10-030, Figure 1. Press Start. **The motor runs.**

Y N

Go to Flag 3. Check MOT10-030. Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J4, IOT PWB.
- P/J45, P/J55.
- 01G +24V Distribution RAP.
- 01E +5V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Inverter motor, PL 10.11 Item 11.
- Inverter motor driver PWB, PL 10.11 Item 22.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

The transport rolls rotate.

Y N

Check drive gears, GP 7, PL 10.15.

Enter dC330 code 10-050 inverter nip solenoid, SOL10-050, Figure 1. Press Start. **The solenoid energizes.**

Y N

Go to Flag 4. Check SOL10-050. Refer to:

- GP 12 How to Check a Solenoid or Clutch.
- P/J5, IOT PWB.
- P/J17, LVPS.
- Fuse, PL 1.10 Item 9, GP 7.
- 01G +24V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Inverter Nip Solenoid, PL 10.11 Item 6.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Enter dC330 code 10-045 inverter path solenoid, SOL10 045, Figure 1. Press Start. **The solenoid energizes.**

Y N

Go to Flag 5. Check SOL10-045. Refer to:

- GP 12 How to check a Solenoid or Clutch.

B

- P/J5, IOT PWB.
- P/J17, LVPS.
- Fuse, PL 1.10 Item 9, GP 7.
- 01G +24V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Inverter path solenoid, PL 10.11 Item 14.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Check the following, refer to GP 7:

- Duplex nip rolls, (65-87 ppm) PL 8.20 Item 7.
- Nip split shaft assembly, PL 10.11 Item 4.
- Idler rolls, PL 10.12 Item 15.
- If the fault still occurs, check the drives plate on the registration clutch for damage and contamination. Refer to the replacement procedure in REP 8.5.

B

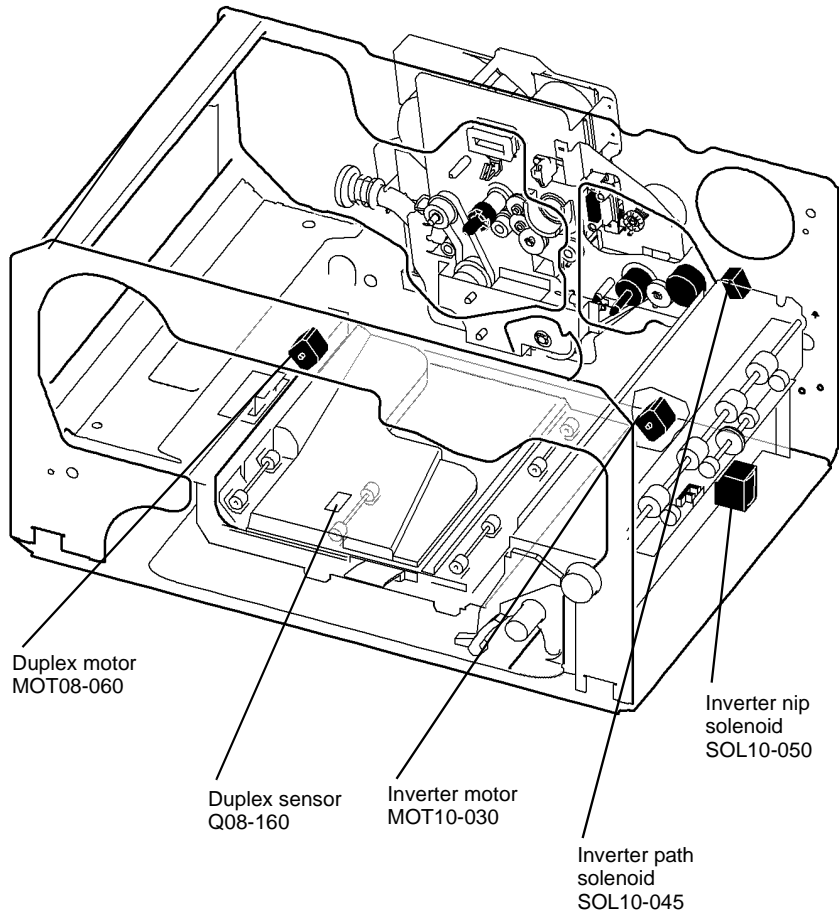


Figure 1 Component location

Q-1-6107-A

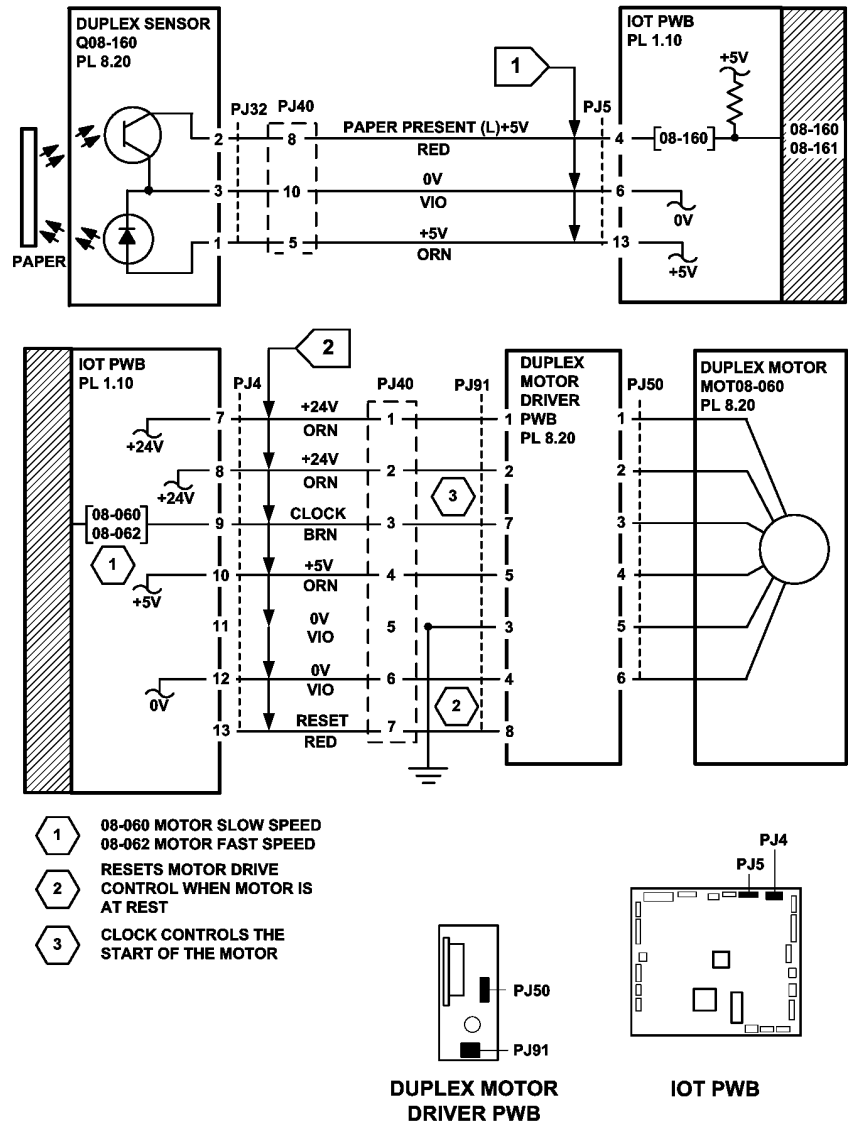


Figure 2 Circuit diagram

08-171 Unexpected Time Out RAP

08-171 The IOT detects an unexpected event for a known sheet. A sheet left in the machine after jam clearance.

Initial Actions

- Enter the machine status mode and check for the active messages. Refer to OF4 Status Codes and Message RAP for the jam clearance procedure.
- Check the condition of the paper in all trays, Refer to IQ1 and GP 20.
- Check for obstructions in the paper path.
- Make sure that all covers and paper guides are closed, and latch correctly.
- Check for paper in the output device.

Procedure

If the initial actions did not resolve the problem. Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14. If a fault code is displayed then go to the appropriate RAP.

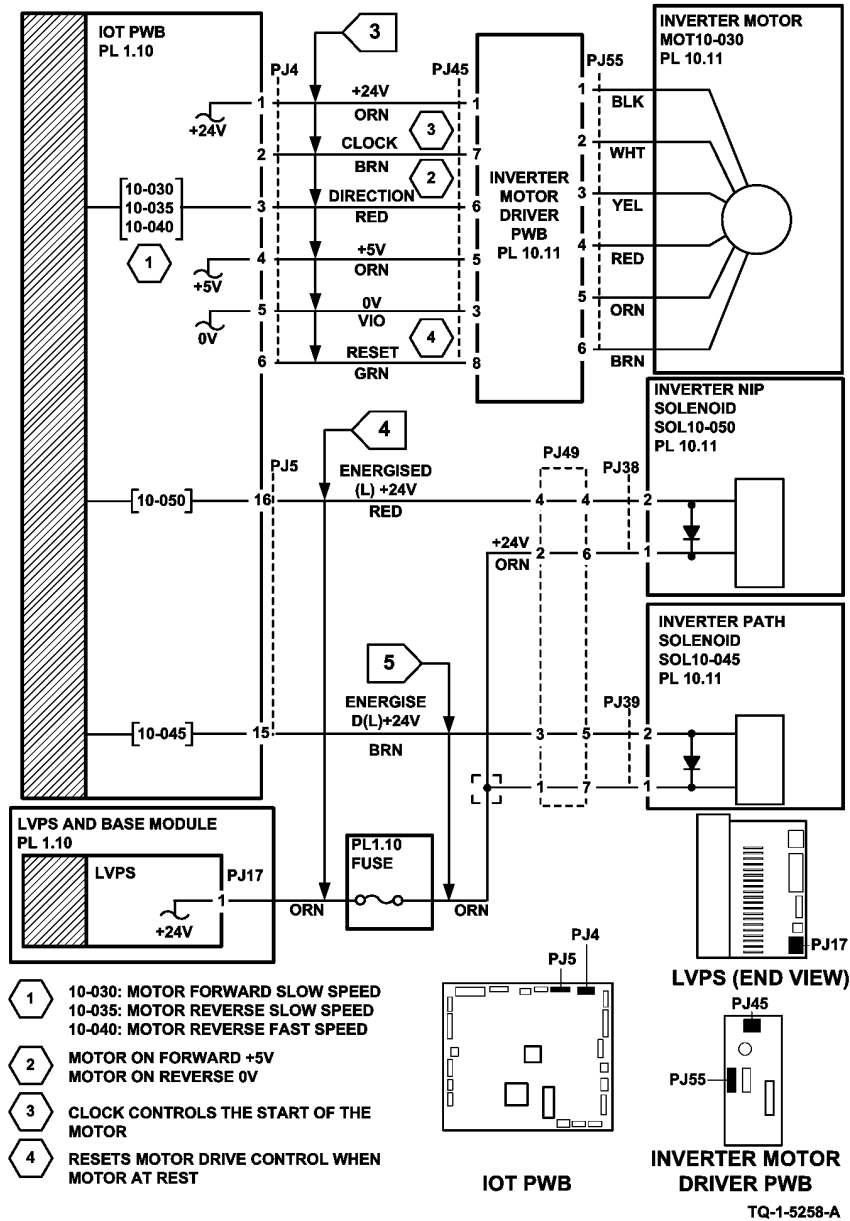


Figure 3 Circuit diagram

08-174 Missing Pre-release Sheet RAP

08-174 The IOT detected a missing pre-release sheet.

Initial Actions

- Enter the machine status mode and check for the active messages. Refer to OF4 Status Codes and Message RAP for the jam clearance procedure.
- Check the condition of the paper in all trays. Refer to IQ1 and GP 20.
- Check for obstructions in the registration paper path.
- Make sure that all covers and paper guides are closed, and latch correctly.

Procedure

If the initial actions did not resolve the problem. Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14. If a fault code is displayed then go to the appropriate RAP.

08-181 Unexpected Time Out in Simplex Inverted Mode RAP

08-181 The IOT detected an unexpected time out for a known simplex inverted sheet of paper.

Initial Actions

- Enter the machine status mode and check for the active messages. Refer to OF4 Status Codes and Message RAP for the jam clearance procedure.
- Check the condition of the paper in all trays. Refer to IQ1 and GP 20.
- Check for obstructions in the simplex and inverted paper path.
- Make sure that all covers and paper guides are closed, and latch correctly.

Procedure

If the initial actions did not correct the problem, perform the following:

- Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.
- If a fault code is displayed then go to the appropriate RAP.
- Check the inverter gate is free to move and operates correctly, PL 10.12 Item 7.

08-182 Unexpected Time Out in Duplex Mode RAP

08-182 The IOT detected an unexpected time out for a known duplex sheet of paper.

Initial Actions

- Enter the machine status mode and check for the active messages. Refer to OF4 Status Codes and Message RAP for the jam clearance procedure.
- Check the condition of the paper in all trays. Refer to IQ1 and GP 20.
- Check for obstructions in the duplex paper path.

Procedure

If the initial actions did not resolve the problem. Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14. If a fault code is displayed then go to the appropriate RAP.

08-190 Post Jam Clearance Initialization RAP

08-190 A stray sheet has been detected in either the IOT or finisher device during the post jam clearance initialization routine.

Initial Action

- Enter the machine status mode and check for the active messages. Refer to OF4 Status Codes and Message RAP for the jam clearance procedure.
- Check for paper in the machine paper path at all the sensor locations.
- Check for paper in the finisher paper path at all the sensor locations. Use a flashlight to check that the hole punch sensor is clear.
 - 2K LCSS, PL 11.6 Item 7.
 - HVF, PL 11.153.
 - HCSS BM, PL 11.70 Item 9.
- Make sure that all the covers and paper guides are closed, and latched correctly.

Procedure

If the initial actions did not correct the problem. Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14. If a fault code is displayed then go to the appropriate RAP.

09-060 HVPS Fault RAP

09-060 The HVPS fault sensor has detected a high voltage fault.

The HVPS fault will occur when:

- The 24 volt supply is momentarily overloaded.
- The charge grid or developer bias or transfer values drop.
- A increase in DT (AC) output current.

The HVPS fault will deactivate within 100 milliseconds after the removal of the fault.

Initial Actions

- Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.
- Clean the charge scorotron, ADJ 9.1.
- Clean the transfer / detack corotron and check the corotron wire, ADJ 9.1.
- Reseat the high voltage connections on the HVPS, (45-87 ppm) Figure 1, (32-38 ppm) Figure 2.
- Check the registration transport bias contact, PL 8.15 Item 23, Figure 3.
- Check the bias connection, Figure 3.
- Reseat the developer bias connection, Figure 4.
- If the machine is above 750 metres above sea level, check the transfer / detack assembly for arcing. If necessary go to dC131 NVM Read / Write location 09-098 and select the appropriate altitude.
- Check for any cause of an overload to the 24V supply. For example, very thick multi-feeds causing the main drive motor to stall, or a possible short circuit.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

If you were directed from IQ8 Defect RAP, continue below. If the following checks do not resolve the image quality problem, return to IQ3 Xerographic RAP.

NOTE: The following are the only values that can be measured from the HVPS.

- Charge scorotron grid, -425V +/- 21V
- The two terminals identified as G are the same output.
- Registration chute bias, -490V +/- 25V
- The two terminals identified as CB are the same output.
- Developer bias, -370V +20V / -50V

NOTE: The charge, transfer and detack corotron have 47k Ohms arc suppression resistors within their harnesses.

Check that the F1 surface mounted fuse on the IOT PWB is good. Refer to OF7 IOT PWB Diagnostics RAP, for the location of the F1 surface mounted fuse. **The surface mounted fuse is good.**

Y N

Perform the procedures that follow:

- 01G +24V Distribution RAP and refer to the 01G Fused Distribution Check.
- 01H Short Circuit and Overload RAP.

Enter dC330. Select component code 09-060 HVPS fault and press save. Press start. A high signal indicates a fault or the front door interlock open.

Add Component code 09-061 charge scorotron. Press start. Time out after 3 seconds. **The display for code 09-060 is Low.**

Y N

Go to the Flag 1. Check the charge scorotron harness for open circuit or short circuit to ground, GP 7. **The scorotron harness and connectors are good.**

Y N

Install a new charge scorotron harness, (32-55 ppm) PL 4.17 Item 18, (65-87 ppm) PL 4.12 Item 20.

Install a new xerographic module, (32-38 ppm) PL 9.22 Item 2, (45-87 ppm) PL 9.20 Item 2.

If the fault continues, install a new HVPS, PL 1.10 Item 5.

Add component code 09-062 charge grid. Press start. Time out after 3 seconds. **The display for code 09-060 is Low.**

Y N

Go to the Flag 1. Check the charge grid harness for open circuit or short circuit to ground, GP 7. **The grid harness and connectors are good.**

Y N

Install a new charge grid harness, (32-55 ppm) PL 4.17 Item 19, (65-87 ppm) PL 4.12 Item 21.

Install a new xerographic module, (32-38 ppm) PL 9.22 Item 2, (45-87 ppm) PL 9.20 Item 2.

If the fault continues, install a new HVPS, PL 1.10 Item 5.

Add component code 09-063 transfer corotron. Press start. Time out after 3 seconds. **The display for code 09-060 is Low.**

Y N

Go to the Flag 2. Check the transfer corotron harness for short circuit to ground, GP 7. **The transfer corotron harness and connectors are good.**

Y N

Install a new transfer / detack harness, (32-38 ppm) PL 9.22 Item 9, (45-87 ppm) PL 9.20 Item 9.

Install a new transfer / detack corotron, (32-38 ppm) PL 9.22 Item 8, (45-87 ppm) PL 9.20 Item 8.

If the fault continues, install a new HVPS PL 1.10 Item 5.

Add component code 09-064 detack corotron. Press start. Time out after 3 seconds. **The display for code 09-060 is low.**

Y N

Go to Flag 2. Check the detack corotron harness for short circuit to ground, GP 7. **The detack corotron harness and connectors are good.**

A

A

Y N
 Install a new transfer / detack harness, (32-38 ppm), PL 9.22 Item 9, (45-87), PL 9.20 Item 9.

On the 32-38 ppm machine, install a new transfer / detack corotron, PL 9.22 Item 8. On the 45-87 ppm machine, install a new short paper path assembly, PL 9.20 Item 3. If the fault continues, install a new HVPS PL 1.10 Item 5.

Add component code 09-065 registration chute bias. Press start. Time out after 90 seconds. **The display for code 09-060 is low.**

Y N
 Install a new HVPS PL 1.10 Item 5.

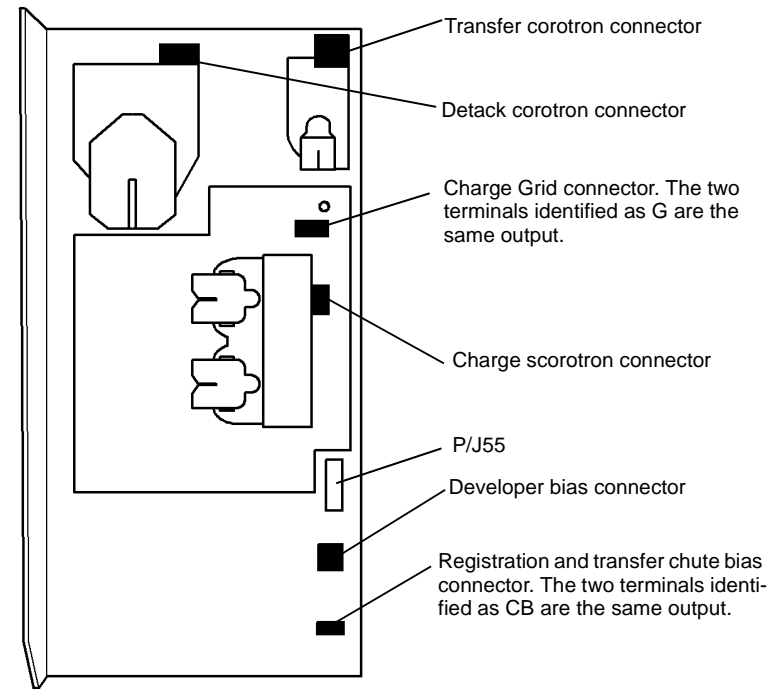
Add component code 09-066 developer bias. Press start. Time out after 3 seconds. **The display for code 09-060 is low.**

Y N
 Go to Flag 3. Check the developer bias harness for short circuit to ground, GP 7. **The developer harness and connectors are good.**

Y N
 Install a new developer bias harness, (32-55 ppm) PL 9.17 Item 6, (65-87 ppm) PL 9.15 Item 6.

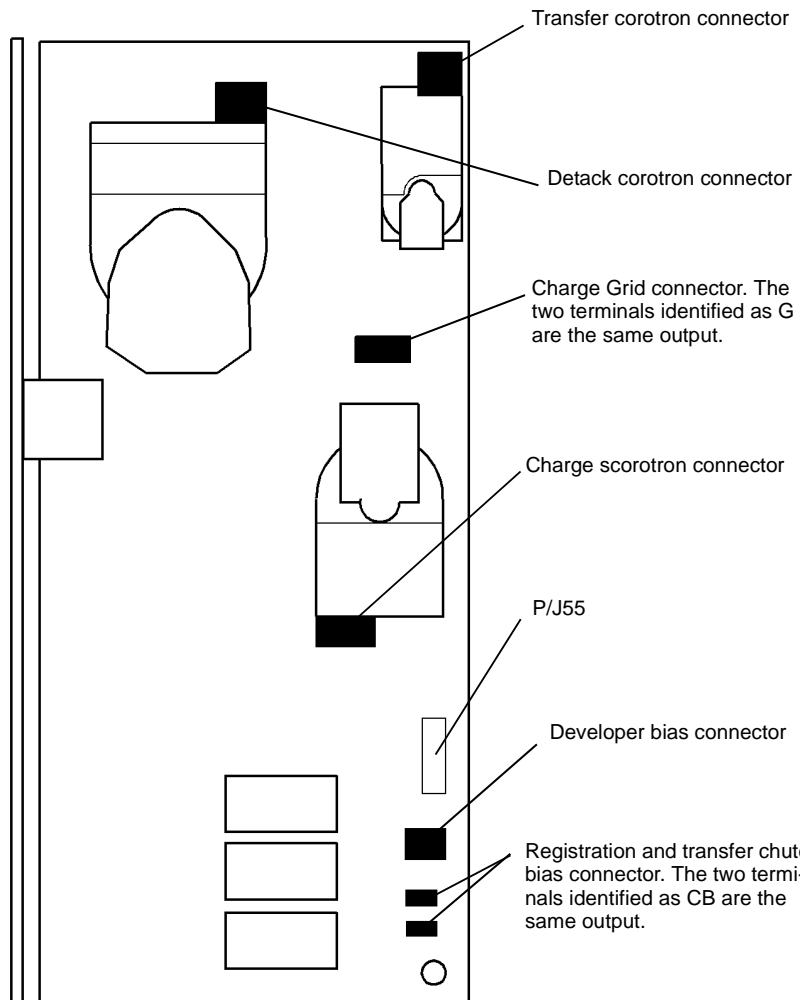
Install a new HVPS PL 1.10 Item 5.

Complete SCP 6 Final Actions.



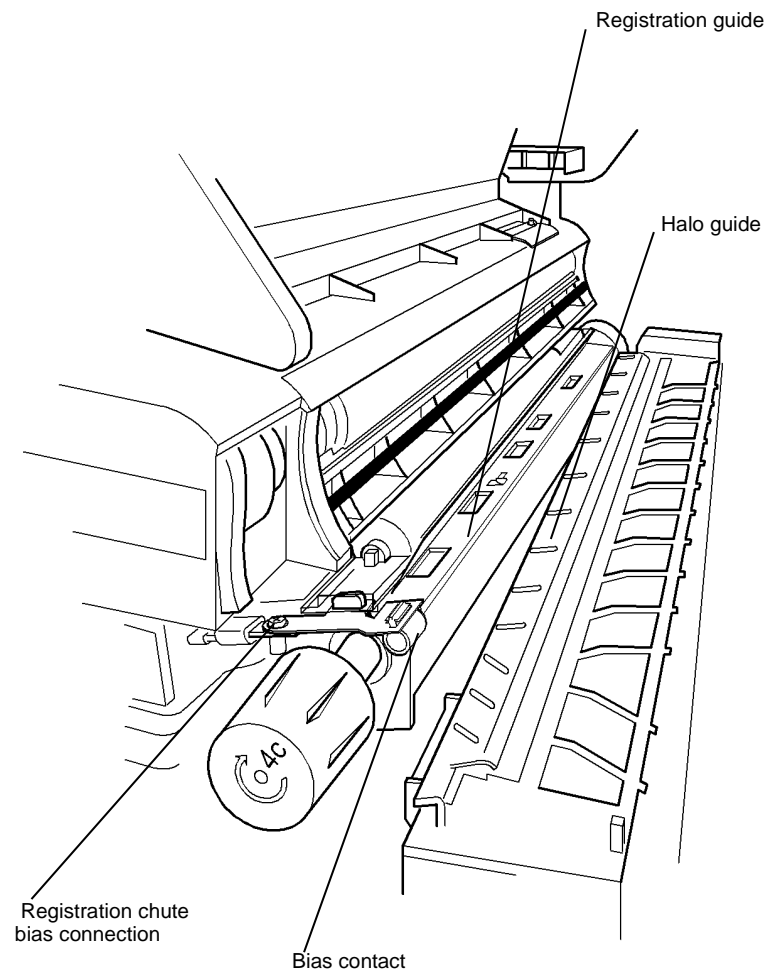
Q-1-5087-A

Figure 1 Component location (45-87 ppm)



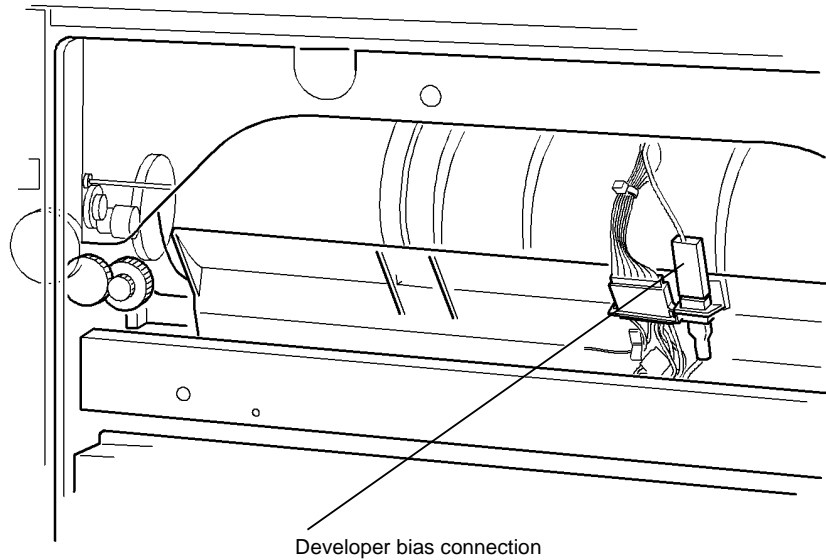
Q-1-5088-A

Figure 2 Component location (32-38 ppm)



Q-1-5089-A

Figure 3 Component location



Developer bias connection

Figure 4 Component location

Q-1-5090-A

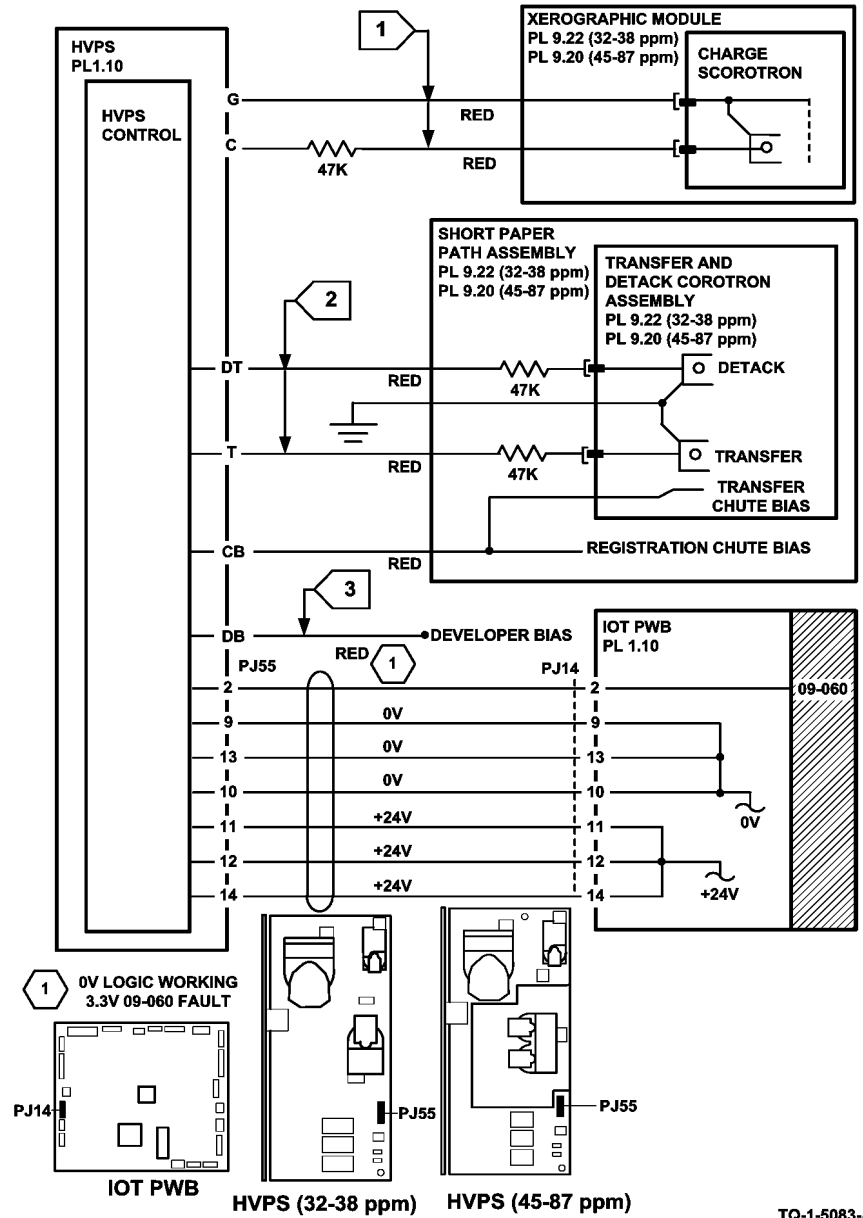


Figure 5 Circuit diagram

TQ-1-5083-A

09-310, 09-390 Low Toner Sensor Failure RAP

09-310 The toner cartridge motor continues to dispense toner for a period greater than 12 seconds after the low toner sensor detects that the toner dispense module is full.

09-390 The low toner sensor detects that the toner level is low for a period greater than 70 seconds after toner cartridge motor start.

Initial Actions

Figure 1. Ensure the toner cartridge is not empty. If the toner cartridge is empty, install a new toner cartridge, (32-55 ppm) PL 9.17 Item 4, (65-87 ppm) PL 9.15 Item 4.

Procedure

NOTE: The door interlock switch must be cheated when checking +24V components.

NOTE: The toner cartridge motor will time out after 5 seconds.

Cheat the door interlock switch. Enter dC330 code 09-045 toner cartridge motor, MOT09-045. Press start. Observe the toner cartridge. **The toner cartridge rotates.**

Y N
The motor runs.

Y N

Go to Flag 1. Check MOT09-045. Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- Figure 2.
- P/J6, IOT PWB.
- 01G +24V Distribution RAP
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Toner dispense module, (32-55 ppm) PL 9.17 Item 1, (65-87 ppm) PL 9.15 Item 1.
- Developer assembly, (32-55 ppm) PL 9.17 Item 2, (65-87 ppm) PL 9.15 Item 2.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Figure 1 and Figure 2. Check the toner dispense drive gears.

If necessary install a new toner dispense module, (32-55 ppm) PL 9.17 Item 1, (65-87 ppm) PL 9.15 Item 1.

Enter dC330 code 09-040 toner dispense motor and add the code 09-310 low toner sensor, Q09-310. Press Start.

NOTE: It may necessary to enter the codes several times to ensure that the toner dispense motor does actuate and deactivate the low toner sensor. It may be necessary to make several copies to prevent over toning the developer.

The display changes from high to low or low to high.

Y N

Go to Flag 2. Check Q09-310. Refer to:

- Figure 2.

A

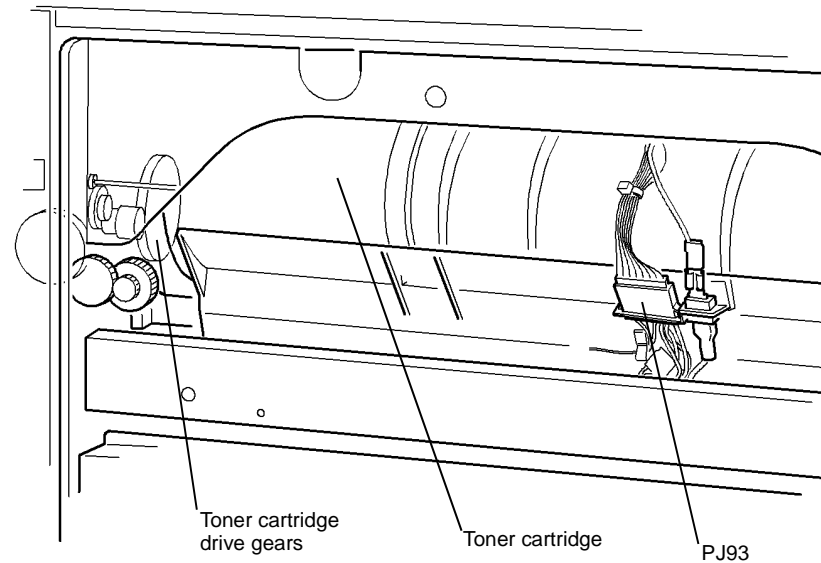
- P/J6, IOT PWB.
- 01B 0V Distribution RAP.
- 01E +5V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Low toner sensor, (32-55 ppm) PL 9.17 Item 5. (65-87 ppm) PL 9.15 Item 5.
- Developer assembly, (32-55 ppm) PL 9.17 Item 2, (65-87 ppm) PL 9.15 Item 2.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

The fault may be intermittent, due to toner bridging inside the toner cartridge. Install a new toner cartridge, (32-55 ppm) PL 9.17 Item 4, (65-87 ppm) PL 9.15 Item 4.

Check the image quality and complete SCP 6 Final Actions.



Q-1-5091-A

Figure 1 Component location

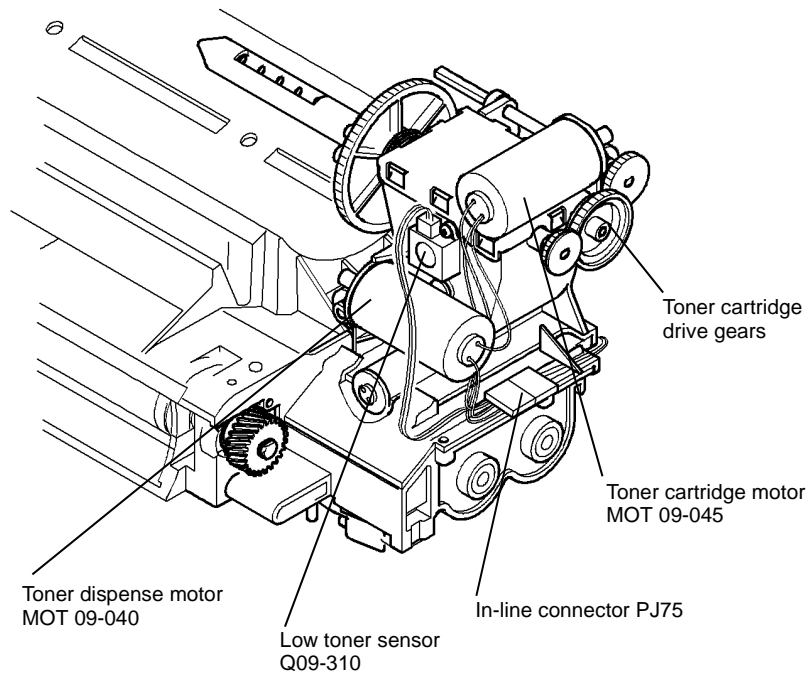
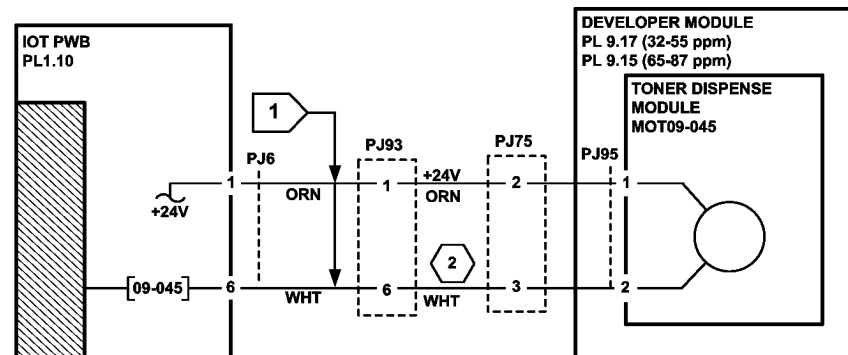
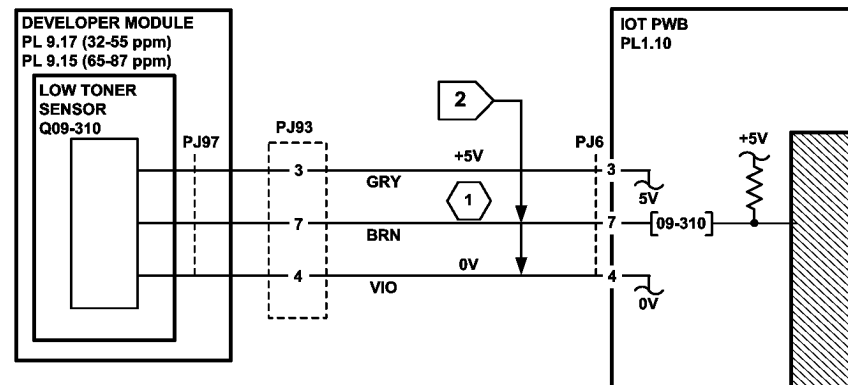
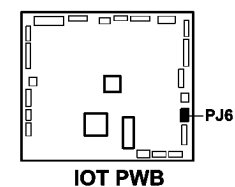


Figure 2 Component Location

Q-1-5092-A



- 1 TONER CARTRIDGE
FULL = 3.3V
TONER CARTRIDGE
EMPTY = 0V
- 2 MOTOR ON (L) +24V



TQ-1-5084-A

Figure 3 Circuit diagram

09-341, 09-342 Scorotron Cleaning Failure RAP

09-341 The scorotron cleaning routine has failed to complete.

09-342 A scorotron cleaning warning detected.

Initial Actions

- Check that the xerographic module is correctly installed.
- Check the scorotron cleaner drive coupling, Figure 1.

Procedure

Enter dC330 code 09-071 or 09-072 scorotron cleaner motor. **A clicking sound is heard.**

Y N

Go to Flag 2. Check MOT09-043. Refer to:

- GP 10 How to Check a motor.
- P/J64, IOT PWB.
- 01G +24V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Main drive module, (32-55 ppm) PL 4.15 Item 1, (65-87 ppm) PL 4.10 Item 1.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Enter dC330 code 09-070 scorotron cleaner home sensor, Figure 2. Press Start. Enter dC330 code 09-071 or 09-072 scorotron motor. Actuate the sensor by entering the appropriate code.

The display changes.

Y N

Go to Flag 1. Check Q09-070. Refer to:

- GP 13 How to Check a Switch.

NOTE: The scorotron cleaner home sensor is a magnetic reed switch.

- P/J64, IOT PWB.
- 01D +3.3V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Scorotron cleaner home sensor, (45-55 ppm) PL 4.17 Item 16, (65-87 ppm) PL 4.12 Item 19.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

The fault may be intermittent, perform the following:

- Check the wiring, GP 7. Repair if necessary, REP 1.2.
- Ensure that P/J64 is correctly and securely connected.

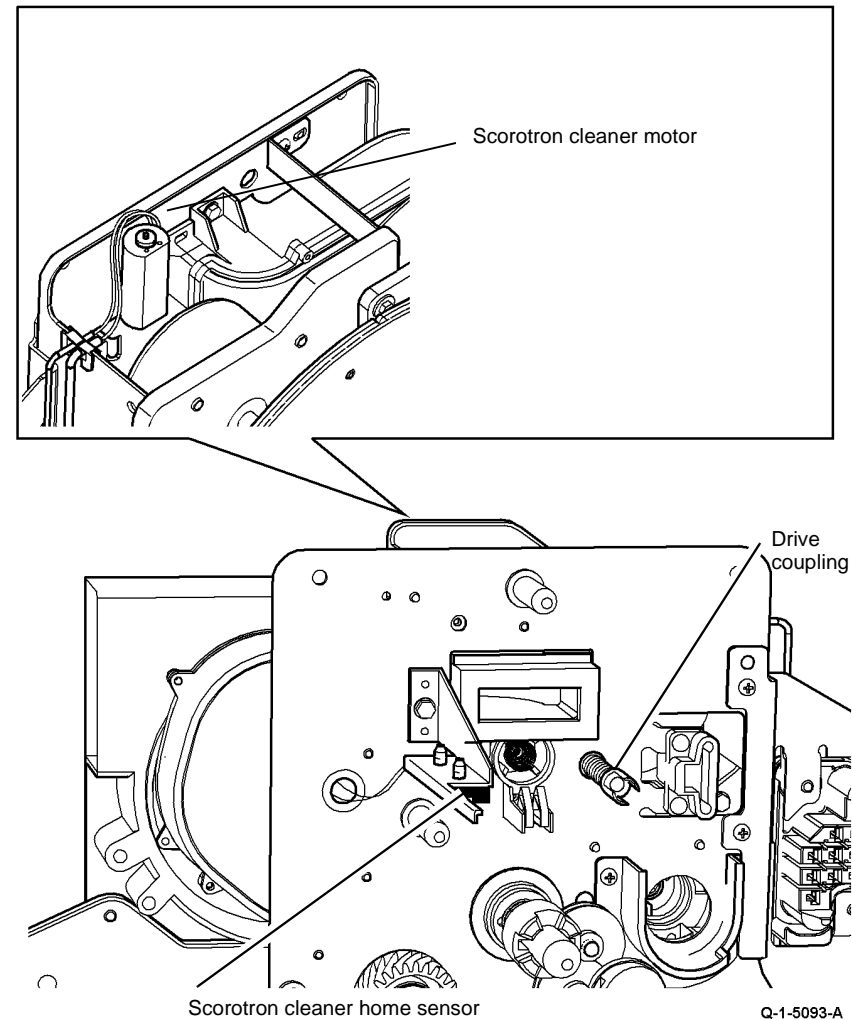


Figure 1 Component location

09-345, 09-346 Transfer / Detack Cleaning Failure RAP

09-345 The transfer / detack cleaning routine has failed to complete. The home sensor is not detected.

09-346 A transfer / detack cleaning warning detected. Home sensor detected, but may not be cleaning the full length of the wires.

Initial Actions

- Check that the transfer / detack corotron is installed correctly.
- Check the cleaner drive coupling under the transfer / detack corotron for damage and it moves freely.
- Check the transfer / detack cleaner drive shaft, Figure 1.
- Check the transfer / detack home sensor actuator is not damaged.

Procedure

NOTE: The front door interlock must be cheated when checking +24V components.

Enter dC330 code 09-074 transfer / detack stall sensor. Press Start.

Enter dC330 code 09-075 transfer / detack cleaner motor. Press Start.

When the motor reaches the end of its travel, the stall sensor will go high / low. **The motor runs and the stall sensor goes high / low.**

Y N

Go to Flag 2. Check MOT09-043. Refer to:

- GP 10 How to Check a motor.
- P/J65, IOT PWB.
- 01G +24V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Transfer / detack motor (45-87 ppm), Figure 1, part of PL 10.25 Item 1.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Remove the transfer / detack corotron. Enter dC330 code 09-073 transfer / detack cleaner home sensor, Figure 1. Press Start. Manually actuate the sensor **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check Q09-070. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J65, IOT PWB.
- 01D +3.3V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Transfer / detack cleaner home sensor, (45-87 ppm), Figure 1, part of PL 10.25 Item 1
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

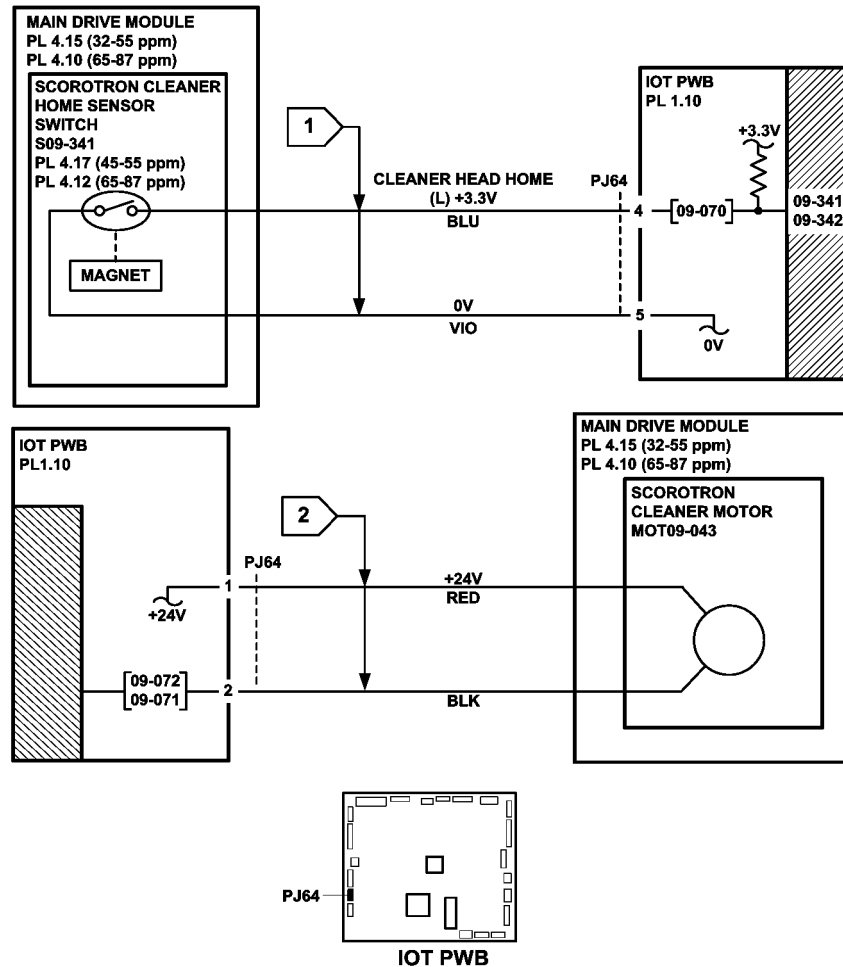


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5085-A

A

The fault can be intermittent, perform the following:

- Check the wiring, GP 7. Repair if necessary, REP 1.2.
- Check for binding of the transfer / detack cleaner as it moves up and down the corotron shield. part of PL 10.25 Item 1.
- Ensure that P/J65 on the IOT PWB is connected correctly.
- Check for toner contamination on the front end of the short paper path. With the corotron removed, clean the contaminated area. Remove and clean the transfer / detack cleaner home sensor.

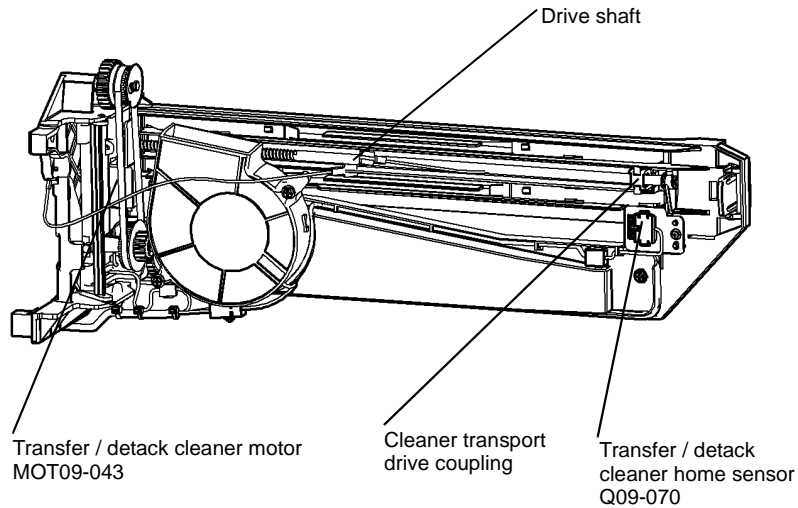


Figure 1 Component location

Q-1-6125-A

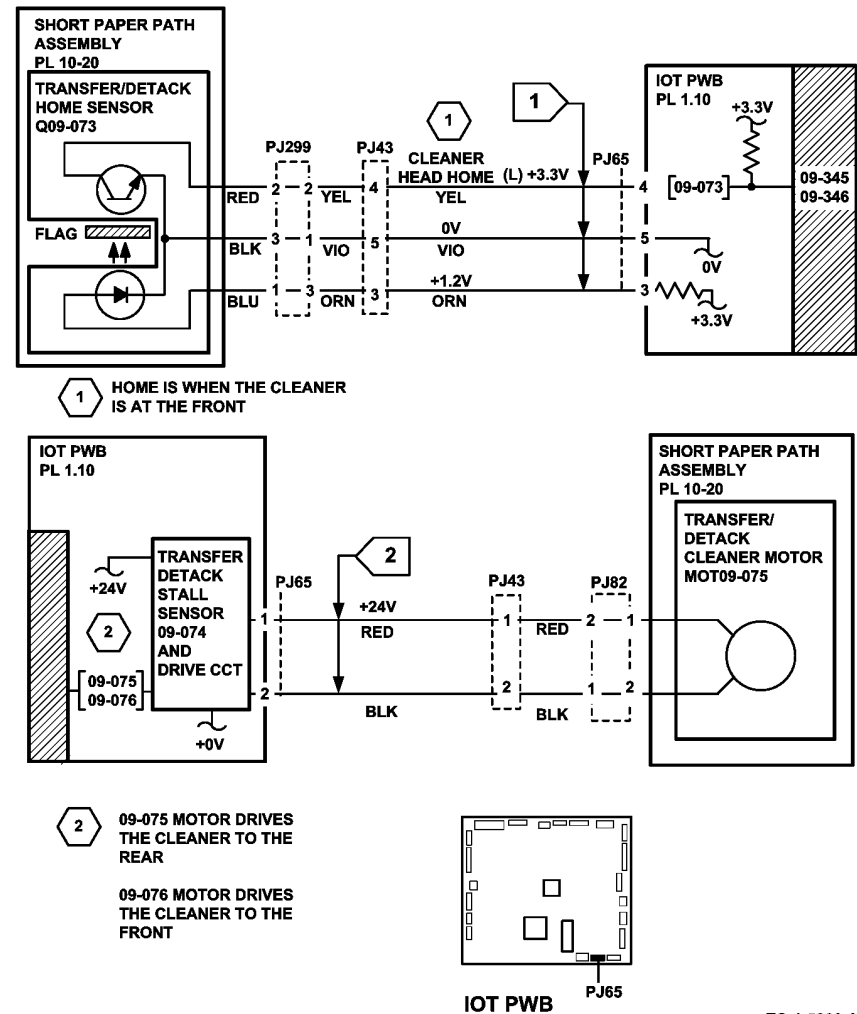


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5266-A

09-350 Erase Lamp Failure RAP

09-350 The photoreceptor erase lamp has failed.

Procedure

NOTE: The xerographic module must be in the machine for the lamp to illuminate.

CAUTION

Do not illuminate the erase lamp for an extended length of time as this may cause damage to the xerographic drum.

NOTE: The door interlock switch must be cheated when checking +24V components.

Cheat the door interlock switch. Enter dC330 code 09-022, photoreceptor erase lamp. Press start. Figure 1. Observe the erase lamp. **All the LEDs of the erase lamp are lit.**

Y N

Some of the LEDs of the erase lamp are lit.

Y N

Go to Flag 1. **+24V is available at P/J17 pin 1 on the LVPS.**

Y N

Install a new LVPS and base module, PL 1.10 Item 3.

Go to Flag 2. **+24V is available at P/J41 pin 1.**

Y N

Go to Flag 1. Check the inline fuse. **The fuse is good.**

Y N

Install a new fuse, GP 7, PL 1.10 Item 9.
If the fuse blows again, go to 01G Fused Distribution Check.

Go to 01G +24V Distribution RAP.

Go to Flag 3. **+13V is available at P/J5 pin 14.**

Y N

NOTE: To gain access to the erase lamp wiring, remove the main drive module, (32-55 ppm) PL 4.15 Item 1, (65-87 ppm) PL 4.10 Item 1.

Check the wiring, GP 7, from the in-line fuse to P/J41, pin 2. **The wiring is good.**

Y N

Repair the wiring.

Perform the steps that follow:

- Check that the connector P/J41 is located correctly in the IOT frame, Figure 1.
- Install a new erase lamp, (32-38 ppm) PL 9.22 Item 1, (45-87 ppm) PL 9.20 Item 1.

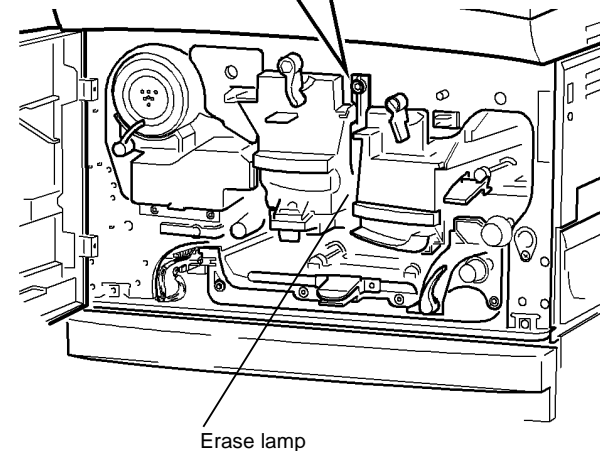
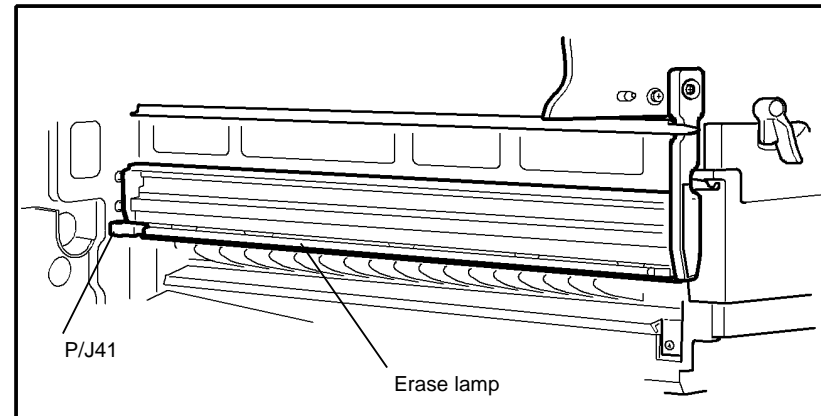
Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Install a new erase lamp, (32-38 ppm) PL 9.22 Item 1, (45-87 ppm) PL 9.20 Item 1.

A

The fault may be intermittent. Perform the steps that follow:

- Check the wiring, GP 7 between P/J41 and P/J17 on the LVPS.
- Ensure that the P/Js are correctly and securely connected.
- Malfunction of the following associated circuits can cause 09-350 faults.
 - The inverter paper path and Inverter nip solenoid, go to 10-120, 10-121, 10-126 IOT Exit Sensor RAP.
 - The vacuum transport fan and Registration clutch, go to 10-101A, 10-102A, 10-103A Lead Edge Late to Fuser Exit Sensor RAP.



Q-1-5094-A

Figure 1 Component location

A

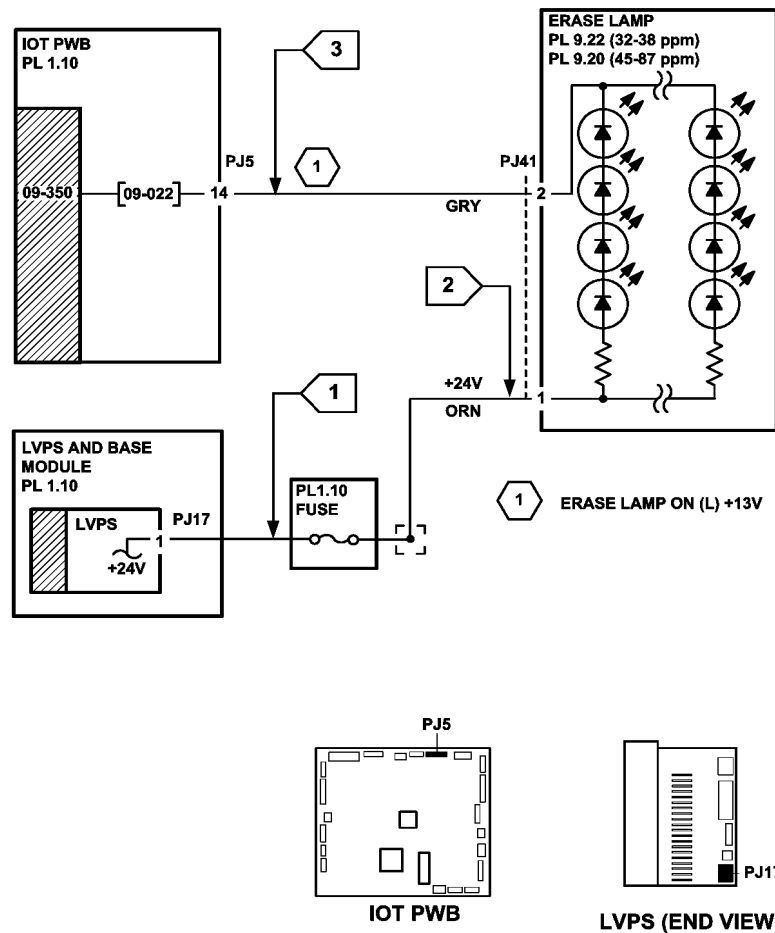


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5086-1

09-360, 09-361, 09-362, 09-363 Toner Concentration Sensor Failure RAP

09-360 The toner concentration sensor has registered a reading outside the range, +0.75V to +4.55V for three consecutive sheets.

09-361 The toner concentration sensor is reading high. This indicates that the toner concentration (TC) is low.

09-362 The toner concentration sensor is reading low. This indicates that the toner concentration (TC) is high.

09-363 This code is generated by the following factors:

- The developer is not positioned correctly against the xerographic module.
- The toner concentration is low.
- The machine is being installed.
- On the fifth consecutive occurrence.

GUI message - TONER CONTROL FAILURE

Initial Actions

- Check developer roll area for toner and bead contamination. If necessary, go to IQ1 Image Quality Entry RAP.
- If 09-360 fault, enter dC131 location 09-115, sensor failure lockout flag. Check that it is set to '0'. If set at '1' the toner dispense motor will not run.
- If 09-361 fault, enter dC131 location 09-001 TC lockout low. Check that it is set to '0'. If set at '1' the toner dispense motor will not run.
 - Check that when the xerographic module latch is in the locked position, the developer module is correctly installed, REP 9.2.
- If 09-362 fault, enter dC131 location 09-276 TC lockout high. Check that it is set to '0'. If set at '1' the toner dispense motor will not run
- Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.

Initial Procedure

Make 20 prints. If the following three conditions apply, go to the 09-310, 09-390 Low Toner Sensor Failure RAP. If not continue at the Procedure.

1. The prints or copies are faint.
2. The toner cartridge is not rotating.
3. The low toner sensor, 09-310, reading is high.

Procedure

NOTE: The door interlock switch must be cheated when checking +24V components.

Go to Flag 1 and read the voltage at P/J93 pin 8. **The voltage is outside the range of +0.7V to +4.5V.**

Y N

Check the steps that follow:

- Check the wiring, GP 7, between P/J93 to P/J6 on the IOT PWB.
- Refer to the 01B Ground Distribution RAP.

A

A

- The developer assembly is correctly installed

The voltage at P/J93, pin 8, is less than +0.75V.

Y N

The voltage is greater than +0.7V to +4.5V range. Check the wiring, GP 7. Go to Flag 3. **+24V is present at P/J93, pin 2.**

Y N

Disconnect P/J93, Figure 1. **+24V is present at the harness end of P/J93, pin 2.**

Y N

Go to the 01G +24V Distribution RAP.

Install a new developer assembly, (32-55 ppm) PL 9.17 Item 2, (65-87 ppm) PL 9.15 Item 2. Perform dC905 TC Sensor Calibration.

Go to Flag 5. **0V is available at P/J93, pin 10.**

Y N

Go to the 01B 0V Distribution RAP.

Enter dC131, 09-069, TC sensor control voltage, and record the displayed value. (100 displayed equals 1 volt). Go to Flag 4. Check the voltage at P/J93, pin 9. **The displayed value is within 0.2V of the voltage checked at P/J93, pin 9.**

Y N

Disconnect P/J93. Check the voltage at pin 9. **The recorded value is within 0.2V of the voltage checked at P/J93, pin 9.**

Y N

Check the wiring, GP 7, between P/J93 and P/J6 on the IOT PWB. **The wiring is good.**

Y N

Repair the wiring, REP 1.2. Perform the TC increase adjustment.

Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2. Perform the TC increase adjustment.

Install a new developer assembly, (32-55 ppm) PL 9.17 Item 2, (65-87 ppm) PL 9.15 Item 2. Perform dC905 TC Sensor Calibration.

Enter dC330. Enter the code 04-010, main drive motor. Press start. Add the code 09-040, toner dispense motor. Press Start.

NOTE: The routine 09-040 times out after 5 seconds.

The toner dispense motor runs.

Y N

Go to Flag 2. Check MOT09-040. Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J6, IOT PWB.
- Go to 01G +24V Distribution RAP.
- Go to 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:
Toner dispense module, (35-45 ppm) PL 9.17 Item 1, (65-87 ppm) PL 9.15 Item 1.

Check the toner dispense drive gears, Figure 1. **The gears rotate.**

B

Y N

Install a new toner dispense module, (32-55 ppm) PL 9.17 Item 1, (65-87 ppm) PL 9.15 Item 1.

Add the code 09-310, low toner sensor. Energize the components in the following order:

- 04-010, main drive motor.
- 09-010, photoreceptor motor.
- 09-040, toner dispense motor.

When the toner dispense motor stops, the toner level sensor display value is LOW.

Y N

Go to the 09-310, 09-390 Low Toner Sensor Failure RAP.

Perform the TC increase adjustment.

Check the wiring, GP 7, between P/J6 on the IOT PWB and P/J93 on the developer module, Figure 1. **The wiring is good.**

Y N

Repair the wiring.

Go to Flag 3. **+24V is present at P/J93, pin 2.**

Y N

Disconnect P/J93, Figure 1. **+24V is present at the harness end of P/J93, pin 2.**

Y N

Go to the 01G +24V Distribution.

Install a new developer assembly, PL 9.15 Item 2. Perform dC905 TC Sensor Calibration.

Go to Flag 5. **0V is available at P/J93 pin 10.**

Y N

Go to the 01B 0V Distribution RAP.

Enter dC131, 09-069, TC sensor control voltage, and record the displayed value. (100 displayed equals 1 volt). Go to Flag 4. Check the voltage at P/J93, pin 9. **The displayed value is within 0.2V of the voltage checked at P/J93 pin 9.**

Y N

Disconnect P/J93. Check the voltage at pin 9. **The displayed value is within 0.2V of the voltage checked at P/J93 pin 9.**

Y N

Check the wiring, GP 7, between P/J93 and P/J6 on the IOT PWB. **The wiring is good.**

Y N

Repair the wiring, REP 1.2. Perform the TC increase adjustment

Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2. Perform the TC increase adjustment

Install a new developer assembly, (32-55 ppm) PL 9.17 Item 2, (65-87 ppm) PL 9.15 Item 2. Perform dC905 TC Sensor Calibration.

Perform the TC reduction adjustment.

B

If the 09-360 is intermittent and causes the message Machine unavailable. Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.
Perform the TC reduction adjustment.

TC reduction adjustment

Perform the following:

1. Enter dC330, code 04-010, main drive motor; code 09-010, photoreceptor motor; 09-066, developer bias.
2. Start the routine. The start will have to be pressed every 5 seconds to restart the developer bias routine.
3. Monitor the voltage output, Flag 1, at P/J6 pin 8 on the IOT PWB.

NOTE: The toner concentration cannot be adjusted and maintained by making high area coverage prints.

4. Run the routine until the monitored voltage is greater than 0.9 volts.
5. Check the image quality.

TC increase adjustment

Perform the following:

1. Enter dC330, code 04-010, main drive motor; 09-040, toner dispense motor; 09-045, toner cartridge motor.
2. Start the routine. The start will have to be pressed every 5 seconds to restart the toner dispense motor and the toner cartridge routines.
3. Monitor the voltage output, Flag 1, at P/J6 pin 8 on the IOT PWB.
4. Run the routine until the monitored voltage is between 2.2 and 2.8 volts
5. Check the image quality.

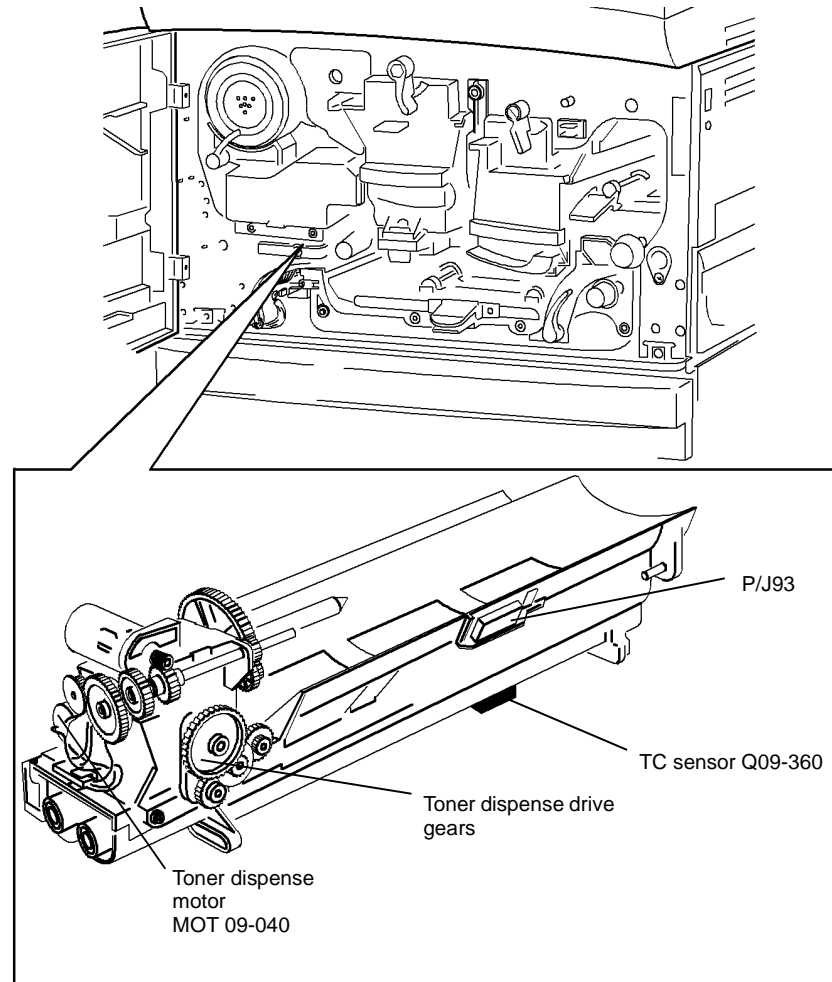


Figure 1 Component location

09-365 Relative Humidity Sensor Failure RAP

09-365 Average humidity reading is out of limits.

Also use this RAP if the relative humidity sensor is suspected of working incorrectly. A faulty relative humidity sensor can cause image quality problems.

Initial Actions

Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.

Procedure

Enter dC330 code 09-365, relative humidity sensor, Q09-365. Press start. Observe the displayed state of Q09-365. Figure 1. Open the bypass tray, gently blow on the relative humidity sensor PWB. Observe again the displayed state of Q09-365. **The displayed state has changed.**

Y N

Go to Flag 1. Check for +5V at P/J7 pin 3 on the IOT PWB. **+5V is present.**

Y N

Go to the 01E +5V Distribution RAP.

Go to Flag 1. Check for +5V at P/J46 pin 1. **+5V is present.**

Y N

Check the wiring between P/J7 on the IOT PWB and P/J46, GP 7. Repair wiring as necessary, REP 1.2.

Install a new relative humidity sensor / ambient temperature sensor, (32-38 ppm) PL 9.22 Item 4, (45-87 ppm) PL 9.20 Item 4.

If the fault continues, perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

If possible, check the relative humidity of the external environment using a hygrometer. Compare with a reading from the sensor Q09-365. Refer to the NOTE above Table 1. If a hygrometer is not available refer to Table 1 for the approximate expected humidity value. Compare the expected values with Q09-365. If the value of Q09-365 is very different from the expected reading.

Install a new relative humidity sensor / ambient temperature sensor, (32-38 ppm) PL 9.22 Item 4, (45-87 ppm) PL 9.20 Item 4.

If the fault continues, perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

If the fault is intermittent, perform the steps that follow:

- Check the wiring, GP 7. Repair if necessary, REP 1.2.
- Make sure that the P/Js are correctly and securely connected.

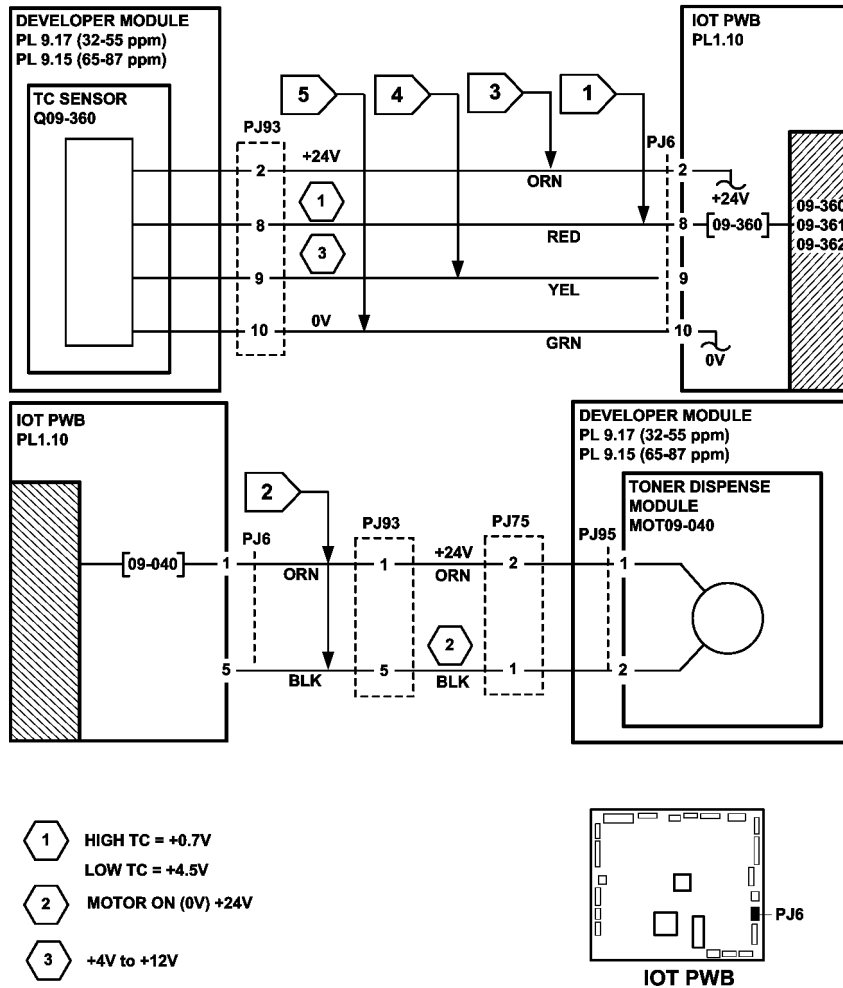


Figure 2 Circuit diagram

NOTE: The actual value is not critical. If the reading from Q09-365 is approximately within the range indicated in column 4, Table 1, the sensor is good.

Table 1 Relative humidity values

External environment	Average relative humidity	Cold machine relative humidity	Warm machine relative humidity
Wet	80%	80%	40% to 50%
Ambient	50%	50%	15% to 30%
Dry	10%	10%	1% to 7%

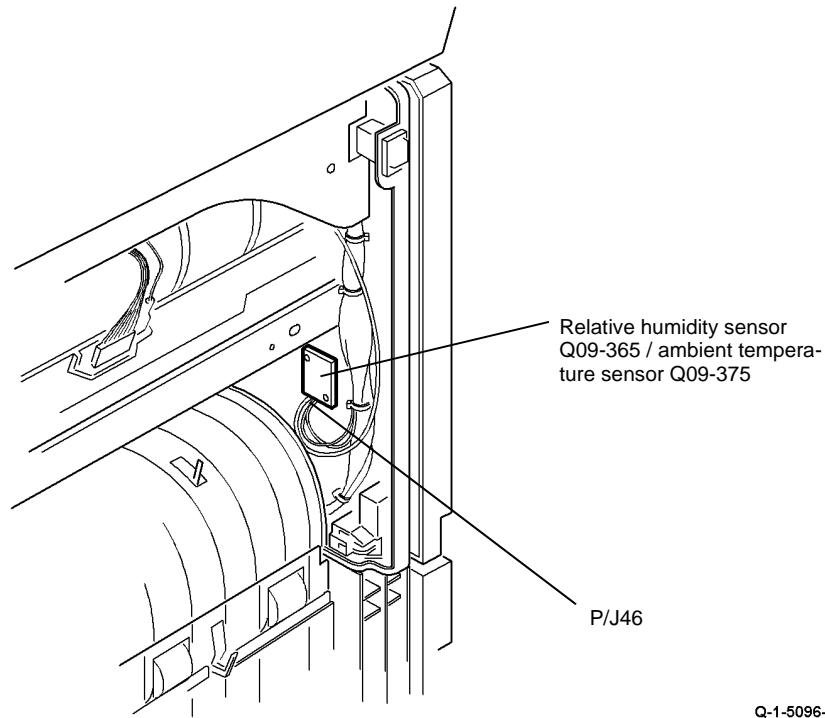


Figure 1 Component location

Q-1-5096-A

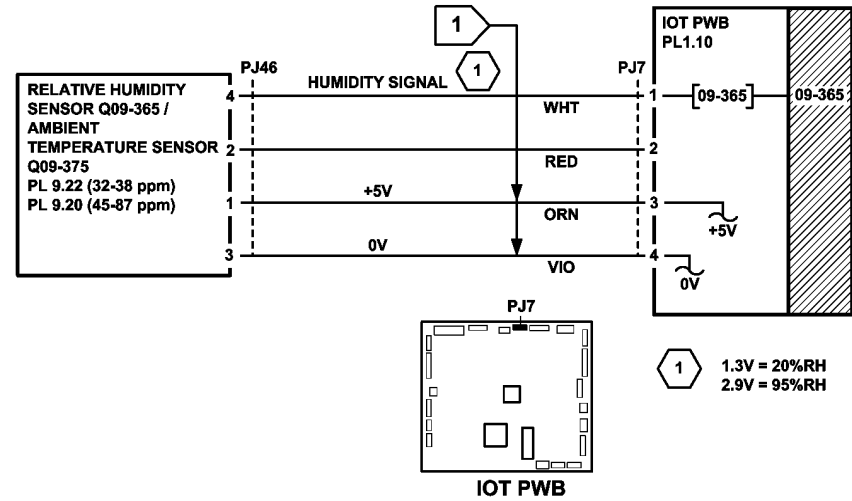


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5088-A

09-370 Developer Temperature Sensor Failure RAP

09-370 The average developer temperature reading is out of limits.

Initial Actions

Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.

Procedure

Enter dC330 code 09-370, developer temperature sensor Q09-370. Press start. Observe the displayed state of Q09-370. Remove the xerographic module. Disconnect P/J47, Figure 1. Cheat the front door interlock. Observe again the displayed state of Q09-370. **The displayed state has changed.**

Y N
Go to Flag 1. Check for +5V at P/J7 pin 5 on the IOT PWB. **+5V is present.**

Y N
Go to the 01E +5V Distribution RAP.

Go to Flag 1. Check for +5V at P/J47 pin 3. **+5V is present.**

Y N
NOTE: To gain access to the wiring, remove the main drive module, (32-55 ppm) PL 4.15 Item 1, (65-87 ppm) PL 4.10 Item 1 and the left hand cover, PL 8.10 Item 3.

Check the wiring between P/J7 on the IOT PWB and P/J47. Repair the wiring as necessary, REP 1.2.

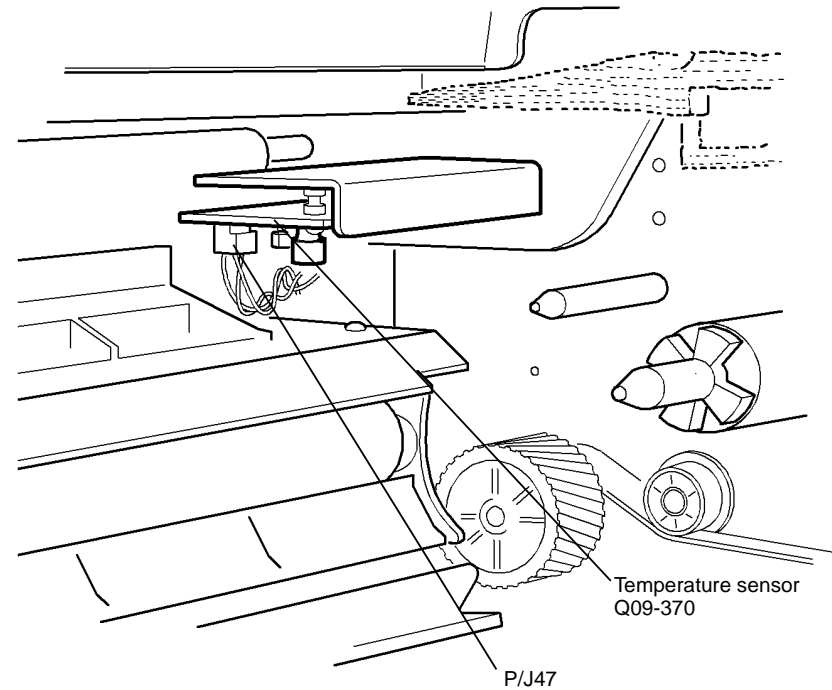
Install a new temperature sensor, (32-38 ppm) PL 9.22 Item 5, (45-87 ppm) PL 9.20 Item 5.

If the fault persists. Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Q09-370 is working correctly. Reconnect P/J47.

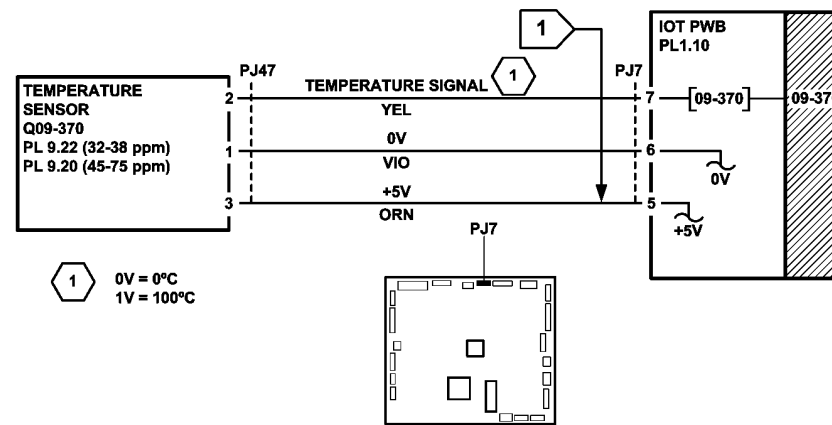
If the fault is intermittent, perform the steps that follow:

- Check the wiring, GP 7. Repair if necessary, REP 1.2.
- Make sure that the P/Js are correctly and securely connected.



Q-1-5097-A

Figure 1 Component Location



IOT PWB

TQ-1-5344-A

Figure 2 Circuit diagram

09-375 Ambient Temperature Sensor Failure RAP

09-375 The average ambient temperature is out of limits.

Initial Actions

Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.

Reposition P/J46 on the relative humidity sensor / ambient temperature sensor and P/J7 on the IOT PWB.

Procedure

Enter dC330 code 09-375, ambient temperature sensor, Q09-375. Press start. Observe the displayed state of Q09-375. Figure 1. Open the left hand door, gently blow on the temperature sensor PWB. Observe again the displayed state of Q09-375. **The displayed state has changed.**

Y N
Go to Flag 1. Check for +5V at P/J7 pin 3 on the IOT PWB. **+5V is present.**

Y N
Go to the 01E +5V Distribution RAP.

Go to Flag 1. Disconnect P/J46. Check for +5V at P/J46, pin 1. **+5V is present.**

Y N
Check the wiring between P/J7 on the IOT PWB and P/J46, GP 7. Repair the wiring as necessary.

Install a new relative humidity sensor / ambient temperature sensor, (32-38 ppm) PL 9.22 Item 4, (45-87 ppm) PL 9.20 Item 4.

If the fault persists, perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

The ambient temperature sensor is working correctly.

If the fault is intermittent, perform the steps that follow:

- Check the wiring, GP 7. Repair if necessary, REP 1.2.
- Make sure that the P/Js are correctly and securely connected, GP 11.

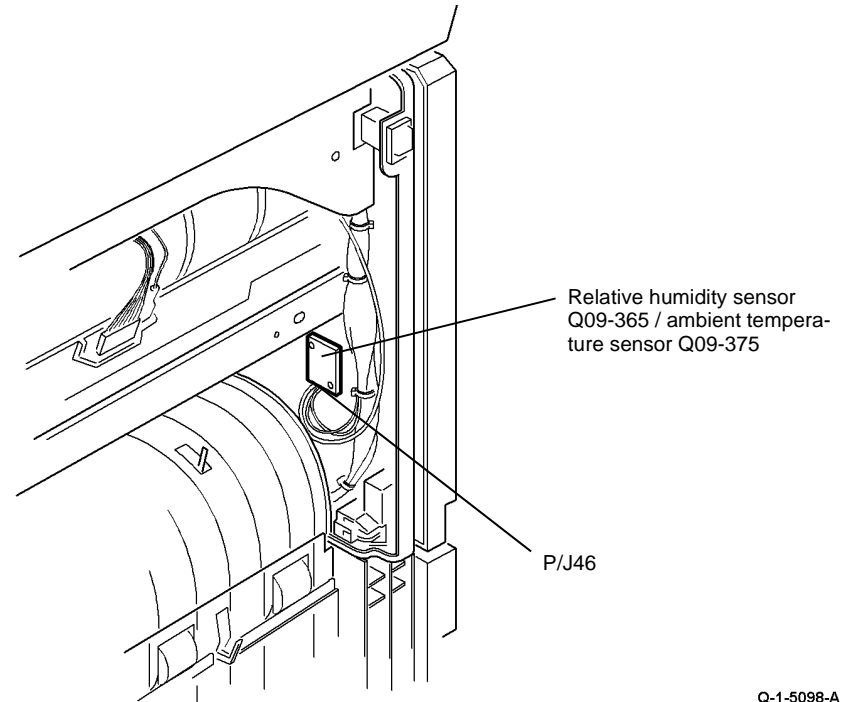


Figure 1 Component location

Q-1-5098-A

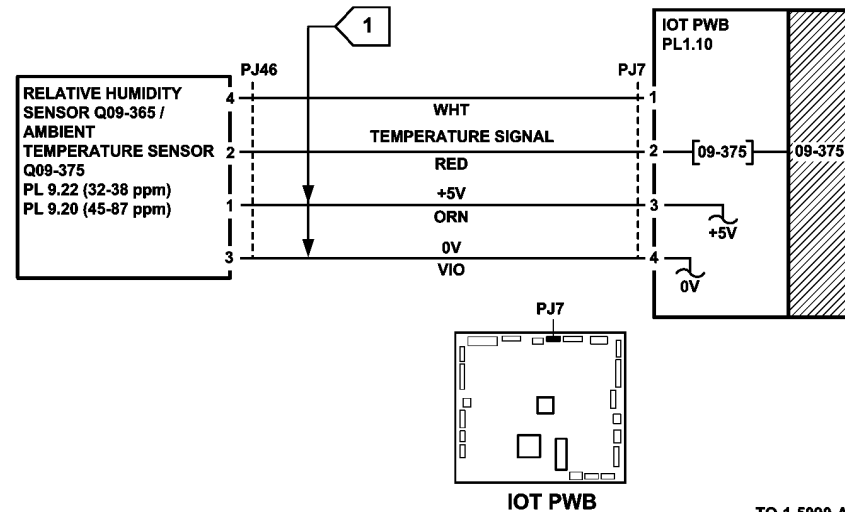


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5090-A

09-380 Waste Toner Door Switch Failure RAP

09-380 The waste toner door switch has detected that the waste toner bottle is missing or the door is open during run.

Initial Actions

Figure 1. Ensure that the waste toner door is fully closed.

Procedure

Enter dC330 code 09-380 waste toner door switch, S09-380. Press start. Open and close the waste toner door. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check S09-380. Refer to:

- GP 13 How to Check a Switch.
- P/J7, IOT PWB.
- 01D +3.3V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Waste toner door switch, (32-55 ppm) PL 4.15 Item 8, (65-87 ppm) PL 4.10 Item 8.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.
- Main drive module, (32-55 ppm) PL 4.15 Item 1, (65-87 ppm) PL 4.10 Item 1.

Make sure that S09-380 is mounted correctly. Install new components as necessary.

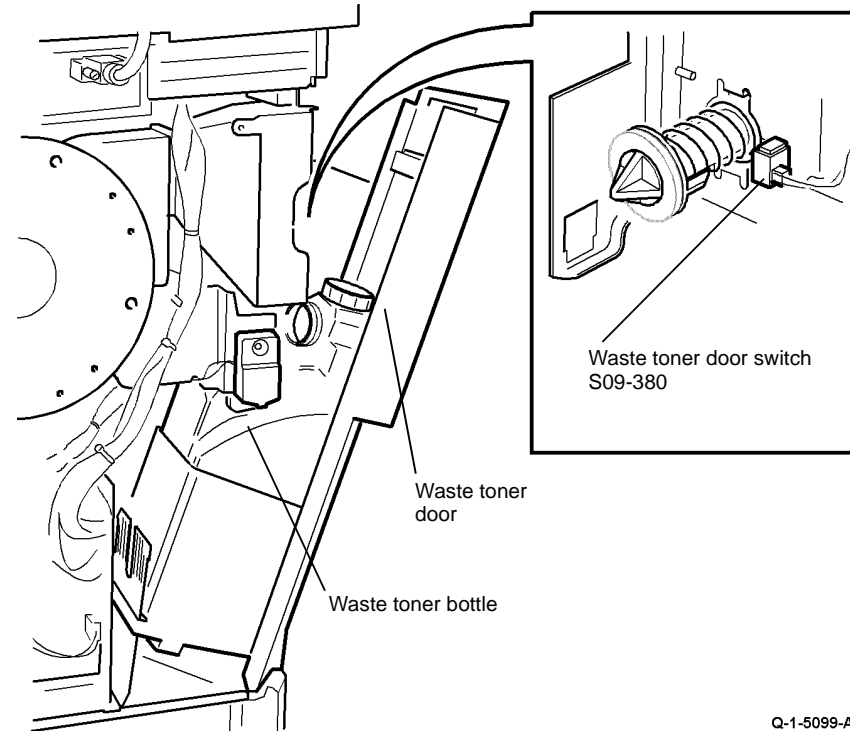


Figure 1 Component location

Q-1-5099-A

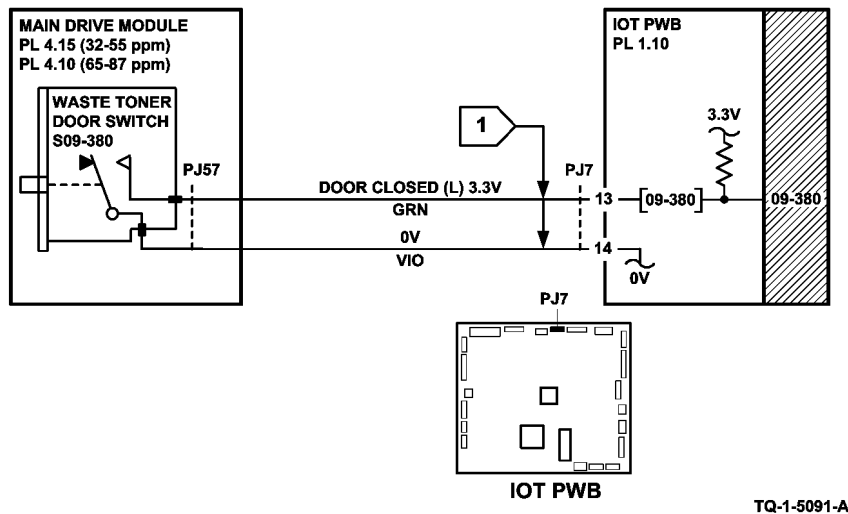


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5091-A

09-399 Incompatible Xerographic Module RAP

09-399 The xerographic module CRUM failed the authorization check.

The authorization check is performed to ensure that the xerographic module installed in the system is compatible with the current machine configuration and the customer service plan.

Initial Actions

CAUTION

Do not install a new sold xerographic module into a meter service plan machine. This will convert the machine to a sold service plan. But this may not be noticed until the sold xerographic module has failed and is renewed with a meter xerographic module.

- Check that the xerographic module matches the customer service plan.
- Install a new xerographic module that matches the machine configuration and the customer service plan, (32-38 ppm) PL 9.22 Item 2, (45-87 ppm) PL 9.20 Item 2.

Procedure

To check the chosen service plan. Enter Tools Mode:

1. Press the Access A button, (XE has a KEY ICON) and enter the password i.e. (1111).
2. Select: Go To Tools.
3. Select: More.
4. Select: Consumable Management.
5. Select: Service Plan.
6. The greyed out icon will indicate the chosen service plan. Refer to Table 1.

NOTE: All new machines are configured to metered. A customer with an unmetered plan should only have new sold xerographic module.

Table 1 Service plan

Service plan type	Service plan description
A	Sold - Xerox service agreement does not include the cost of the xerographic module
B	Meter - Xerox service agreement does include the cost of the xerographic module
C	Aftermarket -System will accept non-Xerox and OEM supplied xerographic module with no CRUM
D	Not used

NOTE: There is no communication with the CRUM when the system is configured to aftermarket (3rd party).

To Change the Service Plan Type

- Obtain the machine serial number.
- Enter the Service Plan window in Tools Mode, Figure 1.

09A Photoreceptor Motor RAP

Procedure

Go to the 04A Main Drive Motor and Photoreceptor Motor RAP.

Q-1-5100-A

Figure 1 Service plan

- Contact the market region technical specialist for a confirmation number.
- Enter the confirmation number.
- Press Enter.
- Follow the message set to Exit.
- Check that the service plan is correct.

OpCo ID (Market Region) Validation Criteria

The xerographic module will be sold in the following market regions.

- NASG-N - North american solutions group.
- NASG-S - North american solutions group.
- ESG - European solutions group.
- DMO-E - Developing markets east.
- DMO-W - Developing markets west.

For each market region the system will support the xerographic modules configured as indicated by 'Yes' in Table 2. e.g. a xerographic module configured as NASG-S will function in the following machine / market regions: NASG-N, NASG-S and DMO-W.

Xerographic modules configured to 'world wide' are for all markets.

The system will not accept a xerographic module that does not match the OpCo ID (market region) of the system. If there is a mismatch between the system configuration and the OpCo ID then an incompatible xerographic module message will be displayed on the GUI.

Table 2 OpCo ID (Market region)

Xerographic module	System configuration (Xerox OpCo ID)				
	NASG-N	NASG-S	DMO-W	DMO-E	ESG
NASG-N	Yes	Yes	Yes	No	No
NASG-S	Yes	Yes	Yes	No	No
DMO-W	Yes	Yes	Yes	No	No
DMO-E	No	No	No	Yes	Yes
ESG	No	No	No	Yes	Yes
World wide	Yes	Yes	Yes	Yes	Yes

09B Waste Toner Full Sensor RAP

Use this RAP if the message 'waste toner bottle nearly full' appears, when the waste toner bottle is empty.

The waste toner bottle has the capacity to hold the waste toner from over 100K prints at 6% average area coverage.

The waste toner sensor is an infrared transmission sensor. The sensor consists of an infrared emitter on one side of the bottle and an infrared detector on the other side of the bottle.

Initial Actions

- Check if the bottle is full, PL 9.10 Item 1.
- Check for toner contamination around the waste toner full sensor, Figure 1.

Procedure

Use thick black card to manually actuate the sensor. Enter dC330 code 09-350 waste toner full sensor, Q09-350. Pass the black card between the sensor transmitter and receiver. **The display changes.**

Y N

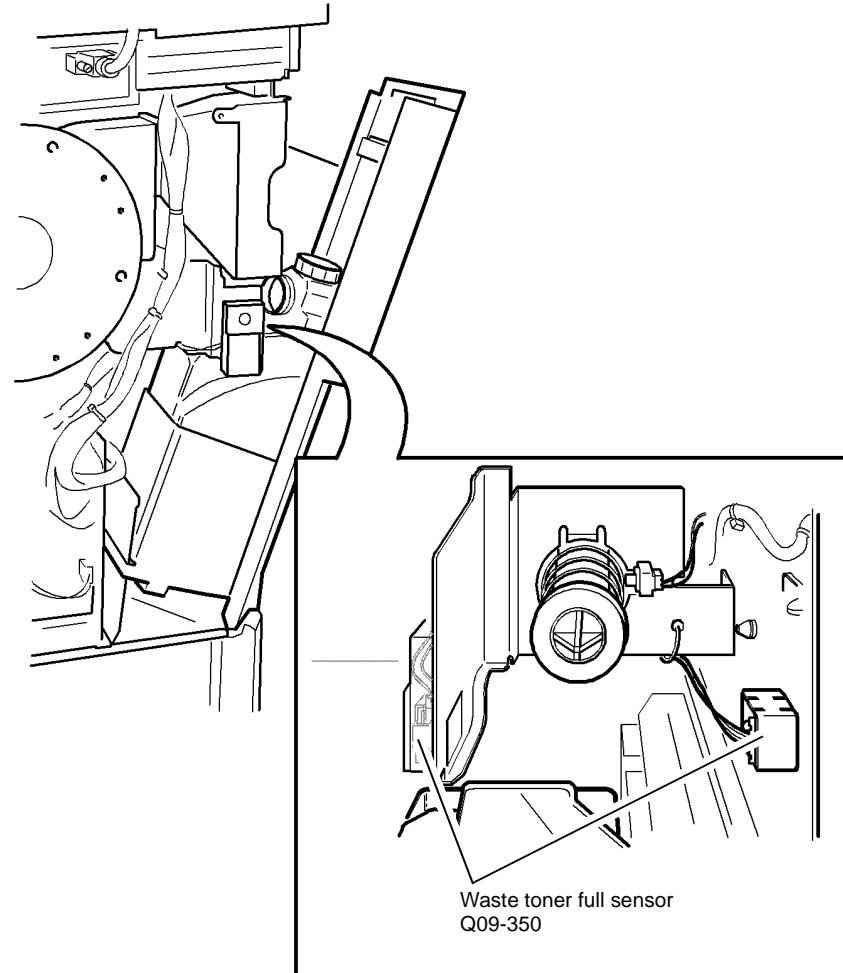
Go to Flag 1. Check Q09-350. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- Figure 1.
- P/J7, IOT PWB.
- 01E +5V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary.

- Waste toner full sensor, PL 9.10 Item 2.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

The fault may be intermittent. Check that the sensor is located correctly on the support bracket and on the machine frame. Check for damaged components on the sensor, PL 9.10 Item 2.



Q-1-5101-A

Figure 1 Component location

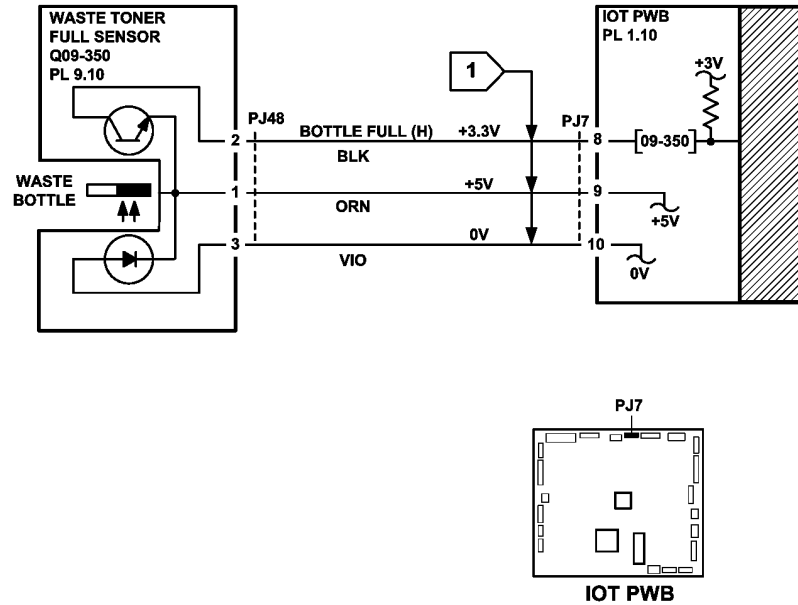


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5093-A

09C Photoreceptor Fan RAP

Use this RAP to check the photoreceptor fan.

NOTE: A faulty photoreceptor fan can cause image quality problems.

Procedure

Ensure that the machine is switched on, GP 14. Check the airflow by holding a piece of paper over the fan intake, PL 9.25 Item 6. **The fan is working.**

Y N

Go to Flag 1. Check the photoreceptor fan motor. Refer to GP 10, How to Check a Motor.

Check the following:

- +15V at PJ 42.
 - +15V at P/J17.
 - Continuity between PJ 42 and P/J17. If necessary repair the harness, REP 1.2.
- Install new components as necessary.
- Photoreceptor fan, PL 9.25 Item 6.
 - LVPS and base module, PL 1.10 Item 3.

Ensure that the fan is installed correctly. If the fan is installed correctly air will be drawn into the air intake. Refer to the OF6 Ozone and Air Systems RAP.

The fault may be intermittent. Go to Flag 1. Check the harness and the connectors, GP 7.

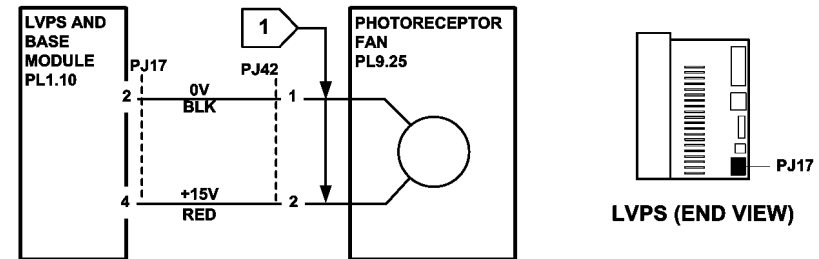


Figure 1 Circuit diagram

TQ-1-5092-A

10-101, 10-102, 10-103 Lead Edge Late to Fuser Exit Switch Entry RAP

10-101 The lead edge of the paper failed to actuate the fuser exit switch within the correct time after the registration clutch was energized for a simplex sheet.

10-102 The lead edge of the paper failed to actuate the fuser exit switch within the correct time after the registration clutch was energized for a duplex sheet side 1.

10-103 The lead edge of the paper failed to actuate the fuser exit switch within the correct time after the registration clutch was energized for a duplex sheet side 2.

Procedure

- If the speed of the machine is 32-55 ppm, go to 10-101A, 10-102A, 10-103A Lead Edge Late to Fuser Exit Switch RAP.
- If the speed of the machine is 65-87 ppm, go to 10-101B, 10-102B, 10-103B Lead Edge Late to Fuser Exit Switch RAP.

10-101A, 10-102A, 10-103A Lead Edge Late to Fuser Exit Switch RAP (32-55 ppm)

10-101 The lead edge of the paper failed to actuate the fuser exit switch within the correct time after the registration clutch was energized for a simplex sheet.

10-102 The lead edge of the paper failed to actuate the fuser exit switch within the correct time after the registration clutch was energized for a duplex sheet side 1.

10-103 The lead edge of the paper failed to actuate the fuser exit switch within the correct time after the registration clutch was energized for a duplex sheet side 2.

WARNING

Do not touch the fuser while it is hot.

Initial Actions

- Make sure that the correct RAP is used. To identify the correct RAP to use, go to 10-101, 10-102, 10-103 Lead Edge Late to Fuser Exit Switch Entry RAP.
- Check the condition of the paper in all trays. Refer to IQ1 and GP 20.
- Check for obstructions in the registration transport, Figure 2.
- Check for obstructions in the short paper path assembly, Figure 3.
- Check that the short paper path assembly latches without excessive force, PL 10.25 Item 1. Go to REP 10.1. In Replacement Step 5, check the latch mechanism.
- Check the stripper fingers on the xerographic module.
- Check for paper in the fuser module.
- Check the fuser stripper fingers for contamination, (32-55 ppm) PL 10.8 Item 4.
- If a 10-101 is caused by paper fed from the bypass tray, check for paper skew.
- If a 10-103 is caused by a skewed sheet on side 2, check the inverter, PL 10.12 Item 1. Also check the duplex paper path (32-55 ppm) PL 8.22 Item 1. Install new components as necessary.
- If 10-101 jams, check that all of the HT connectors are pushed fully home on the HVPS.

Procedure

NOTE: The door interlock switch must be cheated when checking +24V components.

Enter dC330 code 10-100 fuser exit switch, S10-100. Press Start. Manually actuate the switch with a piece of paper, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check S10-100. Refer to:

- GP 13 How to Check a Switch.
- Figure 1.
- P/J35, IOT PWB.
- 01D +3.3V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Fuser exit switch, (32-55 ppm) PL 10.8 Item 11.

A

A

- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Enter dC330 code 10-065 vacuum transport fan, MOT10-065. Figure 3. Press Start, **The fan runs.**

Y N

Go to Flag 2. Check MOT10-065. Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- Figure 3.
- P/J5, IOT PWB.
- P/J17, LVPS.
- Fuse, PL 1.10 Item 9, GP 7.
- 01G +24V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Short paper path assembly, PL 10.25 Item 1.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Enter dC330 code 04-010 main drive motor. Press Start. Add code 08-070 registration clutch, CL08-070. Press Start.

NOTE: The clutch will switch off after 5 seconds.

The jam clearance knob 4c, PL 8.15 Item 10, rotates.

Y N

Go to Flag 3. Check CL08-070. Refer to:

- GP 12 How to Check a Solenoid or Clutch.
- P/J5, IOT PWB.
- P/J17, LVPS.
- Fuse, PL 1.10 Item 9, GP 7.
- 01G +24V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Registration clutch, (32-55 ppm) PL 8.15 Item 7.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Enter dC330 code 08-150 registration sensor, Q08-150. Press Start. Manually actuate the sensor Figure 2. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 4. Check Q08-150. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- Figure 2.
- P/J5, IOT PWB.
- 01D +3.3V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

B

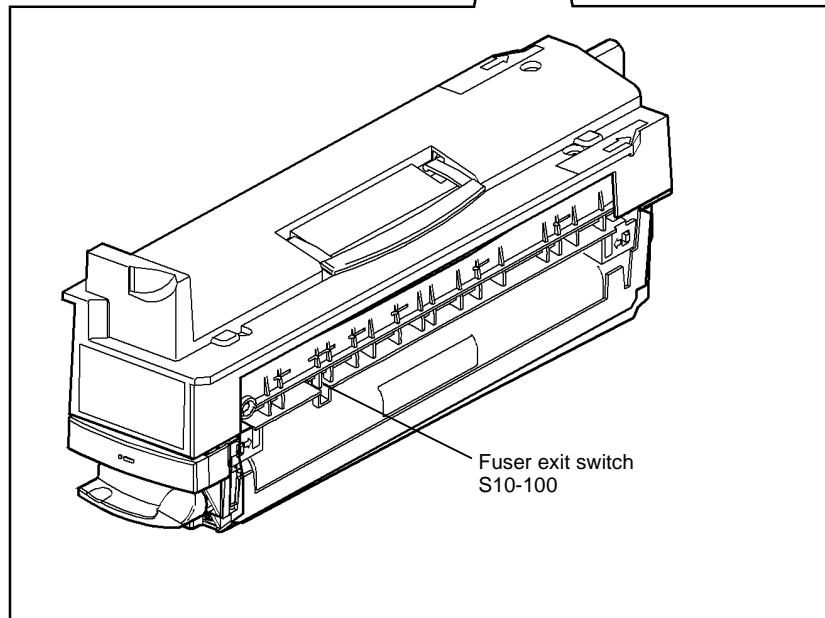
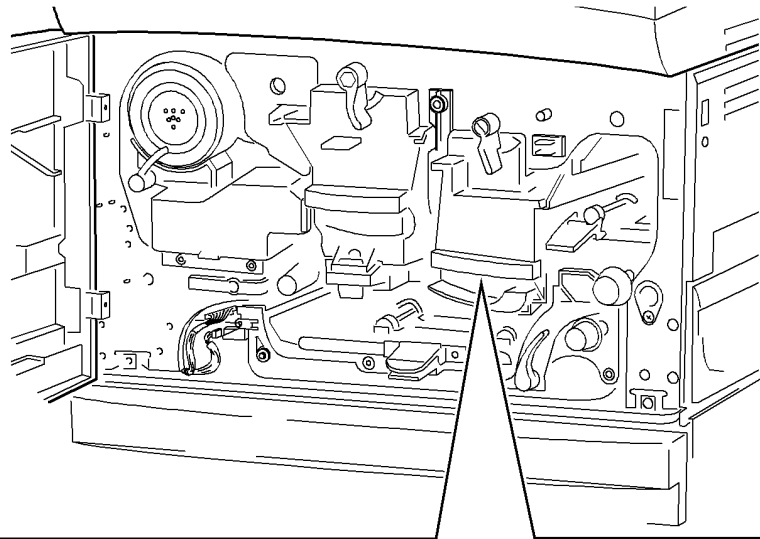
B

Install new components as necessary:

- Registration sensor, (32-55 ppm) PL 8.15 Item 3.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

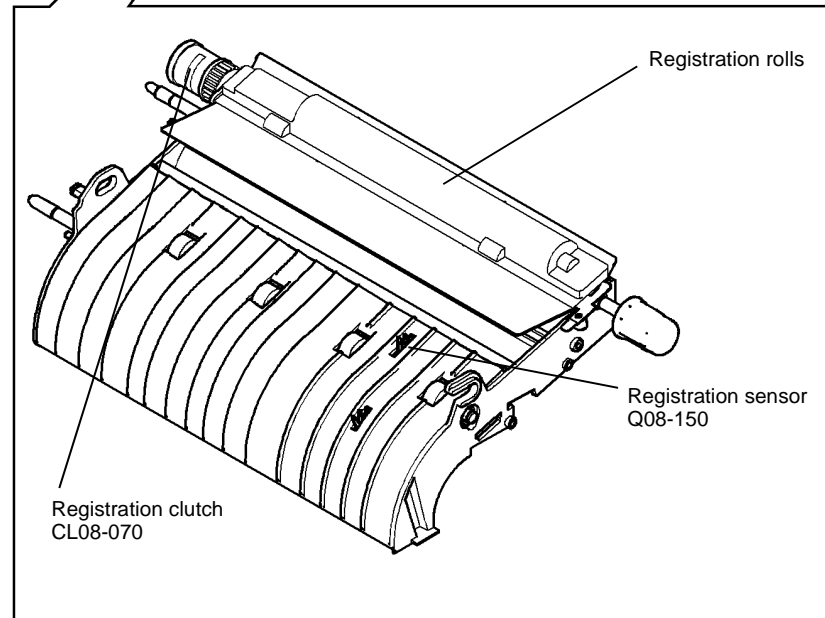
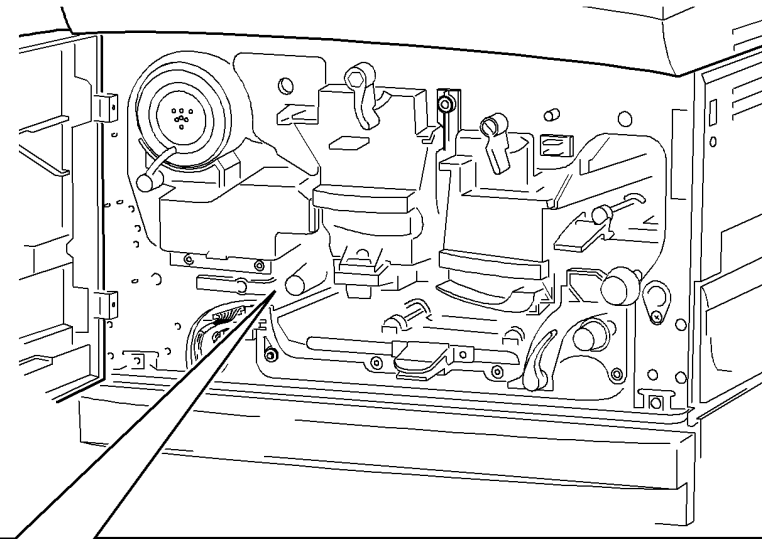
Check the following components, refer to GP 7:

- Registration roll, PL 8.15 Item 9.
- Roll assembly on the short paper path assembly, PL 10.25 Item 1.
- Check the detack corotron and the connection to the HVPS. Refer to 09-060 HVPS Fault RAP
- The drive gear on the fuser module, (32-55 ppm) PL 10.8 Item 1.
- The fuser drive gear on the main drives module, (32-55 ppm) PL 4.17 Item 10.
- Fuser web motor and the fuser web, 10A Fuser Web Motor RAP.
- If the fault still occurs, check the drives plate on the registration clutch for damage and contamination. Refer to the replacement procedure in REP 8.5.



Q-1-5102-A

Figure 1 Component location



Q-1-5103-A

Figure 2 Component location

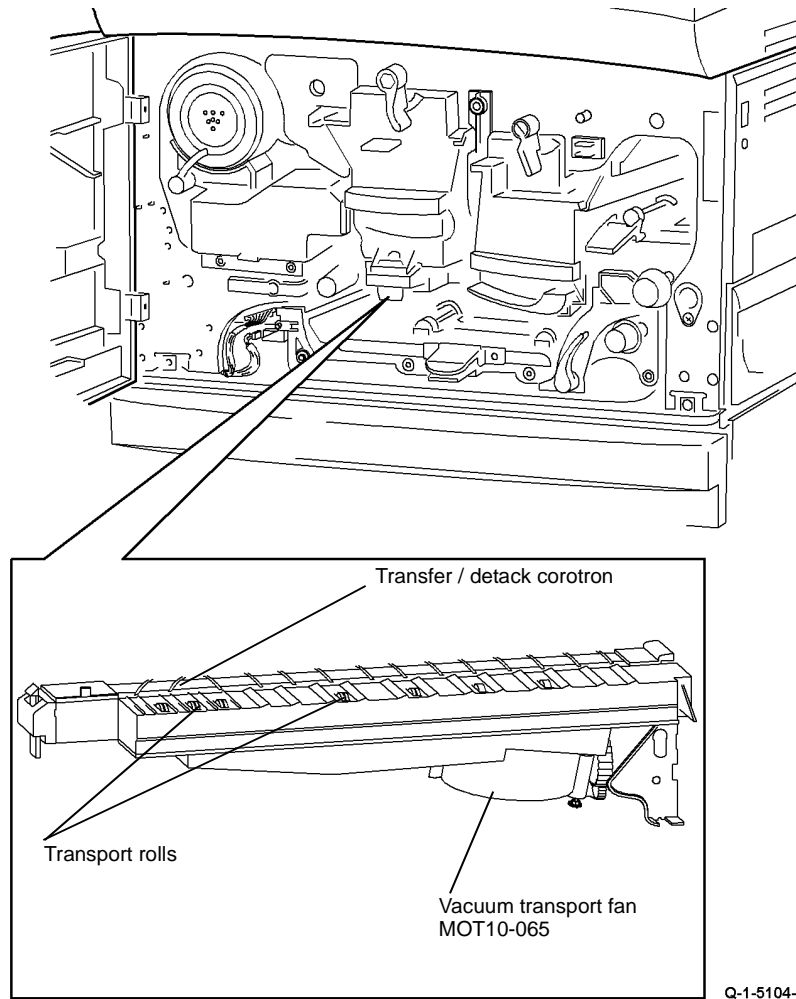


Figure 3 Component location

Q-1-5104-A

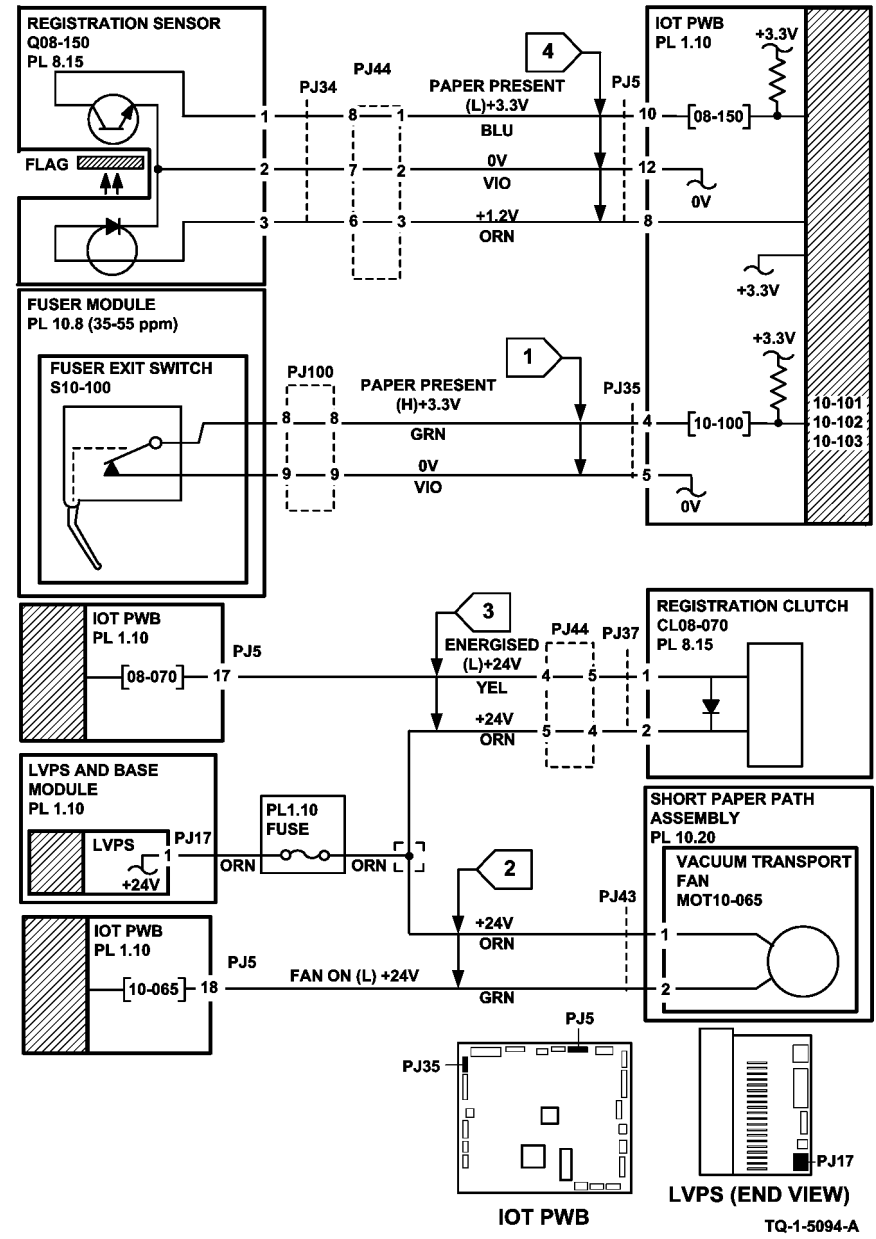


Figure 4 Circuit diagram

TQ-1-5094-A

10-101B, 10-102B, 10-103B Lead Edge Late to Fuser Exit Switch RAP (65- 87 ppm)

10-101 The lead edge of the paper failed to actuate the fuser exit switch within the correct time after the registration clutch was energized for a simplex sheet.

10-102 The lead edge of the paper failed to actuate the fuser exit switch within the correct time after the registration clutch was energized for a duplex sheet side 1.

10-103 The lead edge of the paper failed to actuate the fuser exit switch within the correct time after the registration clutch was energized for a duplex sheet side 2.

WARNING

Do not touch the fuser while it is hot.

Initial Actions

- Make sure that the correct RAP is used. To identify the correct RAP to use, go to 10-101, 10-102, 10-103 Lead Edge Late to Fuser Exit Switch Entry RAP.
- Check the condition of the paper in all trays. Refer to IQ1 and GP 20.
- Check for obstructions in the registration transport, Figure 2.
- Check for obstructions in the short paper path assembly, Figure 3.
- Check that the short paper path assembly latches without excessive force, PL 10.25 Item 1. Go to REP 10.1. In Replacement Step 5, check the latch mechanism.
- Check the stripper fingers on the xerographic module.
- Check for paper in the fuser module.
- Check the fuser stripper fingers for contamination, (65-87 ppm) PL 10.10 Item 4.
- If a 10-101 is caused by paper fed from the bypass tray, check for paper skew.
- If a 10-103 is caused by a skewed sheet on side 2, check the inverter PL 10.11 Item 23. Also check the duplex paper path (65-87 ppm) PL 8.20 Item 1. Install new components as necessary.
- If 10-101 jams, check that all of the HT connectors are pushed fully home on the HVPS.

Procedure

NOTE: The door interlock switch must be cheated when checking +24V components.

Enter dC330 code 10-100 fuser exit switch, S10-100. Press Start. Manually actuate the switch with a piece of paper, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check S10-100. Refer to:

- GP 13 How to Check a Switch.
- Figure 1.
- P/J35, IOT PWB.
- 01D +3.3V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Fuser exit switch, (65-87 ppm) PL 10.10 Item 11

A

A

- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Enter dC330 code 10-065 vacuum transport fan, MOT10-065. Figure 3. Press Start, **The fan runs.**

Y N

Go to Flag 2. Check MOT10-065. Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- Figure 3.
- P/J5, IOT PWB.
- P/J17, LVPS.
- Fuse, PL 1.10 Item 9, GP 7.
- 01G +24V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Short paper path assembly, PL 10.25 Item 1.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Enter dC330 code 04-010 main drive motor. Press Start. Add code 08-070 registration clutch, CL08-070. Press Start.

NOTE: The clutch will switch off after 5 seconds.

The jam clearance knob 4c, PL 8.17 Item 10, rotates.

Y N

Go to Flag 3. Check CL08-070. Refer to:

- GP 12 How to Check a Solenoid or Clutch.
- P/J5, IOT PWB.
- P/J17, LVPS.
- Fuse, PL 1.10 Item 9, GP 7.
- 01G +24V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Registration clutch, (65-87 ppm) PL 8.17 Item 7.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Enter dC330 code 08-150 registration sensor, Q08-150. Press Start. Manually actuate the sensor with a piece of paper, Figure 2. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 4. Check Q08-150. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- Figure 2.
- P/J16, IOT PWB.
- 01E +5V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

B

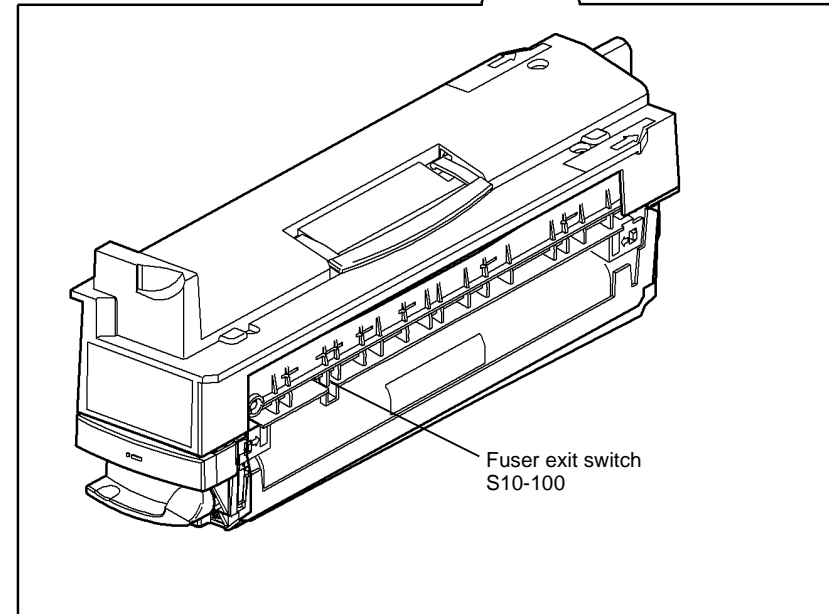
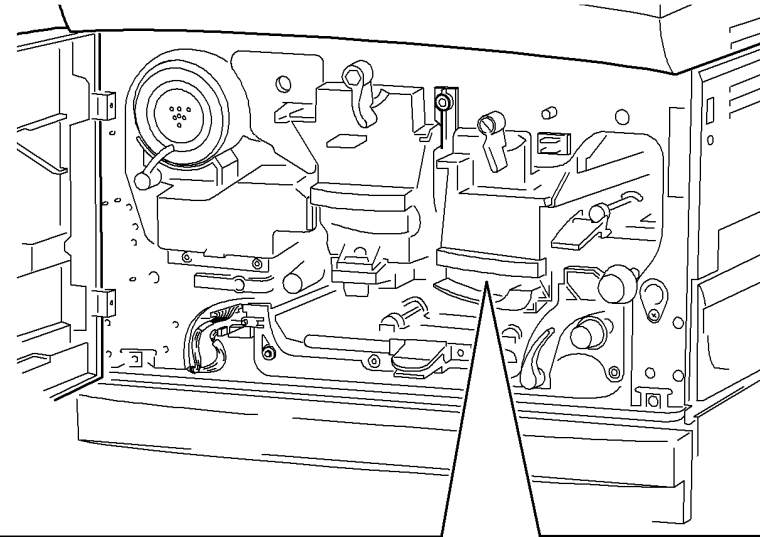
B

Install new components as necessary:

- Registration sensor, PL 8.17 Item 3.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

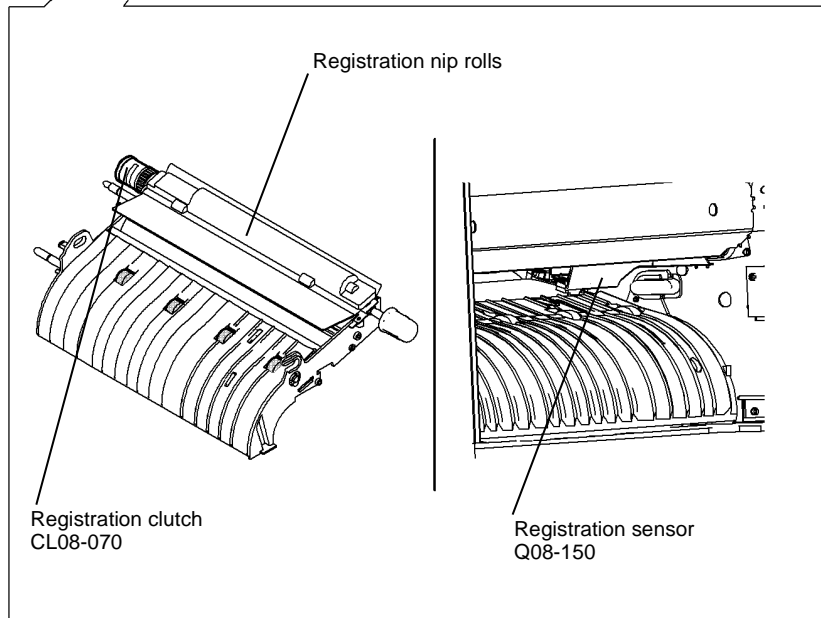
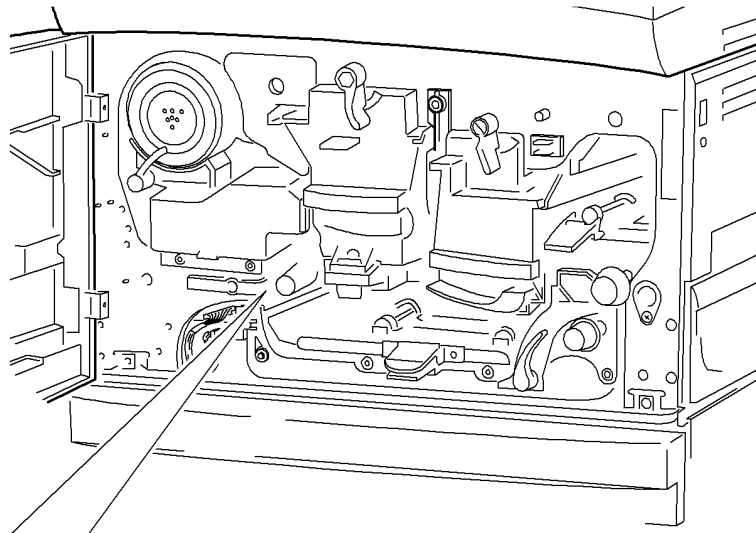
Check the following components, refer to GP 7:

- Registration roll, (65-87 ppm) PL 8.17 Item 9.
- Roll assembly on the short paper path assembly, PL 10.25 Item 1.
- Check the detack corotron and the connection to the HVPS. Refer to 09-060 HVPS Fault RAP
- The drive gear on the fuser module, (65-87 ppm) PL 10.10 Item 1.
- The fuser drive gear on the main drives module, (65-87 ppm) PL 4.12 Item 10.
- Fuser web motor and the fuser web, 10A Fuser Web Motor RAP.
- If the fault still occurs, check the drives plate on the registration clutch for damage and contamination. Refer to the replacement procedure in REP 8.5.



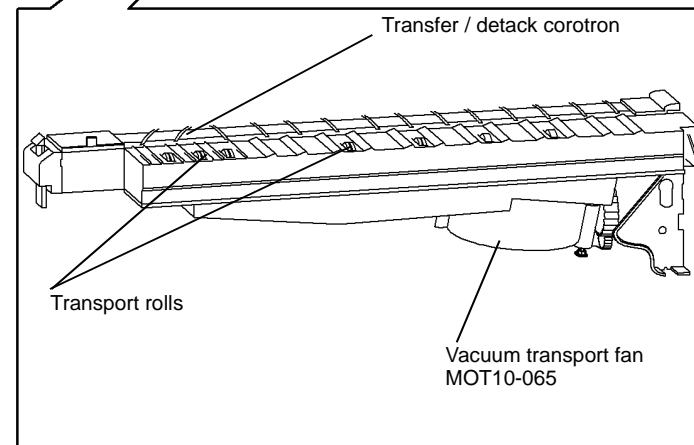
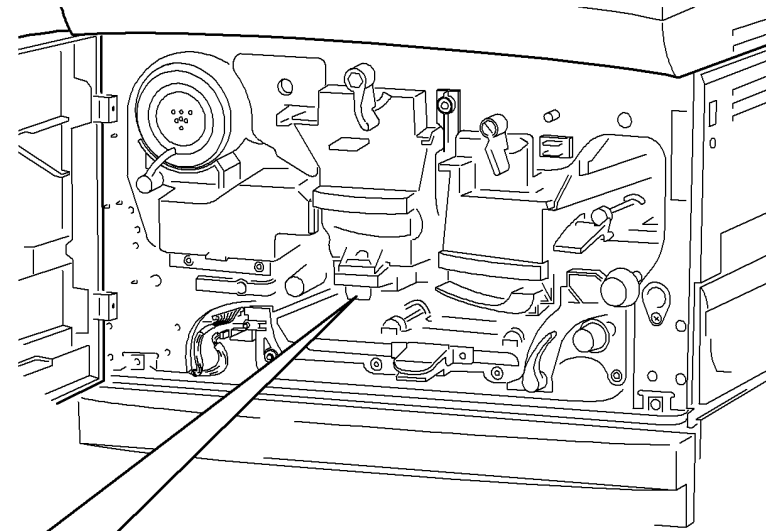
Q-1-6134-A

Figure 1 Component location



Q-1-6135-A

Figure 2 Component location



Q-1-6136-A

Figure 3 Component location

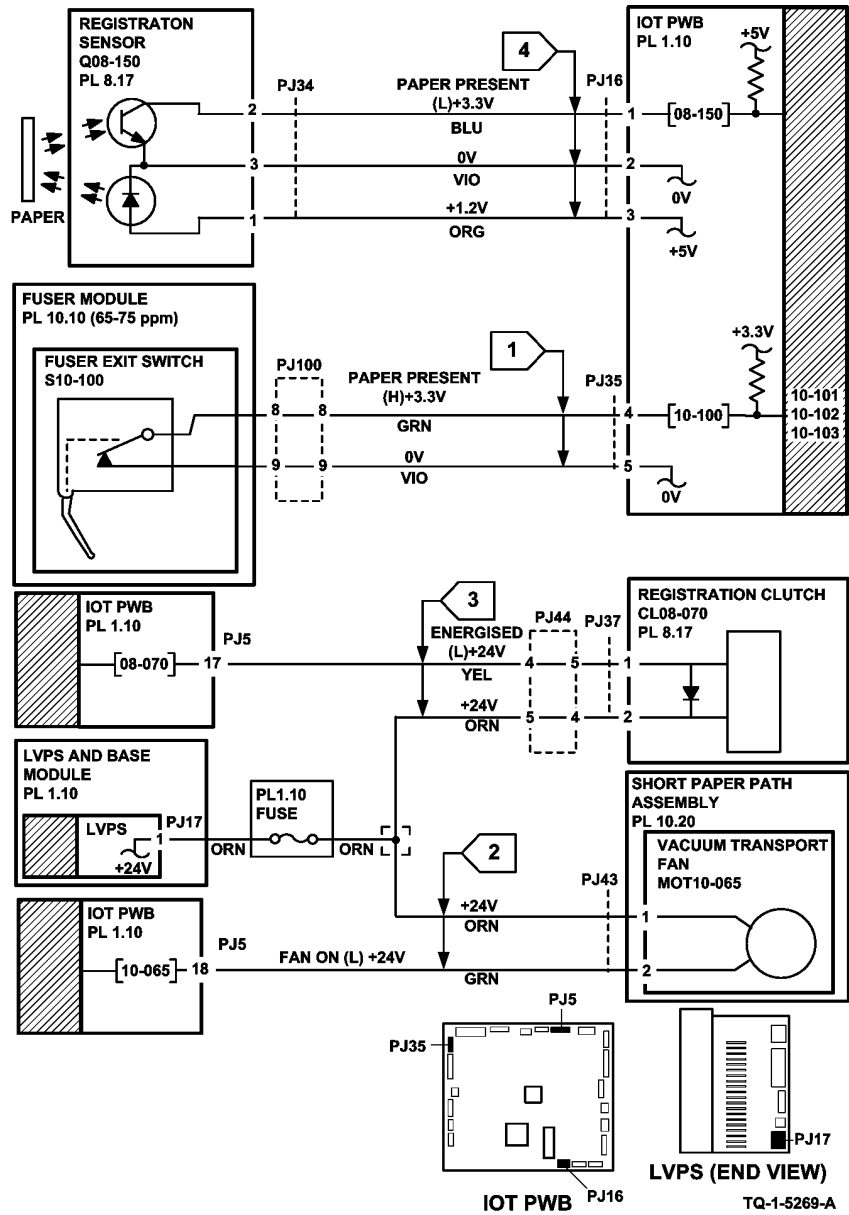


Figure 4 Circuit diagram

10-107, 10-108, 10-109, 10-110 Trail Edge Late from Fuser Exit Switch RAP

10-107 The trail edge of the paper failed to de-actuate the fuser exit switch within the correct time after the trail edge at the registration sensor, for a simplex non inverted sheet.

10-108 The trail edge of the paper failed to de-actuate the fuser exit switch within the correct time after the trail edge at the registration sensor, for a simplex inverted sheet.

10-109 The trail edge of the paper failed to de-actuate the fuser exit switch within the correct time after the trail edge at the registration sensor, for a duplex sheet side 1.

10-110 The trail edge of the paper failed to de-actuate the fuser exit switch within the correct time after the trail edge at the registration sensor, for a duplex sheet side 2.

WARNING

Do not touch the fuser while it is hot.

Initial Actions

- Check that the paper size information in the UI matches the paper used in the paper trays and the bypass tray.
- Check the condition of the paper in all trays. Refer to IQ1 and GP 20.
- Check that the short paper path assembly latches without excessive force, PL 10.25 Item 1. Go to REP 10.1. In Replacement Step 5, check the latch mechanism.
- Check for paper in the fuser module.
- Check the fuser stripper fingers for contamination, (32-55 ppm) PL 10.8 Item 4, (65-87 ppm) PL 10.10 Item 4.
- Check the inverter upper baffle assembly, (65-87 ppm) Figure 1, (32-55 ppm) Figure 2.
- Check the entrance to the output device and the alignment of the device.
If a OCT is used, check for sticking fingers at the exit to the output tray, REP 12.1.

Procedure

WARNING

Take care during this procedure. Motors will become hot during normal operation.

NOTE: The door interlock switch must be cheated when checking +24V components.

Enter dC330 code 10-100 fuser exit switch, S10-100. Press Start. Manually actuate the switch with a piece of paper. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check S10-100. Refer to:

- GP 13 How to Check a Switch.
- (32-55 ppm) Figure 2.
(65-87) Figure 1.
- P/J35, IOT PWB.
- 01D +3.3V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

A

A

Install new components as necessary:

- Fuser exit switch, (32-55 ppm) PL 10.8 Item 11 or (65-87 ppm) PL 10.10 Item 11
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Enter dC330 code 10-045 inverter path solenoid, SOL10-045. Press Start. **The solenoid energized.**

Y N

Go to Flag 2. Check SOL10-045. Refer to:

- GP 12 How to Check a Solenoid or Clutch.
- (32-55 ppm) Figure 2.
(65-87 ppm) Figure 1.
- P/J5, IOT PWB
- P/J17, LVPS.
- Fuse, PL 1.10 Item 9, GP 7.
- 01G +24V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Inverter path solenoid, PL 10.11 Item 14.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Enter dC330 code 10-030 inverter motor, MOT 10-030. Press start. **The jam clearance knob, 2B, PL 10.15 Item 13, is stationary and the motor can be heard.**

Y N

The jam clearance knob, 2B, PL 10.15 Item 13, rotates counterclockwise.

Y N

Go to Flag 3. Check MOT10-030. Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J4, IOT PWB.
- P/J45, P/J55 inverter motor driver PWB
- 01G +24V Distribution RAP.
- 01E +5V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Inverter motor, PL 10.11 Item 11.
- Inverter motor driver PWB, PL 10.11 Item 22.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Install a new inverter motor driver PWB, PL 10.11 Item 22.

Check the following components, refer to GP 7:

- The drive gear on the fuser module, PL 10.10 Item 1.
- The fuser drive gear on the main drives module, (32-55 ppm) PL 4.17 Item 10, (65-87 ppm) PL 4.12 Item 10.
- Fuser web motor and the fuser web, 10A Fuser Web Motor RAP.

- Drives between inverter and the main drives module, PL 10.15.
 - Post fuser exit roller, PL 10.12 Item 9.
- NOTE:** Excessive post fuser exit roll wear causes buckle between the fuser and the inverter assembly. This can cause severe ripple on the trail edge of A3 (11x17 inch) sheet and paper jams.
- Upper baffle, (32-55 ppm) PL 10.12 Item 23, (65-87 ppm) PL 10.12 Item 22.
 - Baffle guide, PL 10.13 Item 3.

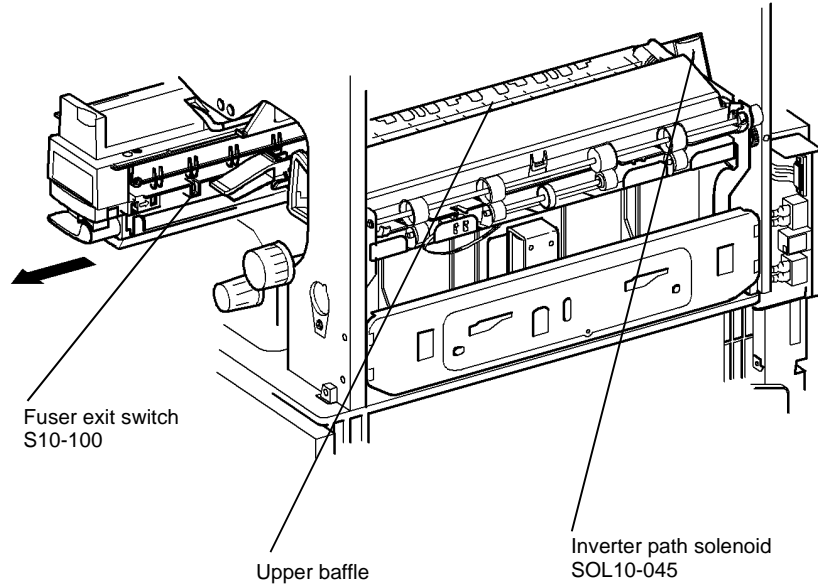


Figure 1 Component location (67-87 ppm)

Q-1-5105-A

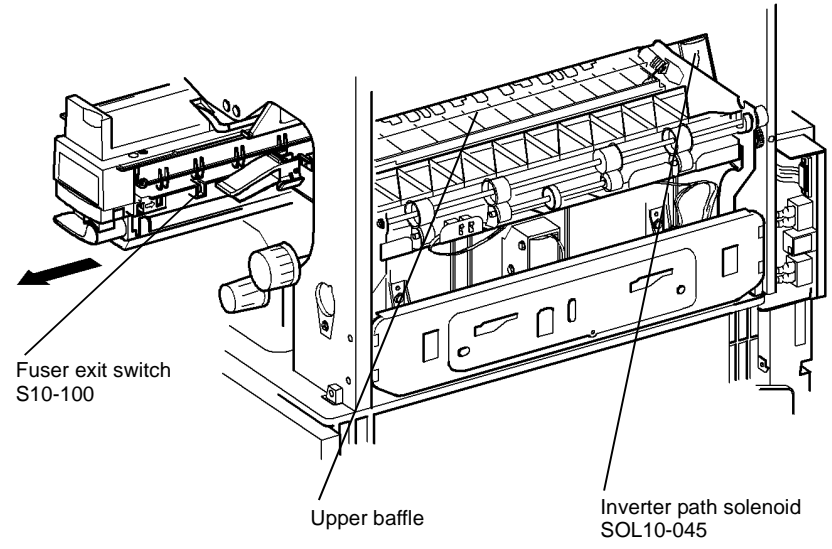


Figure 2 Component location (32-55 ppm)

Q-1-5106-A

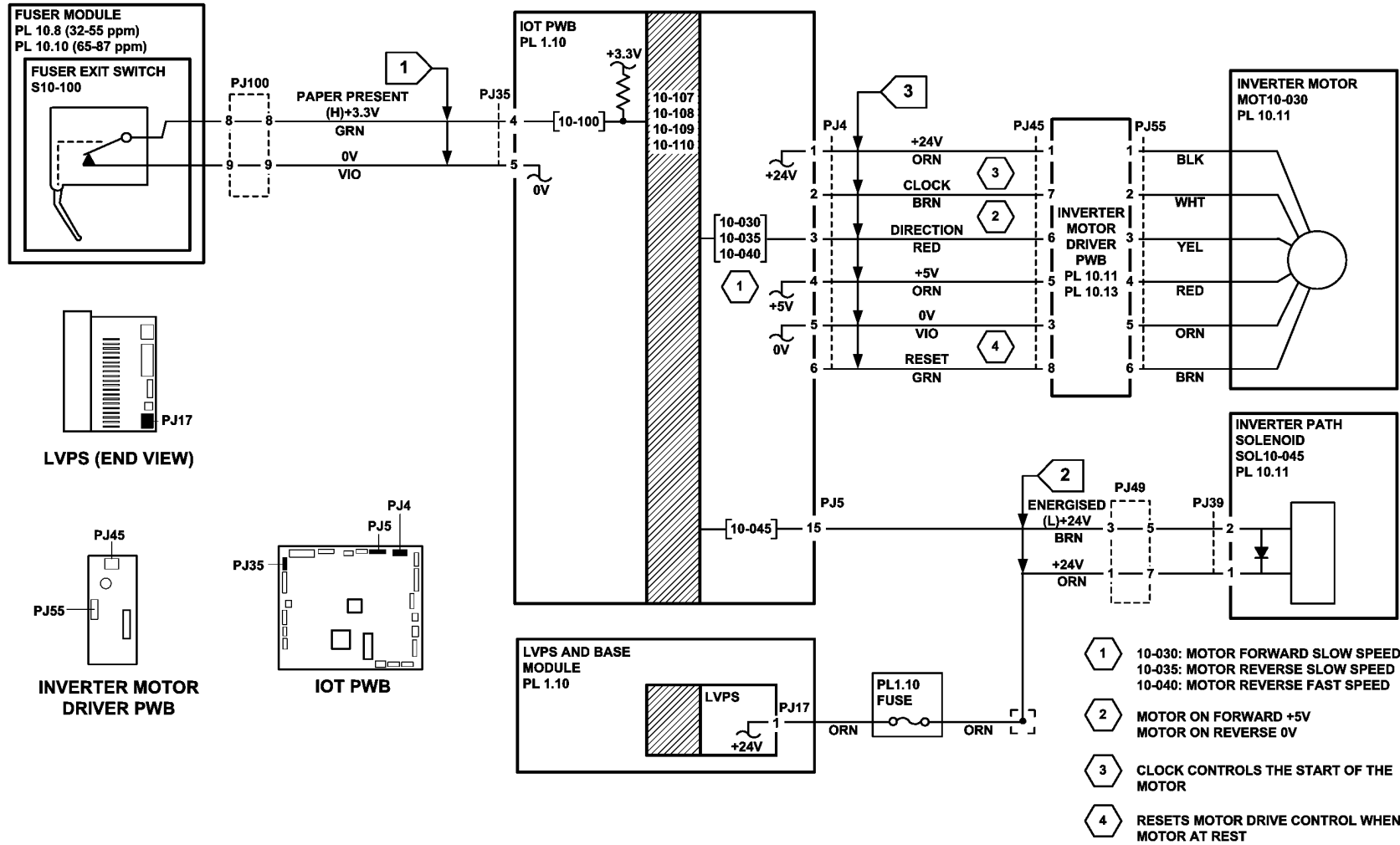


Figure 3 Circuit diagram

TQ-1-5095-A

10-120, 10-121, 10-126 IOT Exit Sensor RAP

10-120 The lead edge of the paper failed to reach the IOT exit sensor within the correct time after the trail edge at the fuser exit switch for an inverted sheet.

10-121 The lead edge of the paper failed to reach the IOT exit sensor within the correct time after the trail edge at the fuser exit switch for a non inverted sheet.

10-126 The trail edge of the paper failed to clear the IOT exit sensor within the correct time.

WARNING

Do not touch the fuser while it is hot.

Initial Actions

- Check the condition of the paper in all trays. Refer to IQ1 and GP 20.

NOTE: If the fault occurs only with heavy weight paper of 120 gsm (32 lb.) or greater that are being inverted. Then Enter the Tools Mode and Stock Settings. Change the stock type to heavyweight for the respective tray. If the problem persists, perform the RAP.

- Check for obstructions in the inverter area, (32-55 ppm) Figure 1, (65-87 ppm) Figure 2.
- Check the upper and lower gravity fingers in the inverter, Figure 3, GP 7.
- Check for obstructions in the exit area.
- Check that the output device is parallel to the machine. Refer to the appropriate adjustment:
 - ADJ 11.2-110 Machine to 2K LCSS Alignment
 - ADJ 11.1-170 Machine to HCSS BM Alignment
- **32-55 ppm Only.** For 10-126 faults. If the machine has a OCT, make sure that the OCT fingers are installed correctly. Refer to REP 12.1.
- For 10-126 faults. If the paper jam is at the entrance to the output device. Go to the relevant output device copy damage RAP:
 - 11G-120 Copy Damage in the 1K LCSS RAP.
 - 11H-110 Copy Damage in the 2K LCSS RAP
 - 11G-170 Copy Damage in the HCSS BM RAP.
- For 10-126 faults. If the paper jam is at the entrance to the output device and the output device fails to initialize after the front door is closed. Go to the relevant output device initialization RAP.
 - 11B-120 1K LCSS Initialization Failure RAP.
 - 11C-110 2K LCSS Initialization Failure RAP.
 - 11B-170 HCSS BM Initialization Failure RAP.
- If the fault is caused by a multifeed of sheets, go to OF8 Multifeed RAP.

Procedure

WARNING

Take care during this procedure. Motors will become hot during normal operation.

NOTE: Ensure that the door interlock switch is cheated when checking +24V components.

Enter dC330 code 10-120 IOT exit sensor, Q10-120. Press Start. Manually actuate the sensor.

The display changes.

Y N

Go to Flag 1. Check Q10-120. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- (32-38 ppm) Figure 1.
- (65-87 ppm) Figure 2.
- P/J5, IOT PWB.
- 01D +3.3V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- IOT exit sensor, PL 10.11 Item 13.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Enter dC330 code 10-050 inverter nip solenoid, SOL10-050. Press Start. **The solenoid energizes.**

Y N

Go to Flag 2. Check SOL10-050. Refer to:

- GP 12 How to Check a Solenoid or Clutch.
- (32-55 ppm) Figure 1.
- (65-87 ppm) Figure 2.
- P/J5, IOT PWB.
- P/J17, LVPS.
- Fuse, PL 1.10 Item 9, GP 7.
- 01G +24V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Inverter nip solenoid, PL 10.11 Item 6.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Enter dC330 code 10-045 inverter path solenoid, SOL 10-045. Press Start. **The solenoid energizes.**

Y N

Go to Flag 3. Check SOL 10-045. Refer to:

- GP 12 How to Check a Solenoid or Clutch.
- (32-55 ppm) Figure 1.
- (65-87 ppm) Figure 2.
- P/J5, IOT PWB
- P/J17, LVPS.

A

A

- Fuse, PL 1.10 Item 9, GP 7.
- 01G +24V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Inverter path solenoid, PL 10.11 Item 14.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Enter dC330 code 10-030 inverter motor, MOT10-030. Press Start. **The jam clearance knob, 2B, PL 10.15 Item 13, is stationary and the motor can be heard.**

Y N

The jam clearance knob, 2B, PL 10.15 Item 13, rotates counterclockwise.

Y N

Go to Flag 4. Check MOT10-030. Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J4, IOT PWB
- P/J45, P/J55
- 01G +24V Distribution RAP
- 01E +5V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

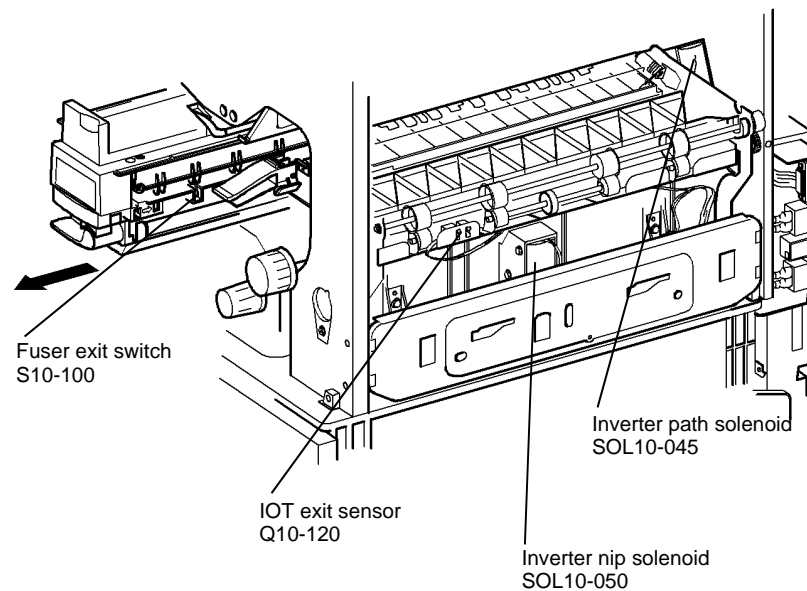
Install new components as necessary:

- Inverter motor, PL 10.11 Item 11.
- Inverter motor driver PWB, PL 10.11 Item 22.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Install a new inverter motor driver PWB, PL 10.11 Item 22.

Check the following components, refer to GP 7:

- Idler roll, PL 10.12 Item 15.
- Upper baffle, (32-55 ppm) PL 10.12 Item 23, (65-87 ppm) PL 10.12 Item 22.
- Double exit nip roll, PL 10.11 Item 8.
- Exit shaft assembly, PL 10.13 Item 4.
- Nip split shaft assembly, PL 10.11 Item 4.
- The drive gear on the fuser module, (32-55 ppm) PL 10.8 Item 1, (65-87 ppm) PL 10.10 Item 1.
- The fuser drive gear on the main drives module, (32-55 ppm) PL 4.17 Item 10, (65-87 ppm) PL 4.12 Item 10.
- Check the IOT exit sensor mounting bracket on the nip roll guide, PL 10.11 Item 10. The bracket holds the IOT exit sensor in the correct position, PL 10.11 Item 13.



Q-1-5107-A

Figure 1 Component location 32-55 ppm

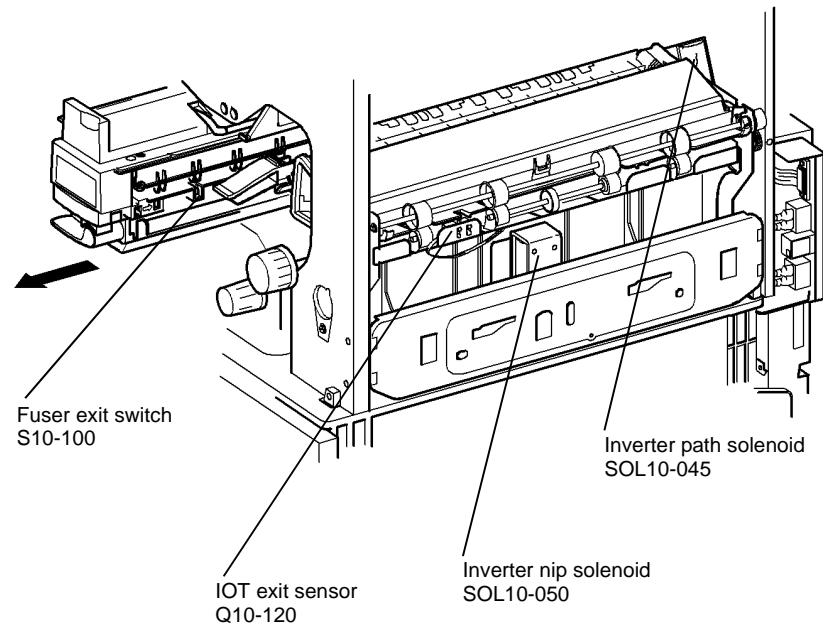
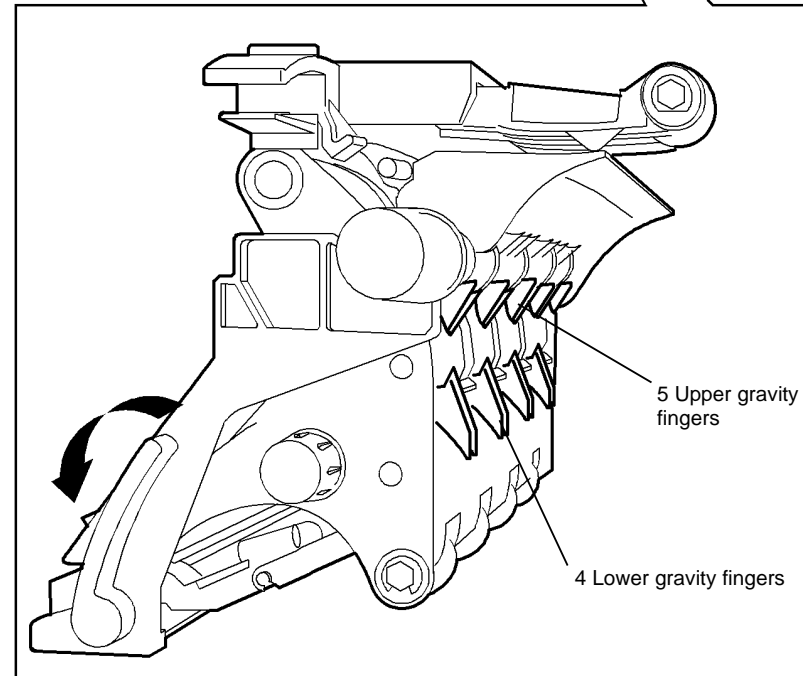
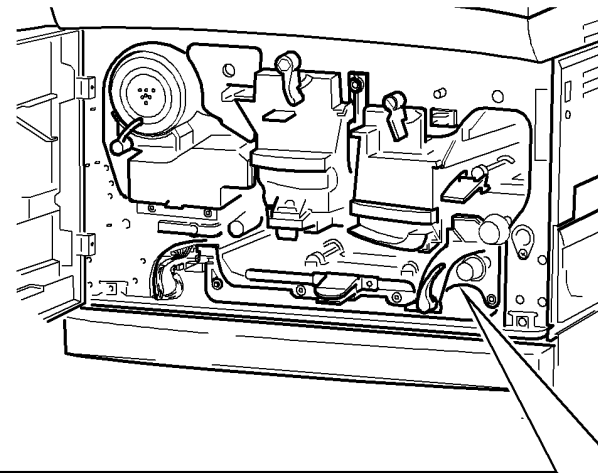


Figure 2 Component location 65-87 ppm

Q-1-5108-A



Q-1-5109-A

Figure 3 Component location

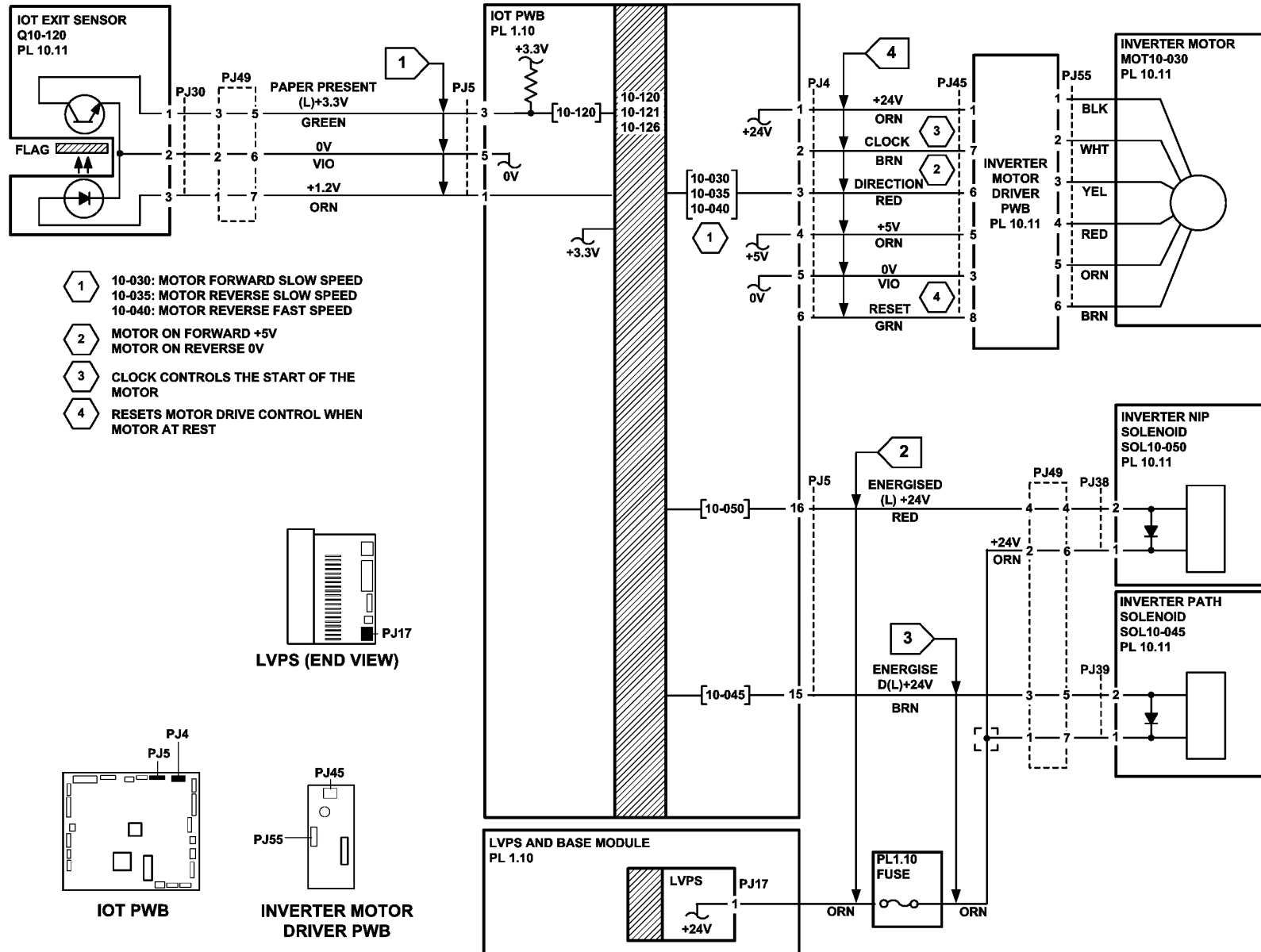


Figure 4 Circuit diagram

TQ-1-5096-A

10-132, 10-133, 10-134 Lead Edge Late to Inverter Sensor RAP (65-87 ppm)

10-132 The lead edge of the paper failed to actuate the inverter sensor within the correct time after the fuser exit switch is made, for a simplex sheet.

10-133 The lead edge of the paper failed to actuate the inverter sensor within the correct time after the fuser exit switch is made, for a duplex 1 sheet.

10-134 The lead edge of the paper failed to actuate the inverter sensor within the correct time after the fuser exit switch is made, for a duplex 2 sheet.

WARNING

Do not touch the fuser while it is hot.

Initial Actions

- Check that the paper size information in the UI matches the paper used in the paper trays and the bypass tray.
- Check the condition of the paper in all trays. Refer to IQ1 and GP 20.
- Check that the short paper path assembly latches without excessive force, PL 10.25 Item 1. Go to REP 10.1. In Replacement Step 5, check the latch mechanism.
- Check for paper in the fuser module.
- Check the fuser stripper fingers for contamination, PL 10.10 Item 4.
- Check the inverter upper baffle assembly, Figure 1.

Procedure

WARNING

Take care during this procedure. Motors will become hot during normal operation.

NOTE: The door interlock switch must be cheated when checking +24V components.

Enter dC330 code 10-100 fuser exit switch, S10-100. Press Start. Manually actuate the switch with a piece of paper. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check S10-100. Refer to:

- GP 13 How to Check a Switch.
- Figure 1.
- P/J35, IOT PWB.
- 01D +3.3V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Fuser exit switch, PL 10.10 Item 11.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Enter dC330 sensor code 10-105 inverter sensor, Q10-105. Press Start. Manually actuate the sensor with a piece of paper. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 2. Check Q10-105. Refer to:

- GP 11. How to Check a Sensor.
- Figure 2.
- P/J61, IOT PWB
- 01E +5V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Inverter sensor, PL 10.12 Item 19.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Check the following components, refer to GP 7:

- The drive gear on the fuser module, PL 10.10 Item 1.
- The fuser drive gear on the main drives module, PL 4.12 Item 10.
- Fuser web motor and the fuser web, 10A Fuser Web Motor RAP.
- Drives between inverter and the main drives module, PL 10.15.
- Post fuser exit roller, PL 10.12 Item 9.

NOTE: Excessive post fuser exit roll wear causes buckle between the fuser and the inverter assembly. This can cause severe ripple on the trail edge of A3 (11x17 inch) sheet and paper jams.

- Upper baffle, PL 10.12 Item 22.
- Baffle guide, PL 10.13 Item 3.

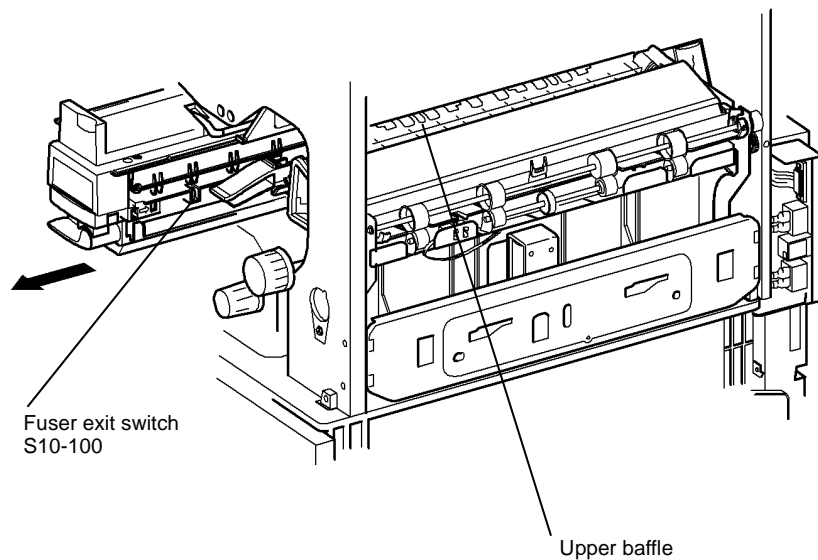


Figure 1 Component location

Q-1-6133-A

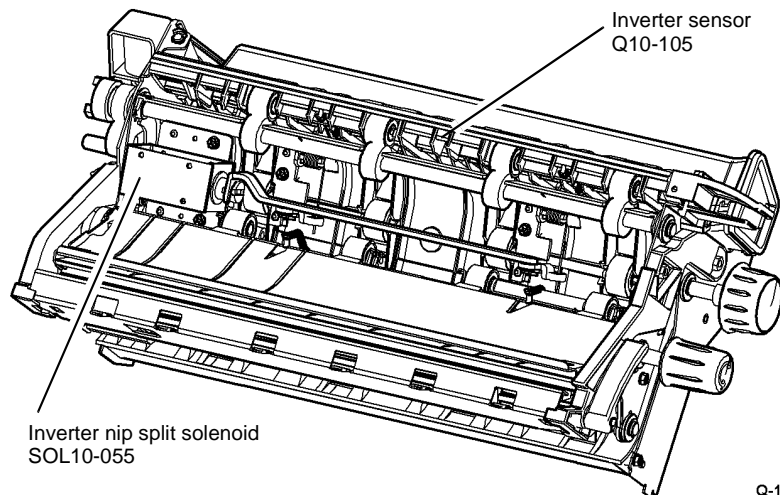


Figure 2 Component location

Q-1-6129-A

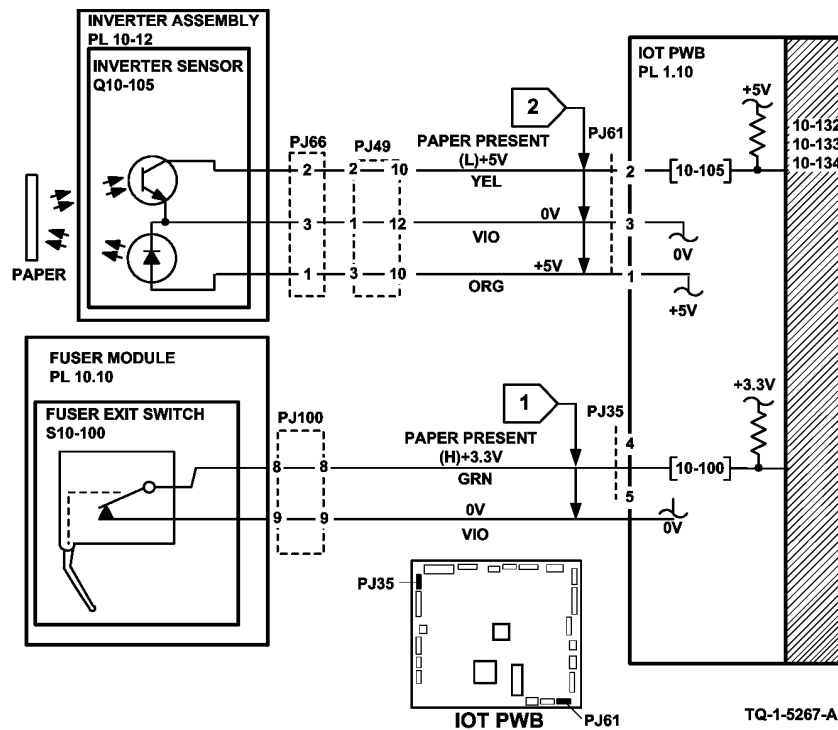


Figure 3 Circuit diagram

TQ-1-5267-A

10-135, 10-136, 10-137, 10-138 Trail edge Late from Inverter Sensor RAP

10-135 The trail edge of the paper failed to de-actuate the inverter sensor within the correct time, for a simplex non invert sheet.

10-136 The trail edge of the paper failed to de-actuate the inverter sensor within the correct time, for a simplex inverted sheet.

10-137 The trail edge of the paper failed to de-actuate the inverter sensor within the correct time, for a duplex sheet side 1.

10-138 The trail edge of the paper failed to de-actuate the inverter sensor within the correct time, for a duplex sheet side 2.

WARNING

Do not touch the fuser while it is hot.

Initial Actions

- Check the condition of the paper in all trays. Refer to IQ1 and GP 20.

NOTE: If the fault occurs only with heavy weight paper of 120 gsm (32 lb.) or greater that are being inverted, enter the Tools Mode and Stock Settings. Change the stock type to heavyweight for the appropriate tray. If the problem persists, perform the procedure in this RAP.

- Check for obstructions in the inverter area, Figure 1.
- Check the upper and lower gravity fingers in the inverter, Figure 3, GP 7.
- Check for obstructions in the exit area.
- If the fault is caused by a multifeed of sheets, go to OF8 Multifeed RAP.

Procedure

WARNING

Take care during this procedure. Motors will become hot during normal operation.

NOTE: Ensure that the door interlock switch is cheated when checking +24V components.

Enter dC330 code 10-105 inverter sensor, Q10-105. Press Start. Manually actuate the sensor.

The display changes.

Y N

Go to Flag 1. Check Q10-120. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- Figure 3.
- P/J61, IOT PWB.
- 01E +5V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Inverter sensor, PL 10.12 Item 19.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

A

A

Enter dC330 code 10-050 inverter nip solenoid, SOL10-050. Press Start. **The solenoid energizes.**

Y N

Go to Flag 2. Check SOL10-050. Refer to:

- GP 12 How to Check a Solenoid or Clutch.
- Figure 1.
- P/J5, IOT PWB.
- P/J17, LVPS.
- Fuse, PL 1.10 Item 9, GP 7.
- 01G +24V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Inverter nip solenoid, PL 10.11 Item 6.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Enter dC330 code 10-045 inverter path solenoid, SOL 10-045. Press Start. **The solenoid energizes.**

Y N

Go to Flag 3. Check SOL 10-045. Refer to:

- GP 12 How to Check a Solenoid or Clutch.
- Figure 1.
- P/J5, IOT PWB
- P/J17, LVPS.
- Fuse, PL 1.10 Item 9, GP 7.
- 01G +24V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Inverter path solenoid, PL 10.11 Item 14.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Enter dC330 code 10-055 tri-roll nip split solenoid, SOL 10-055. Press Start. **The solenoid energizes.**

Y N

Go to Flag 5. Check SOL 10-055. Refer to:

- GP 12 How to Check a Solenoid or Clutch.
- Figure 3.
- P/J61, IOT PWB
- P/J17, LVPS.
- Fuse, PL 1.10 Item 9, GP 7.
- 01G +24V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Tri-roll nip split solenoid, PL 10.14 Item 1.

B

B

- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Enter dC330 code 10-030 inverter motor, MOT10-030. Press Start. **The jam clearance knob, 2B, PL 10.15 Item 13, is stationary and the motor can be heard.**

Y N

The jam clearance knob, 2B, PL 10.15 Item 13, rotates counterclockwise.

Y N

Go to Flag 4. Check MOT10-030. Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J4, IOT PWB
- P/J45, P/J55
- 01G +24V Distribution RAP
- 01E +5V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

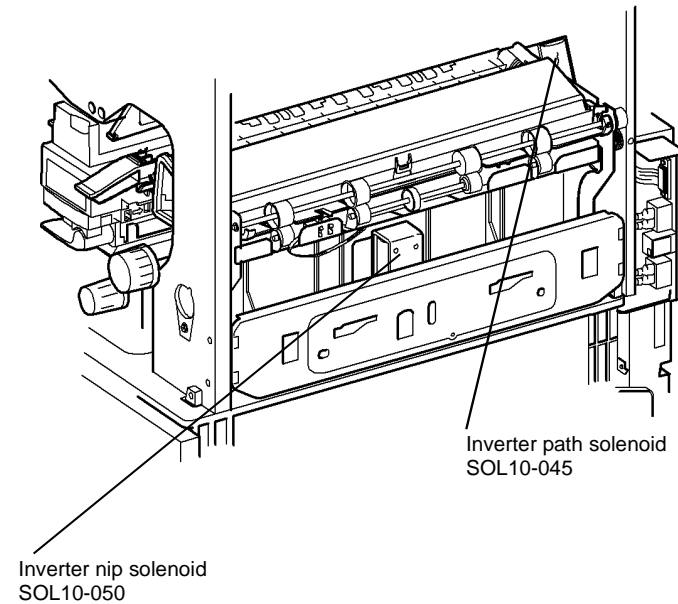
Install new components as necessary:

- Inverter motor, PL 10.11 Item 11.
- Inverter motor driver PWB, PL 10.11 Item 22.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Install a new inverter motor driver PWB, PL 10.11 Item 22.

Check the following components, refer to GP 7:

- Idler roll, PL 10.12 Item 15.
- Upper baffle, (65-87ppm) PL 10.12 Item 22, (32-55ppm) PL 10.12 Item 23.
- Double exit nip rolls, PL 10.11 Item 8.
- Exit shaft assembly, PL 10.13 Item 4.
- Nip split shaft assembly, PL 10.11 Item 4.
- The drive gear on the fuser module, PL 10.10 Item 1.
- The fuser drive gear on the main drives module, PL 4.12 Item 10.



Q-1-6131-A

Figure 1 Component location

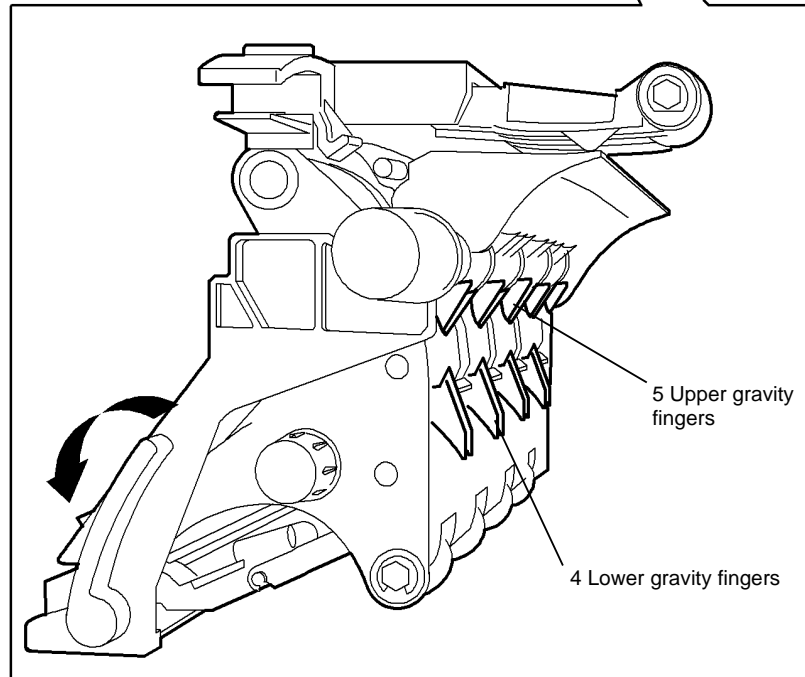
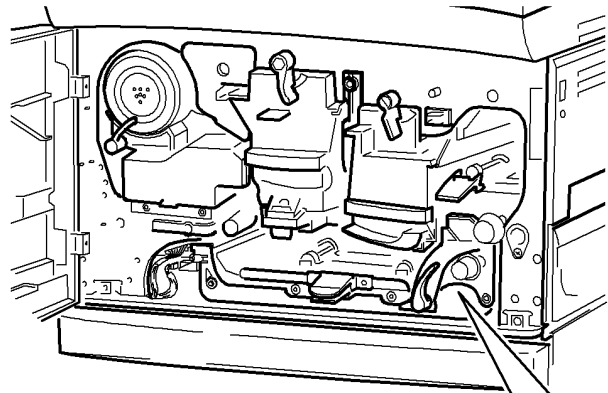


Figure 2 Component location

Q-1-6132-A

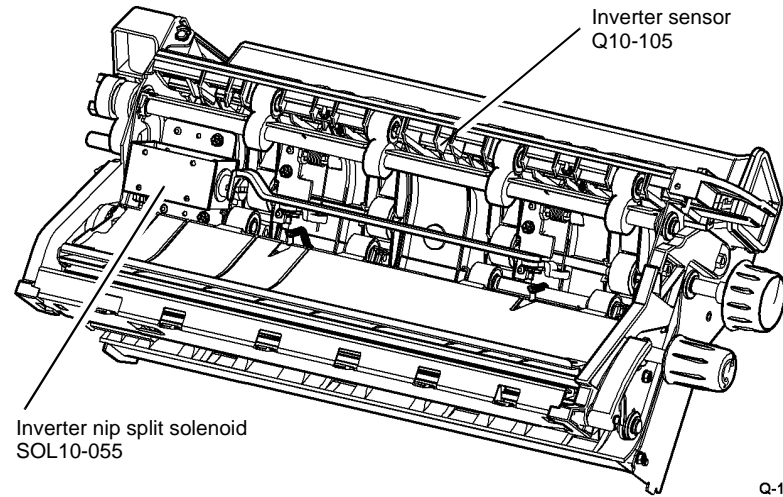
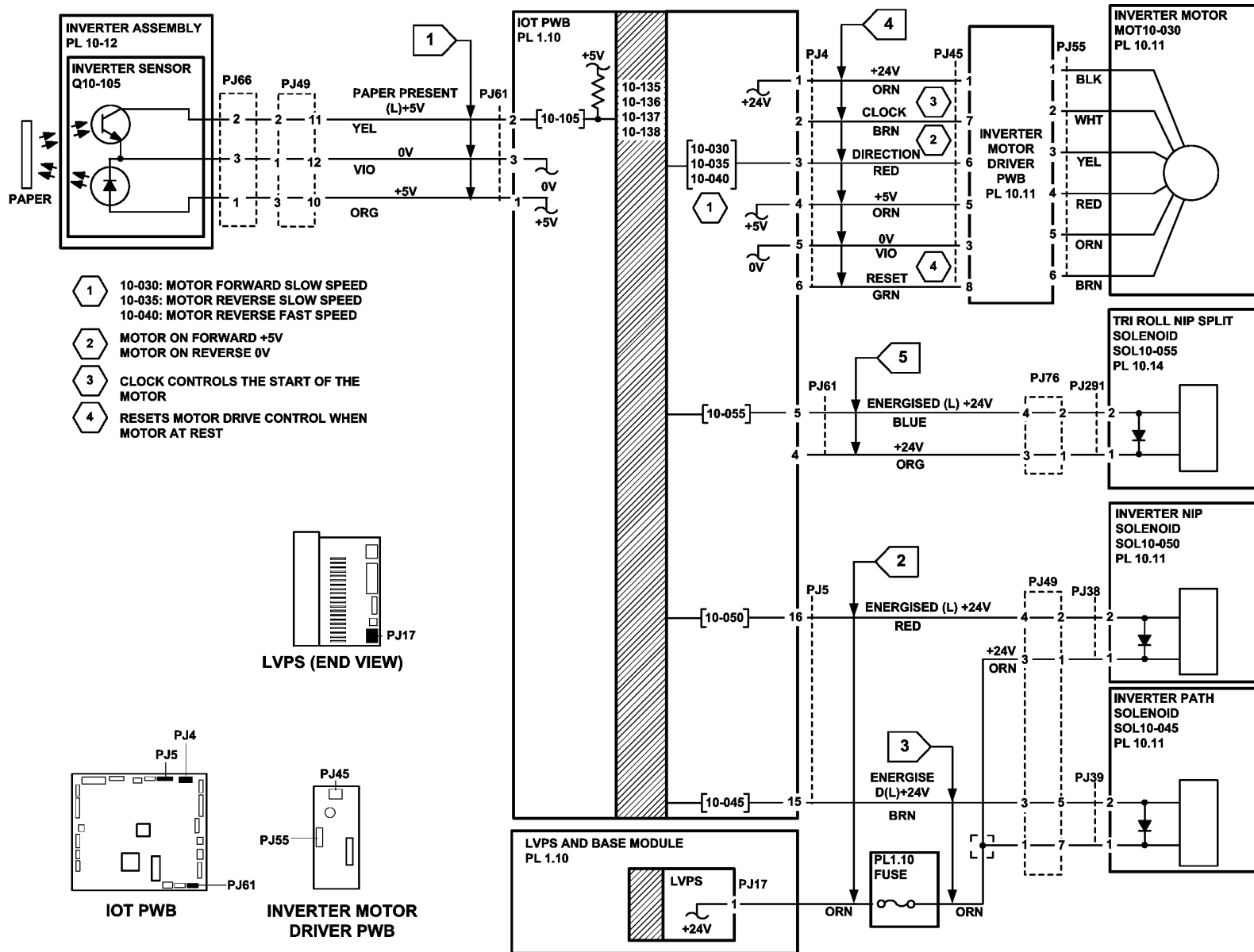


Figure 3 Inverter assembly

Q-1-6130-A



TQ-1-5268-A

Figure 4 Circuit diagram

10-315, 10-320, 10-321, 10-323, 10-340, 10-350, 10-360, 10-380 Fuser Over Temperature RAP

10-315 The difference between 2 consecutive thermistor readings exceeds a given value.

10-320 During standby or run mode, the thermistor reading is not within the target temperature range.

10-321 Over temperature during standby mode, the thermistor reading is not within the target temperature range

10-323 Over temperature during run mode, the thermistor reading is not within the target temperature range.

10-340 Fuser temperature sensor A reading monitors above its normal operating temperature.

10-350 The hardware comparator detects a fuser reading greater than 240 degrees centigrade or a short circuit thermistor.

10-360 Fuser temperature sensor B reading is greater than the normal operating temperature.

10-380 The fuser delta value between the temperature sensors A and B is too high.

WARNING

Do not touch the fuser while it is hot.

Initial Actions

- If a number of 10-321 fault codes, are in the fault history. Check if the customer has been running transparency jobs of nominal papers at card stock settings. This fault can be generated when the temperature changes between the standby and run. This is a normal function of the machine and should not effect the customer operation.
- Check that the fuser temperature NVM settings in dC131, are set to default. Refer to NVM location 10-028 through to 10-061 and location 08-282 through to 08-295. Ensure that the values are set to the default level. If the values are not at default then, 10-320, 10-321, 10-340 and 10-360 may appear in the fault log. Use the machine resident diskette to restore the NVM values to default.
- Check the fuser module connector, Figure 1.
- Check the fuser connector assembly, Figure 2.

Procedure

Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14. **The display shows Ready to Copy.**

Y N

Refer to Figure 3. Go to Flag 1. The voltage at the temperature sensors A and B should be 2.9 volts when the sensors are cold. In standby mode the voltage should be 0.78 to 0.98 volts. Refer to:

- P/J35, IOT PWB.
- 01D +3.3 V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP

A

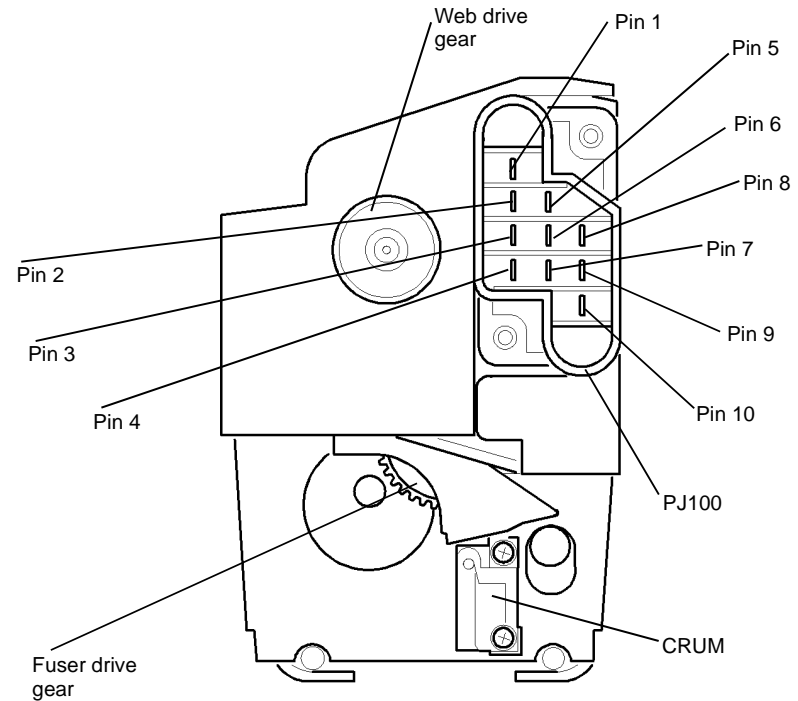
A

Before new components are installed, use the machine resident diskette to restore the NVM values to default.

Install new components as necessary:

- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.
- LVPS and base module, PL 1.10 Item 3.
- Fuser Module, (32-55 ppm) PL 10.8 Item 1, (65-87 ppm) PL 10.10 Item 1.

Perform SCP 6 Final Actions.



Q-1-5110-A

Figure 1 Component location

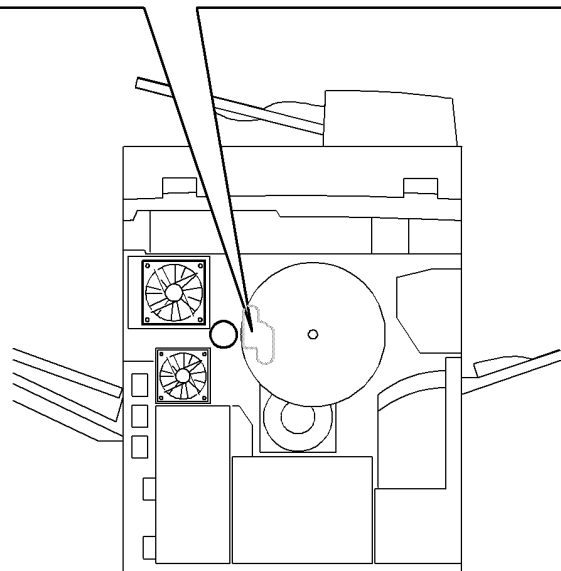
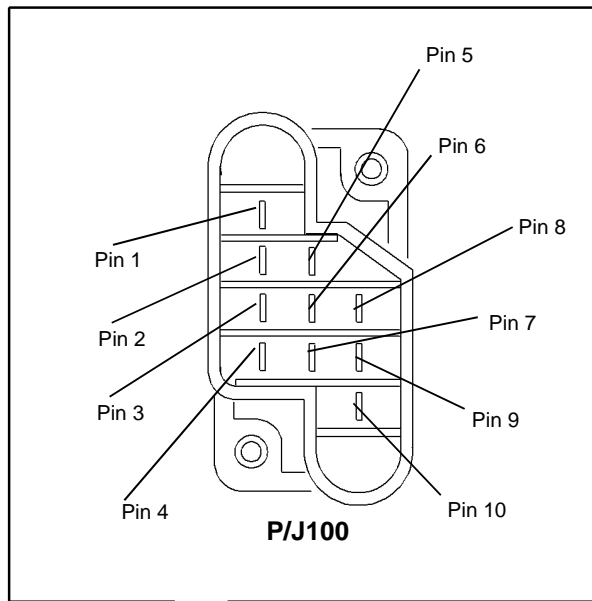


Figure 2 Component location

Q-1-5111-A

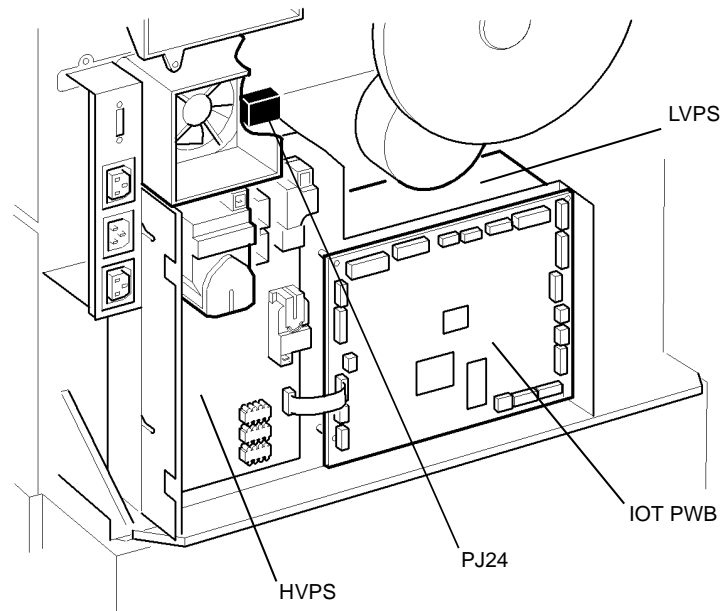
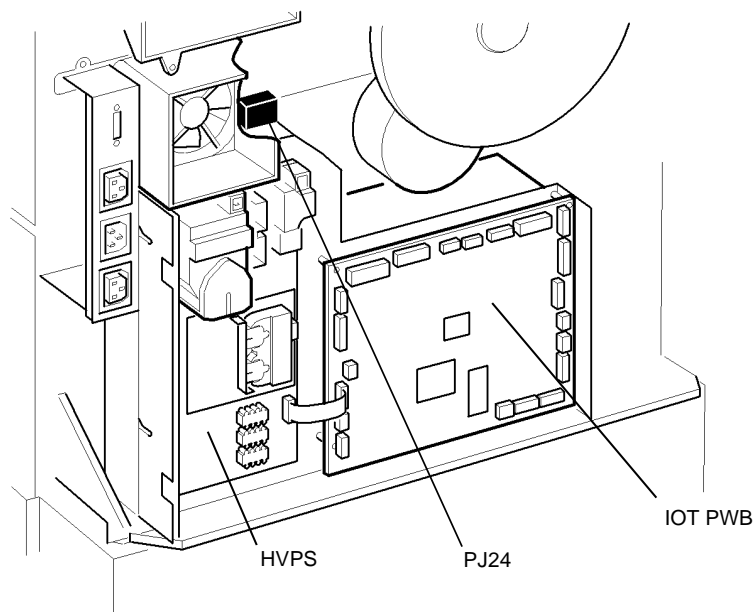


Figure 3 Component location 32-38 ppm

Q-1-5112-A



Q-1-5113-A

Figure 4 Component location 45-87 ppm

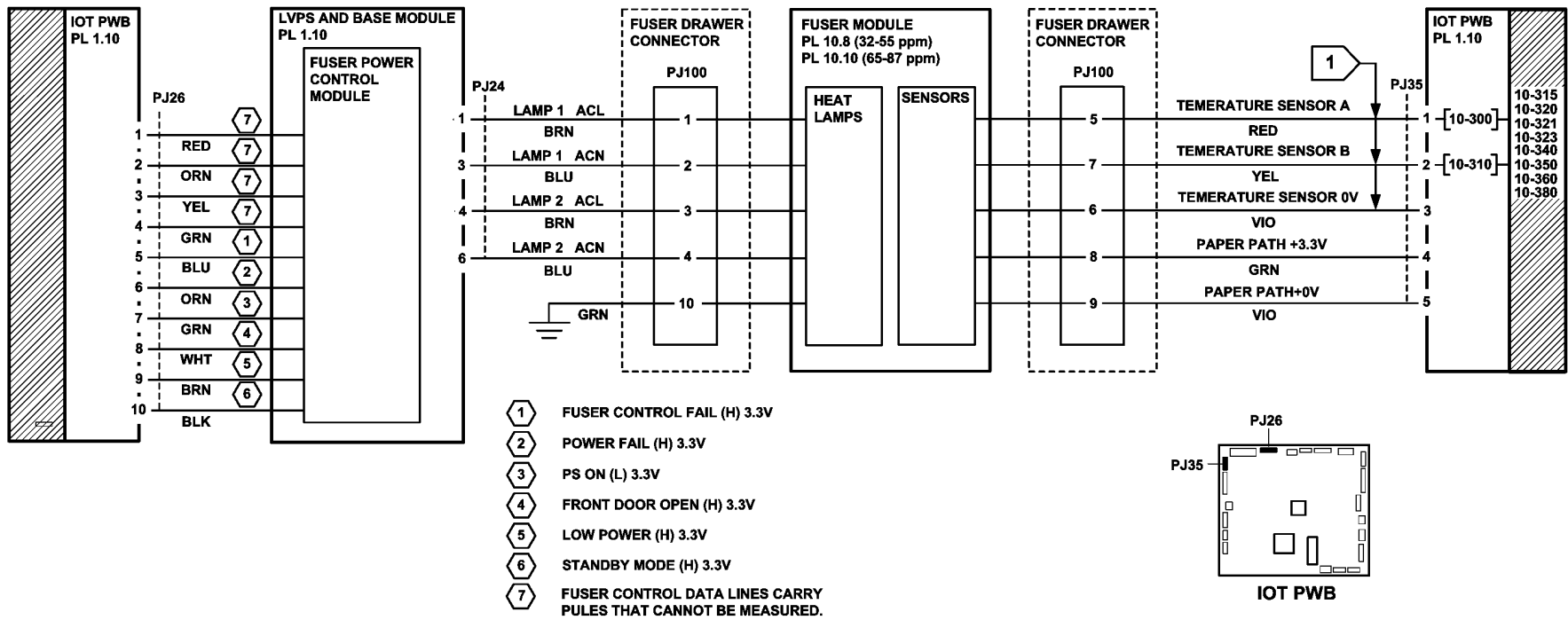


Figure 5 Circuit diagram

TQ-1-5097-A

10-322, 10-324, 10-325, 10-330, 10-370 Fuser Under Temperature RAP

10-322 Under temperature during standby mode, the thermistor reading is not within the target temperature range

10-324 under temperature during run mode, the thermistor reading is not within the target temperature range

10-325 The fuser control task watchdog timer has not been reset within a specified period.

10-330 The initial fuser temperature rise was not achieved within 30 seconds from the start of warm up mode or the standby temperature was not reached within 150 seconds.

10-370 During power save mode, the thermistor reading is not within the target value, after the fuser has cooled to the power save temperature.

WARNING

Do not touch the fuser while it is hot.

Initial Actions

- Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.
- If a number of 10-322 fault codes, are in the fault history. Check if the customer has been running transparency jobs of nominal papers at card stock settings. This fault can be generated when the temperature changes between the standby and run. This is a normal function of the machine and should not effect the customer operation.
- Check that the fuser temperature NVM settings in dC131, are set to default. If the fuser temperatures are not set to default, 10-322 may appear in the fault log.

Procedure

Switch off the machine GP 14. Remove the fuser module and check the continuity between pin 1 and pin 2 and between pin 3 and pin 4 on the fuser module connector, Figure 1. **There is continuity.**

Y N

Install a new fuser module, (32-55 ppm) PL 10.8 Item 1 or (65-87 ppm) PL 10.10 Item 1.

Install the fuser module and disconnect PJ24, (32-38 ppm) Figure 3, (45-87 ppm) Figure 4. Go to Flag 2 and check for continuity between pin 1 and 3 and between pins 4 and 6 at the harness end. **There is continuity.**

Y N

Check the fuser connector assembly, Figure 2. If necessary, install a new fuser connector assembly, (32-55 ppm) PL 4.15 Item 9, (65-87 ppm) PL 4.10 Item 9.

Connect PJ24, (32-38 ppm) Figure 3, (45-87 ppm) Figure 4.

WARNING

Take care when measuring AC mains (line) voltage. Electricity can cause death or injury.

NOTE: The voltage will be 100% of the ACL voltage when the machine is switched on from cold and pulse between 60% and 100% during standby.

Go to Flag 2 and check for ACL at PJ24. Switch on the machine, GP 14. **ACL is available at PJ24 between pin 1 and 3, and between pin 4 and 6.**

Y N

Install new components as necessary.

- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.
- If the fault still occurs, install a new LVPS and base module, PL 1.10 Item 3

Go to Flag 1. With the fuser cold, check for +2.9V at pin 1 and at pin 2. **+2.9V is available at both pins.**

Y N

Go to Flag 1. Refer to:

- P/J35, IOT PWB.
- 01D +3.3 V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP

Install new components as necessary.

- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Perform SCP 6 Final Actions.

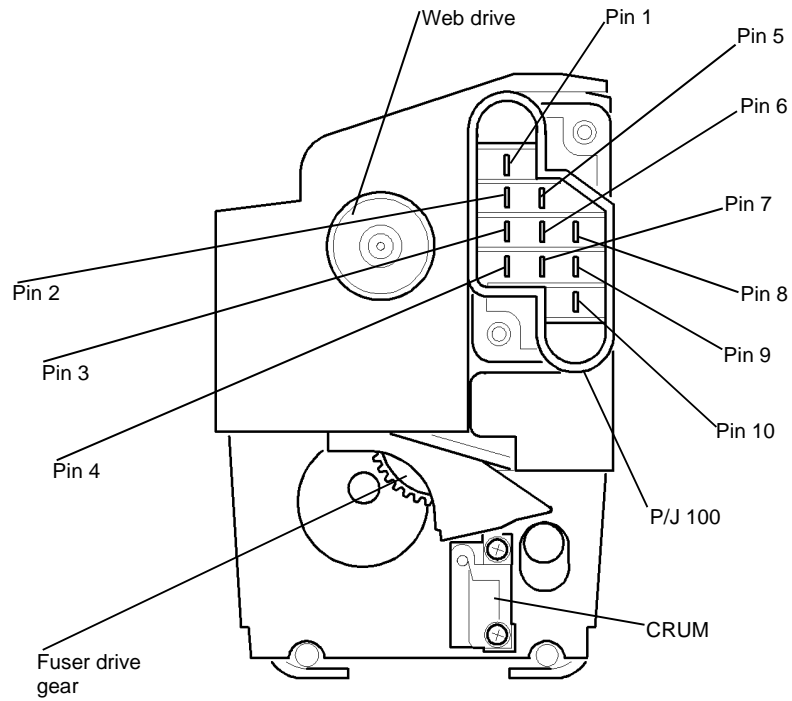


Figure 1 Component location

Q-1-5114-A

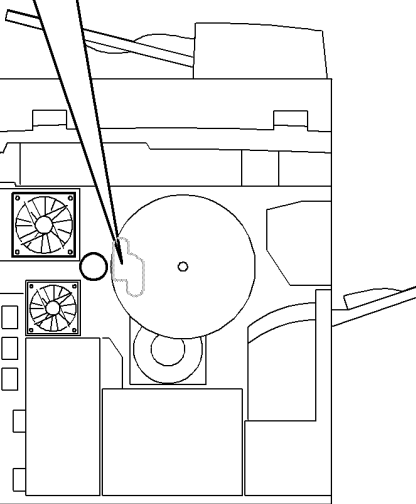
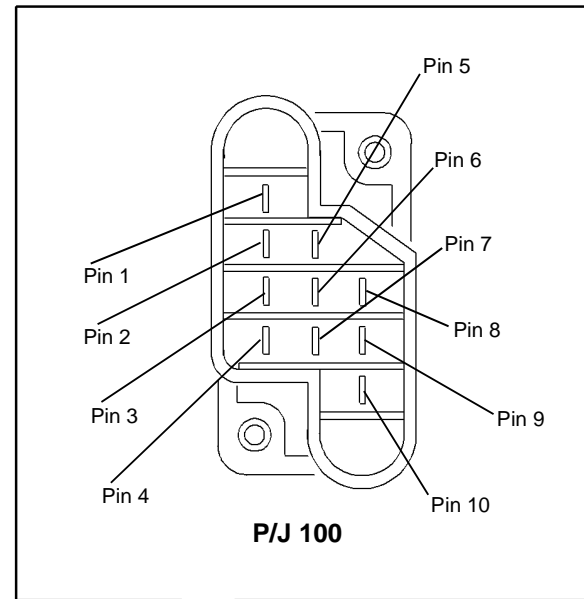


Figure 2 Component location

Q-1-5115-A

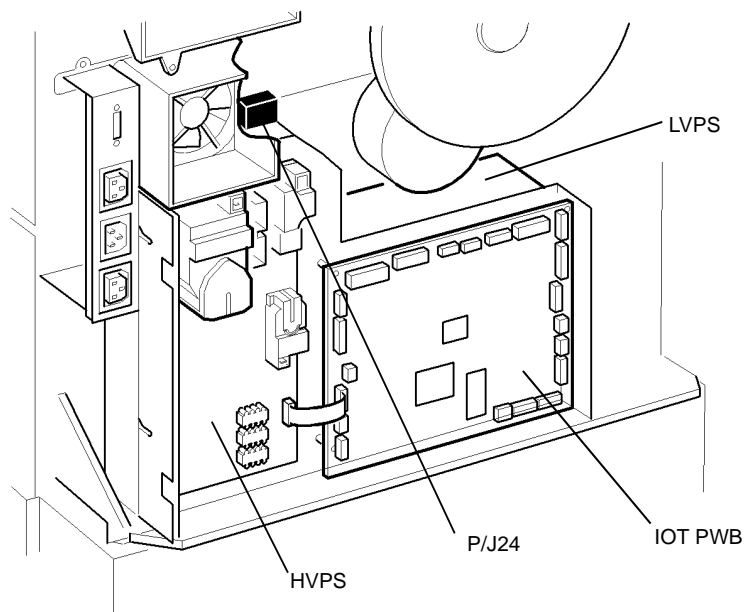


Figure 3 Component location 32-38 ppm

Q-1-5116-A

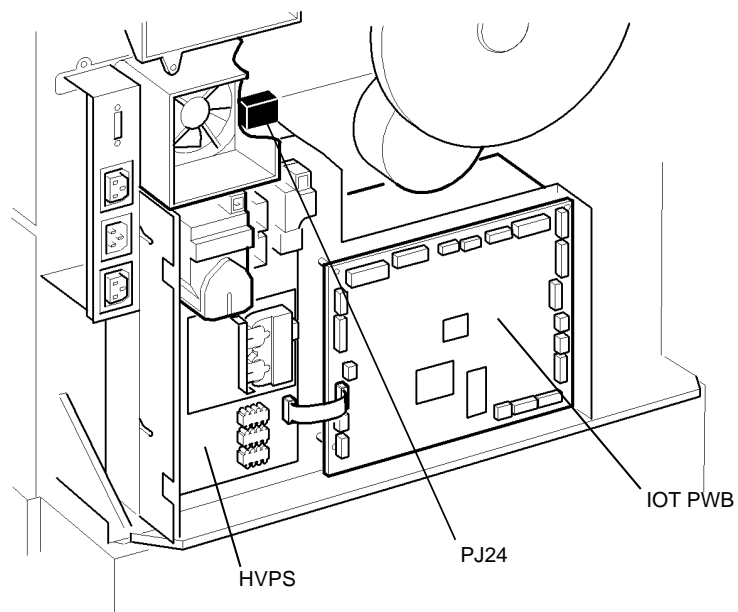


Figure 4 Component location 45-87 ppm

Q-1-5117-A

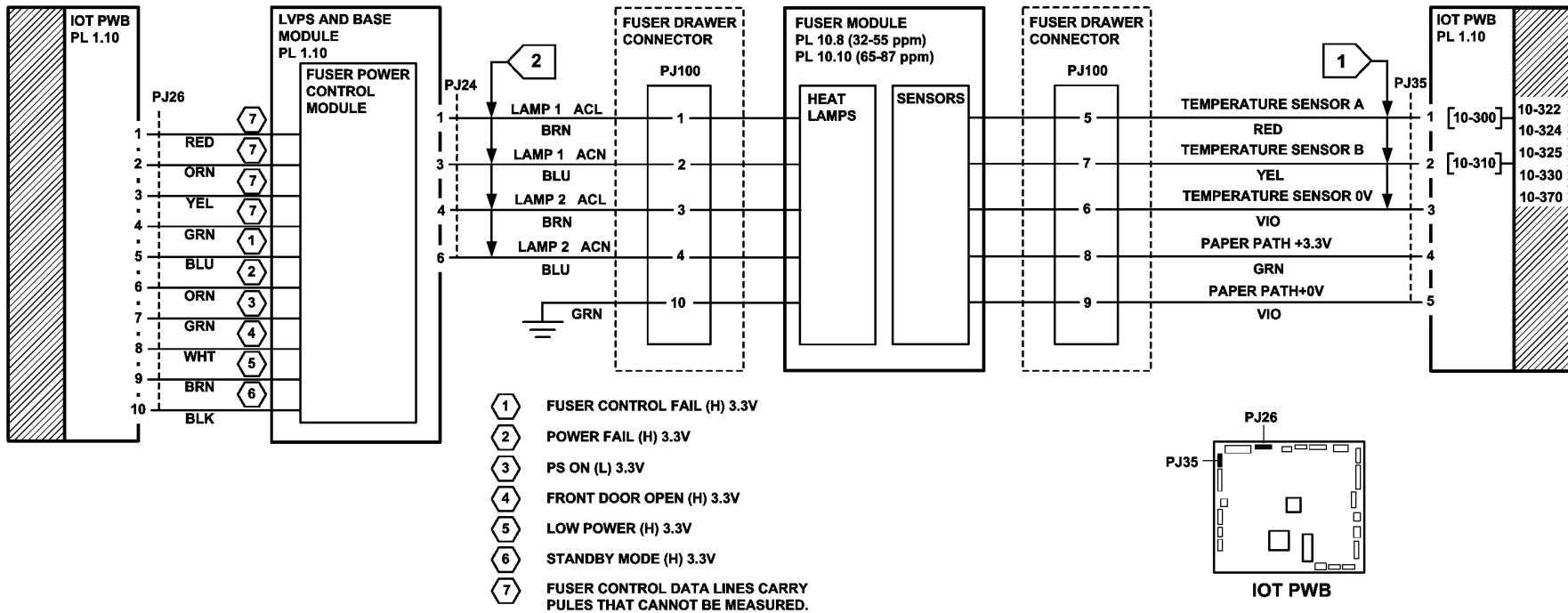


Figure 5 Circuit diagram

TQ-1-5098-A

10-399 Fuser Authorization Failure RAP

10-399 The fuser CRUM failed the authorization check.

The authorization check is performed to ensure that the fuser installed in the system is compatible with the machine configuration: 50Hz or 60Hz.

WARNING

Do not touch the fuser while it is hot.

Procedure

Install a new Fuser module that matches the machine configuration.

- Fuser module (32-55 ppm), PL 10.8 Item 1.
- Fuser module (65-87 ppm), PL 10.10 Item 1.

10A Fuser Web Motor RAP

Use this RAP when the fuser web motor is suspected of having failed. Indications of motor failure are contaminated stripper fingers and fuser roll. This fault may also cause paper jams in the inverter.

WARNING

Do not touch the fuser while it is hot.

Initial Actions

- Check the fuser web motor drive coupling, Figure 2.
- Check the fuser drawer connector, Figure 1.

Procedure

NOTE: The door interlock switch must be cheated when checking +24V components.

The web motor does not run continuously. It is pulsed on for multiples of 0.9 seconds duration. The pulsing of the motor is felt or heard during the print mode.

Enter dC330 code 10-010 fuser web motor, MOT10-010. The movement is very slow (approximately 0.1 rev per minute). **The motor runs.**

Y N

Go to Flag 1. Check MOT10-010. Refer to:

- Figure 1.
- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J154, Main Drives PWB.
- 01G +24V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

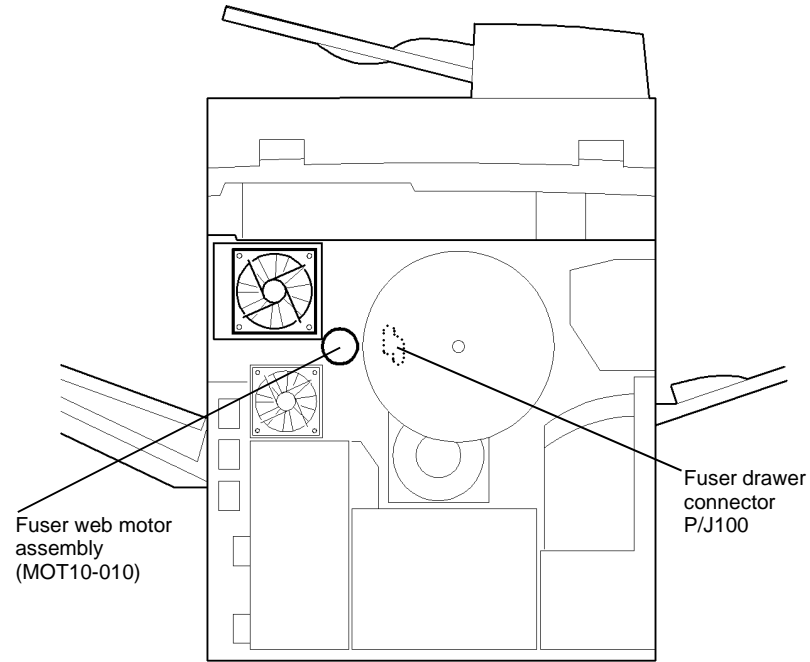
Install new components as necessary:

- Fuser web motor assembly, (32-55 ppm) PL 4.17 Item 1.
- Fuser web motor assembly, (65-87 ppm) PL 4.12 Item 1.
- Main drives module, (32-55 ppm) PL 4.15 Item 1.
- Main drives module, (65-87 ppm) PL 4.10 Item 1.
- Perform OF7 IOT PWB Diagnostics RAP before a new IOT PWB is installed, PL 1.10 Item 2.

Check the following:

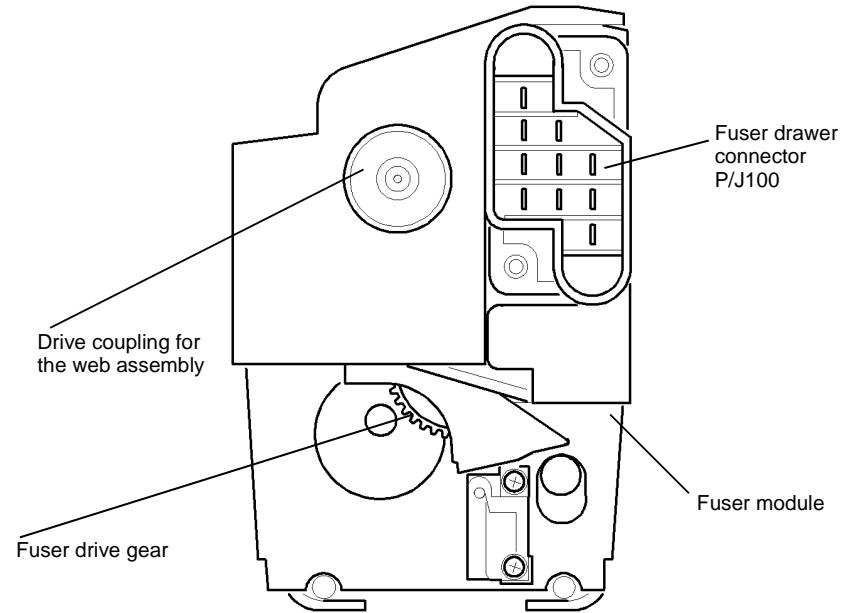
- Drive coupling on the fuser web motor shaft, (65-87 ppm) PL 4.12 Item 1.
- Drive coupling on the fuser web motor shaft, (32-55 ppm) PL 4.17 Item 1.
- Drive coupling on the web assembly, Figure 2.

The life expectancy of the fuser web is the same as the Fuser module. Install new Fuser module, (32-55 ppm) PL 10.8 Item 1, (65-87 ppm) PL 10.10 Item 1.



Q-1-5118-A

Figure 1 Component location



Q-1-5119-A

Figure 2 Component location

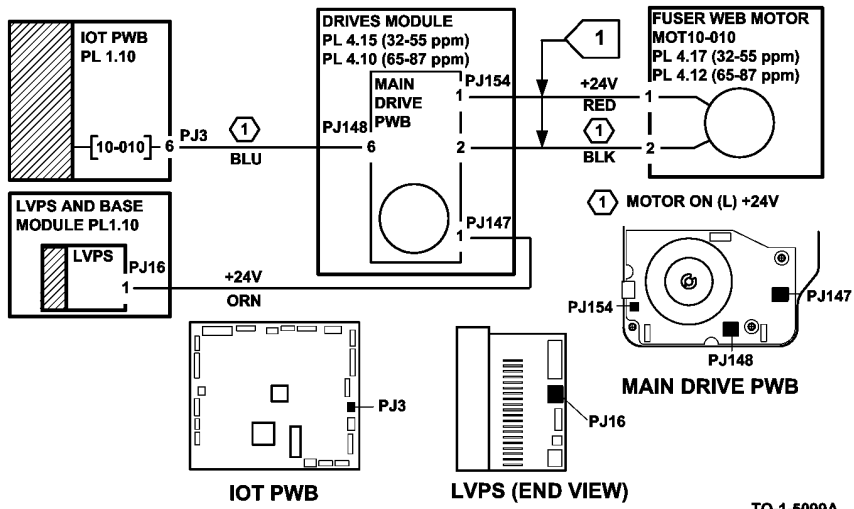


Figure 3 Circuit diagram

TQ-1-5099A

11-005-110, 11-006-110, 11-310-110, 11-311-110 Front Tamper Move Failure RAP

11-005-110 Front tamper fails to move to the front position.

11-006-110 Front tamper fails to move to the rear position.

11-310-110 Front tamper not at the front home position.

11-311-110 Front tamper not at the rear home position.

WARNING

Take care not to topple the LCSS.

The LCSS is unstable when un-docked from the machine.

Do not show the customer how to un-dock the LCSS.

Initial Actions

- Figure 1. Check for damage or obstructions that would prevent the tamper assembly from operating correctly. If necessary, install a new tamper assembly, PL 11.16 Item 1.
- Jams can be caused by removing prints from bin 1 before the machine has finished printing. If the tampers are touched while they are moving, they may stall and cause the machine to shutdown. The resulting shutdown can cause un-clearable jams in the finisher and the tray 3 and tray 4 to paper path interface.
- Jams can also be caused if the tray settings do not match the paper in the trays. Make sure the tray settings are correct.
- Check the condition and the tension of the front tamper drive belt. Tensioning is achieved by a spring on the motor, the motor should be free to move.
- If there is a large jam of paper above bin 1 that has obstructed the tampers, this has probably been caused by poorly stacked sets failing to actuate the bin 1 upper level sensor. Perform the following:
 - Check the paper for defects that could degrade the tamping operation e.g. curl, paper condition, buckling or paper type. Refer to IQ1 Image Quality Entry RAP.
 - Check the operation of the paddle roll, refer to 11-024-110, 11-025-110 Paddle Roll Failure RAP.
 - Check the operation of the bin 1 upper level sensor, refer to 11-030-110, 11-334-110, 11-335-110, 11-336-110 Bin 1 Movement Failure RAP.
 - Refer to the 11J-110 Mis-Registration in Stapled Sets and Non-Stapled Sets RAP.
 - Check the 2K LCSS PWB DIP switch settings, refer to 11F-110 2K LCSS PWB DIP Switch Settings RAP.

Procedure

NOTE: All 2K LCSS interlocks must be made to supply +24V to the motors.

NOTE: In diagnostics, actuating any 2K LCSS sensor or switch can change the displayed state on the UI. Make sure that the correct sensor or switch is tested.

Enter dC330, codes 11-003 and 11-005 alternately **The front tamper moves between the home and inboard positions, Figure 1.**

Y N

Go to Flag 2. Check the front tamper motor, MOT11-003.

A

A

Refer to:

- 11G-110 2K LCSS PWB Damage RAP.
- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J312, 2K LCSS PWB.
- 11D-110 2K LCSS Power Distribution RAP.

Repair or install new components as necessary:

- Tamper assembly, PL 11.16 Item 1.
- 2K LCSS PWB, PL 11.26 Item 1.

Enter dC330 code 11-310, actuate the front tamper home sensor. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check the sensor.

Refer to:

- 11G-110 2K LCSS PWB Damage RAP.
- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J312, 2K LCSS PWB.
- 11D-110 2K LCSS Power Distribution RAP.

Repair or install new components as necessary:

- Front tamper home sensor, PL 11.16 Item 3.
- 2K LCSS PWB, PL 11.26 Item 1.

Perform SCP 6 Final Actions.

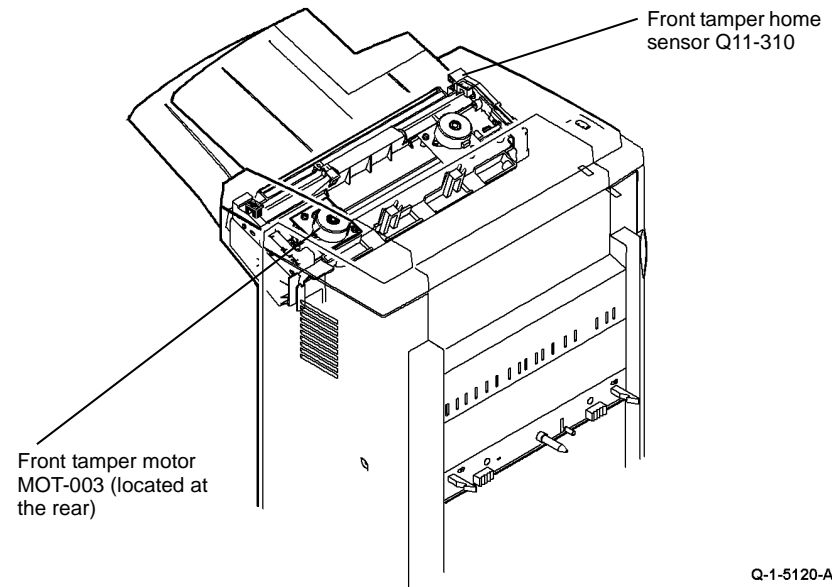


Figure 1 Component location

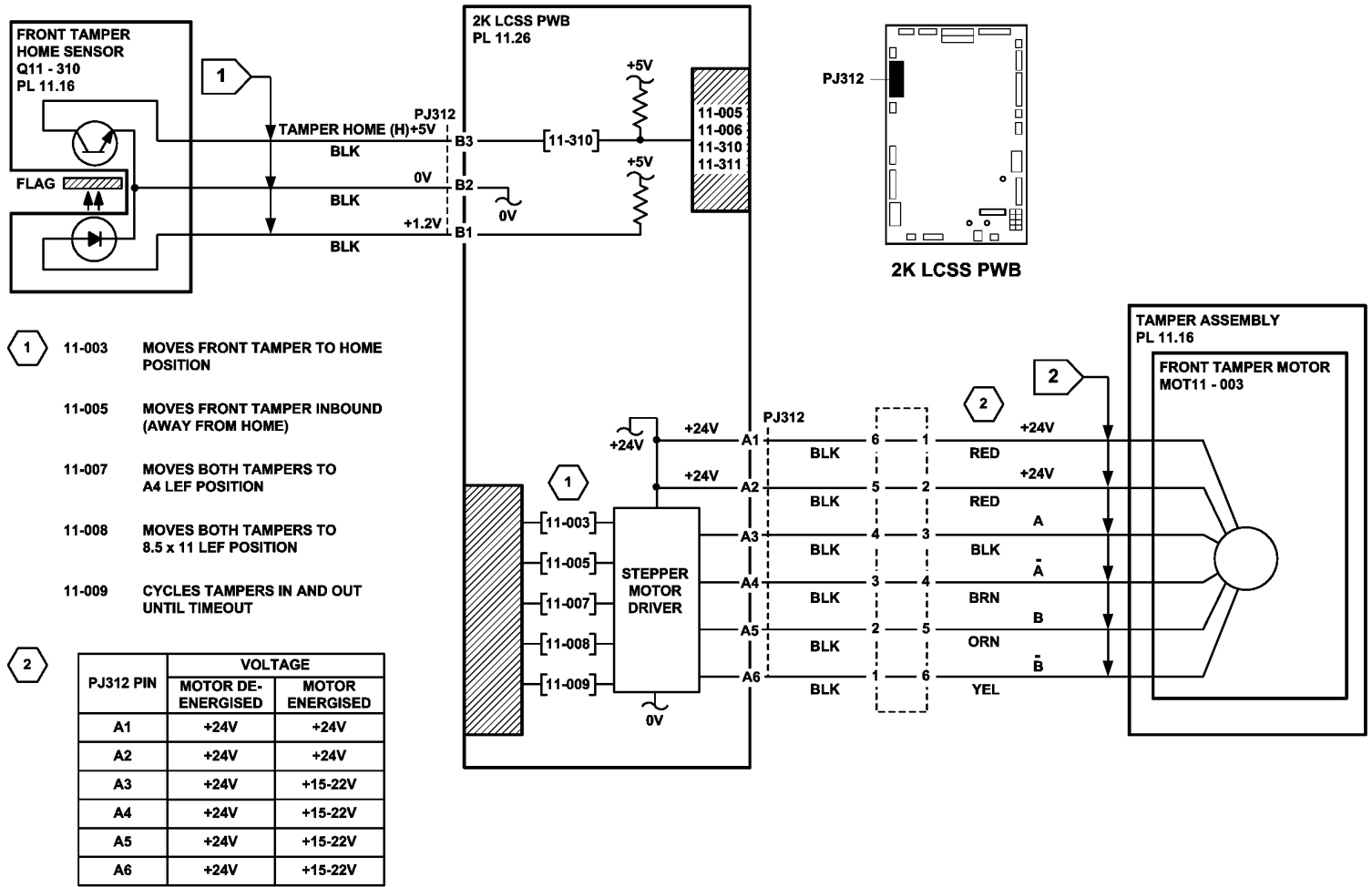


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5100-A

11-007-110, 11-008-110, 11-312-110, 11-313-110, 11-319-110 Rear Tamper Move Failure RAP

11-007-110 Rear tamper fails to move to the front position.

11-008-110 Rear tamper fails to move to the rear position.

11-312-110 Rear tamper is not at the front home position.

11-313-110 Rear tamper is not at the rear home position.

11-319-110 Rear tamper is not at the away home position.

NOTE: The away home position is with the rear tamper approximately halfway along its travel.

WARNING

Take care not to topple the LCSS.

The LCSS is unstable when un-docked from the machine.

Do not show the customer how to un-dock the LCSS.

Initial Actions

- Figure 1. Check for damage or obstructions that would prevent the tamper assembly from operating correctly. If necessary, install a new tamper assembly, PL 11.16 Item 1.
- Jams can be caused by removing prints from bin 1 before the machine has finished printing. If the tampers are touched while they are moving, they may stall and cause the machine to shutdown. The resulting shutdown can cause un-clearable jams in the finisher and the tray 3 and tray 4 to paper path interface.
- Jams can also be caused if the tray settings do not match the paper in the trays. Make sure the tray settings are correct.
- Check the condition of the front tamper drive belt and that it is correctly tensioned. Tensioning is achieved by a spring on the motor, the motor should be free to move.
- If there is a large jam of paper above bin 1 that has obstructed the tampers, this has probably been caused by poorly stacked sets failing to actuate the bin 1 upper level sensor. Perform the following:
 - Check the paper for defects that could degrade the tamping operation e.g. curl, paper condition, buckling or paper type. Refer to IQ1 Image Quality Entry RAP.
 - Check the operation of the paddle roll, refer to 11-024-110, 11-025-110 Paddle Roll Failure RAP.
 - Check the operation of the bin 1 upper level sensor, refer to 11-030-110, 11-334-110, 11-335-110, 11-336-110 Bin 1 Movement Failure RAP.
 - Refer to the 11J-110 Mis-Registration in Stapled Sets and Non-Stapled Sets RAP.
 - Check the 2K LCSS PWB DIP switch settings, refer to 11F-110 2K LCSS PWB DIP Switch Settings RAP.

Procedure

NOTE: All 2K LCSS interlocks must be made to supply +24V to the motors.

NOTE: In diagnostics, actuating any 2K LCSS sensor or switch can change the displayed state on the UI. Make sure that the correct sensor or switch is tested.

Enter dC330, codes 11-004 and 11-006 alternately. **The rear tamper moves between the home and inboard positions, Figure 1.**

Y N

Go to Flag 3. Check the rear tamper motor, MOT11-004.

Refer to:

- 11G-110 2K LCSS PWB Damage RAP.
- GP 10, How to Check a Motor.
- P/J312, 2K LCSS PWB.
- 11D-110 2K LCSS Power Distribution RAP.

Repair or install new components as necessary:

- Tamper assembly, PL 11.16 Item 1.
- 2K LCSS PWB, PL 11.26 Item 1.

Enter dC330 code 11-311, actuate the rear tamper home sensor Q11-311. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1 and check Q11-311.

Refer to:

- 11G-110 2K LCSS PWB Damage RAP.
- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J312, 2K LCSS PWB.
- 11D-110 2K LCSS Power Distribution RAP.

Repair or install new components as necessary:

- Rear tamper home sensor, PL 11.16 Item 3.
- 2K LCSS PWB, PL 11.26 Item 1.

NOTE: The away home position is used for short edge feed small paper. This saves unnecessary rear tamper travel.

Enter dC330, actuate the rear tamper away home sensor Q11-319. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 2 and check Q11-319.

Refer to:

- 11G-110 2K LCSS PWB Damage RAP.
- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J312, 2K LCSS PWB.
- 11D-110 2K LCSS Power Distribution RAP.

Repair or install new components as necessary:

- Rear tamper away home sensor, PL 11.16 Item 3.
- 2K LCSS PWB, PL 11.26 Item 1.

Perform SCP 6 Final Actions.

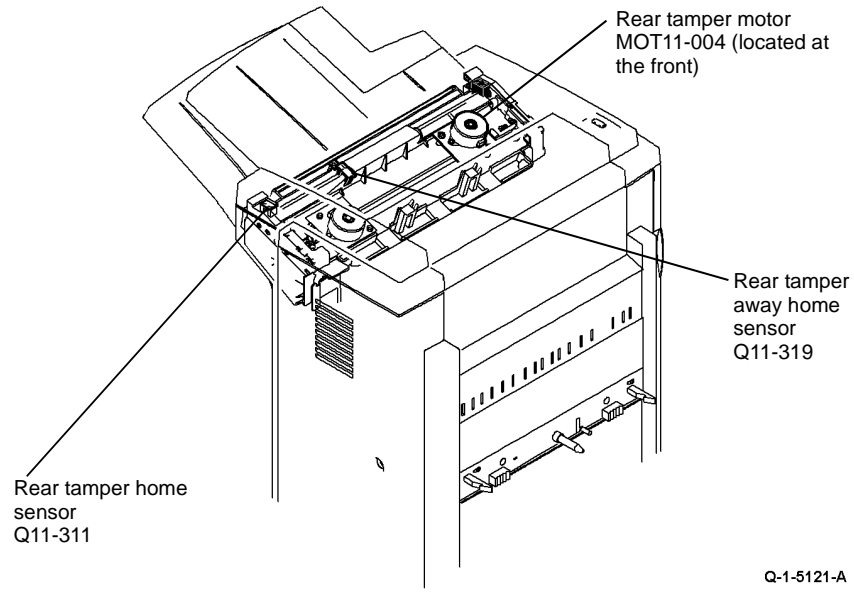


Figure 1 Component Location

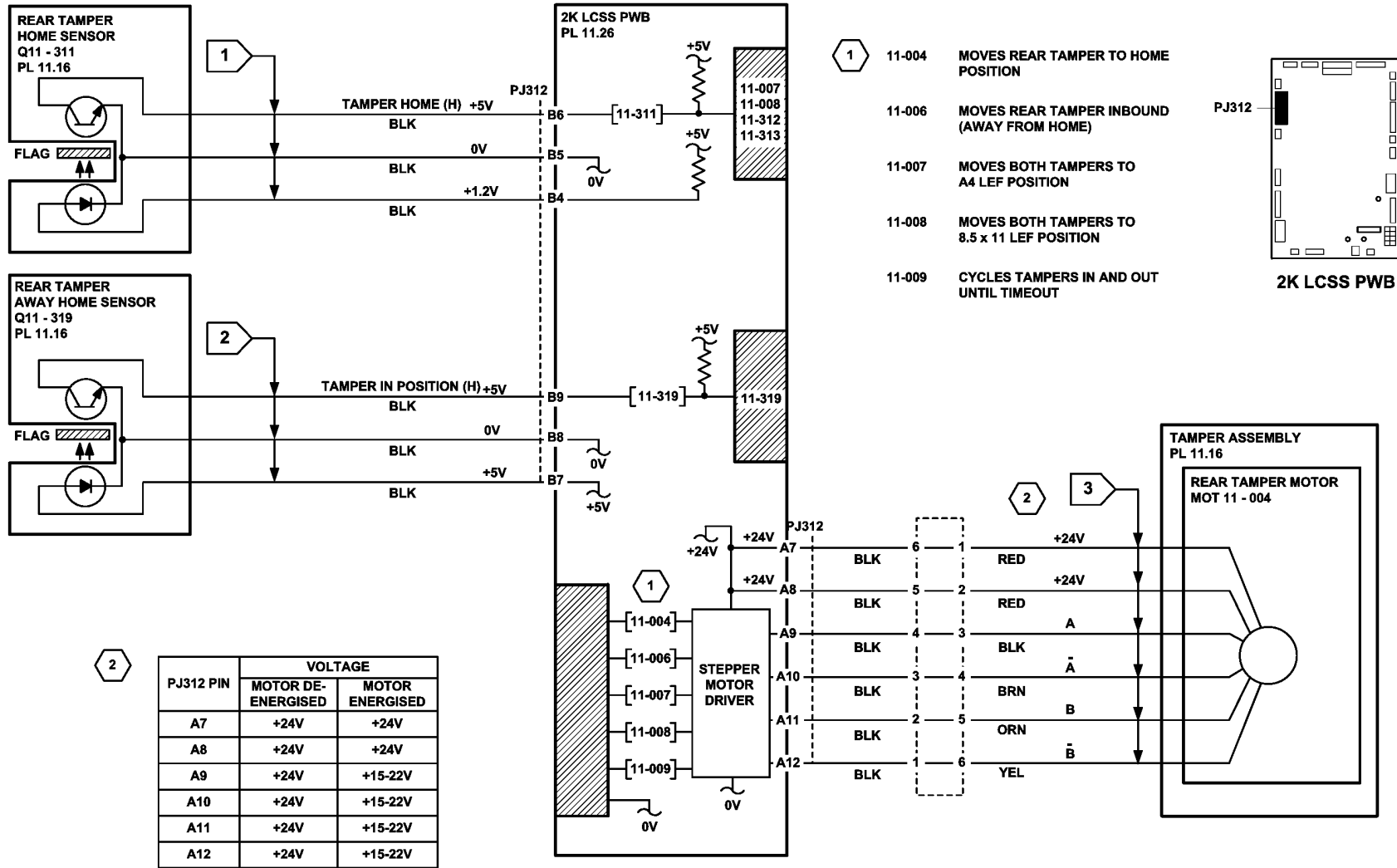


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5101-A

11-024-110, 11-025-110 Paddle Roll Failure RAP

11-024-110 The paddle is not at the home position.

11-025-110 The paddle fails to rotate.

NOTE: The paddle is in the home position when the sensor flag is located between the sensor jaws. If a jam occurs in the compiler, bin 1 will not be available.

WARNING

Take care not to topple the LCSS.

The LCSS is unstable when un-docked from the machine.

Do not show the customer how to un-dock the LCSS.

Initial Actions

Check the following:

- That there is no paper or other obstructions in the vicinity of the paddle.
- The paddle roll position sensor bracket is holding the sensor in the correct position, i.e. the flag is in the middle of the sensor gap and the sensor does not touch any moving components.
- Check that paper type is set correctly. If heavyweight paper is used but not set in the UI, the compiler capacity can be exceeded. Refer to 11J-110 Mis-Registration in Stapled Sets and Non-stapled Sets RAP.
- Check the position of the paddles. With the paddle roll in the home position both sets of paddles must be within the output cover, if they are not, refer to REP 11.12-110 Paddle Wheel Shaft Assembly. If any of the paddles are out of alignment to other paddles, install a new paddle wheel shaft assembly, PL 11.8 Item 4.
- 2K LCSS PWB DIP switch settings, refer to 11F-110 2K LCSS PWB DIP Switch Settings RAP.

Procedure

NOTE: All 2K LCSS interlocks must be made to supply +24V to the motors.

NOTE: In diagnostics, actuating any 2K LCSS sensor or switch can change the displayed state on the UI. Make sure that the correct sensor or switch is tested.

Enter dC330, codes 11-024, paddle home position and 11-025, paddle run. **The paddle rotates correctly.**

Y N

Go to Flag 2. Check the paddle motor, MOT 11-024.

Refer to:

- 11G-110 2K LCSS PWB Damage RAP.
- GP 10, How to Check a Motor.
- Figure 1.
- P/J310, 2K LCSS PWB.
- 11D-110 2K LCSS Power Distribution RAP

Repair or install new components as necessary:

- Paddle motor, PL 11.8 Item 10.
- 2K LCSS PWB, PL 11.26 Item 1.

A

A

Enter dC330, code 11-025 and stack the code 11-326, to actuate the paddle roll position sensor Q11-326. **The display cycles high/low.**

Y N

Go to Flag 1 and check Q11-326.

Refer to:

- 11G-110 2K LCSS PWB Damage RAP.
- GP 11, How to Check a Sensor.
- Figure 1.
- P/J314, 2K LCSS PWB.
- 11D-110 2K LCSS Power Distribution RAP

Repair or install new components as necessary:

- Paddle roll position sensor, PL 11.8 Item 11.
- 2K LCSS PWB, PL 11.26 Item 1.

Perform SCP 6 Final Actions.

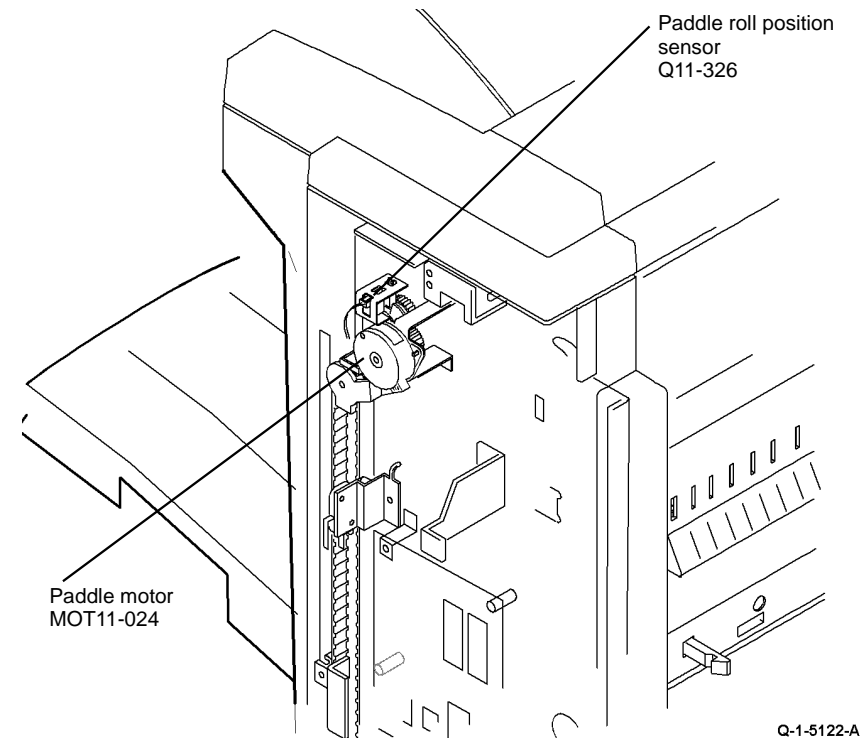


Figure 1 Component location

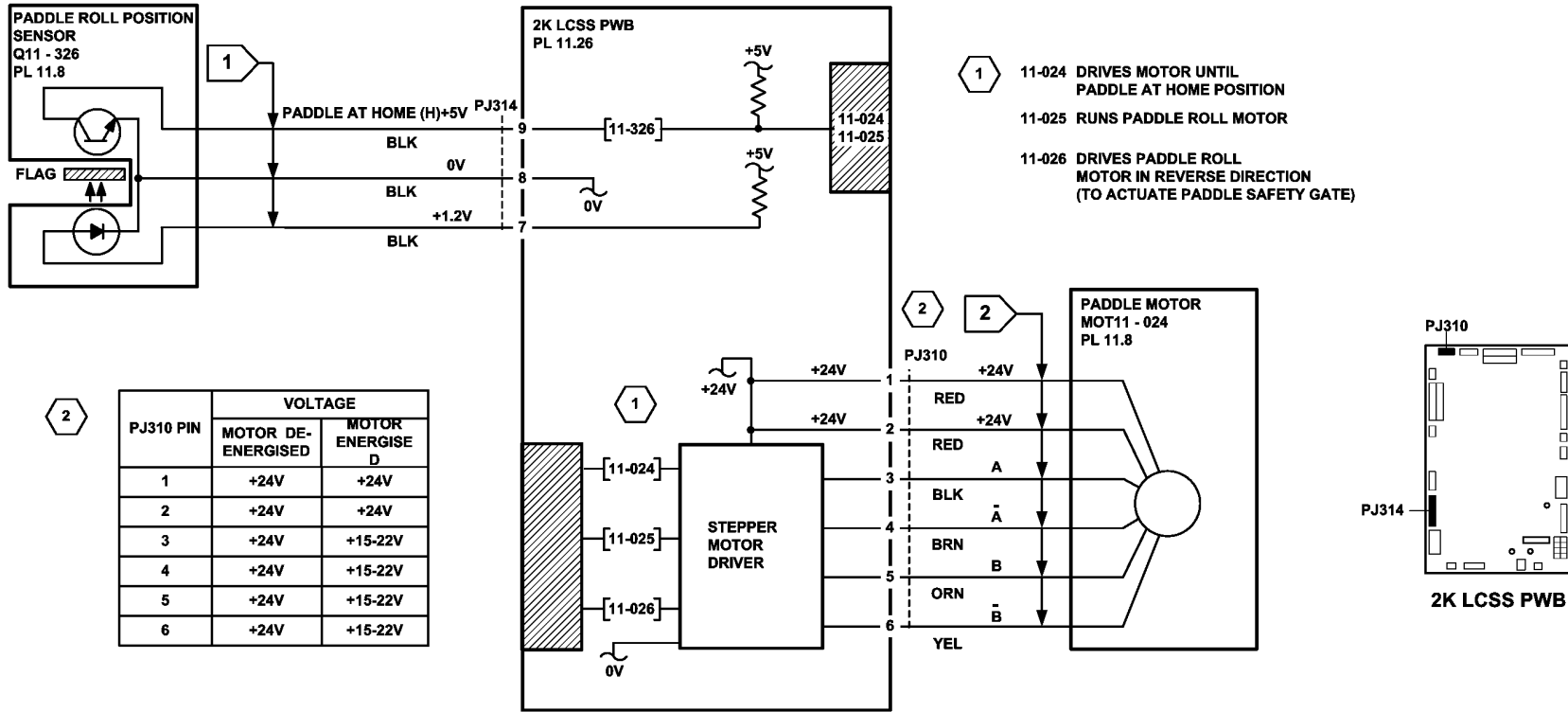


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5102-A

11-030-110, 11-334-110, 11-335-110, 11-336-110 Bin 1 Movement Failure RAP

11-030-110 Bin 1 fails to move.

11-334-110 Bin 1 has reached the upper limit of travel.

11-335-110 Bin 1 has reached the lower limit of travel.

11-336-110 Bin 1 is not at the home position.

NOTE: The home position of bin 1 is when bin 1 is actuating the bin 1 lower level sensor. See the final actions at the end of the procedure.

Three sensors and two switches monitor the level of paper in bin 1 and the position of the tray:

- The bin 1 upper level sensor, the highest of two sensors that detect the top of the paper stack in bin 1, or the empty bin 1, Figure 1.
- The bin 1 90% full sensor detects when the tray has descended to a position where the tray is 90% full, Figure 2.
- The bin 1 lower level sensor, the lowest of two sensors that detects when paper is removed from bin 1, Figure 1.
- Bin 1 upper limit switch, S11-334, Figure 2.
- Bin 1 lower limit switch, S11-335, Figure 2.

WARNING

Take care not to topple the LCSS.

The LCSS is unstable when un-docked from the machine.

Do not show the customer how to un-dock the LCSS.

Initial Actions

Perform the following:

- Check for a physical obstruction that would prevent bin 1 from moving, such as an item of furniture.
- Check that bin 1 is level front to back, if necessary perform ADJ 11.1-110 2K LCSS Bin 1 Level.
- Check the 2K LCSS PWB DIP switch settings, refer to 11F-110 2K LCSS PWB DIP Switch Settings RAP.
- Refer to the 11J-110 Mis-Registration in Stapled Sets and Non-Stapled Sets RAP.
- If there is a large jam of paper above bin 1, this has probably been caused by poorly stacked sets failing to actuate the bin 1 upper level sensor.

Perform the relevant check:

- If paper is overflowing the tray when it is at the lower limit, check the tray 90% full sensor.
- If paper cannot be fed to bin 1 when it is at the highest position, check the bin 1 paper sensor - low and bin 1 paper sensor - high.

Check the front and rear bin 1 drive belts. If necessary install new components, PL 11.10 Item 1.

Procedure

NOTE: All 2K LCSS interlocks must be made to supply +24V to the motors.

NOTE: In diagnostics, actuating any 2K LCSS sensor or switch can change the displayed state on the UI. Make sure that the correct sensor or switch is tested.

Remove the 2K LCSS rear cover. Enter dC330 code 11-336, bin 1 motor encoder sensor Q11-336, slowly rotate the encoder disk by hand. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 2 and check Q11-336.

Refer to:

- 11G-110 2K LCSS PWB Damage RAP.
- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J304, 2K LCSS PWB.
- 11D-110 2K LCSS Power Distribution RAP.

Repair or install new components as necessary:

- Bin 1 motor encoder sensor Q11-336, PL 11.10 Item 11.
- 2K LCSS PWB, PL 11.26 Item 1.

Enter dC330 code 11-033. **Bin 1 cycles down and up.**

Y N

Go to Flag 1. Check the bin 1 elevator motor, MOT11-030.

Refer to:

- 11G-110 2K LCSS PWB Damage RAP.
- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J318, 2K LCSS PWB.
- 11D-110 2K LCSS Power Distribution RAP.

Repair or install new components as necessary:

- Bin 1 elevator motor MOT11-030, PL 11.10 Item 8
- 2K LCSS PWB, PL 11.26 Item 1.

Figure 1, enter dC330, code 11-332. Actuate the bin 1 upper level sensor Q11-332. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 4 and check Q11-332.

Refer to:

- 11G-110 2K LCSS PWB Damage RAP.
- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J314, 2K LCSS PWB.
- 11D-110 2K LCSS Power Distribution RAP.
- REP 11.13-110 2K LCSS Un-docking.

Repair or install new components as necessary:

- Bin 1 upper level sensor Q11-332, PL 11.12 Item 3.
- 2K LCSS PWB, PL 11.26 Item 1.

Figure 1, enter dC330, code 11-333. Actuate the bin 1 lower level sensor Q11-333. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 3 and check Q11-333.

Refer to:

- 11G-110 2K LCSS PWB Damage RAP.
- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J314, 2K LCSS PWB.
- 11D-110, 2K LCSS Power Distribution RAP.
- REP 11.13-110 2K LCSS Un-docking.

Repair or install new components as necessary:

- Bin 1 lower level sensor Q11-333, PL 11.12 Item 3.
- 2K LCSS PWB, PL 11.26 Item 1.

Figure 2. Enter dC330 code 11-334. Actuate the bin 1 upper limit switch, S11-334. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 5 and check S11-334.

Refer to:

- 11G-110 2K LCSS PWB Damage RAP.
- GP 13 How to Check a Switch.
- P/J315, 2K LCSS PWB.
- 11D-110 2K LCSS Power Distribution RAP.

Repair or install new components as necessary:

- Bin 1 upper limit switch, PL 11.10 Item 3.
- 2K LCSS PWB, PL 11.26 Item 1.

Enter dC330 code 11-335, actuate the bin 1 lower limit switch, S11-335. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 6 and check S11-335.

Refer to:

- 11G-110 2K LCSS PWB Damage RAP.
- GP 13 How to Check a Switch.
- P/J317, 2K LCSS PWB.
- 11D-110 2K LCSS Power Generation RAP.
- REP 11.13-110 2K LCSS Un-docking.

Repair or install new components as necessary:

- Bin 1 lower limit switch, PL 11.12 Item 1.
- 2K LCSS PWB, PL 11.26 Item 1.

Enter dC330 code 11-331, actuate the bin 1 90% full sensor, Q11-331. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 7 and check Q11-331.

Refer to:

- 11G-110 2K LCSS PWB Damage RAP.
- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J316, 2K LCSS PWB.

A

- 11D-110, 2K LCSS Power Distribution RAP.
- Repair or install new components as necessary:
- Bin 1 90% full sensor Q11-331, PL 11.10 Item 5.
 - 2K LCSS PWB, PL 11.26 Item 1.

As final actions, check the following sequence of operation:

- When bin 1 is empty and at the top, the bin 1 lower level sensor, Q11-333 is actuated by the edge of the tray and the bin 1 upper level sensor, Q11-332 is de-actuated.
- Paper is delivered to the tray until the bin 1 upper level sensor, Q11-332 is actuated.
- The motor lowers the tray until the bin 1 upper level sensor, Q11-332 is de-actuated.
- As the tray is lowered to accommodate the increase in stack height, the Bin 1 lower level sensor, Q11-333 is held actuated by the stack rear edge.
- When the tray is emptied, the tray returns to the home position; the bin 1 lower level sensor, Q11-333 is de-actuated and the tray is elevated until both the bin 1 lower level sensor, Q11-333 and bin 1 upper level sensor, Q11-332 are made. The tray is then lowered until the bin 1 upper level sensor, Q11-332 is just cleared. In the home position the bin one upper limit switch, S11-334 is also actuated.

display

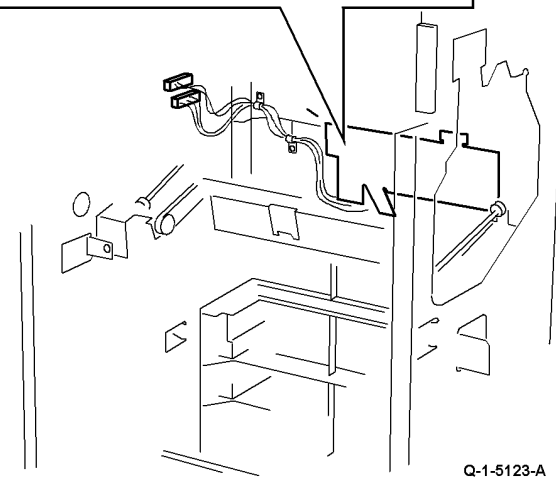
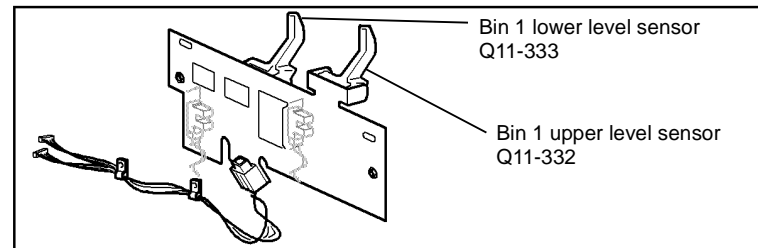
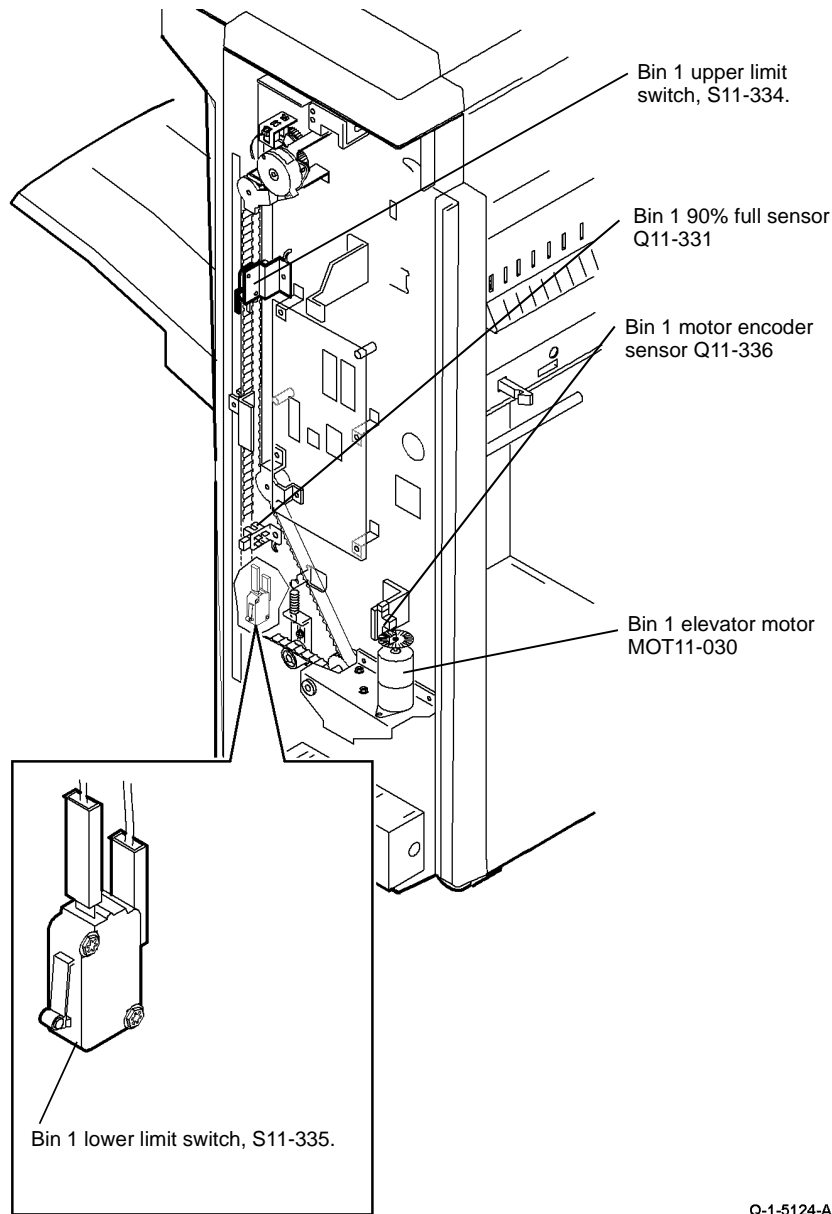


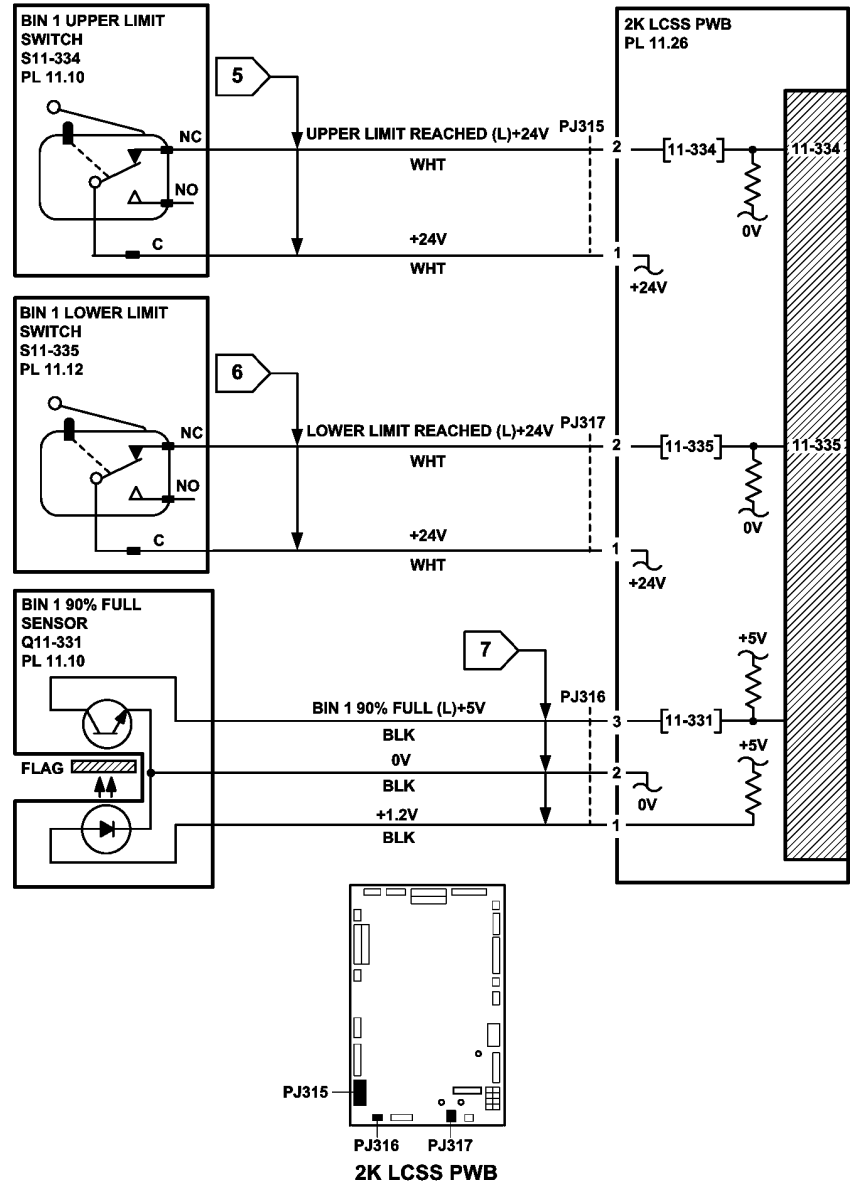
Figure 1 Component location

A



Q-1-5124-A

Figure 2 Component location



TQ-1-5103-A

Figure 3 Circuit diagram

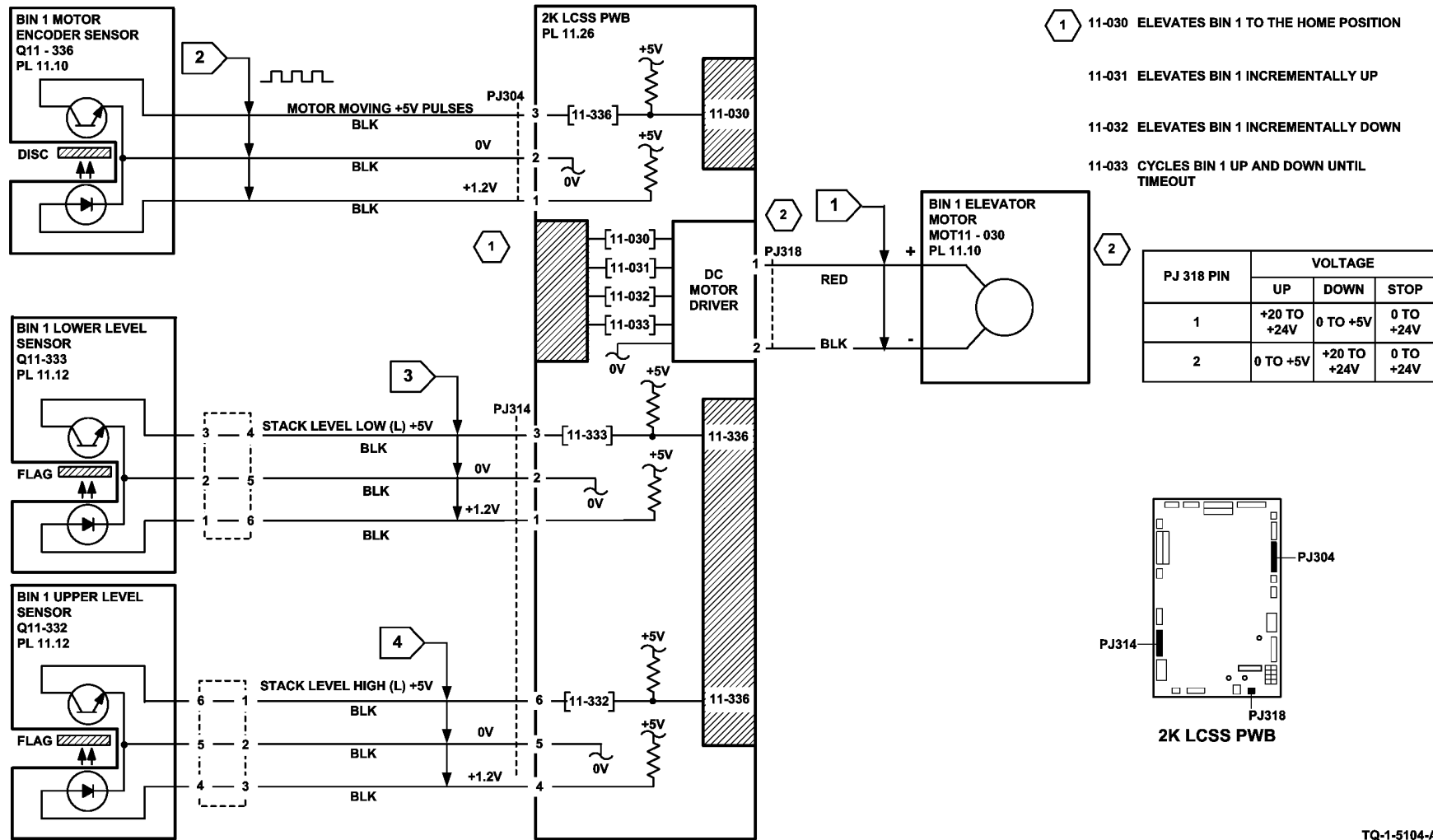


Figure 4 Circuit diagram.

11-043-110, 11-350-110 Hole Punch Operation Failure RAP

11-043-110 The hole punch fails to perform a punch cycle.

11-350-110 The hole punch is not at the home position.

WARNING

Take care not to topple the LCSS.

The LCSS is unstable when un-docked from the machine.

Do not show the customer how to un-dock the LCSS.

Initial Actions

- Check the 2K LCSS PWB DIP switch settings, refer to 11F-110 2K LCSS PWB DIP Switch Settings RAP.
- Check that the hole punch is present and correctly installed.
- Check that the punch has not jammed in the down position. This can occur with transparencies and labels.

NOTE: The home position of the punch unit is when the cut-out in the actuator is between the punch head home sensor jaws.

Procedure

NOTE: In diagnostics, actuating any 2K LCSS sensor or switch can change the displayed state on the UI. Make sure that the correct sensor or switch is tested.

Go to Flag 5, check the link between P/J307 pins 10 and 11, 2K LCSS PWB. **The link is good.**

Y N

Repair the wiring or connector.

Enter dC330, code 11-351, actuate the punch head present sensor, Q11-351, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 2 and check Q11-351.

Refer to:

- 11G-110 2K LCSS PWB Damage RAP.
- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J307, 2K LCSS PWB.
- 11D-110 2K LCSS Power Distribution RAP.

Repair or install new components as necessary:

- Punch head present sensor, PL 11.6 Item 1.
- 2K LCSS PWB, PL 11.26 Item 1.

Enter dC330 code 11-350, actuate the punch head home sensor, Q11-350, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1 and check Q11-350.

Refer to:

- 11G-110 2K LCSS PWB Damage RAP.

A

A

- GP 11 How to Check a Sensor.
 - P/J307, 2K LCSS PWB.
 - 11D-110 2K LCSS Power Distribution RAP.
- Repair or install new components as necessary:
- Punch head home sensor, PL 11.6 Item 1.
 - 2K LCSS PWB, PL 11.26 Item 1.

Enter dC330 code 11-043. **The punch cycles.**

Y N

Go to Flag 3. Check the hole punch motor MOT11-042.

Refer to:

- 11G-110 2K LCSS PWB Damage RAP.
- GP 10, How to Check a Motor.
- P/J311, 2K LCSS PWB.
- 11D-110 2K LCSS Power Distribution RAP.

Repair or install new components as necessary:

- Hole punch motor assembly, PL 11.6 Item 2.
- 2K LCSS PWB, PL 11.26 Item 1.

NOTE: The chad bin collects the pieces of paper cut out by the hole punch. The chad bin level sensor will not operate if the tray is incorrectly installed. Ensure the chad bin is fully inserted and the lever engages in the slot.

Enter dC330, code 11-348. Figure 2, actuate the chad bin level sensor, Q11-348 using a strip of paper. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 4 and check Q11-340.

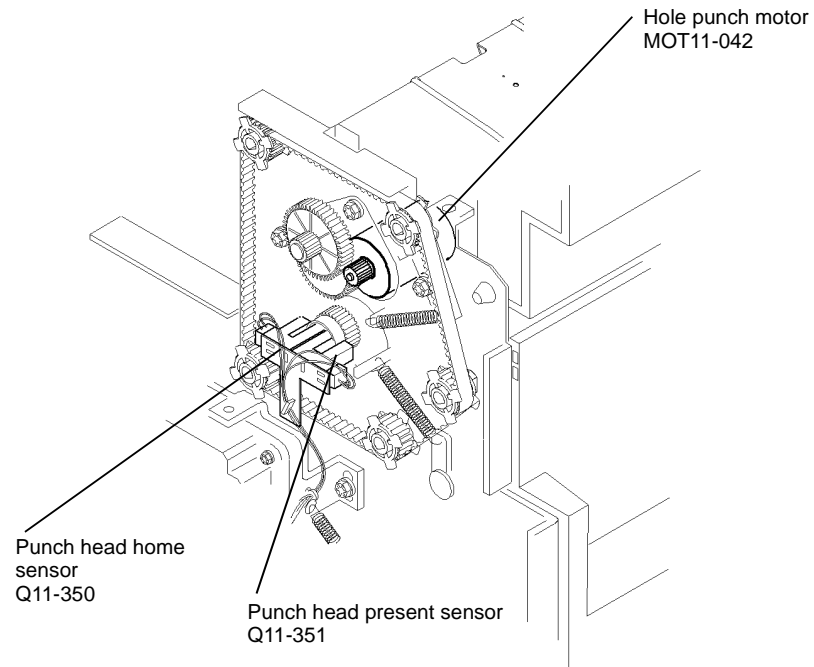
Refer to:

- 11G-110 2K LCSS PWB Damage RAP.
- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J307, 2K LCSS PWB.
- 11D-110 2K LCSS Power Distribution RAP.

Install new components as follows.

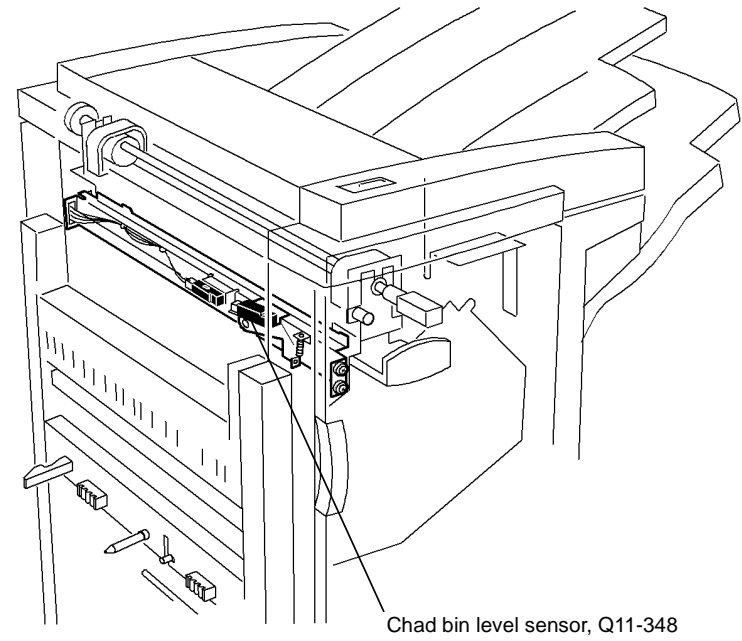
- Chad bin level sensor, PL 11.6 Item 7.
- 2K LCSS PWB, PL 11.26 Item 1.

Perform SCP 6 Final Actions.



Q-1-5125-A

Figure 1 Component location



Q-1-5126-A

Figure 2 Component location

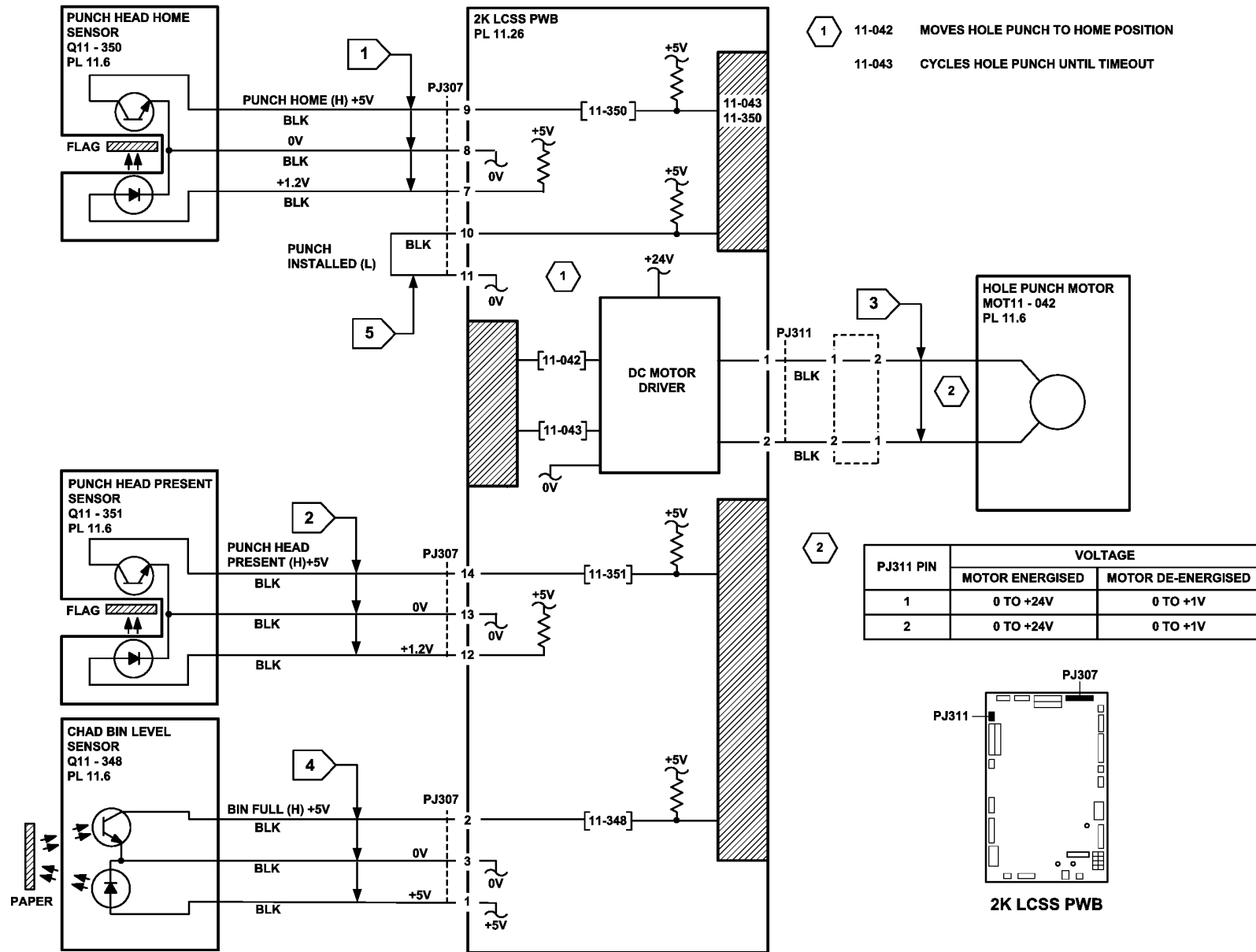


Figure 3 Circuit diagram

TQ-1-5105-A

11-050-110, 11-360-110 Staple Head Operation Failure RAP

11-050-110 The staple head fails to cycle.

11-360-110 The staple head is not at the home position.

NOTE: The home position is with the jaws of the staple head fully open.

NOTE: Staple head operation faults can be caused by offline stapling failures. The user may be attempting to staple a set that exceeds the number of sheets/weight capacity. There may also be an offline stapling problem, refer to 11A-110 Offline Stapling Fault RAP.

WARNING

Take care not to topple the LCSS.

The LCSS is unstable when un-docked from the machine.

Do not show the customer how to un-dock the LCSS.

Initial Actions

Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.

Check the following:

- Figure 1, the spring and cam are correctly located.
- Figure 1, the switch support bracket is correctly located.
- Figure 1, the safety gate switch connector is fully seated on both sides of the frame.
- The 2K LCSS PWB DIP switch settings, refer to 11F-110 2K LCSS PWB DIP Switch Settings RAP.
- Figure 1, the staple head unit is correctly installed.

NOTE: Figure 1 shows the switch cam in the auto stapling position. To enable offline stapling, the paddle motor is run in the reverse direction to lower the safety gate, this rotates the switch cam in a counterclockwise direction, actuating the safety gate switch.

Procedure

NOTE: After repairing the fault using this RAP, switch off the machine, then switch on the machine, GP 14, to enable operation of the staple head.

NOTE: All 2K LCSS interlocks must be made to supply +24V to the motors.

NOTE: In diagnostics, actuating any 2K LCSS sensor or switch can change the displayed state on the UI. Make sure that the correct sensor or switch is tested.

Enter dC330, code 11-050 to cycle the staple head once, and 11-051 to reverse the staple head to the home position. **The staple head operates as expected.**

Y N

Go to Flag 1 and Flag 2, check the wiring and connectors between the 2K LCSS PWB and the staple head. **The wiring is good.**

Y N

Repair the wiring.

Go to Flag 3 and check the SU1 safety gate switch, S11-365. Refer to:

- 11G-110 2K LCSS PWB Damage RAP.
- GP 13, How to Check a Switch.

- Figure 1.
- P/J311, P/J308, 2K LCSS PWB
- 11D-110 2K LCSS Power Distribution RAP.
- Ensure that the SU1 safety gate switch is correctly actuated by the switch actuator, PL 11.8 Item 3.

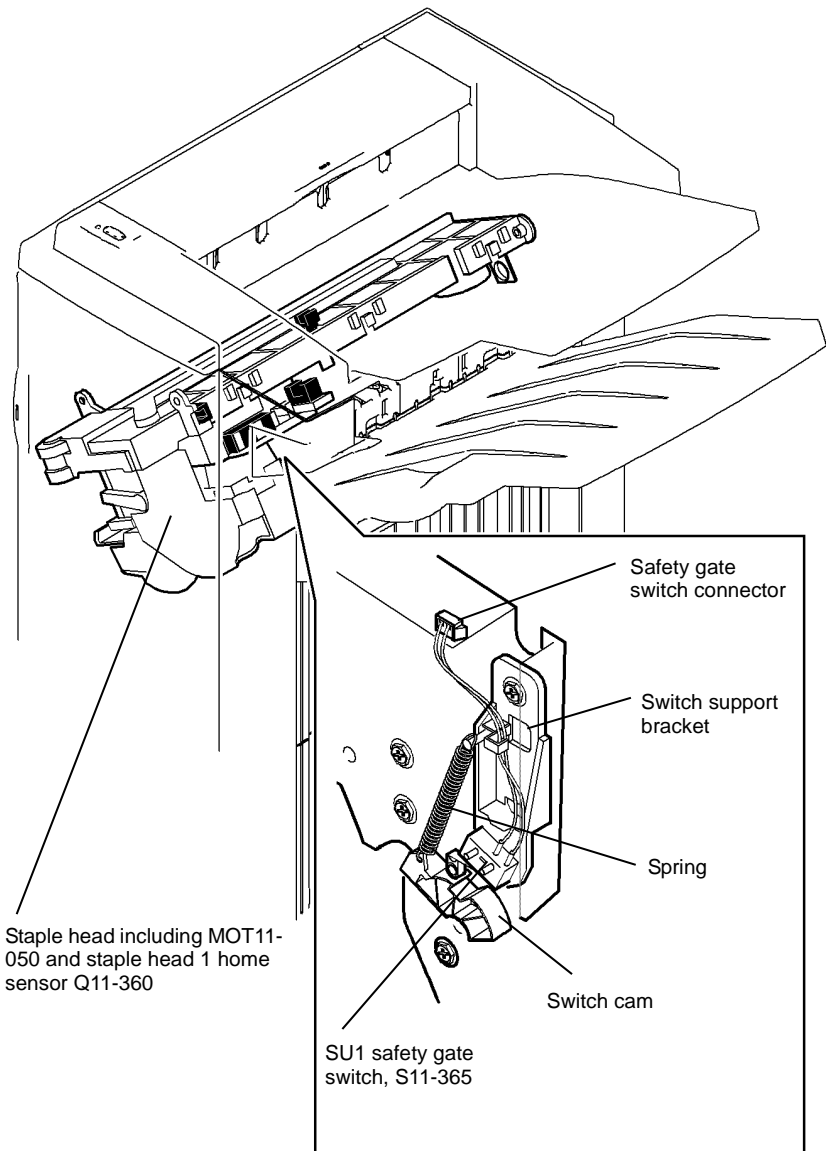
NOTE: The switch is closed and supplies +24V to the staple head when the cam is positioned either fully counterclockwise or fully clockwise. During off line stapling when the safety gate is partly down, the cam is in the mid position, the switch is open and +24V is not supplied to the staple head.

Install new components as necessary:

- Staple head unit, PL 11.20 Item 5.
- 2K LCSS PWB, PL 11.26 Item 1.
- SU1 safety gate switch, PL 11.8 Item 1.

Perform SCP 6 Final Actions.

A



Q-1-5127-A

Figure 1 Component location

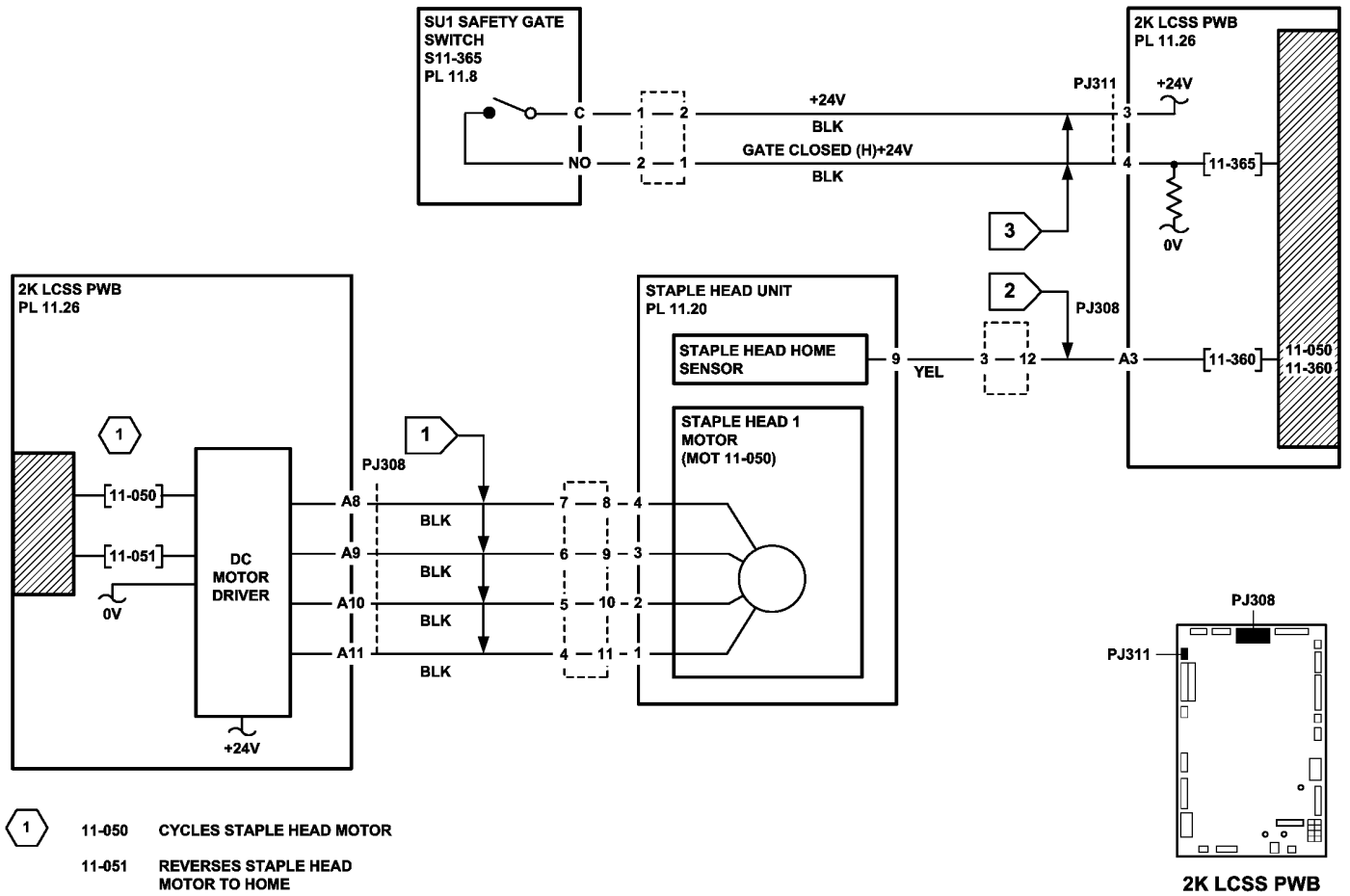


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5106-A

11-053-110, 11-370-110 Staple Head Unit Movement Failure RAP

11-053-110 The staple head unit fails to move.

11-370-110 The staple head unit is not at the home position.

NOTE: The home position is when the staple head unit is at the corner stapling position (fully to the front of the 2K LCSS and rotated through 45 degrees).

WARNING

Take care not to topple the LCSS.

The LCSS is unstable when un-docked from the machine.

Do not show the customer how to un-dock the LCSS.

Initial Actions

- Check the 2K LCSS PWB DIP switch settings, refer to 11F-110 2K LCSS PWB DIP Switch Settings RAP.
- Un-dock the 2K LCSS from the machine, REP 11.13-110, move the ejector assembly fully to the right, manually move the stapler unit along the full length of the track using the green thumb-wheel. Check the home sensor flag and the two dual position flags for damage, see NOTE. Check for damage or obstructions that would prevent the stapling unit from moving. If necessary, install a new staple head unit, PL 11.20 Item 5 or a new stapler traverse assembly, PL 11.20 Item 1.

NOTE: For dual position stapling, the SU1 front index sensor uses two flags.

- Dock the 2K LCSS to the machine.

Procedure

NOTE: All 2K LCSS interlocks must be made to supply +24V to the motors.

NOTE: In diagnostics, actuating any 2K LCSS sensor or switch can change the displayed state on the UI. Make sure that the correct sensor or switch is tested.

Enter dC330, code 11-021 to move the ejector assembly fully to the right. Enter code 11-055.

The stapling unit cycles back and forth along the track.

Y N

Go to Flag 3 and check MOT11-053.

Refer to:

- 11G-110 2K LCSS PWB Damage RAP.
- GP 10, How to Check a Motor.
- Figure 1.
- P/J308, 2K LCSS PWB.
- 11D-110. 2K LCSS Power Distribution RAP.

Repair or install new components as necessary:

- Stapler traverse assembly, PL 11.20 Item 1.
- 2K LCSS PWB, PL 11.26 Item 1.

A

A

Enter dC330, code 11-370. Actuate the SU1 home sensor, Q11-370, by moving the stapler unit to and from the home position using the green thumb-wheel. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1 and check Q11-370.

Refer to:

- 11G-110 2K LCSS PWB Damage RAP.
- GP 11. How to check a sensor.
- Figure 1.
- P/J308, 2K LCSS PWB.
- 11D-110 2K LCSS Power Distribution RAP.

Repair or install new components as necessary:

- SU1 home sensor, PL 11.20 Item 3.
- 2K LCSS PWB, PL 11.26 Item 1.

Enter dC330, code 11-021 to move the ejector assembly fully to the right. Enter code 11-371. Actuate the SU1 front index sensor, Q11-371, by moving the stapler unit to and from the flag position (approximately 115mm (4.5 inches) from the front of the track) using the green thumb-wheel. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 2 and check Q11-371.

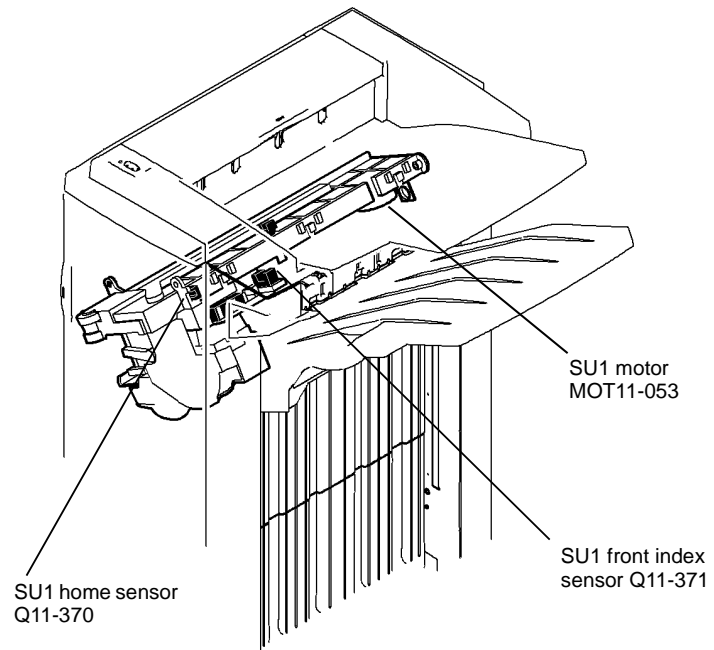
Refer to:

- 11G-110 2K LCSS PWB Damage RAP.
- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J308, 2K LCSS PWB.
- 11D-110 2K LCSS Power Distribution RAP.

Repair or install new components as necessary:

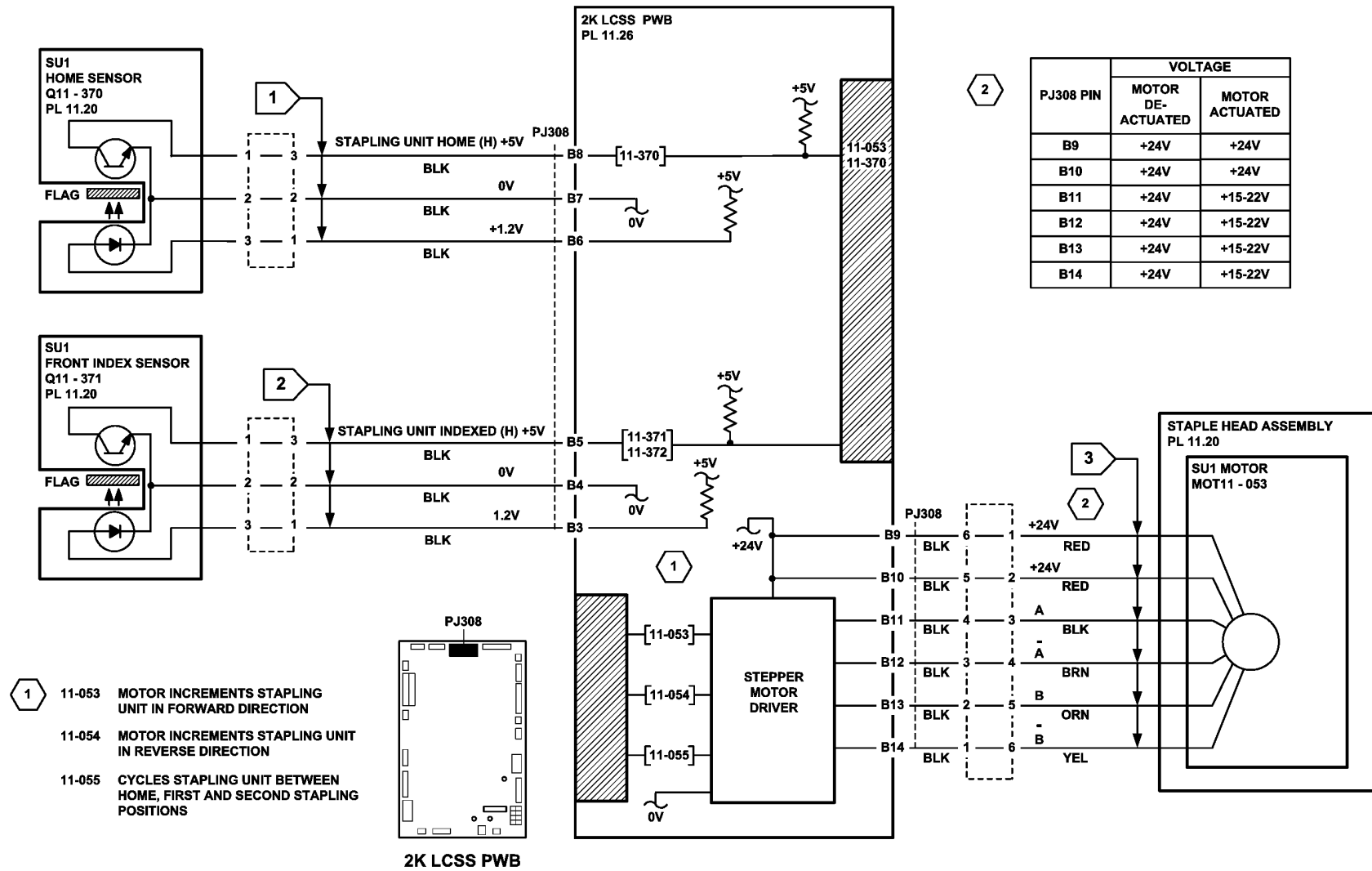
- SU1 front index sensor, PL 11.20 Item 3.
- 2K LCSS PWB, PL 11.26 Item 1.

Perform SCP 6 Final Actions.



Q-1-5128-A

Figure 1 Component location



TQ-1-5107-A

Figure 2 Circuit diagram

11-100-110 2K LCSS Paper Entry RAP

11-100-110 The leading edge of the sheet is late to the entry sensor Q11-100, Figure 1.

WARNING

Take care not to topple the LCSS.

The LCSS is unstable when un-docked from the machine.

Do not show the customer how to un-dock the LCSS.

Initial Actions

Refer to the 11H-110 Copy Damage in the 2K LCSS RAP.

Check the following:

- 2K LCSS PWB DIP switch settings, refer to 11F-110 2K LCSS PWB DIP Switch Settings RAP.
- Ensure the paper tray guides are set to the correct position for the size of paper in the tray.
- Check the input guide for damage or wear that could cause paper to jam.
- Paper jam in the machine to 2K LCSS paper path, ADJ 11.2-110 Machine to 2K LCSS Alignment.
- IOT exit path and feed rolls.
- Feeding performance from a paper tray loaded with a new ream of paper.

Procedure

NOTE: In diagnostics, actuating any 2K LCSS sensor or switch can change the displayed state on the UI. Make sure that the correct sensor or switch is tested.

Lower the paper entry guide assembly, PL 11.14 Item 8, to access the entry sensor. Enter dC330, code 11-100. Actuate the entry sensor, Q11-100. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1 and check Q11-100.

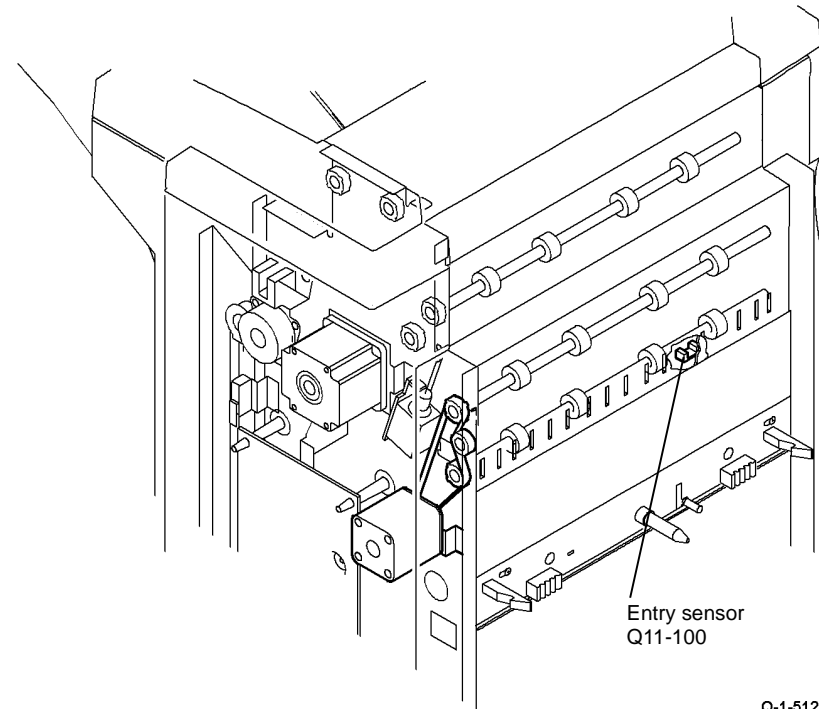
Refer to:

- 11G-110 2K LCSS PWB Damage RAP.
- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J304, 2K LCSS PWB.
- 11D-110 2K LCSS Power Distribution RAP.

Repair or install new components as necessary:

- Entry sensor, PL 11.24 Item 3.
- 2K LCSS PWB, PL 11.26 Item 1.

Perform SCP 6 Final Actions.



Q-1-5129-A

Figure 1 Component location

11-110-110 Sheet Late to Hole Punch RAP

11-110-110 Sheet late at the punch sensor.

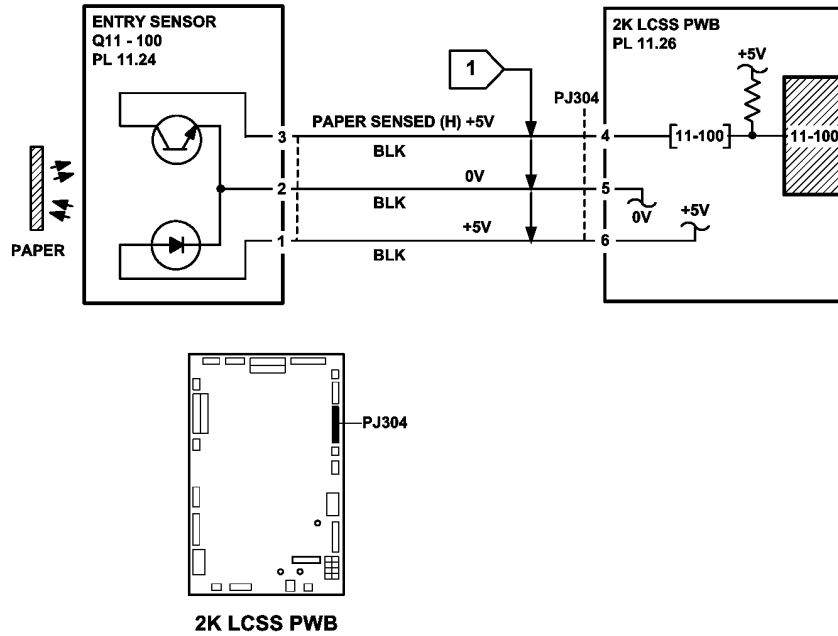


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5108-A

WARNING

Take care not to topple the LCSS.

The LCSS is unstable when un-docked from the machine.

Do not show the customer how to un-dock the LCSS.

Initial Actions

Check the following:

- The 2K LCSS PWB DIP switch settings, refer to 11F-110 2K LCSS PWB DIP Switch Settings RAP.
- Ensure the paper tray guides are set to the correct position for the size of paper in the tray.
- For a paper jam at the entrance to the 2K LCSS. Check that there is no obstruction that would prevent a sheet from arriving in position for punching, refer to the 11H-110 Copy Damage in the 2K LCSS RAP.
- The punch sensor, Q11-110 for chad debris, Figure 1.

Procedure

NOTE: In diagnostics, actuating any 2K LCSS sensor or switch can change the displayed state on the UI. Make sure that the correct sensor or switch is tested.

Figure 1. Enter dC330, code 11-110. Actuate the punch sensor, Q11-110. The display changes.

Y	N
	Go to Flag 1 and check Q11-110. Refer to:
	<ul style="list-style-type: none"> • 11G-110 2K LCSS PWB Damage RAP. • GP 11, How to Check a Sensor. • P/J307, 2K LCSS PWB. • 11D-110 2K LCSS Power Distribution RAP
	Repair or install new components as necessary:
	<ul style="list-style-type: none"> • Punch sensor, PL 11.6 Item 7. • 2K LCSS PWB, PL 11.26 Item 1.

Perform SCP 6 Final Actions.

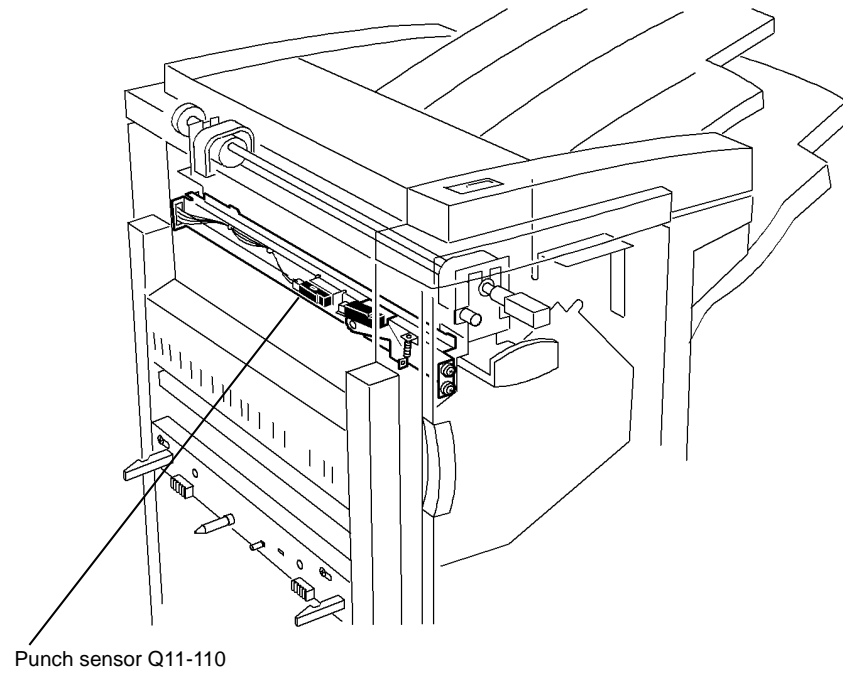


Figure 1 Component location

Q-1-5130-A

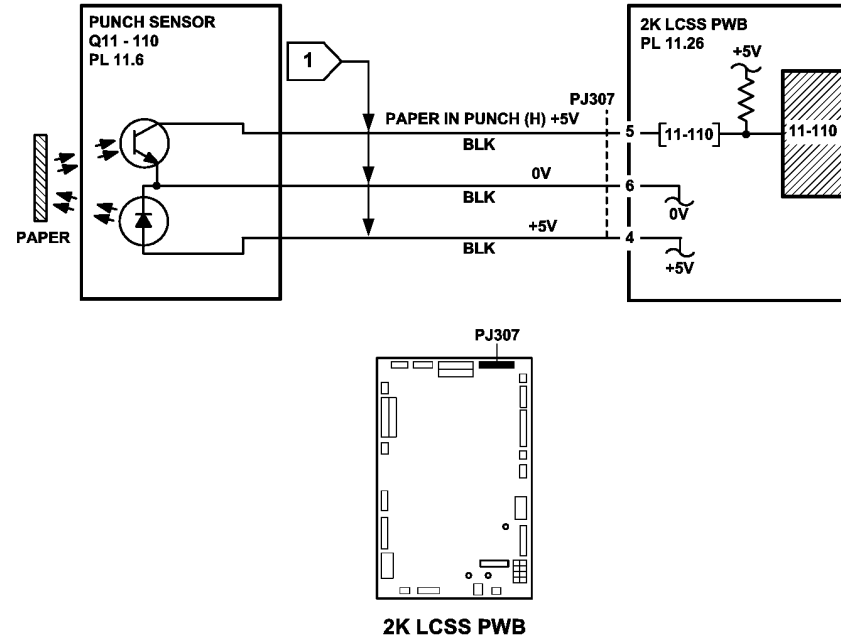


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5109-A

11-130-110, 11-132-110 Paper Exiting to Bin 0 RAP

11-130-110 The leading edge of the sheet is late to the top exit sensor.

11-132-110 The trailing edge of the sheet is late from the top exit sensor.

WARNING

Take care not to topple the LCSS.

The LCSS is unstable when un-docked from the machine.

Do not show the customer how to un-dock the LCSS.

Initial Actions

Check the following:

- 2K LCSS PWB DIP switch settings, refer to 11F-110 2K LCSS PWB DIP Switch Settings RAP.
- Ensure the paper tray guides are set to the correct position for the size of paper in the tray.
- The tensioner on the intermediate paper drive belt. Check that the tensioner is free to move and that the tensioner pulley is free to rotate. If necessary lubricate the tensioner and tensioner pulley, REP 11.3-110. Refer to GP 18 Machine Lubrication.

NOTE: The tensioner arm and the tensioner pulley require different lubricants, refer to REP 11.3-110.

- The drive pulleys on both transport motor 1 and 2 are secure and do not slip on the motor shaft.
- All the transport drive belts are correctly fitted and are in a good condition
- All the transport rolls and idler pulleys are free to rotate.
- The diverter gate and linkage for free movement.
- A paper jam in the path to bin 0.
- Torn paper fragments from a previous jam clearance action.
- A paper jam in the path to the top tray. If the jams occur shortly after install. Check the gap between the entry guide cover, PL 11.24 Item 5 and the paper guide PL 11.22 Item 10. If the gap is less than 1 mm, adjust or install a new entry guide cover. Refer to the replacement procedure in REP 11.15-110.

Refer to the 11H-110 Copy Damage in the 2K LCSS RAP and the 11J-110 Mis-Registration in Stapled Sets and Non-Stapled Sets RAP.

NOTE: Paper is diverted to bin 0 when the diverter gate solenoid is energized.

Paper is fed to bin 1 when the diverter gate solenoid is de-energized.

Procedure

NOTE: All 2K LCSS interlocks must be made to supply +24V to the motors.

NOTE: In diagnostics, actuating any 2K LCSS sensor or switch can change the displayed state on the UI. Make sure that the correct sensor or switch is tested.

Enter dC330, code 11-001 to run transport motor 2, MOT11-001, Figure 1. **The motor runs.**

Y N

Go to Flag 3 and check MOT11-001.

A

A

Refer to:

- 11G-110 2K LCSS PWB Damage RAP.
 - GP 10, How to Check a Motor.
 - P/J309, 2K LCSS PWB.
 - 11D-110 2K LCSS Power Distribution RAP.
- Repair or install new components as necessary:
- Transport motor 2, PL 11.22 Item 5.
 - 2K LCSS PWB, PL 11.26 Item 1.

Enter dC330, code 11-002 to energize the diverter gate solenoid, S11-002, Figure 1. **The diverter gate solenoid energizes.**

Y N

Go to Flag 2 and check SOL11-002.

Refer to:

- 11G-110 2K LCSS PWB Damage RAP.
 - GP 12, How to Check a Solenoid.
 - P/J306, 2K LCSS PWB.
 - 11D-110 2K LCSS Power Distribution RAP.
- Repair or install new components as necessary:
- Diverter gate solenoid, PL 11.22 Item 12.
 - 2K LCSS PWB, PL 11.26 Item 1.

Enter dC330, code 11-130, actuate the top exit sensor, Q11-130, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1 and check Q11-130.

Refer to:

- 11G-110 2K LCSS PWB Damage RAP.
 - GP 11, How to Check a Sensor.
 - P/J313, 2K LCSS PWB.
 - 11D-110 2K LCSS Power Distribution RAP.
- Repair or install new components as necessary:
- Top exit sensor, PL 11.22 Item 11.
 - 2K LCSS PWB, PL 11.26 Item 1.

Enter dC330, code 11-000 to energize the transport motor 1, MOT 11-000, Figure 1. **The motor energizes.**

Y N

Go to Flag 4 and check MOT 11-000.

Refer to:

- 11G-110 2K LCSS PWB Damage RAP.
 - GP 10, How to Check a Motor.
 - P/J305, 2K LCSS PWB.
 - 11D-110 2K LCSS Power Distribution RAP.
- Repair or install new components as necessary:
- Transport motor 1, PL 11.14 Item 2.

B

B

- 2K LCSS PWB, PL 11.26 Item 1.

Perform SCP 6 Final Actions.

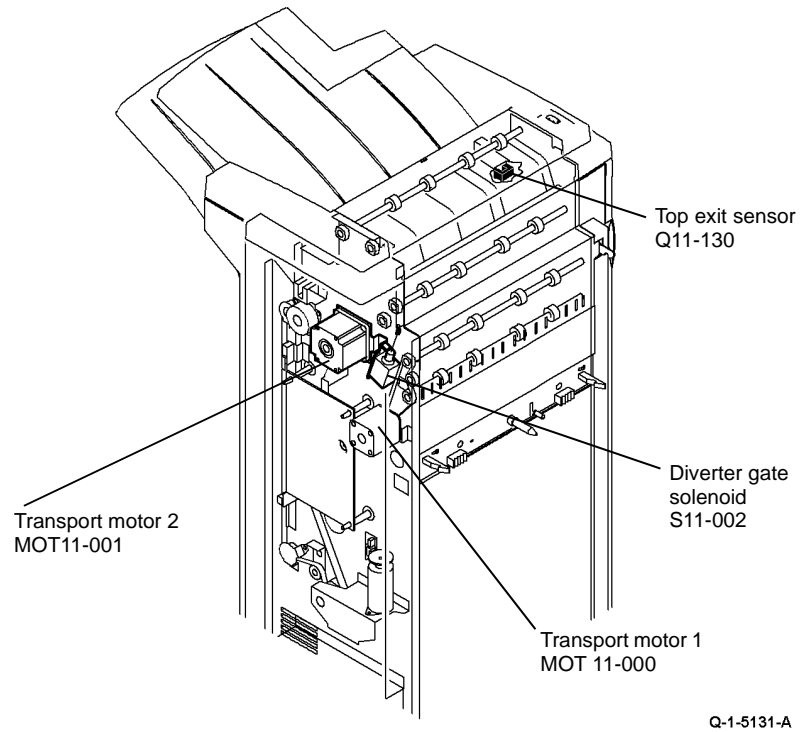
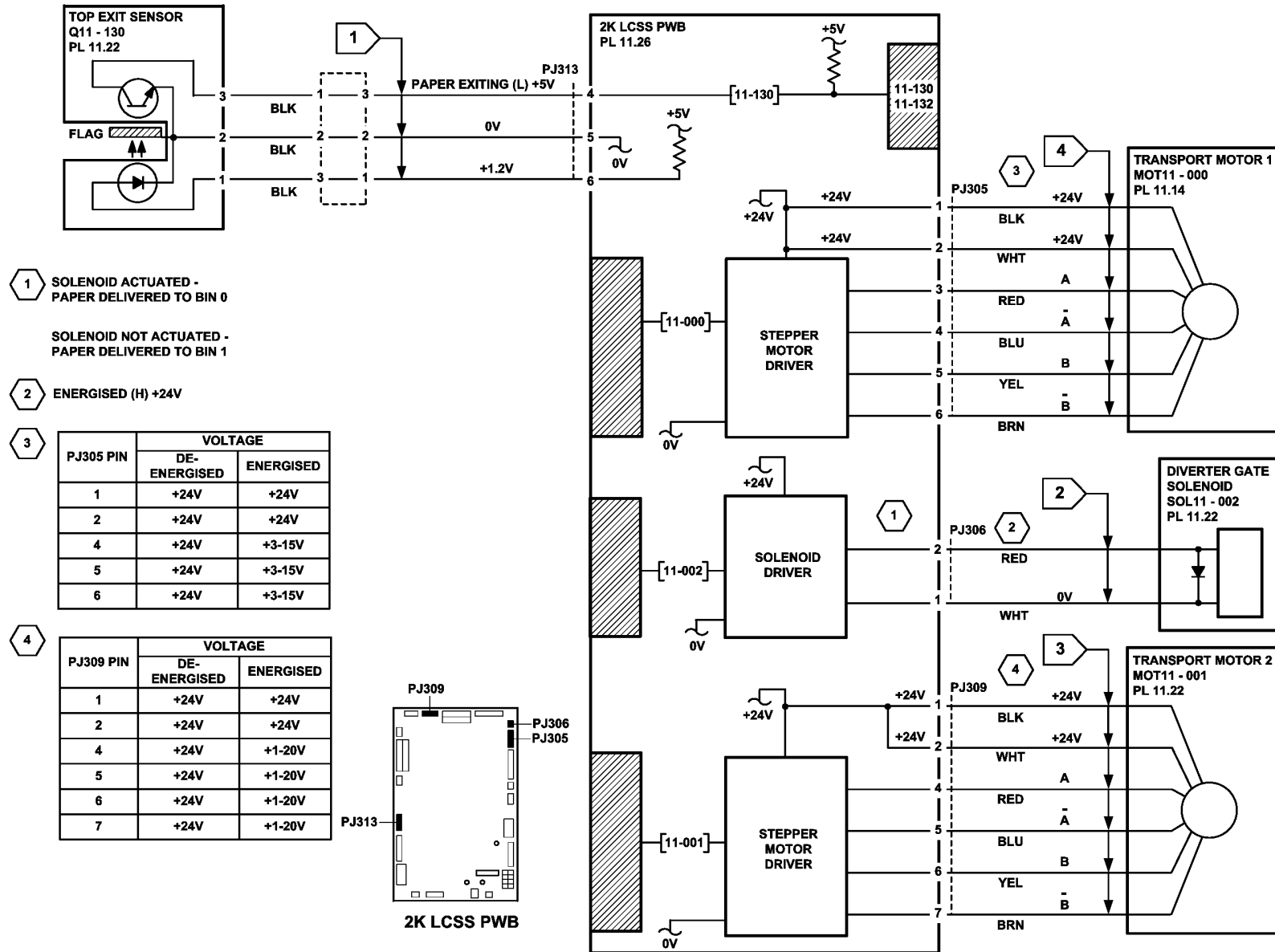


Figure 1 Component location



TQ-1-5110-A

11-140-110, 11-142-110 Sheet Late to Bin 1 RAP

11-140-110 The leading edge of the sheet is late to the 2nd to top exit sensor, Q11-140.

11-142-110 The trailing edge of the sheet is late to the 2nd to top exit sensor, Q11-140.

WARNING

Take care not to topple the LCSS.

The LCSS is unstable when un-docked from the machine.

Do not show the customer how to un-dock the LCSS.

Initial Actions

NOTE: Paper is diverted to bin 0 when the diverter gate solenoid is energized.

Paper is fed to bin 1 when the diverter gate solenoid is de-energized.

Check the following:

- 2K LCSS PWB DIP switch settings, refer to 11F-110 2K LCSS PWB DIP Switch Settings RAP.
- Ensure the paper tray guides are set to the correct position for the size of paper in all trays.

For trays 3 and 4, perform the following:

- Select the systems settings button from the tools screen.
- Select the tray management button and stock settings.
- From the list, select tray 3. Select the change stock size button.
- Select the paper size loaded in the tray. Select the save button.
- Repeat for tray 4.
- Save the stock setting and exit the tools mode.

- The tensioner on the intermediate paper drive belt. Check that the tensioner is free to move and that the tensioner pulley is free to rotate. If necessary re-lubricate the tensioner and tensioner pulley, REP 11.3-110. Refer to GP 18 Machine Lubrication.

NOTE: The tensioner arm and the tensioner pulley require different lubricants, refer to REP 11.3-110 for details

- That the drive pulleys on both transport motor 1 and 2 are secure and do not slip on the motor shaft.
- All the transport drive belts are correctly fitted and are in a good condition
- All the transport rolls and idler pulleys are free to rotate.
- The diverter gate and linkage for free movement.
- A paper jam in the path to bin 1, to the compiler, and for poor stacking on bin 1.
- Ensure that the 2K LCSS is fully latched to the machine, refer to REP 11.13-110.
- Torn paper fragments from a previous jam clearance action.

Refer to the 11H-110 Copy Damage in the 2K LCSS RAP and the 11J-110 Mis-Registration in Stapled Sets and Non-Stapled Sets RAP.

Procedure

NOTE: All 2K LCSS interlocks must be made to supply +24V to the motors.

NOTE: In diagnostics, actuating any 2K LCSS sensor or switch can change the displayed state on the UI. Make sure that the correct sensor or switch is tested.

Figure 1. Enter dC330, code 11-001 to energize the transport motor 2, MOT11-001. **The motor energizes.**

- | | |
|----------|--|
| Y | N |
| | Go to Flag 3 and check MOT11-001. |
| | Refer to: |
| | • 11G-110 2K LCSS PWB Damage RAP. |
| | • GP 10, How to check a motor. |
| | • P/J309, 2K LCSS PWB. |
| | • 11D-110 2K LCSS Power Distribution RAP. |
| | Repair or install new components as necessary: |
| | • Transport motor 2, PL 11.22 Item 5. |
| | • 2K LCSS PWB, PL 11.26 Item 1. |

Enter dC330, code 11-002 to energize the diverter solenoid, S11-002. Energize the solenoid.

The diverter solenoid energizes.

- | | |
|----------|--|
| Y | N |
| | Go to Flag 4 and check SOL11-002. |
| | Refer to: |
| | • 11G-110 2K LCSS PWB Damage RAP. |
| | • GP 12, How to Check a Solenoid or Clutch. |
| | • P/J306, 2K LCSS PWB. |
| | • 11D-110 2K LCSS Power Distribution RAP. |
| | Repair or install new components as necessary: |
| | • Diverter gate solenoid, PL 11.22 Item 12. |
| | • 2K LCSS PWB, PL 11.26 Item 1. |

Figure 1. Enter dC330, code 11-140, actuate the 2nd to top exit sensor, Q11-140. **The display changes.**

- | | |
|----------|--|
| Y | N |
| | Go to Flag 1 and check Q11-140. |
| | Refer to: |
| | • 11G-110 2K LCSS PWB Damage RAP. |
| | • GP 11, How to Check a sensor. |
| | • P/J313, 2K LCSS PWB. |
| | • 11D-110 2K LCSS Power Distribution RAP. |
| | Repair or install new components as necessary: |
| | • 2nd to top exit sensor, PL 11.23 Item 4. |
| | • 2K LCSS PWB, PL 11.26 Item 1. |

Enter dC330, code 11-000 to energize the transport motor 1, MOT 11-000. **The motor energizes.**

Y N

Go to Flag 2 and check MOT 11-000.

Refer to:

- 11G-110 2K LCSS PWB Damage RAP.
- GP 10, How to Check a Motor.
- P/J305, 2K LCSS PWB.
- 11D-110 2K LCSS Power Distribution RAP.

Repair or install new components as necessary:

- Transport motor 1, PL 11.14 Item 2.
- 2K LCSS PWB, PL 11.26 Item 1.

If the fault is still present, perform 11-007-110, 11-008-110, 11-312-110, 11-313-110, 11-319-110 Rear Tamper Move Failure RAP.

NOTE: A software problem can cause the machine to incorrectly display the fault code 11-142-110.

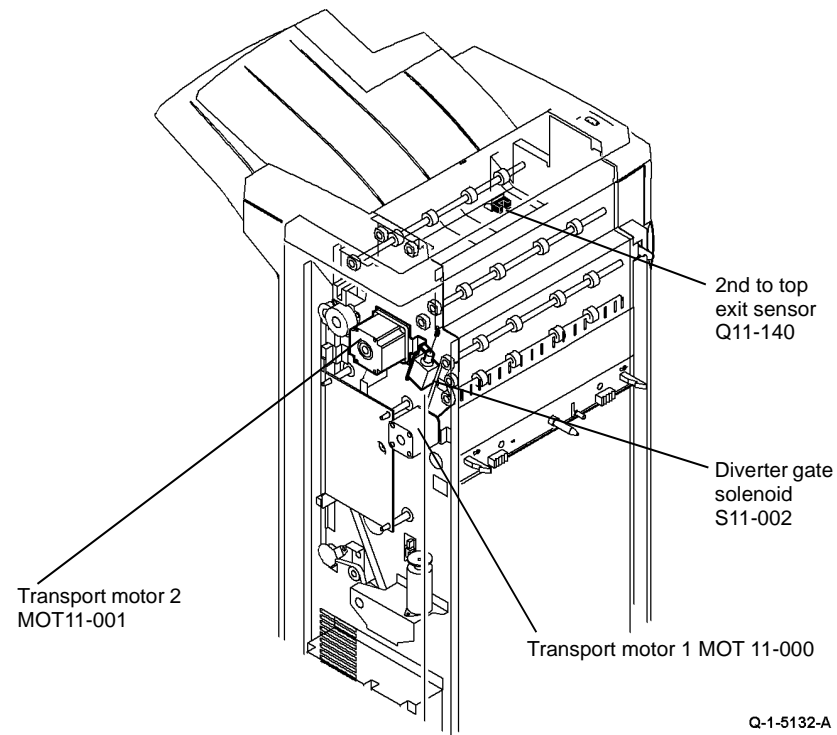


Figure 1 Component location

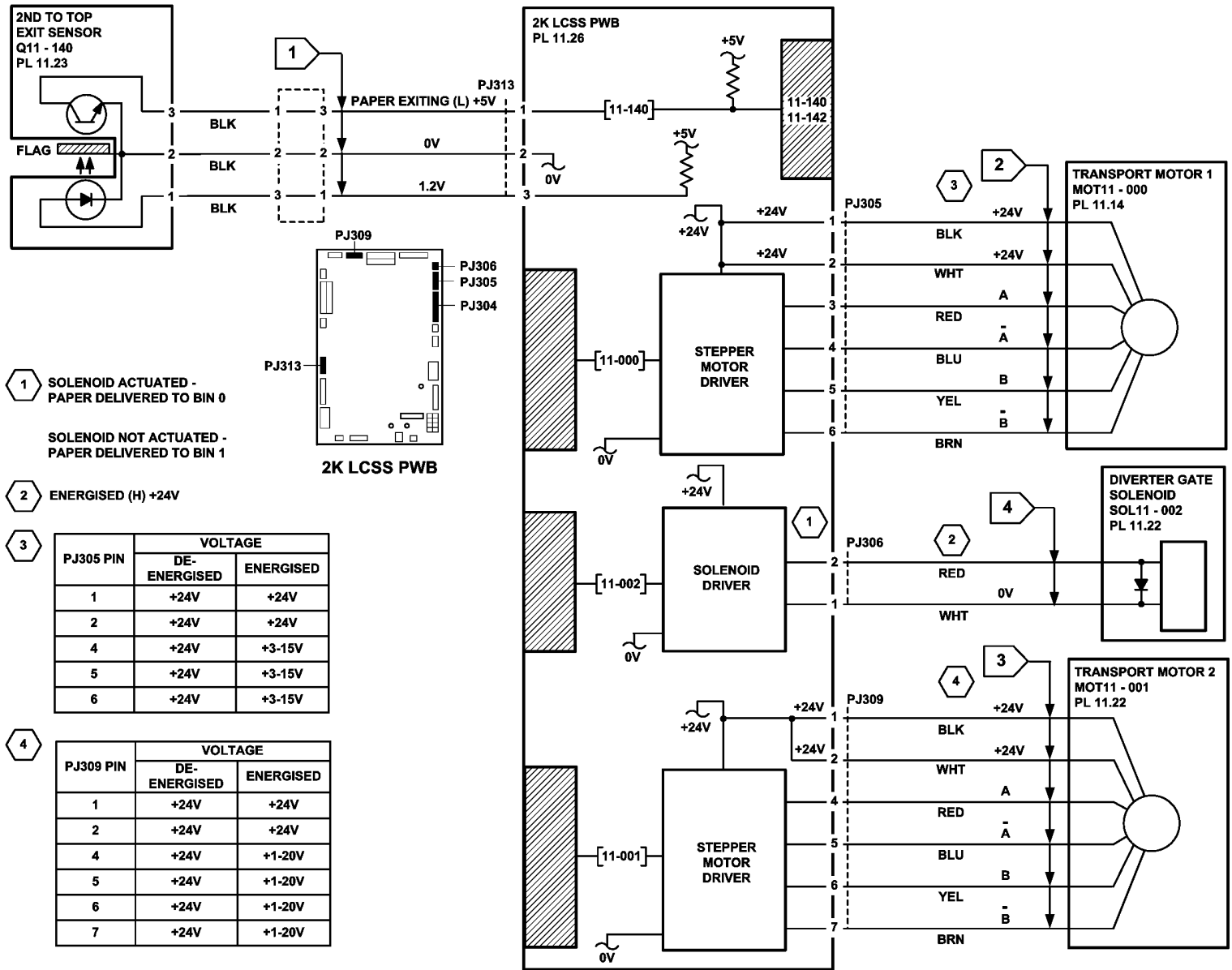


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5111-A

11-300-110, 11-302-110, 11-303-110 Interlocks RAP

11-300-110 The docking interlock is open during run mode.

11-302-110 The top cover interlock is open during run mode.

11-303-110 The front door interlock is open during run mode.

WARNING

Take care not to topple the LCSS.

The LCSS is unstable when un-docked from the machine.

Do not show the customer how to un-dock the LCSS.

Initial Actions

- Check the 2K LCSS PWB DIP switch settings, refer to 11F-110 2K LCSS PWB DIP Switch Settings RAP.
- Check the following:
 - The 2K LCSS is docked to the machine.
 - The 2K LCSS front door is closed.
 - The 2K LCSS top cover is closed.

Procedure

NOTE: In diagnostics, actuating any 2K LCSS sensor or switch can change the displayed state on the UI. Make sure that the correct sensor or switch is tested.

Go to Flag 1 and check for +24V on P/J302 pin 1. If the voltage is not present, refer to 11D-110 2K LCSS Power Distribution RAP.

Go to the appropriate RAP:

- 11-300-110 Docking Interlock RAP
- 11-302-110 Top Cover Interlock RAP
- 11-303-110 Front Door Interlock RAP

11-300-110 Docking Interlock RAP

Un-dock the 2K LCSS, REP 11.13-110, Check the docking interlock switch, S11-300 as follows:

- Check the interlock actuator on the machine is not damaged or missing.

NOTE: The wiring harness passes underneath the docking interlock switch housing. If this harness is not correctly positioned, the switch can be mis-located, giving intermittent docking interlock problems.

- Enter dC330, code 11-300. Actuate the switch, if the display does not change, refer to:
 - GP 13, How to Check a Switch
 - Figure 1.
 - P/J302, 2K LCSS PWB.
- Go to Flag 1. Check the wiring between P/J302 and the switch.
- If necessary, install a new switch, PL 11.4 Item 2.

11-302-110 Top Cover Interlock RAP

Check the top cover interlock switch, S11-302 as follows:

- Check the switch actuator.

- Enter dC330, code 11-302. Actuate the switch, if the display does not change, refer to:
 - GP 13, How to Check a switch
 - Figure 1.
 - P/J315, 2K LCSS PWB.
- Go to Flag 3. Check the wiring between P/J315 and the switch.
- If necessary, install a new switch, PL 11.26 Item 6.

11-303-110 Front Door Interlock RAP

Check the front door interlock switch, S11-303 as follows:

- Check the switch actuator.
- Enter dC330, code 11-303. actuate the switch, if the display does not change, refer to:
 - GP 13, How to Check a switch
 - Figure 1.
 - P/J302, 2K LCSS PWB.
- Go to Flag 2. Check the wiring between P/J302 and the switch.
- If necessary, install a new switch, PL 11.26 Item 5.

Perform SCP 6 Final Actions.

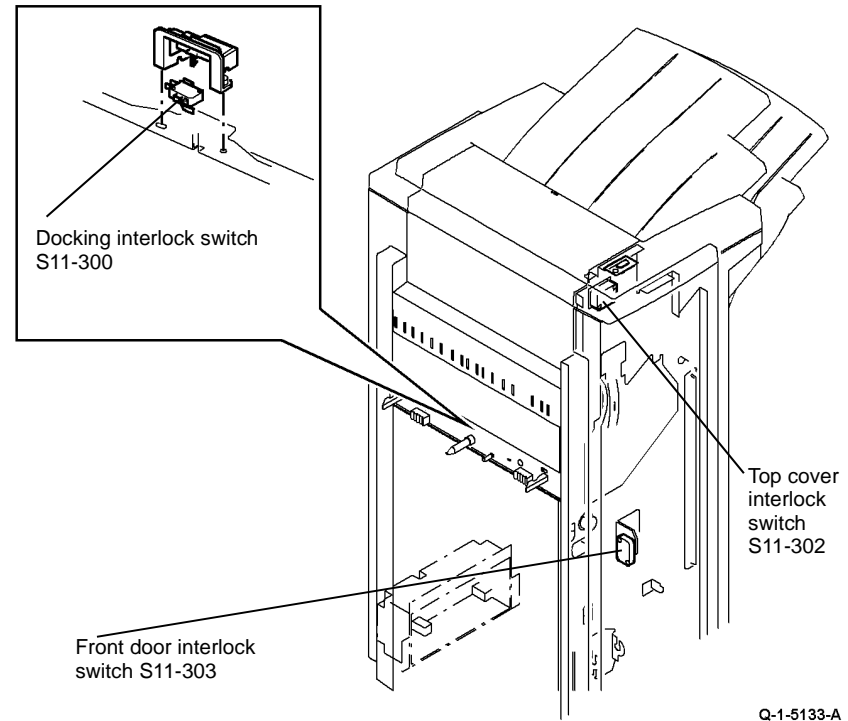
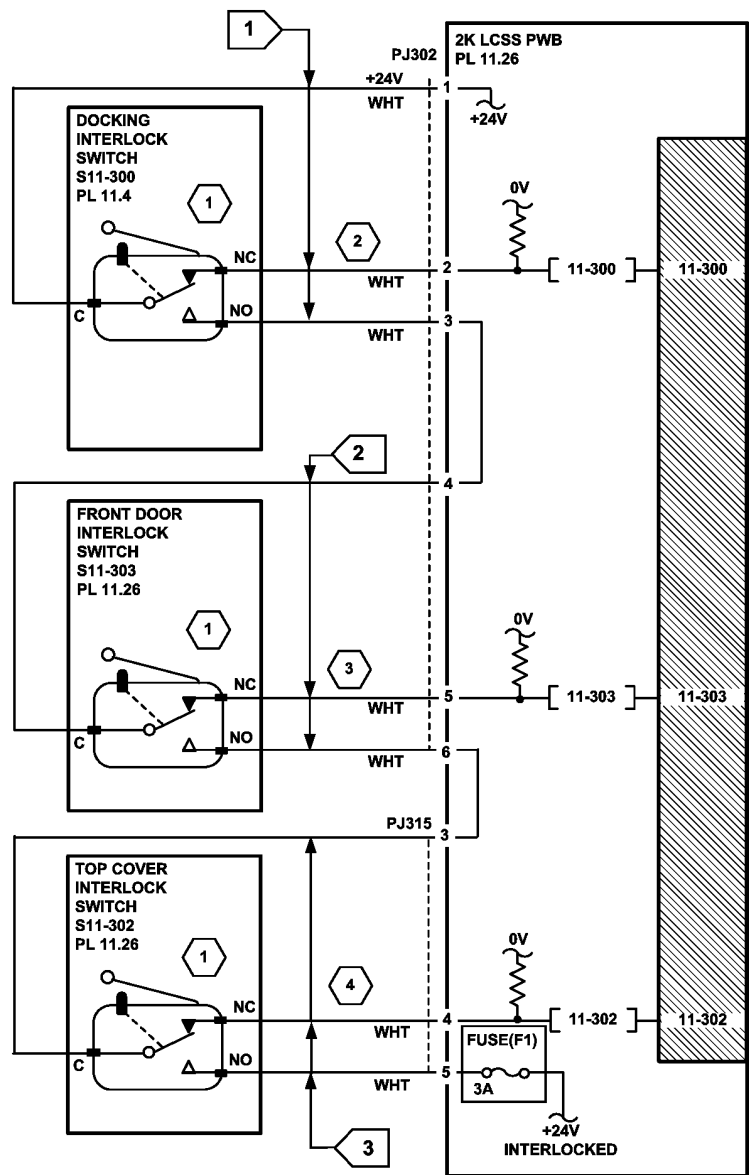


Figure 1 Component location



- 1 SWITCH IS SHOWN DEACTUATED IE. WITH THE 2K LCSS UN-DOCKED, THE FRONT DOOR OPEN OR THE TOP COVER OPEN.
- 2 DOCKING INTERLOCK OPEN (H) +24V
- 3 FRONT DOOR OPEN (H) +24V
- 4 TOP COVER OPEN (H) +24V

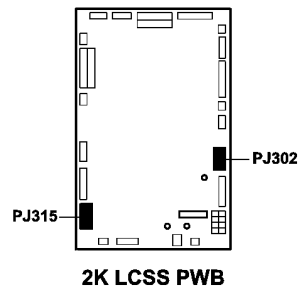


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5112-A

11-320-110, 11-322-110 Ejector Movement Failure RAP

11-320-110 The ejector is not at the home position.

11-322-110 The ejector fails to perform a cycle of operation.

NOTE: A cycle of operation for the ejector is to cycle from the home position to the out position and back to the home position.

WARNING

Take care not to topple the LCSS.

The LCSS is unstable when un-docked from the machine.

Do not show the customer how to un-dock the LCSS.

Initial Actions

- Check the 2K LCSS PWB DIP switch settings, refer to 11F-110 2K LCSS PWB DIP Switch Settings RAP.
- Un-dock the 2K LCSS, REP 11.13-110, Check for any obstructions that would prevent the ejector from moving. Cheat the docking interlock switch.

Procedure

NOTE: All 2K LCSS interlocks must be made to supply +24V to the motors.

NOTE: In diagnostics, actuating any 2K LCSS sensor or switch can change the displayed state on the UI. Make sure that the correct sensor or switch is tested.

Enter dC330, code 11-322, actuate the ejector out sensor, Q11-322. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 2. Check Q11-322.

Refer to:

- 11G-110 2K LCSS PWB Damage RAP.
- GP 11 How to Check a Sensor.
- Figure 1.
- P/J304, 2K LCSS PWB.
- 11D-110 2K LCSS Power Distribution RAP.

Repair or install new components as necessary:

- Ejector out sensor, Q11-322, PL 11.18 Item 3.
- 2K LCSS PWB, PL 11.26 Item 1.

Enter dC330, code 11-320, actuate the ejector home sensor, Q11-320. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check Q11-320.

Refer to:

- 11G-110 2K LCSS PWB Damage RAP.
- GP 11 How to Check a Sensor.
- Figure 1.
- P/J304, 2K LCSS PWB.
- 11D-110 2K LCSS Power Distribution RAP.

A

A

Repair or install new components as necessary:

- Ejector home sensor, Q11-320, PL 11.18 Item 3.
- 2K LCSS PWB, PL 11.26 Item 1.

Enter dC330, code 11-023 to check the movement of the ejector. **The ejector motor runs.**

Y N

Go to Flag 3. Check the ejector motor, MOT11-020.

Refer to:

- 11G-110 2K LCSS PWB Damage RAP.
- GP 10, How to Check a Motor.
- Figure 1.
- P/J303, 2K LCSS PWB.
- 11D-110 2K LCSS Power Distribution RAP.

Repair or Install new components as necessary:

- Ejector assembly, PL 11.18 Item 1.
- 2K LCSS PWB, PL 11.26 Item 1.

The ejector cycles noisily, colliding with the end stops.

Y N

Check the stapler to ensure the staples are correctly formed. Mis-formed staples can cause the set to hang in the stapler causing ejector movement failures. **The staples are correctly formed.**

Y N

Clear the staple head of any mis-formed staples, then check the operation of the stapler. If necessary, install a new staple head unit, PL 11.20 Item 5.

If the ejector is still not moving, install a new ejector assembly, PL 11.18 Item 1.
Perform SCP 6 Final Actions.

Go to Flag 4. **+5v is available at P/J304 between pins 7 and 8.**

Y N

Go to the 11D-110 2K LCSS Power Distribution RAP.

Connect a service meter at P/J304 between pins 8 and 9. Slowly rotate the ejector motor encoder. **The voltage changes between +5V and 0V.**

Y N

Go to Flag 4. Check the wiring and connectors between the ejector motor encoder sensor and the 2K LCSS PWB. If necessary repair the wiring, REP 1.2. If the wiring is good, install a new ejector motor encoder sensor, PL 11.18 Item 3.

Perform the 11G-110 2K LCSS PWB Damage RAP, if necessary install a new 2K LCSS PWB, PL 11.26 Item 1.

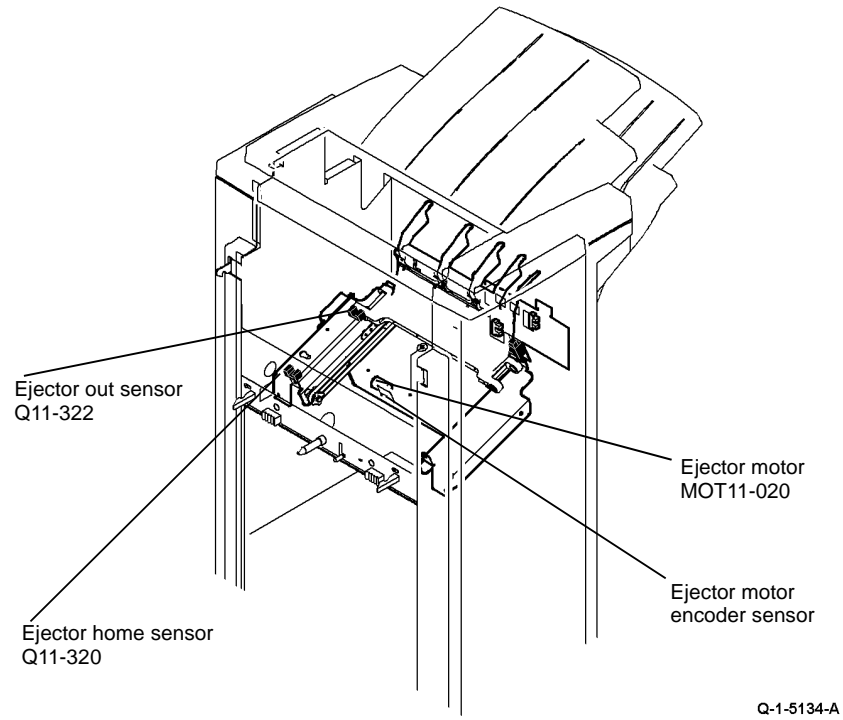
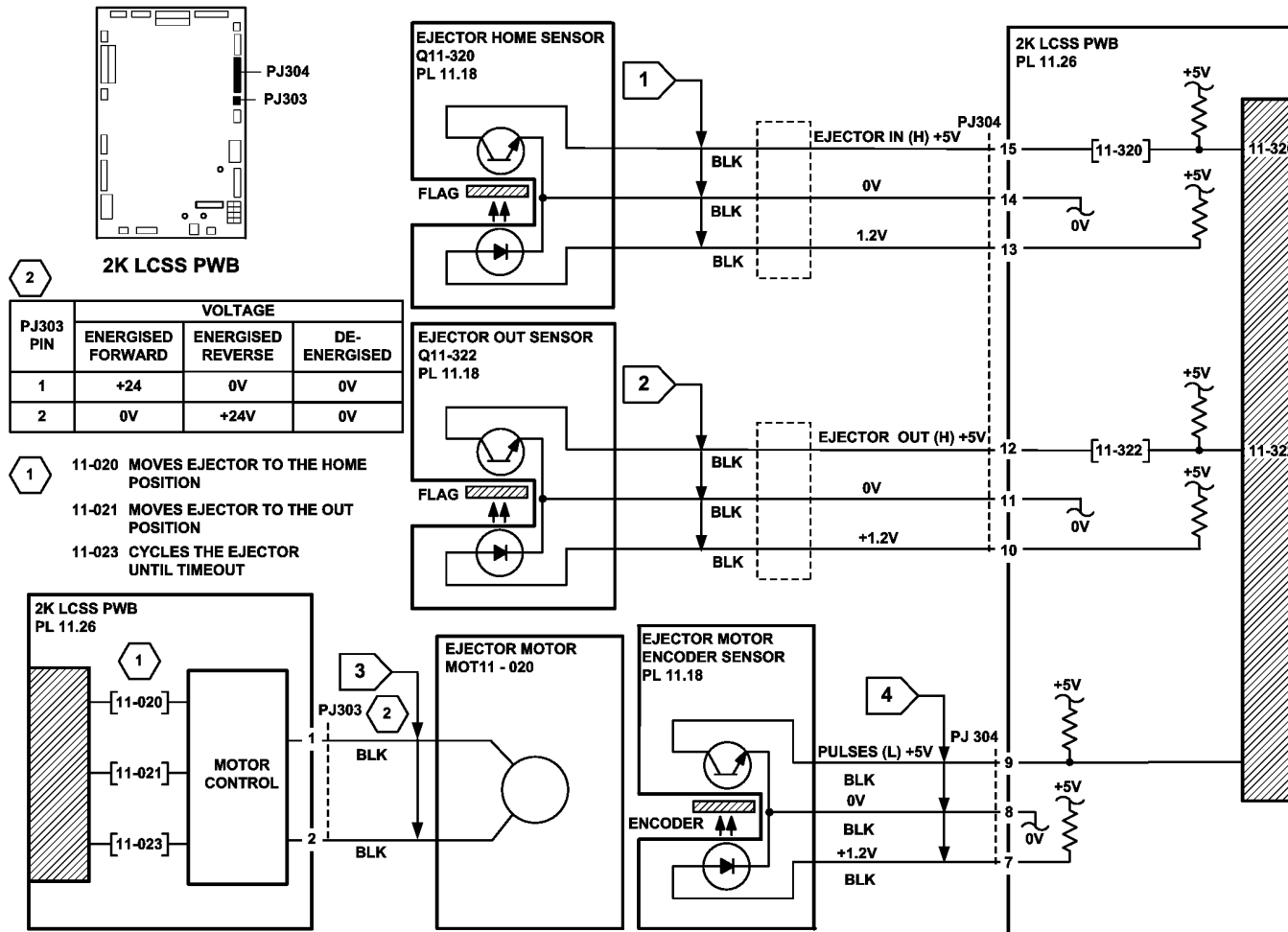


Figure 1 Component location



TQ-1-5113-A

Figure 2 Circuit diagram

11-364-110 Stapling Failure RAP

11-364-110 Staples in the stapling head are not primed.

WARNING

Take care not to topple the LCSS.

The LCSS is unstable when un-docked from the machine.

Do not show the customer how to un-dock the LCSS.

Initial Actions

- Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.
- Check the 2K LCSS PWB DIP switch settings, refer to 11F-110 2K LCSS PWB DIP Switch Settings RAP.
- Check the following:
 - The staple cartridge has staples in it and is correctly installed,
 - The leading staples in the staple head have been primed, Figure 2.
 - Check that the sheets of staples in the cartridge are feeding one at a time. If staple sheets overlap, they will jam in the cartridge. If necessary, install a new staple cartridge, PL 26.10 Item 11.

NOTE: The term “priming” refers to 2 staples at the front of the cartridge, that have been pre-formed automatically by the action of the stapler, refer to Figure 2.

NOTE: The SH 1 low staples sensor, SH 1 cartridge sensor, SH 1 home sensor and the SH 1 priming sensor are all integral to the staple head unit. These sensors can be checked using component control codes but they cannot be exchanged as components.

Procedure

NOTE: In diagnostics, actuating any 2K LCSS sensor or switch can change the displayed state on the UI. Make sure that the correct sensor or switch is tested.

Figure 1. Enter dC330, code 11-361, actuate the SH 1 paper sensor, Q11-361. The display changes.

Y N

Go to Flag 1 and check Q11-361.

Refer to:

- 11G-110 2K LCSS PWB Damage RAP.
- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J308, 2K LCSS PWB.
- 11D-110 2K LCSS Power Distribution RAP.

Repair or install new components as necessary:

- SH 1 paper sensor, PL 11.20 Item 4.
- 2K LCSS PWB, PL 11.26 Item 1.

A

NOTE: If the SH1 priming sensor does not see staples in the primed position, the staple head cycles a number of times to prime the staple head. This occurs when the 2K LCSS interlocks are made.

Follow the customer instruction label inside the 2K LCSS front door to remove the staple cartridge, slide out the top sheet of staples from the cartridge, to expose a fresh sheet of staples on the top of the stack. Ensure the forming plate is fully closed, Figure 2. Install the staple cartridge and close the door. The stapler will now cycle a few times to feed and prime the new sheet of staples. Open the door and remove the staple cartridge. Examine the sheet of staples that have been fed to the staple forming part of the stapler, by opening the forming plate, Figure 3. **The first two staples have been partially formed.**

Y N

Install a new staple cartridge, PL 26.10 Item 11 and repeat the check. If the first two staples are not partially formed, install a new staple head unit, PL 11.20 Item 5. Perform SCP 6 Final Actions

Install a new staple head unit, PL 11.20 Item 5. Perform SCP 6 Final Actions.

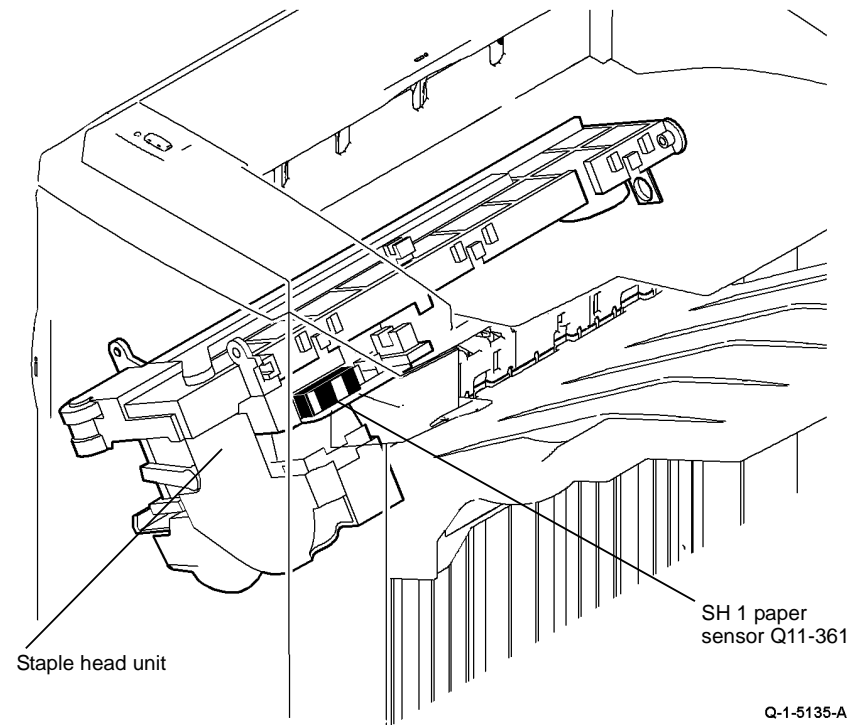
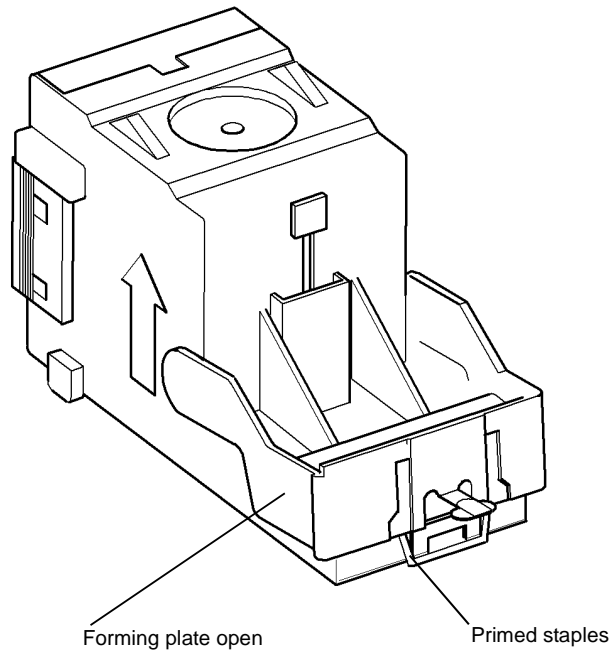


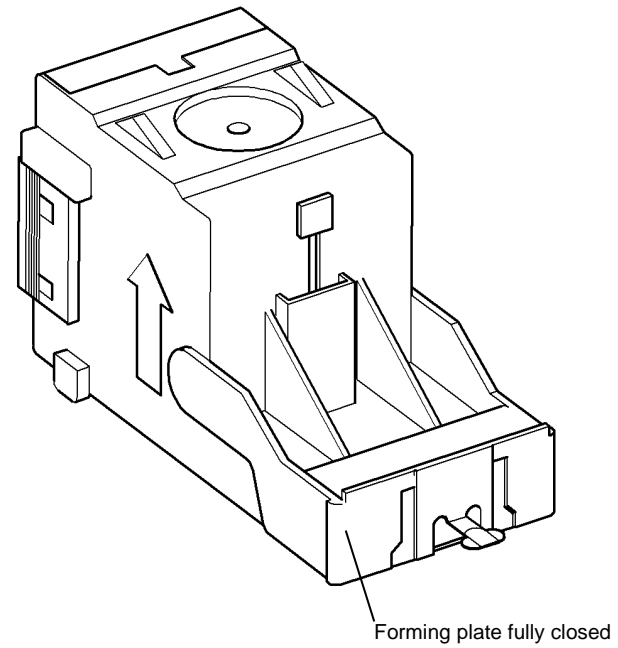
Figure 1 Component location

A



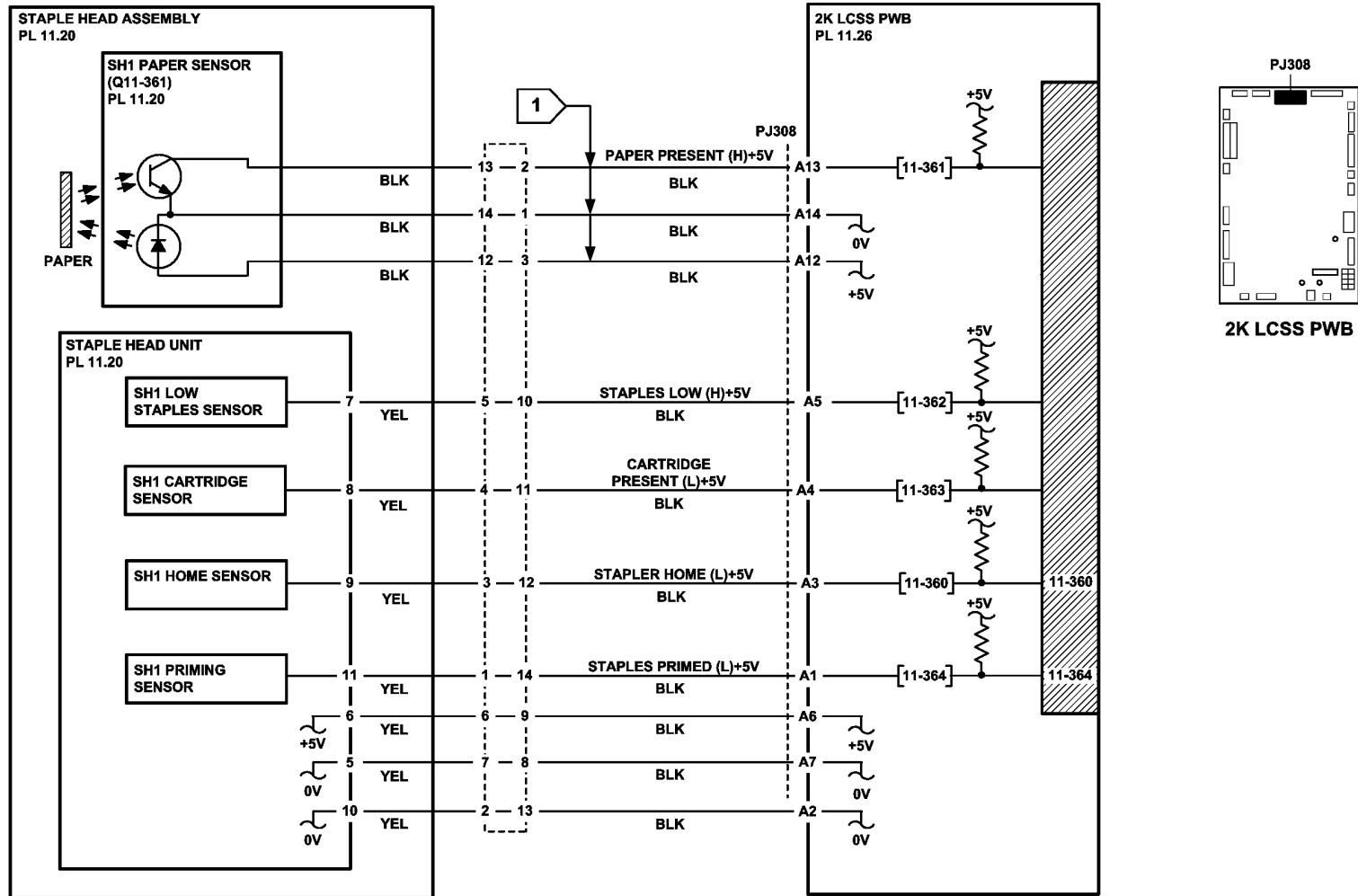
Q-1-5136-A

Figure 2 Staple cartridge open



Q-1-5137-A

Figure 3 Staple cartridge closed



TQ-1-5114-A

Figure 4 Circuit diagram

11A-110 Offline Stapling Fault RAP

Use this RAP when offline stapling fails to operate.

NOTE: Due to customer difficulty with the offline stapler feature, the feature is no longer promoted. The button has had the staple symbol removed. Also the label that used to be on the front, showing how to put sets in for stapling has been removed. However a customer who knows about this feature may still use it.

The functionality is still present to allow the customer to lower bin 1 to remove documents.

Initial Actions

Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.

Check the following:

- Figure 2, the spring and cam are correctly located.
- Figure 2, the switch support bracket is correctly located.
- Figure 2, the safety gate switch connector is fully seated on both sides of the frame.
- The 2K LCSS PWB DIP switch settings, refer to 11F-110 2K LCSS PWB DIP Switch Settings RAP.
- Figure 2, the staple head unit is correctly installed.

NOTE: Figure 2 shows the switch cam in the auto stapling position. To enable offline stapling, the paddle motor is run in the reverse direction to lower the safety gate, this rotates the switch cam in a counterclockwise direction, actuating the safety gate switch.

Operation

Offline stapling should follow the following sequence:

- The offline staple button is pressed.
- Bin 1 lowers to improve access to the stapler area.
- The front tamper moves into position to guide the set to be stapled.
- The set to be stapled is inserted fully into the throat of the stapler.
- The SH 1 paper sensor, Q11-361 detects the set in the throat of the stapler. The edge registration sensor, Q11-367 detects the set in the centre of the compiler. The set is correctly located for stapling when both sensors are made.
- The paddle motor drives in reverse to lower the safety gate until the safety gate interlock switch is made. This process is a safety feature.
- The stapler is then cycled once to staple the set.

Procedure

WARNING

Take care not to topple the LCSS.

The LCSS is unstable when un-docked from the machine.

Do not show the customer how to un-dock the LCSS.

NOTE: In diagnostics, actuating any 2K LCSS sensor or switch can change the displayed state on the UI. Make sure that the correct sensor or switch is tested.

Enter dC330, code 11-374 to illuminate the offline staple LED. **The LED is illuminated.**

Y

N

Go to Flag 4, disconnect P/J312. **+2V is available at P/J312 between pins B10 and B12 when the code is entered.**

Y

N

Perform the 11G-110 2K LCSS PWB Damage RAP, if necessary install a new 2K LCSS PWB, PL 11.26 Item 1.

Check the wiring between the 2K LCSS PWB and the offline staple PWB. **The wiring is good.**

Y

N

Repair the wiring.

Install a new offline staple PWB, PL 11.26 Item 3.

Enter dC330, code 11-373, actuate the offline staple switch, S11-373. **The display changes.**

Y

N

Go to Flag 5 and check the wiring between the 2K LCSS PWB and the offline staple PWB. **The wiring is good.**

Y

N

Repair the wiring.

Refer to the 11G-110 2K LCSS PWB Damage RAP, Install new components as necessary:

- Offline staple PWB, PL 11.26 Item 3.
- 2K LCSS PWB, PL 11.26 Item 1.

Enter dC330, code 11-367, actuate the edge registration sensor, Q11-367. **The display changes.**

Y

N

Go to Flag 2, and Flag 3, check Q11-120. Refer to:

- 11G-110 2K LCSS PWB Damage RAP.
- GP 11, How to Check a Sensor.

NOTE: The edge registration sensor Q11-367 that detects paper in position for stapling is an infra-red device. It has two parts, the receiver is mounted on the staple traverse assembly and the LED is mounted on the sensor support assembly PL 11.12 Item 5.

- Figure 1.
- P/J308 and P/J314, 2K LCSS PWB.
- 11D-110 2K LCSS Power Distribution RAP.
- REP 11.13-110 2K LCSS Un-docking.

Repair or install new components as necessary:

- Edge registration sensor, PL 11.20 Item 8.
- 2K LCSS PWB, PL 11.26 Item 1.

A

A

Enter dC330, code 11-361, actuate the SH1 paper sensor, Q11-361. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 6 and check Q11-361.

Refer to:

- 11G-110 2K LCSS PWB Damage RAP.
- GP 11, How to Check a Sensor.
- Figure 2.
- P/J308, 2K LCSS PWB.
- 11D-110 2K LCSS Power Distribution RAP.

Repair or install new components as necessary:

- SH 1 paper sensor, PL 11.12 Item 2.
- 2K LCSS PWB, PL 11.26 Item 1.

Enter dC330, code 11-365, manually actuate the SU1 safety gate switch, S11-365. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1, and check S11-365. Refer to:

- 11G-110 2K LCSS PWB Damage RAP.
- GP 13, How to Check a Switch.
- Figure 2.
- P/J311, 2K LCSS PWB.
- 11D-110 2K LCSS Power Distribution RAP.

Repair or install new components as necessary:

- Safety gate interlock switch, PL 11.8 Item 1.
- 2K LCSS PWB, PL 11.26 Item 1.

Enter dC330, code 11-026 to run the paddle motor in reverse. **The switch cam is rotated counter clockwise to it's end stop.**

Y N

Go to 11-024-110, 11-025-110 Paddle Roll Failure RAP.

If the stapler is still inoperative, install a new staple head unit, PL 11.20 Item 5.
Perform SCP 6 Final Actions.

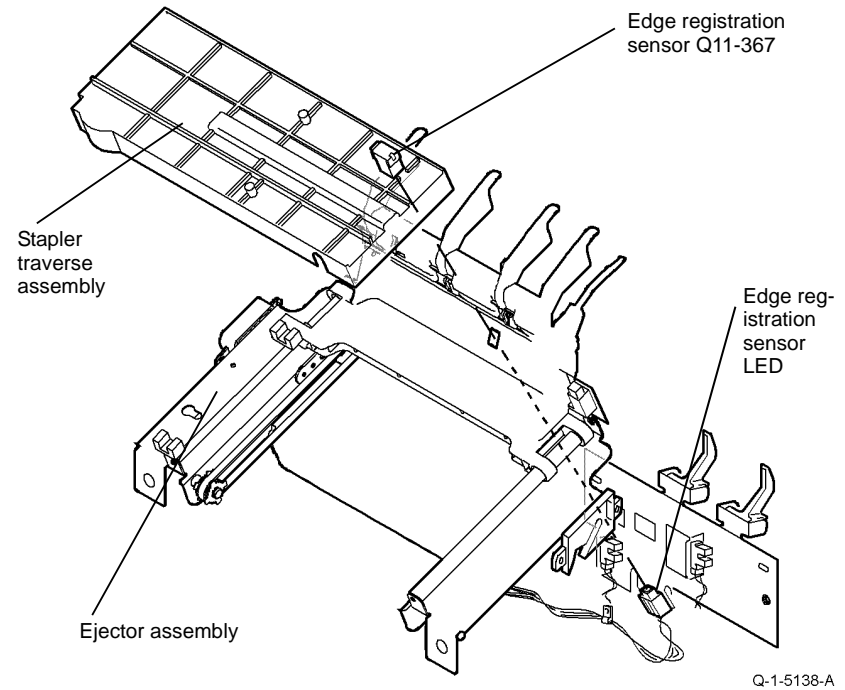


Figure 1 Component location

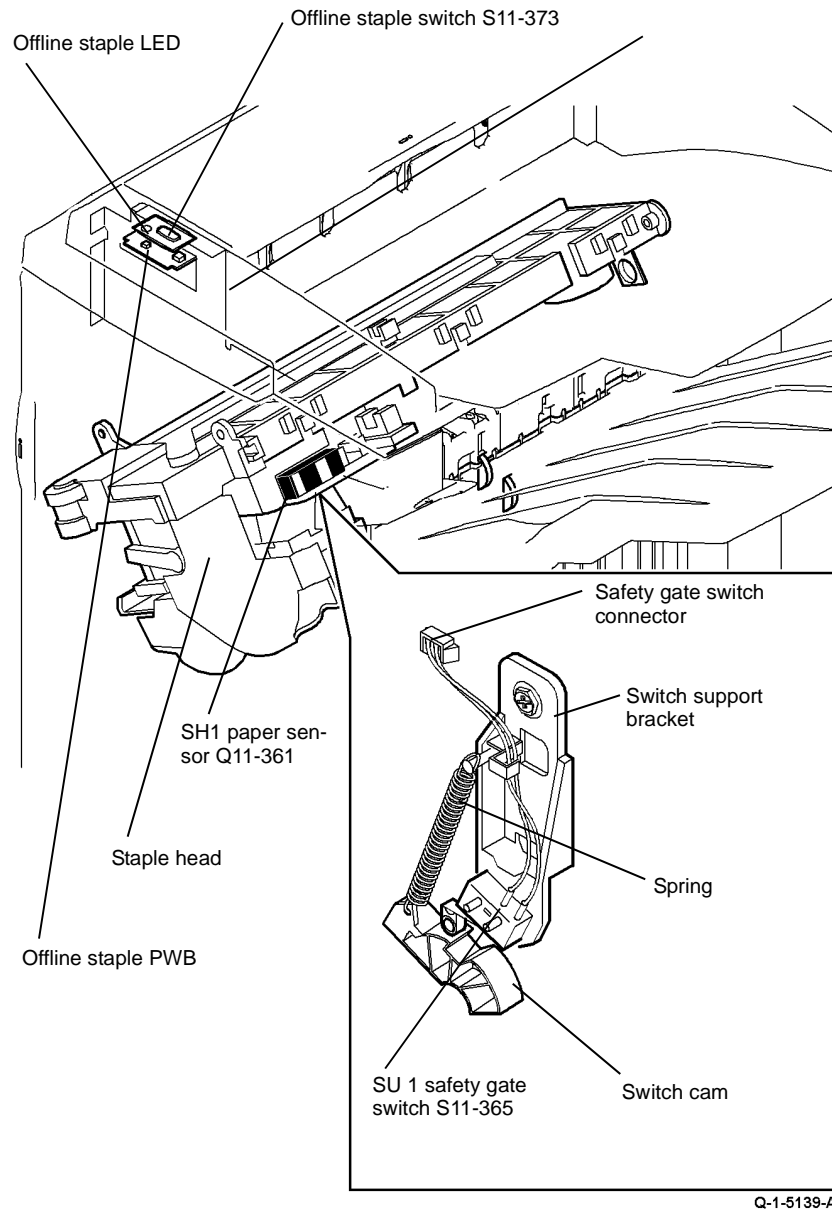


Figure 2 Component location

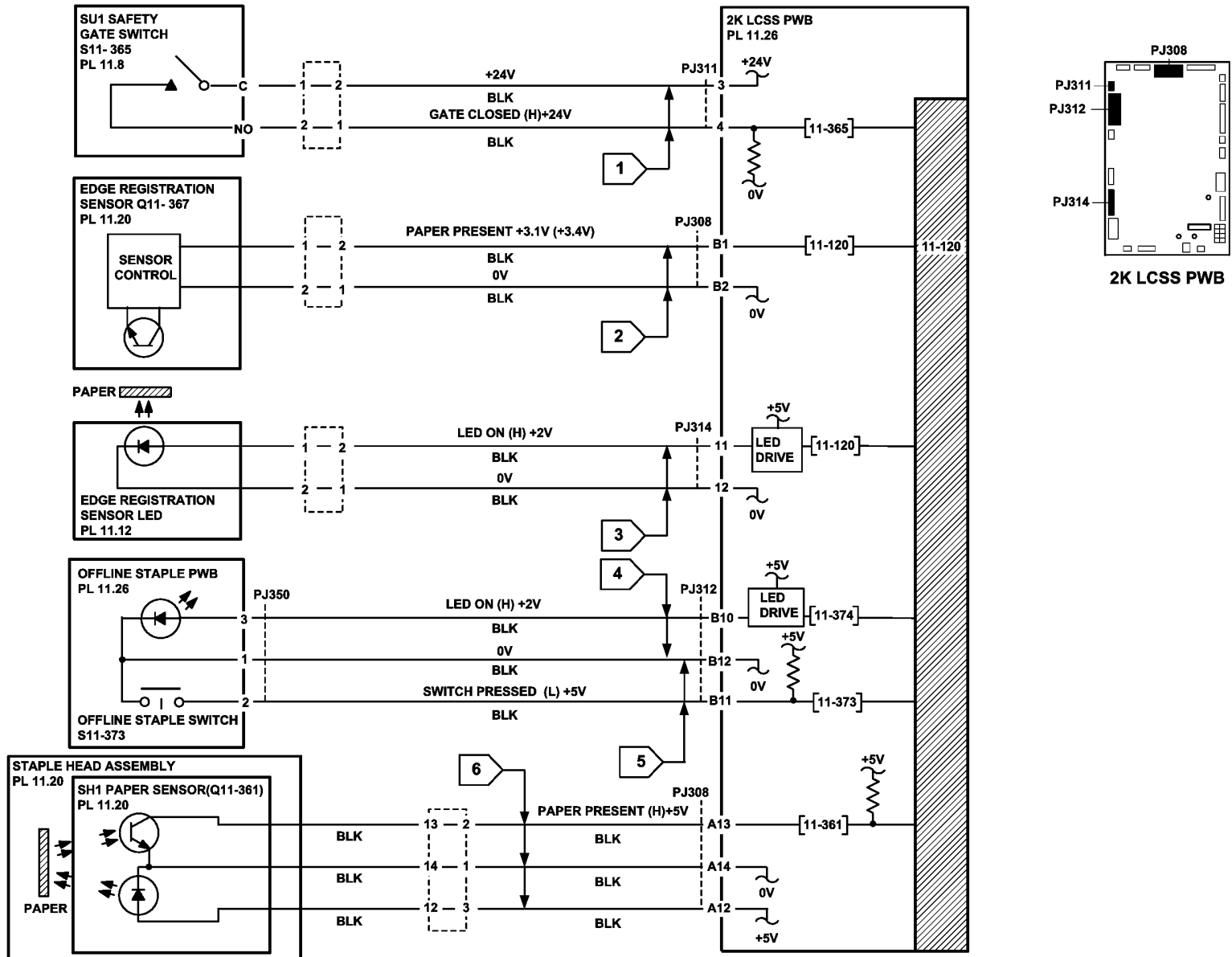


Figure 3 Circuit diagram

TQ-1-5115-A

11B-110 Bin 1 Overload RAP

Use this RAP to resolve a fault on the bin 1 90% full sensor.

WARNING

Take care not to topple the LCSS.

The LCSS is unstable when un-docked from the machine.

Do not show the customer how to un-dock the LCSS.

Procedure

NOTE: In diagnostics, actuating any 2K LCSS sensor or switch can change the displayed state on the UI. Make sure that the correct sensor or switch is tested.

Enter dC330, code 11-331, actuate the bin 1 90% full sensor, Q11-331. The **display changes.**

Y N

Go to Flag 1 and check Q11-331.

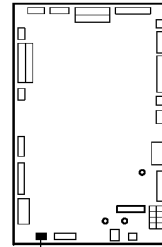
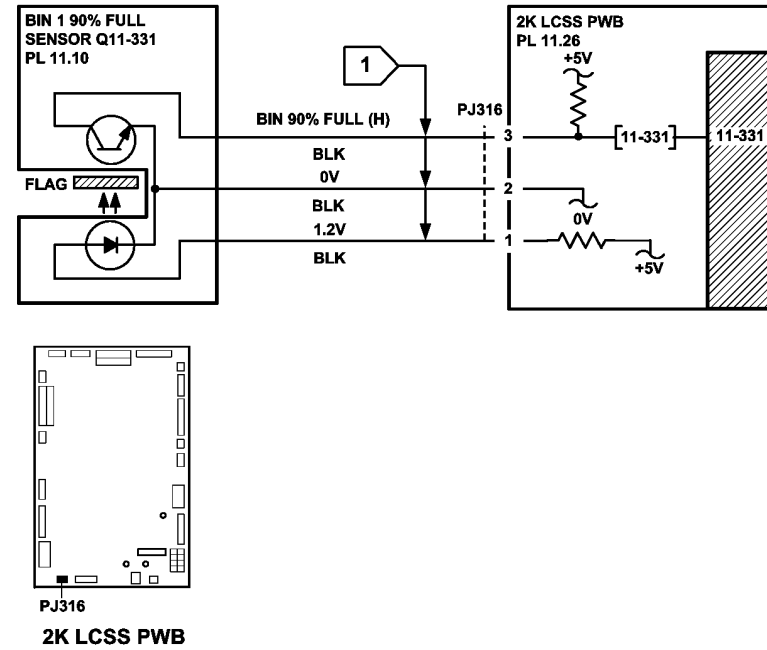
Refer to:

- 11G-110 2K LCSS PWB Damage RAP.
- GP 11, How to Check a sensor.
- Figure 1.
- P/J316 2K LCSS PWB.
- 11D-110 2K LCSS Power Generation RAP.

Repair or install new components as necessary:

- Bin 1 90% full sensor, PL 11.10 Item 5.
- 2K LCSS PWB, PL 11.26 Item 1.

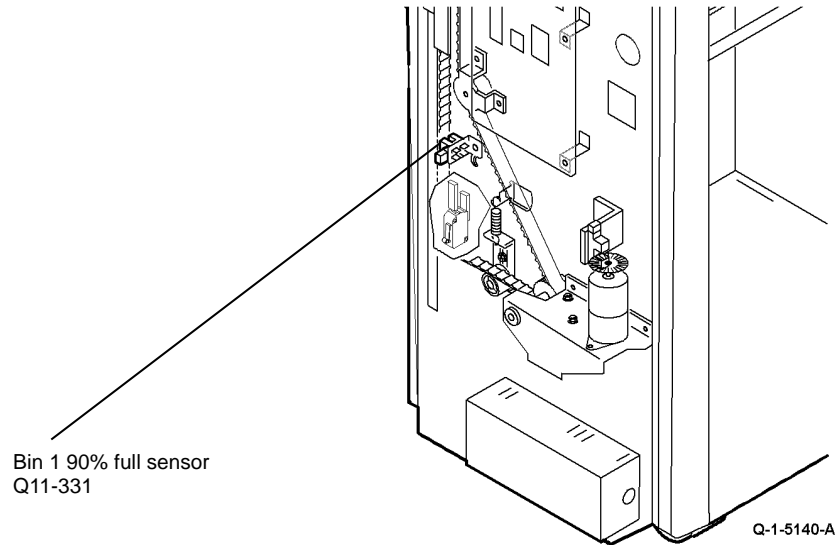
Perform SCP 6 Final Actions.



P/J316
2K LCSS PWB

TQ-1-5116-A

Figure 2 Circuit diagram



Bin 1 90% full sensor
Q11-331

Q-1-5140-A

Figure 1 Component location

11C-110 2K LCSS Initialization Failure RAP

When an initialization command is received from the machine, the units are initialized in two stages:

- The following units are initialized sequentially:
 1. If the staple head is not at the home position, it is driven to the home position
 2. If the stapling unit is not at the home position, it is driven to the home position
 3. If the ejector is not at the home position, it is driven to the home position
- The following units are then initialized simultaneously:
 1. If the front tamper is not at the home position, it is driven to the home position
 2. If the rear tamper is not at the home position, it is driven to the home position
 3. If the hole punch is not at the home position, it is driven to the home position
 4. If the paddle is not at the home position, it is driven to the home position
 5. If the stacker is not at the home position, it is driven to the home position

NOTE: The staple cartridge must be fully pushed home.

WARNING

Take care not to topple the LCSS.

The LCSS is unstable when un-docked from the machine.

Do not show the customer how to un-dock the LCSS.

Initial Actions

Check the fuse on the 2K LCSS PWB. If the fuse is good, continue at the procedure. If the fuse not good, install a new 2K LCSS PWB, PL 11.26 Item 1.

Check the 2K LCSS PWB DIP switch settings, refer to 11F-110 2K LCSS PWB DIP Switch Settings RAP.

Remove the 2K LCSS covers, REP 11.1-110, so that the units can be viewed. Cheat the front door interlock switch and the top cover interlock switch. Check that LED 2 is illuminated, this shows that all interlocks are made. If the LED fails to illuminate, go to 11-300-110, 11-302-110, 11-303-110 Interlocks RAP.

Procedure

Figure 1, Check that the software heartbeat is present on LED 1. The LED should flash twice per second if the 2K LCSS software is running. If necessary, re-load the 2K LCSS software, refer to GP 4 Machine Software.

If the initialization sequence fails to place any unit at the home position, refer to the appropriate RAPs:

- Front tamper not at home, refer to 11-005-110, 11-006-110, 11-310-110, 11-311-110 Front Tamper Move Failure RAP
- Rear tamper not at home, refer to 11-007-110, 11-008-110, 11-312-110, 11-313-110, 11-319-110 Rear Tamper Move Failure RAP.
- Paddle not at home, refer to 11-024-110, 11-025-110 Paddle Roll Failure RAP.
- Bin 1 not at home, refer to 11-030-110, 11-334-110, 11-335-110, 11-336-110 Bin 1 Movement Failures RAP.
- Punch not at home, refer to 11-043-110, 11-350-110 Hole Punch Operation Failure RAP

- Staple head not at home, refer to 11-050-110, 11-360-110 Staple Head Operation Failure RAP.
- Stapling unit not at home, refer to 11-053-110, 11-370-110 Staple Head Unit Movement Failure RAP.
- Ejector not at home, refer to 11-320-110, 11-322-110 Compiler Ejector Movement Failure RAP.

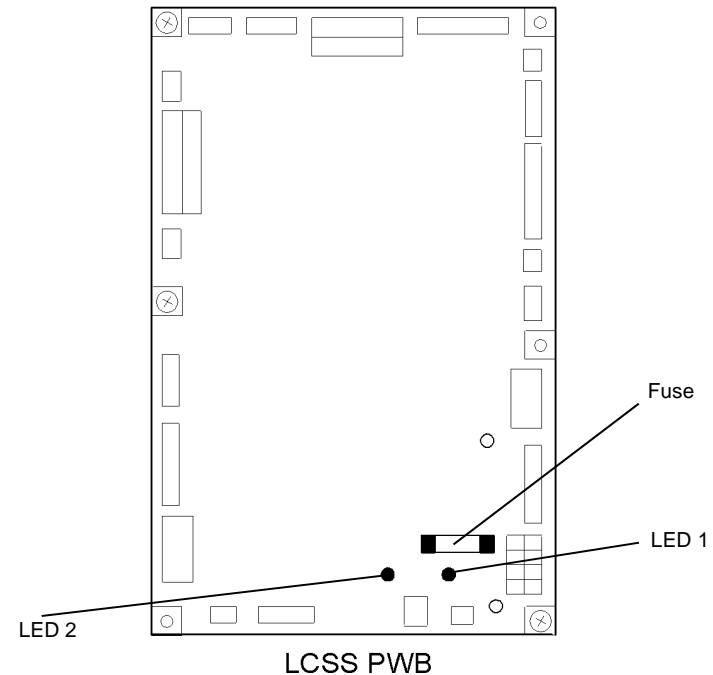


Figure 1 LED location

Q-1-5141-A

11D-110 2K LCSS Power Distribution RAP

The 2K LCSS has an integral power supply providing +24V and +5V supplies to the 2K LCSS PWB. The AC power for the 2K LCSS power supply comes from the LVPS and base module of the machine.

WARNING

Take care not to topple the LCSS.

The LCSS is unstable when un-docked from the machine.

Do not show the customer how to un-dock the LCSS.

CAUTION

Do not connect the finisher power cord directly to the AC wall outlet. The finisher cannot operate without the machine. The machine controls the distribution of electricity to the finisher for correct power on and power off sequencing.

Procedure

WARNING

Take care when measuring AC mains (line) voltage. Electricity can cause death or injury.

Close or cheat all the 2K LCSS interlocks. LED 2 on the 2K LCSS PWB is illuminated.

Y N
 +24V is available at Fuse (F1) on the 2K LCSS PWB.

Y N
 Go to Flag 2. +24V is available at P/J300 between pins 1 and 2, also between pins 5 and 3.

Y N
 Disconnect P/J300. +24V is available at P/J300 between pins 1 and 2, also between pins 5 and 3 on the end of the harness.

Y N
 Figure 1. Loosen the 4 screws and lift the power supply module away from the 2K LCSS frame. Go to Flag 1. ACL is available at CN1 between pins 1 and 3.

Y N
 Go to the 01C AC Power RAP and check the AC output voltages.

Check the wiring between CN2 and P/J300. The wiring is good.

Y N
 Repair the wiring.

Install a new power supply module, PL 11.26 Item 2.

Check for a short circuit or an overload in the wiring or components connected to the +24V on the 2K LCSS PWB. Refer to GP 7.

+24 V is available at PJ315 pin 5 on the 2K LCSS PWB.

Y N
 Go to the 11-300-110, 11-302-110, 11-303-110 Interlocks RAP.

A B C

WARNING

Do not install a fuse of a different type or rating. Installing the wrong type or rating of fuse can cause overheating and a risk of fire.

Perform the following:

- Switch off the machine, GP 14.
- Go to Flag 3, disconnect all the +24V harnesses to components.
- Check each harness for short circuits and overheating, GP 7.
- Repair or install new components as necessary.
- Install a new fuse F1 on the 2K LCSS PWB, switch on the machine, GP 14.
- Monitor the voltage at the left end of the fuse and re-connect the circuits one at a time. Energize the re-connected components using dC330 control codes.
- If the voltage drops below +22V, switch off the machine, GP 14. Re-check the component and harness for overheating or short circuits. Repair or install new components as necessary.

Perform the 11G-110 2K LCSS PWB Damage RAP, if necessary install a new 2K LCSS PWB, PL 11.26 Item 1.

Go to Flag 2. +5V is available at P/J300 between pins 4 and 6, also between pins 7 and 8.

Y N
 Disconnect P/J300. +5V is available at P/J300 between pins 4 and 6, also between pins 7 and 8 on the end of the harness.

Y N
 Loosen the 4 screws and lift the power supply module away from the 2K LCSS frame. Go to Flag 1. ACL is available at CN1 between pins 1 and 3.

Y N
 Go to the 01C AC Power RAP and check the AC output voltages.

Check the wiring between CN2 and P/J300. The wiring is good.

Y N
 Repair the wiring.

Install a new power supply module, PL 11.26 Item 2.

Check for a short circuit or overload in the wiring or components connected to +5V on the 2K LCSS PWB. Refer to GP 7.

Perform the 11G-110 2K LCSS PWB Damage RAP, if necessary install a new 2K LCSS PWB, PL 11.26 Item 1.

A B C

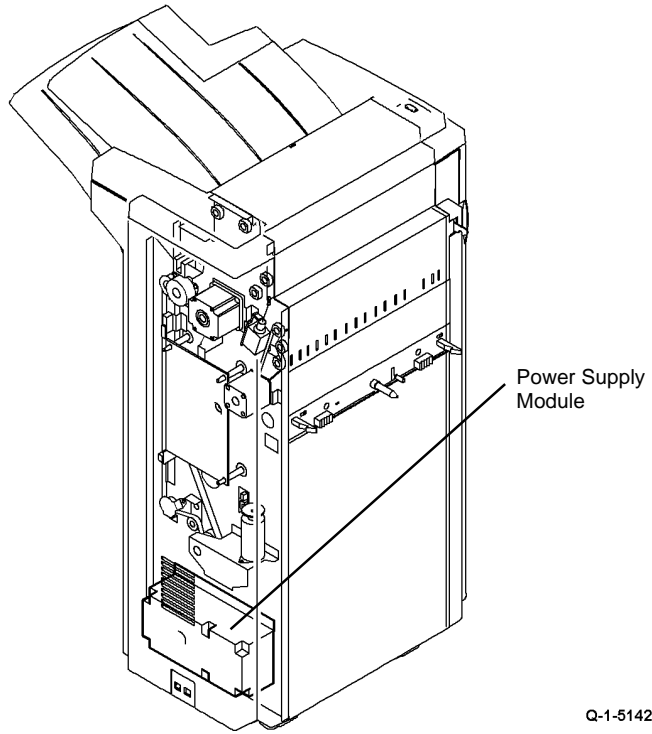
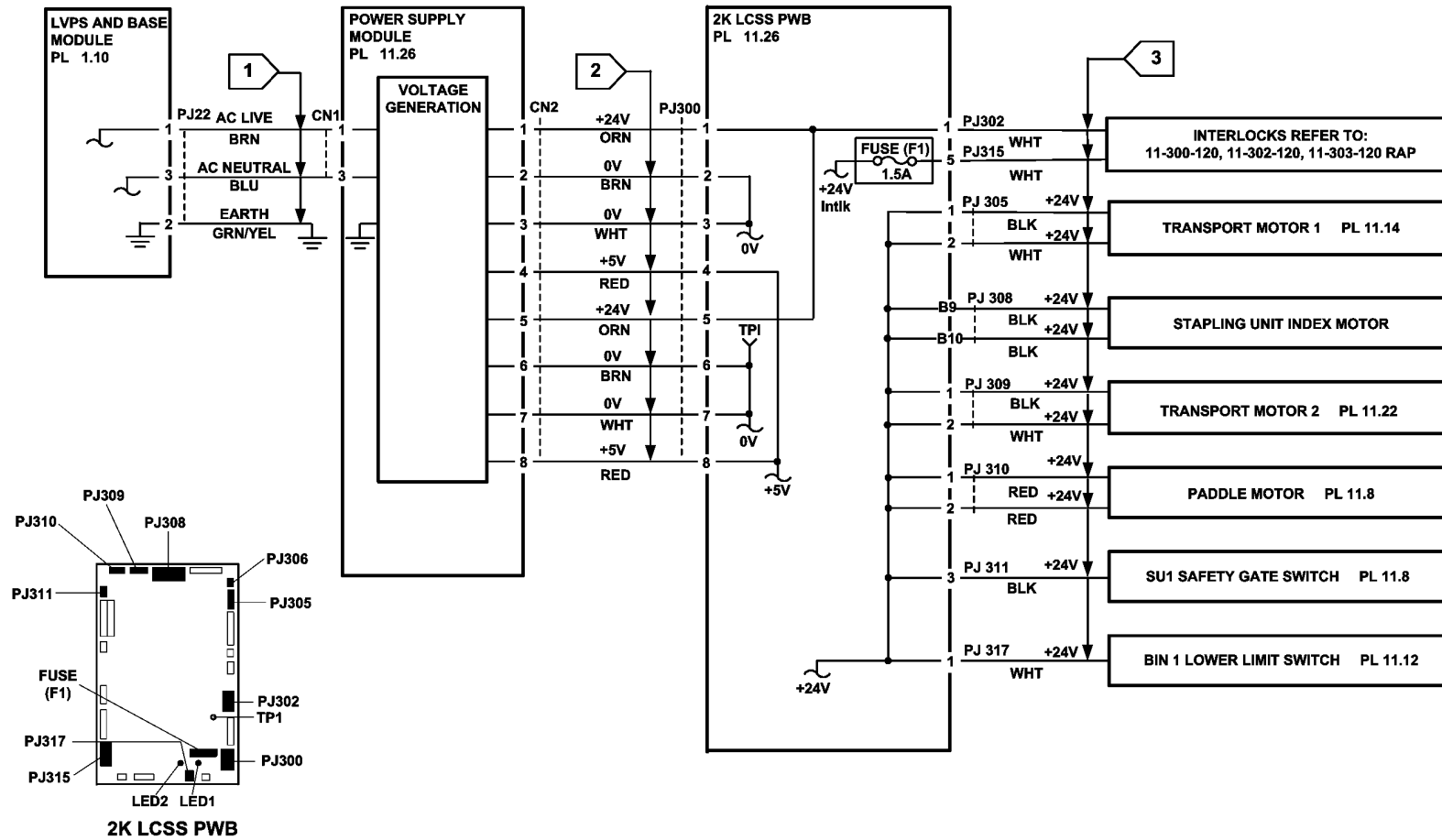


Figure 1 Component location



TQ-1-5117-A

Figure 2 Circuit diagram

11E-110 2K LCSS to Machine Communications Interface RAP

All communications between the machine and 2K LCSS are conducted through a single interface cable.

WARNING

Take care not to topple the LCSS.

The LCSS is unstable when un-docked from the machine.

Do not show the customer how to un-dock the LCSS.

Procedure

Check the 2K LCSS PWB DIP switch settings, refer to 11F-110 2K LCSS PWB DIP Switch Settings RAP.

Go to 03-360, 03-408 to 03-410, 03-418 IOT to Output Device Error Rap.

11F-110 2K LCSS PWB DIP Switch Settings RAP

To show the correct settings for the DIP switches on the 2K LCSS PWB.

WARNING

Take care not to topple the LCSS.

The LCSS is unstable when un-docked from the machine.

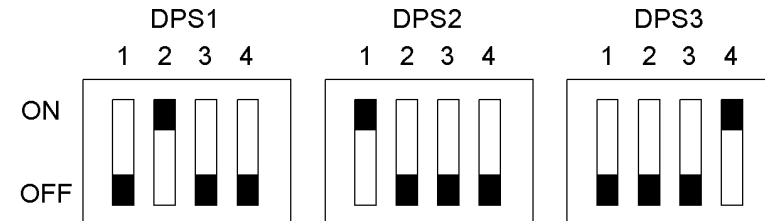
Do not show the customer how to un-dock the LCSS.

Procedure

Problems that can result from incorrect DIP switch settings are:

- False jam clearance instructions for the 2K LCSS and/or the machine exit area.
- Communication errors between the 2K LCSS and machine.
- Erratic behavior of the 2K LCSS.

Check the DIP switch settings, Figure 1. If necessary, switch off the machine, GP 14. Correct the DIP switch setting, then switch on the machine, GP 14.



Q-1-5143-A

Figure 1 DIP switch settings

11G-110 2K LCSS PWB Damage RAP

Use this RAP to determine the cause of damage to the 2K LCSS PWB, so that the cause can be repaired before a new 2K LCSS PWB is installed.

WARNING

Take care not to topple the LCSS.

The LCSS is unstable when un-docked from the machine.

Do not show the customer how to un-dock the LCSS.

Initial Actions

Check the fuse on the 2K LCSS PWB. If the fuse is good, continue at the procedure. If the fuse not good, install a new 2K LCSS PWB, PL 11.26 Item 1.

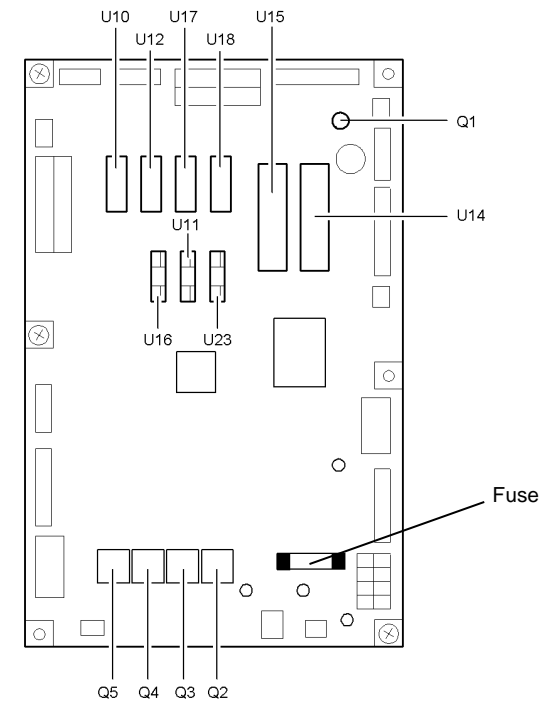
Procedure

The 2K LCSS PWB can be damaged by a component connected to it going short-circuit. If a new 2K LCSS PWB is installed and power applied to the machine, the new 2K LCSS PWB will be damaged in the same way. The cause of the damage must be found by following this procedure.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Remove the 2K LCSS PWB and inspect the components shown in Figure 1 for damage. The damage to the component may be in the form of a crack, a small crater or a burnt patch. Refer to Table 1 to locate the component causing the damage to the 2K LCSS PWB.



Q-1-5144-A

Figure 1 2K LCSS PWB components

Table 1 2K LCSS PWB Drive Components

2K LCSS PWB component	Driven component	Normal resistance measurement +/- 10%	Spared part and references
U10	Rear tamper motor	PJ312 pin A1 to A3 = 29 ohms. pin A1 to A4 = 29 ohms. pin A2 to A5 = 29 ohms. pin A2 to A6 = 29 ohms.	Tamper assembly, PL 11.16 Item 1. 11-007-110, 11-008-110, 11-312-110, 11-313-110, 11-319-110 RAP
U11	Staple head motor	PJ308 pin A8 to A10 = 20 ohms. pin A9 to A11 = 20 ohms	Staple head unit, PL 11.20 Item 5. 11-050-110, 11-360-110 RAP
U12	Front tamper motor	PJ312 pin A7 to A9 = 29 ohms. pin A7 to A10 = 29 ohms. pin A8 to A11 = 29 ohms. pin A8 to A12 = 29 ohms.	Tamper assembly, PL 11.16 Item 1. 11-005-110, 11-006-110, 11-310-110, 11-311-110 RAP

Table 1 2K LCSS PWB Drive Components

2K LCSS PWB component	Driven component	Normal resistance measurement +/- 10%	Spared part and references
U14	Transport motor 1	PJ305 pin 1 to 4 = 3 ohms. pin 1 to 5 = 3 ohms. pin 2 to 6 = 3 ohms. pin 2 to 7 = 3 ohms.	Transport motor 1, PL 11.14 Item 2. 11-130-110, 11-132-110 RAP
U15	Transport motor 2	PJ309 pin 1 to 4 = 1.3 ohms. pin 1 to 5 = 1.3 ohms. pin 2 to 6 = 1.3 ohms. pin 2 to 7 = 1.3 ohms.	Transport motor 2, PL 11.22 Item 5. 11-130-110, 11-132-110 RAP
U16	Hole punch motor	PJ311 pin 1 to 2 = 6 ohms	Not spared. 11-043-110, 11-350-110 RAP
U17	Paddle motor	PJ310 pin 1 to 3 = 29 ohms. pin 1 to 4 = 29 ohms. pin 2 to 5 = 29 ohms. pin 2 to 6 = 29 ohms.	Paddle motor assembly, PL 11.8 Item 10. 11-024-110, 11-025-110 RAP
U18	SU1 motor (stapler indexing)	PJ308 pin B9 to B11 = 20 ohms. pin B9 to B12 = 20 ohms. pin B10 to B13 = 20 ohms. pin B10 to B14 = 20 ohms.	Stapler traverse assembly, PL 11.20 Item 1. 11-053-110, 11-370-110 RAP
U23	Ejector motor	PJ303 pin 1 to 2 = 8 ohms	Ejector assembly, PL 11.18 Item 1. 11-320-110, 11-322-110 RAP
Q1	Diverter gate solenoid	PJ306 pin 1 to pin 2 = 74 ohms	Diverter gate solenoid, PL 11.22 Item 12. 11-130-110, 11-132-110 RAP
Q2, Q3, Q4 & Q5	Bin 1 elevator motor	PJ318 pin 1 to 2 = 7.7 ohms	Bin 1 elevator motor, PL 11.10 Item 8. 11-030-110, 11-334-110, 11-335-110, 11-336-110 RAP

NOTE: If difficulty is found in connecting the service meter probes to the connector headers on the 2K LCSS PWB, refer to the RAP quoted in Table 1 and make the measurement at another point in the harness to the driven component.

If the defective driven component is found using the table checks, disconnect the connector closest to the driven component, then check the driven component again to identify any short circuit in the wiring to the driven component. Repair the wiring or install new parts as necessary.

If the defective driven component can not be found using the table checks, refer to GP 7, check each driven component to ensure that it is not seized. Motors should rotate reasonably easily. Solenoid armatures should slide easily in the coil. Also check the drive components to ensure that they rotate easily, if necessary install new parts.

When the a new driven component has been installed or the defective drive components have been repaired, install a new 2K LCSS PWB, PL 11.26 Item 1.

11H-110 Copy Damage in the 2K LCSS RAP

Use this RAP to identify and correct the causes of copy damage in the 2K LCSS.

WARNING

Take care not to topple the LCSS.

The LCSS is unstable when un-docked from the machine.

Do not show the customer how to un-dock the LCSS.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Check the following:

- Look for torn paper in the 2K LCSS paper path. Torn fragments can pass through the IOT and 2K LCSS paper path without causing a problem until they finally wedge themselves at some point. A likely place for a piece of paper to be wedged is at the hole punch assembly, where the top and bottom guides form the narrowest part of the paper path.
- Ensure that the shaft diverter assembly, PL 11.22 Item 13, operates correctly and has full movement.
- Ensure that the hole punches park at the fully open position. If they protrude even slightly, a jam will occur in the narrow paper path of the hole punch.
- Ensure that the jam clearance guide, PL 11.24 Item 6, closes and latches correctly. Check that the magnet at the rear is located and functions correctly. Check the clip at the front is positioned correctly, Figure 1.
- Ensure that all idler rolls in the 2K LCSS paper path are free to rotate, particularly those on the jam clearance guide, where the paper turns through 90 degrees.
- Ensure that the paper path ribs of the jam clearance guide, PL 11.24 Item 6, and the entry guide cover, PL 11.24 Item 5, are free of "scores" and "nicks". Check also for contamination and glue from label stock.

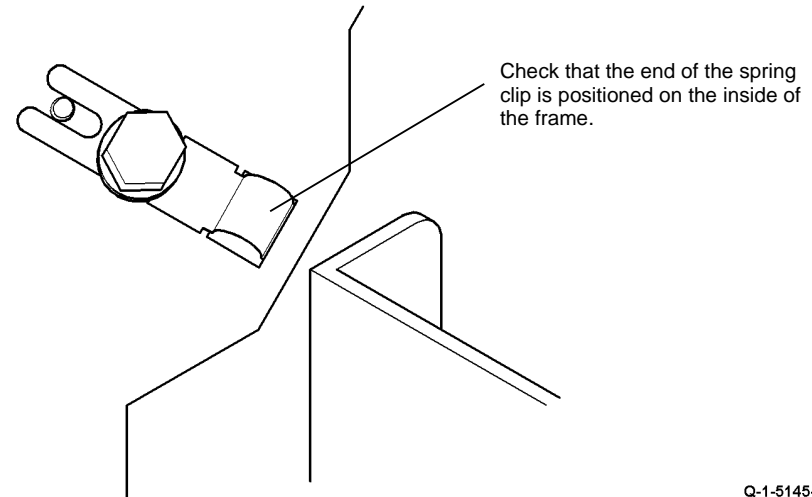


Figure 1 Position of the spring clip

Q-1-5145-A

11J-110 Mis-Registration in Stapled Sets and Non-Stapled Sets RAP

Use this RAP to identify and correct the causes of mis-registration in stapled sets, resulting in staples missing some sheets in the set, or poorly registered non-stapled sets.

WARNING

Take care not to topple the LCSS.

The LCSS is unstable when un-docked from the machine.

Do not show the customer how to un-dock the LCSS.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

The most likely cause of mis-registration is paper condition and/or damage such as curl, wrinkle, creases, dog ears, etc.

Curl, wrinkle and creases are probably caused in the IOT, go to IQ1 Image Quality Entry RAP.

For other copy/print damage and dog ears, go to the 11H-110 Copy Damage in the 2K LCSS RAP.

Check the following:

- Check that bin 1 is seated correctly and the bin 1 alignment clip is in position, PL 11.2 Item 13.
- Turn over the paper stack in the tray in use.
- Use a new ream of paper in the tray in use.
- Paper type especially recycled paper can lead to registration problems. Try changing to a different brand or type of paper.
- Ensure that the guides in the paper trays are correctly set and reported on the UI for the paper size loaded.
- Check that paper type is set correctly. If heavyweight paper is used but not set in the UI, the compiler capacity can be exceeded.
- Check for obstructions in the compiler.
- Ensure that the paddle roll operates correctly and that the paddles are not damaged. The paddles should park completely inside the top section of the compiler, with the shorter paddle in a vertical position. If all of the paddles are out of position, check the paddle roll position sensor, PL 11.8 Item 11, the flag, PL 11.8 Item 7 and the paddle motor assembly, PL 11.8 Item 10. If only one paddle is mis-aligned with the others, it can be re-positioned by hand (they are not bonded to the shaft).
- Ensure that the tampers operate correctly, i.e. are not stalling or losing position during the job. Inspect the tampers for damage, if necessary install new parts. PL 11.16.
- Inspect the bin 1 entry nips for roll damage. The idlers should be held against the rubber driving rolls and they should be free to rotate within their support springs. If necessary, install new parts, PL 11.23.
- Inspect the four spring loaded guides on the output cover, PL 11.2 Item 7. Ensure that they are correctly located and are free to move up and down.

11K-110 2K LCSS Poor Stacking RAP

Use this RAP to find the cause of poor stacking in the 2K LCSS.

Procedure

Check the following:

- Look for sets that are not dropping back fully in bin 1 and therefore not operating the bin 1 level sensors:
 - Large paper sizes should not be stacked on top of small paper sizes.
 - Ensure that the paper stack in each paper tray has been fanned.
 - Turn over the paper stack in each paper tray.
 - Ensure that all paper or other copy stock being used is within the size and weight specifications. Refer to GP 20 Paper and Media Size Specifications.
 - Try using a fresh ream of paper.
 - Ensure that the edge guides of all paper trays are adjusted correctly for the paper size and that the trays are fully closed.
 - Check that bin 1 is seated correctly and the bin 1 alignment clip is in position, PL 11.2 Item 13.
- Labels must not be fed to bin 1, but to bin 0 only.
- It is recommended that transparencies are fed to bin 0 whenever possible.
- Check that bin 1 is level front to back, if necessary perform ADJ 11.1-110 2K LCSS Bin 1 Level.
- Check that the bin 1 upper level sensor, Q11-332 and the bin 1 lower level sensor, Q11-333 are working correctly. Refer to the 11-030-110, 11-334-110, 11-335-110, 11-336-110 Bin 1 Movement Failure RAP.
- Check the operation of the front and rear tampers. Refer to 11-005-110, 11-006-110, 11-310-110, 11-311-110 Front Tamper Move Failure RAP and 11-007-110, 11-008-110, 11-312-110, 11-313-110, 11-319-110 Rear Tamper Move Failure RAP.
- Check that the output device is not near an air conditioning or ventilation output duct. Air flow across the output bins can cause poor stacking.

11-005-120, 11-006-120, 11-310-120, 11-311-120 Front Tamper Move Failure RAP

11-005-120 Front tamper fails to move to the front position.

11-006-120 Front tamper fails to move to the rear position.

11-310-120 Front tamper not at the front home position.

11-311-120 Front tamper not at the rear home position.

Initial Actions

- Figure 1. Check for damage or obstructions that would prevent the tamper assembly from operating correctly. If necessary, install a new tamper assembly, PL 11.112 Item 1.
- Jams can be caused by removing prints from bin 1 before the machine has finished printing. If the tampers are touched while they are moving, they may stall and cause the machine to shutdown. The resulting shutdown can cause un-clearable jams in the finisher and the tray 3 and tray 4 to paper path interface.
- Jams can also be caused if the tray settings do not match the paper in the trays. Make sure the tray settings are correct.
- Check the condition and tension of the front tamper drive belt. Tensioning is achieved by a spring on the motor, the motor should be free to move.
- If there is a large jam of paper above bin 1 that has obstructed the tampers, this has probably been caused by poorly stacked sets failing to actuate the bin 1 upper level sensor. Perform the following:
 - Check the paper for defects that could degrade the tamping operation e.g. curl, paper condition, buckling or paper type. Refer to the IQ1 Image Quality Entry RAP.
 - Check the operation of the paddle roll, refer to 11-024-120, 11-025-120 Paddle Roll Failure RAP.
 - Check the operation of the bin 1 upper level sensor, refer to 11-030-120, 11-334-120, 11-335-120, 11-336-120 Bin 1 Movement Failure RAP.
 - Refer to the 11J-120 Mis-Registration in Stapled Sets and Non-Stapled Sets RAP.
 - Check the 1K LCSS PWB DIP switch settings, refer to 11E-120 1K LCSS PWB DIP Switch Settings RAP.

Procedure

NOTE: All 1K LCSS interlocks must be made to supply +24V to the motors.

NOTE: In diagnostics, actuating any 1K LCSS sensor or switch can change the displayed state on the UI. Make sure that the correct sensor or switch is tested.

Enter dC330, codes 11-003 and 11-005 alternately. **The front tamper moves between the home and inboard positions, Figure 1.**

Y N

Go to Flag 2. Check the front tamper motor, MOT11-003.

Refer to:

- 11G-120 1K LCSS PWB Damage RAP.
- GP 10 How to Check a Motor.

A

A

- P/J9, 1K LCSS PWB.
 - 11C-120 1K LCSS Power Distribution RAP.
- Repair or install new components as necessary:
- Tamper assembly, PL 11.112 Item 1.
 - 1K LCSS PWB, PL 11.124 Item 1.

Enter dC330 code 11-310. Actuate the front tamper home sensor, Q11-310. **The display changes.**

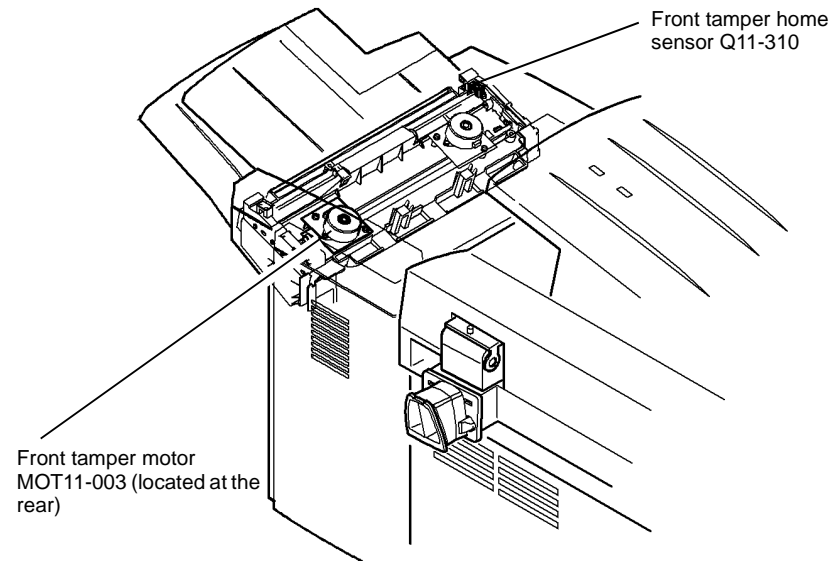
Y N

Go to Flag 1. Check Q11-310.

Refer to:

- 11F-120 1K LCSS PWB Damage RAP.
 - GP 11 How to Check a Sensor.
 - P/J16, 1K LCSS PWB.
 - 11C-120 1K LCSS Power Distribution RAP.
- Repair or install new components as necessary:
- Front tamper home sensor, PL 11.112 Item 3.
 - 1K LCSS PWB, PL 11.124 Item 1.

Perform SCP 6 Final Actions.



Q-1-5146-A

Figure 1 Component location

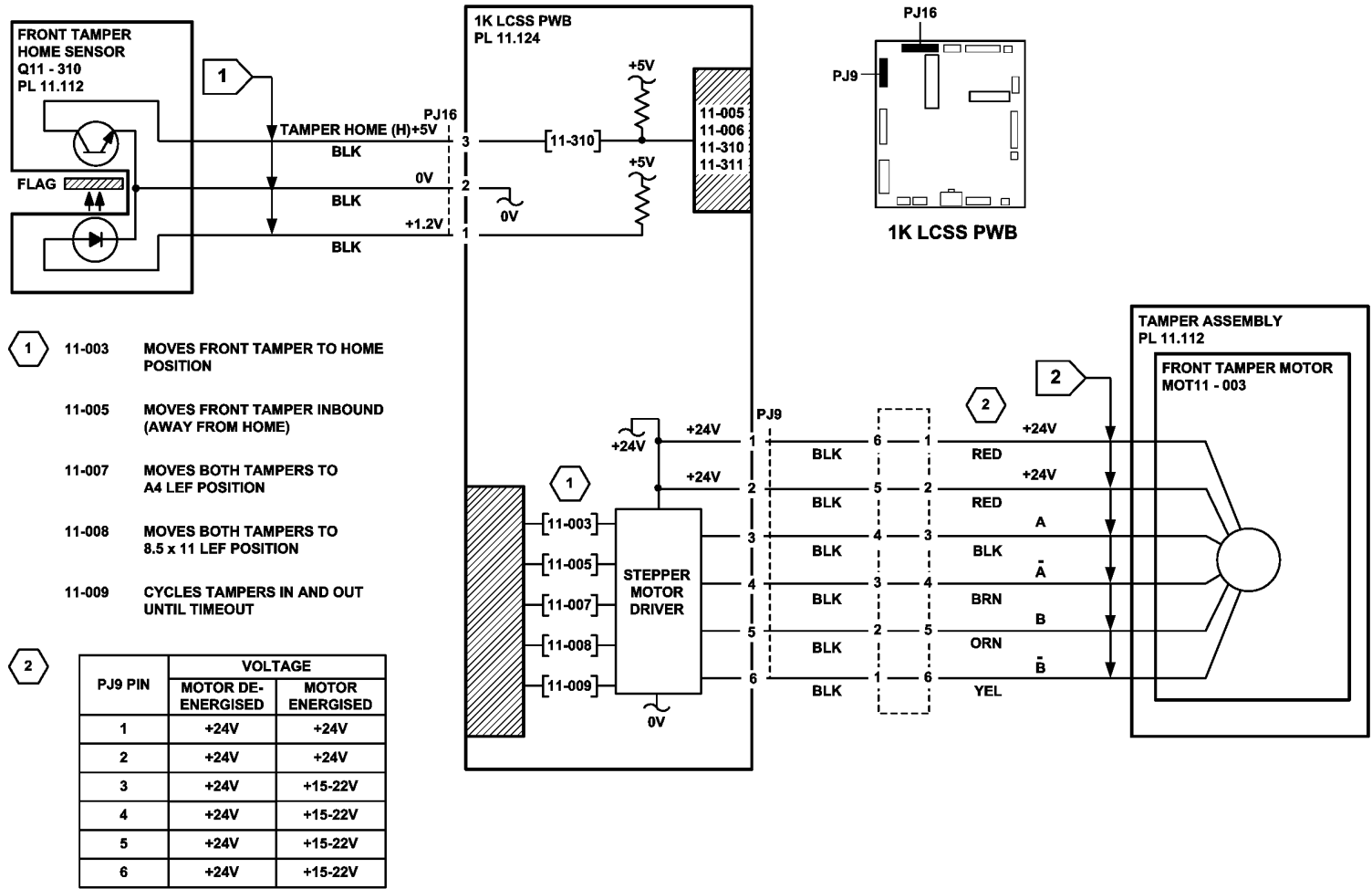


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5118-A

11-007-120, 11-008-120, 11-312-120, 11-313-120, 11-319-120 Rear Tamper Move Failure RAP

11-007-120 Rear tamper fails to move to the front position.

11-008-120 Rear tamper fails to move to the rear position.

11-312-120 Rear tamper is not at the front home position.

11-313-120 Rear tamper is not at the rear home position.

11-319-120 Rear tamper is not at the away home position.

NOTE: The away home position is with the rear tamper approximately halfway along it's travel.

Initial Actions

- Figure 1. Check for damage or obstructions that would prevent the tamper assembly from operating correctly. If necessary, install a new tamper assembly, PL 11.112 Item 1.
- Jams can be caused by removing prints from bin 1 before the machine has finished printing. If the tampers are touched while they are moving, may stall and cause the machine to shutdown. The resulting shutdown can cause un-clearable jams in the finisher and the tray 3 and tray 4 to paper path interface.
- Jams can also be caused if the tray settings do not match the paper in the trays. Make sure the tray settings are correct.
- Check the condition and tension of the front tamper drive belt. Tensioning is achieved by a spring on the motor, the motor should be free to move.
- If there is a large jam of paper above bin 1 that has obstructed the tampers, this has probably been caused by poorly stacked sets failing to actuate the bin 1 upper level sensor. Perform the following:
 - Check the paper for defects that could degrade the tamping operation e.g. curl, paper condition, buckling or paper type. Refer to the IQ1 Image Quality Entry RAP.
 - Check the operation of the paddle roll, refer to 11-024-120, 11-025-120 Paddle Roll Failure RAP.
 - Check the operation of the bin 1 upper level sensor, refer to 11-030-120, 11-334-120, 11-335-120, 11-336-120 Bin 1 Movement Failure RAP.
 - Refer to the 11J-120 Mis-Registration in Stapled Sets and Non-Stapled Sets RAP.
 - Check the 1K LCSS PWB DIP switch settings, refer to 11E-120 1K LCSS PWB DIP Switch Settings RAP.

Procedure

NOTE: All 1K LCSS interlocks must be made to supply +24V to the motors.

NOTE: In diagnostics, actuating any 1K LCSS sensor or switch can change the displayed state on the UI. Make sure that the correct sensor or switch is tested.

Enter dC330, codes 11-004 and 11-006 alternately. **The rear tamper moves between the home and inboard positions, Figure 1.**

Y N

Go to Flag 3. Check the rear tamper motor, MOT11-004.

A

A

Refer to:

- 11F-120 1K LCSS PWB Damage RAP.
 - GP 10, How to Check a Motor.
 - P/J9, 1K LCSS PWB.
 - 11C-120 1K LCSS Power Distribution RAP.
- Repair or install new components as necessary:
- Tamper assembly, PL 11.112 Item 1.
 - 1K LCSS PWB, PL 11.124 Item 1.

Enter dC330 code 11-311. Actuate the rear tamper home sensor Q11-311. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check Q11-311.

Refer to:

- 11F-120 1K LCSS PWB Damage RAP.
 - GP 11, How to Check a Sensor.
 - P/J16, 1K LCSS PWB
 - 11C-120 1K LCSS Power Distribution RAP.
- Repair or install new components as necessary:
- Rear tamper home sensor, PL 11.112 Item 3.
 - 1K LCSS PWB, PL 11.124 Item 1.

NOTE: The away home position is used for short edge feed small paper. This saves unnecessary rear tamper travel.

Enter dC330. Actuate the rear tamper away home sensor Q11-319. **The display changes.**

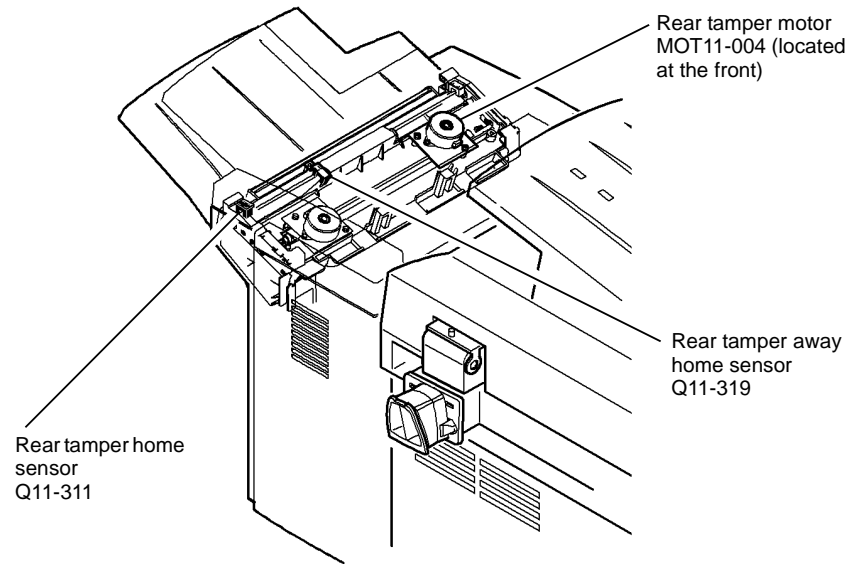
Y N

Go to Flag 2. Check Q11-319.

Refer to:

- 11F-120 1K LCSS PWB Damage RAP.
 - GP 11, How to Check a Sensor.
 - P/J16, 1K LCSS PWB
 - 11C-120 1K LCSS Power Distribution RAP.
- Repair or install new components as necessary:
- Rear tamper away home sensor, PL 11.112 Item 3.
 - 1K LCSS PWB, PL 11.124 Item 1.

Perform SCP 6 Final Actions.



Q-1-5147-A

Figure 1 Component Location

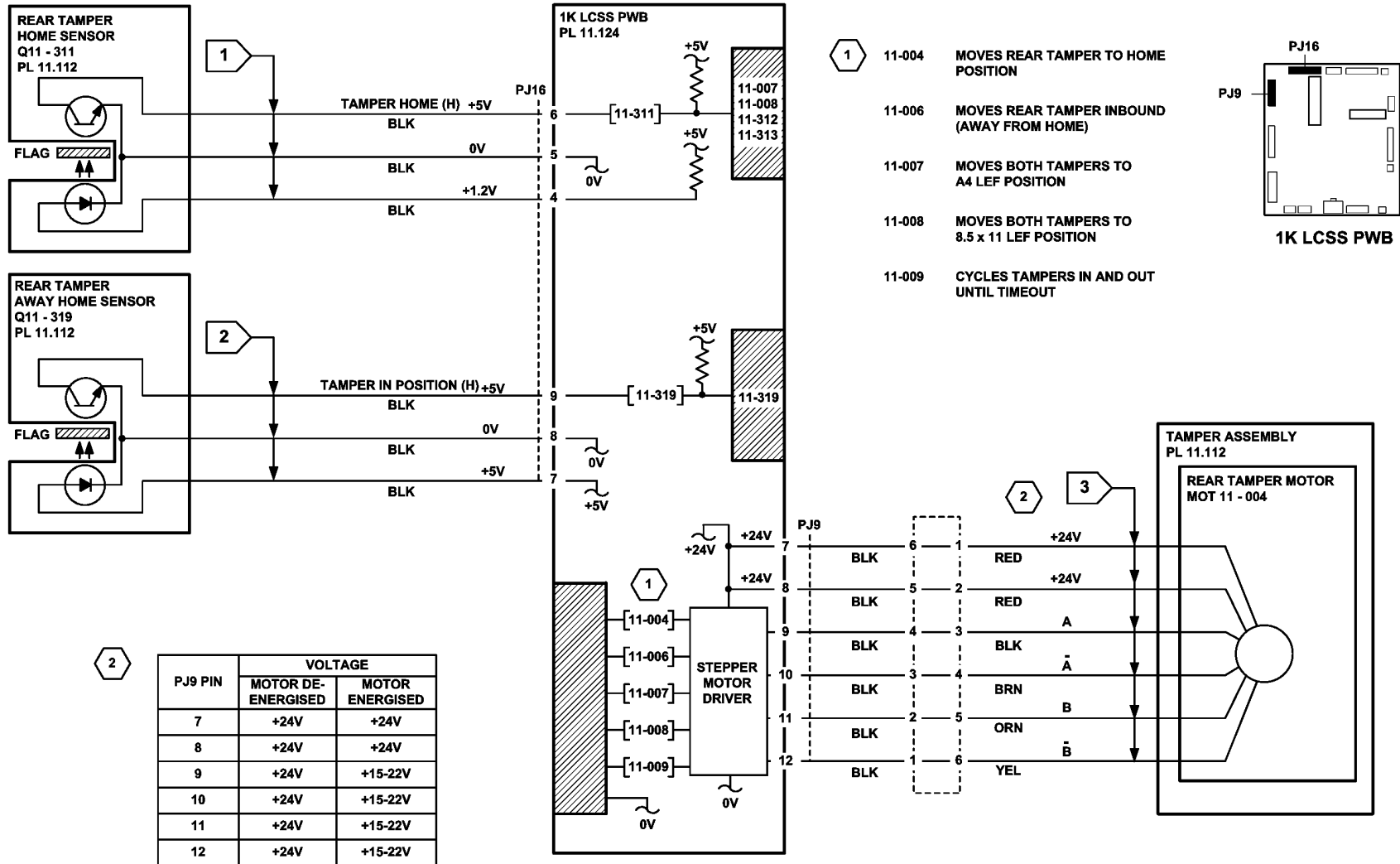


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5119-A

11-024-120, 11-025-120 Paddle Roll Failure RAP

11-024-120 The paddle is not at the home position.

11-025-120 The paddle fails to rotate.

NOTE: The home position of the paddle is when the sensor flag is located between the sensor jaws. Jams will occur in the compiler and bin 1 cannot be used.

Initial Actions

Check the following:

- That there is no paper or other obstructions in the vicinity of the paddle.
- The paddle roll position sensor bracket is holding the sensor in the correct position, i.e. the flag is in the middle of the sensor gap and the sensor does not touch any moving components.
- Check that paper type is set correctly. If heavyweight paper is used but not set in the UI, the compiler capacity can be exceeded. Refer to 11H-120 Mis-Registration in Stapled Sets and Non-stapled Sets RAP.
- Check the position of the paddles. With the paddle roll in the home position both sets of paddles must be within the output cover, if they are not, refer to REP 11.10-120 Paddle Wheel Shaft Assembly. If any of the paddles are out of alignment to other paddles, install a new paddle wheel shaft assembly, PL 11.104 Item 4.
- 1K LCSS PWB DIP switch settings, refer to 11E-120 1K LCSS PWB DIP Switch Settings RAP.

Procedure

NOTE: All 1K LCSS interlocks must be made to supply +24V to the motors.

NOTE: In diagnostics, actuating any 1K LCSS sensor or switch can change the displayed state on the UI. Make sure that the correct sensor or switch is tested.

Enter dC330, codes 11-024, paddle home position and 11-025, paddle run. **The paddle rotates correctly.**

Y N

Go to Flag 2. Check the paddle motor, MOT 11-024.

Refer to:

- 11F-120 1K LCSS PWB Damage RAP.
- GP 10, How to Check a Motor.
- Figure 1.
- P/J14, 1K LCSS PWB.
- 11C-120 1K LCSS Power Distribution RAP

Repair or install new components as necessary:

- Paddle motor, PL 11.104 Item 10.
- 1K LCSS PWB, PL 11.124 Item 1.

Enter dC330, code 11-025 and stack the code 11-326, to actuate the paddle roll position sensor Q11-326. **The display cycles high/low.**

Y N

Go to Flag 1. Check Q11-326.

A

Status Indicator RAPs

11-024-120, 11-025-120

A

Refer to:

- 11F-120 1K LCSS PWB Damage RAP.
- GP 11, How to Check a Sensor.
- Figure 1.
- P/J2, 1K LCSS PWB
- 11C-120 1K LCSS Power Distribution RAP

Repair or install new components as necessary:

- Paddle roll position sensor, PL 11.104 Item 11.
- 1K LCSS PWB, PL 11.124 Item 1.

Perform SCP 6 Final Actions.

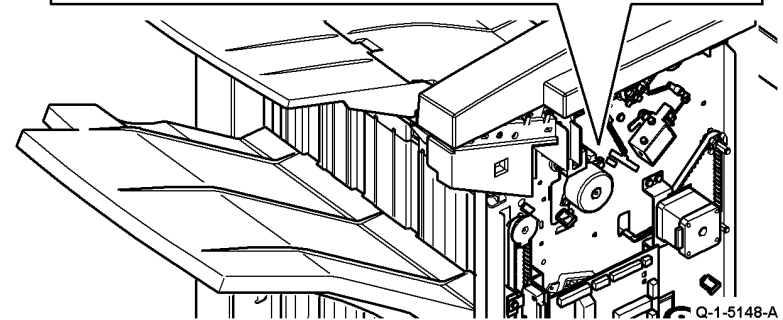
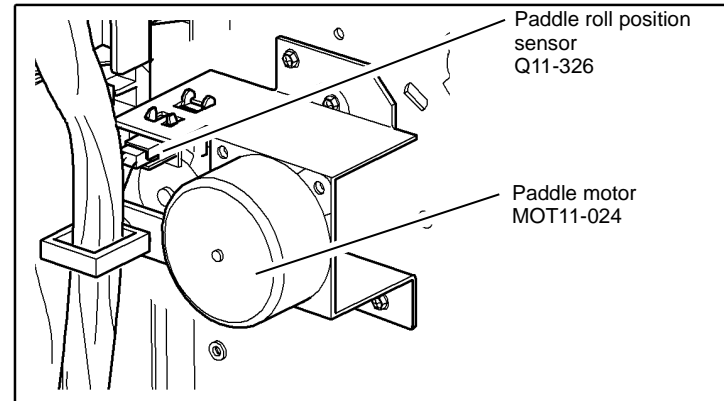
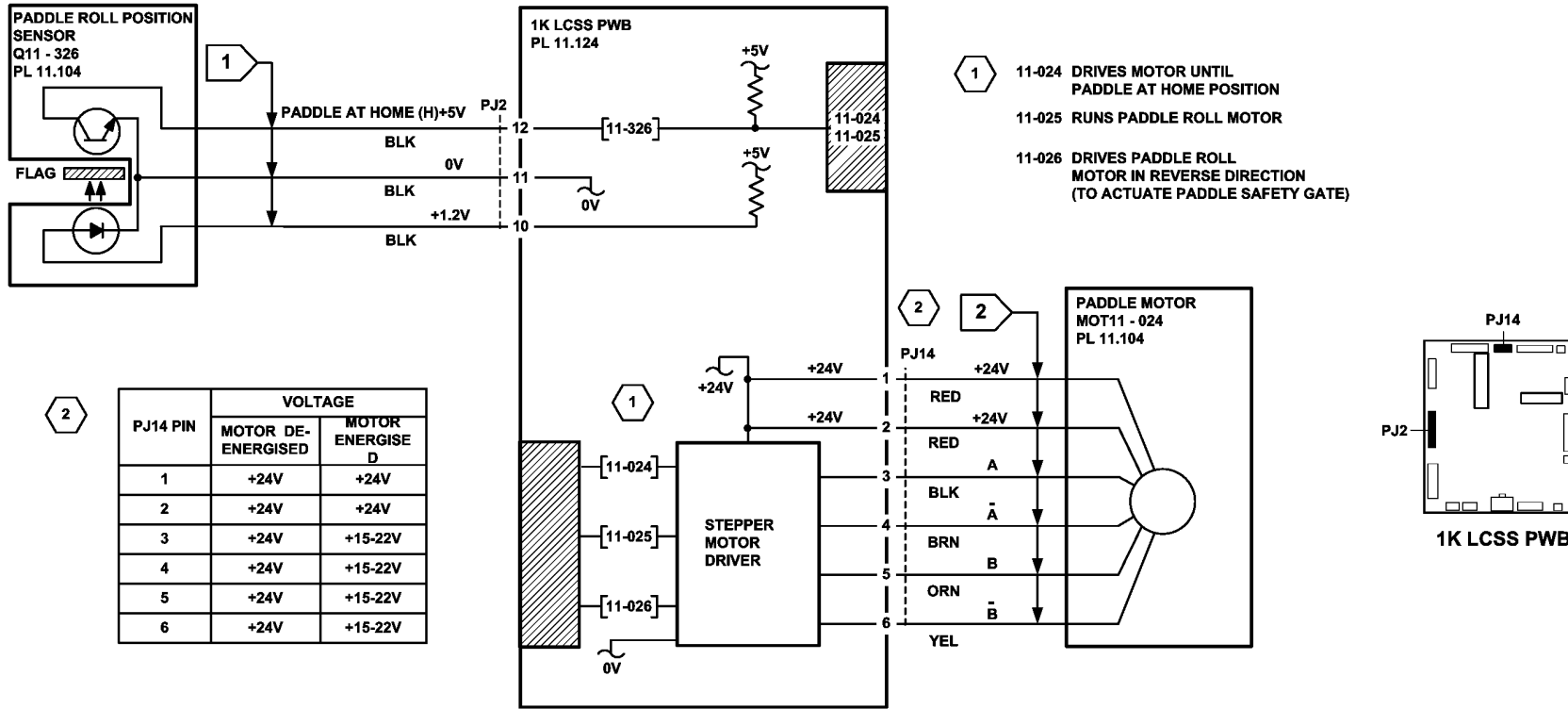


Figure 1 Component location



TQ-1-5120-A

Figure 2 Circuit diagram

11-030-120, 11-334-120, 11-335-120, 11-336-120 Bin 1 Movement Failure RAP

11-030-120 Bin 1 fails to move.

11-334-120 Bin 1 has reached the upper limit of travel.

11-335-120 Bin 1 has reached the lower limit of travel.

11-336-120 Bin 1 is not at the home position.

NOTE: The home position of bin 1 is when bin 1 is actuating the bin 1 upper limit switch. See the final actions at the end of the procedure.

Two sensors and two switches monitor the level of paper in bin 1 and the position of the tray

- The bin 1 upper level sensor detects the top of the paper stack in bin 1, Figure 1.
- The bin 1 90% full sensor detects when the tray has descended to a position where the tray is 90% full, Figure 2.
- Bin 1 upper limit switch, S11-334, Figure 2.
- Bin 1 lower limit switch, S11-335, Figure 2.

Initial Actions

Perform the following:

- Check for a physical obstruction that would prevent bin 1 from moving, such as an item of furniture.
- Check that bin 1 is level front to back, if necessary perform ADJ 11.1-120 1K LCSS Bin 1 Level.
- Check the 1K LCSS PWB DIP switch settings, refer to 11E-120 1K LCSS PWB DIP Switch Settings RAP.
- If the fault code is 11-030. Check that the screws to secure the motor damper and the motor bracket are not loose. This will cause the encoder disc to move away from the encoder sensor. Push the motor bracket towards the encoder sensor and tighten the screws. Refer to Figure 2.
- Refer to the 11H-120 Mis-Registration in Stapled Sets and Non-Stapled Sets RAP.
- If there is a large jam of paper above bin 1, this has probably been caused by poorly stacked sets failing to actuate the bin 1 upper level sensor.

Perform the relevant check:

- If paper is overflowing the tray when it is at the lower limit, check the tray 90% full sensor.
- If paper cannot be fed to bin 1 when it is at the highest position, check the bin 1 paper sensor - low and bin 1 paper sensor - high.

Check the front and rear bin 1 drive belts. If necessary install new components, PL 11.106 Item 1.

Procedure

NOTE: All 1K LCSS interlocks must be made to supply +24V to the motors.

NOTE: In diagnostics, actuating any 1K LCSS sensor or switch can change the displayed state on the UI. Make sure that the correct sensor or switch is tested.

Remove the 1K LCSS rear cover. Enter dC330 code 11-336, bin 1 motor encoder sensor Q11-336. Slowly rotate the encoder disk by hand. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 2. Check Q11-336.

Refer to:

- 11F-120 1K LCSS PWB Damage RAP.
- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J8, 1K LCSS PWB
- 11C-120 1K LCSS Power Distribution RAP.

Repair or install new components as necessary:

- Bin 1 motor encoder sensor Q11-336, PL 11.106 Item 11.
- 1K LCSS PWB, PL 11.124 Item 1.

Enter dC330 code 11-033, bin 1 elevator motor, MOT11-030. **Bin 1 cycles down and up.**

Y N

Go to Flag 1. Check MOT11-030.

Refer to:

- 11F-120 1K LCSS PWB Damage RAP.
- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J12, 1K LCSS PWB
- 11C-120 1K LCSS Power Distribution RAP.

Repair or install new components as necessary:

- Bin 1 elevator motor, PL 11.106 Item 8.
- 1K LCSS PWB, PL 11.124 Item 1.

Figure 1. Enter dC330, code 11-332, bin 1 upper level sensor, Q11-332. Actuate Q11-332.

The display changes.

Y N

Go to Flag 3. Check Q11-332.

Refer to:

- 11F-120 1K LCSS PWB Damage RAP.
- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J2, 1K LCSS PWB
- 11C-120 1K LCSS Power Distribution RAP.

Repair or install new components as necessary:

- Bin 1 upper level sensor Q11-332, PL 11.106 Item 5.
- 1K LCSS PWB, PL 11.124 Item 1.

Figure 2. Enter dC330 code 11-334, bin 1 upper limit switch, S11-334. Actuate S11-334. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 4. Check S11-334.

Refer to:

- 11F-120 1K LCSS PWB Damage RAP.
- GP 13 How to Check a Switch.
- P/J5, 1K LCSS PWB
- 11C-120 1K LCSS Power Distribution RAP.

Repair or install new components as necessary:

- Bin 1 upper limit switch, PL 11.106 Item 3.
- 1K LCSS PWB, PL 11.124 Item 1.

Enter dC330 code 11-335, bin 1 lower limit switch, S11-335, actuate S11-335. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 5. Check S11-335.

Refer to:

- 11F-120 1K LCSS PWB Damage RAP.
- GP 13 How to Check a Switch.
- P/J4, 1K LCSS PWB.
- 11C-120 1K LCSS Power Distribution RAP.
- REP 11.13-110 1K LCSS Un-docking.

Repair or install new components as necessary:

- Bin 1 lower limit switch, PL 11.106 Item 3.
- 1K LCSS PWB, PL 11.124 Item 1.

Enter dC330 code 11-331, bin 1 90% full sensor, Q11-331. Actuate Q11-331. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 6. Check Q11-331.

Refer to:

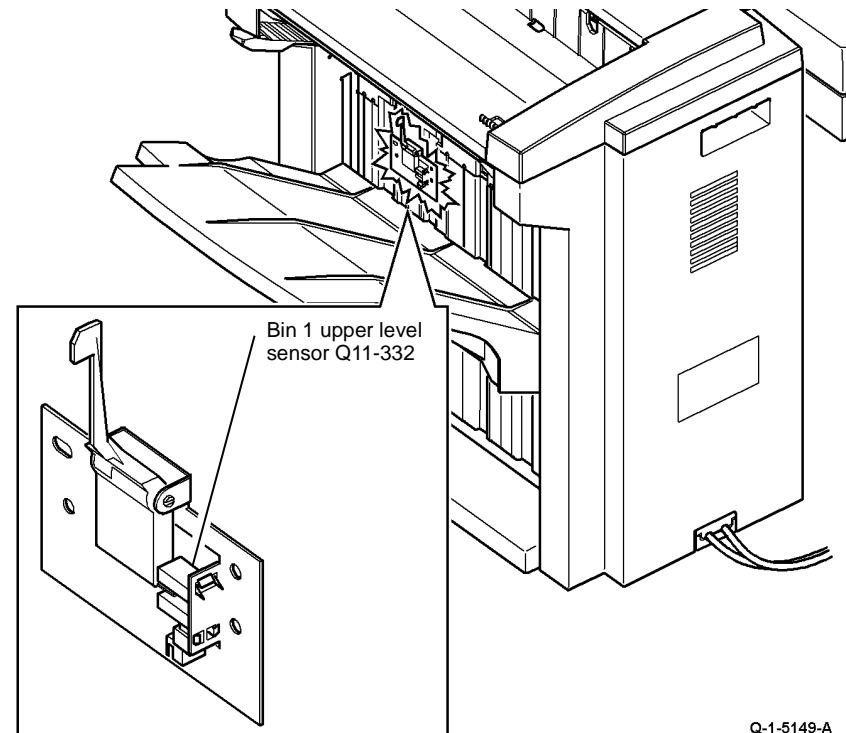
- 11F-120 1K LCSS PWB Damage RAP.
- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J2, 1K LCSS PWB.
- 11C-120 1K LCSS Power Distribution RAP.

Repair or install new components as necessary:

- Bin 1 90% full sensor Q11-331, PL 11.106 Item 5.
- 1K LCSS PWB, PL 11.124 Item 1.

As final actions, check the following sequence of operation:

- When bin 1 is empty and at the top, bin 1 upper limit switch, S11-334 is actuated and the bin 1 upper level sensor, Q11-332 is de-actuated.
- Paper is delivered to the tray until the bin 1 upper level sensor, Q11-332 is actuated.
- The motor lowers the tray until the bin 1 upper level sensor, Q11-332 is de-actuated.
- When the tray is emptied, the tray returns to the home position. In the home position the bin one upper limit switch, S11-334 is actuated.



Q-1-5149-A

Figure 1 Component location

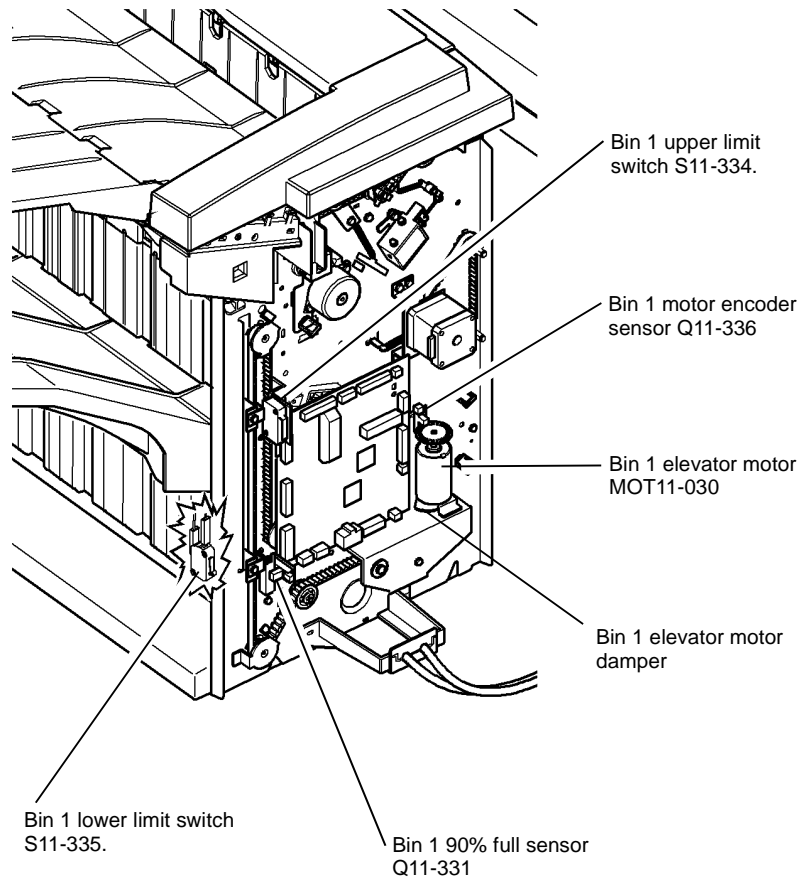
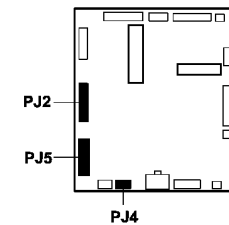
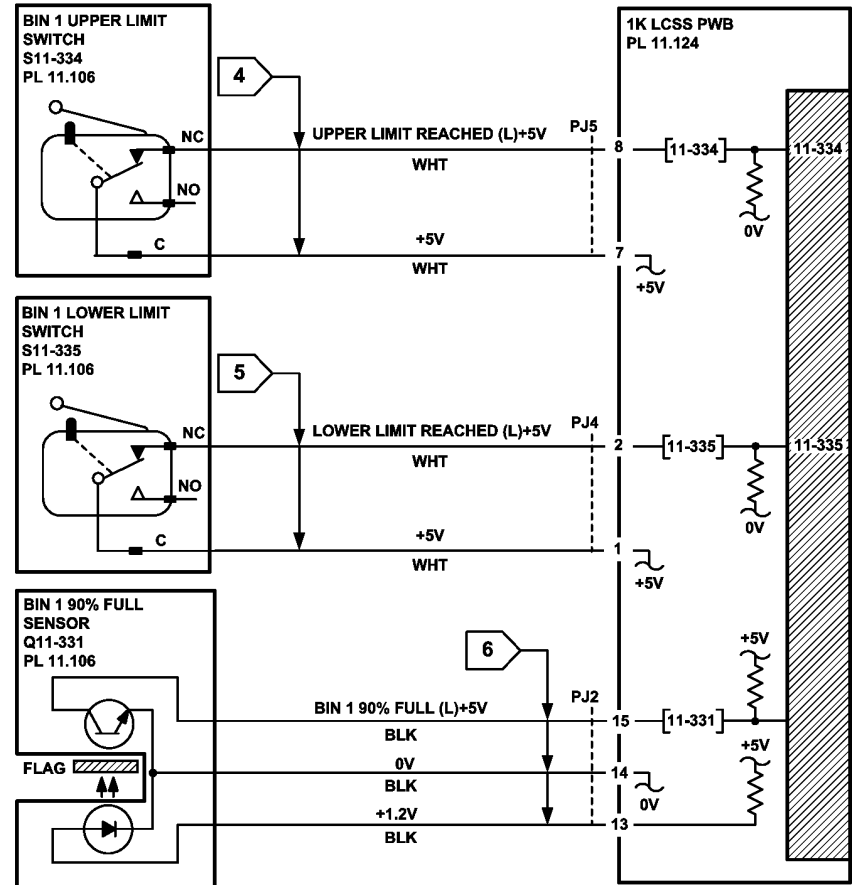


Figure 2 Component location

Q-1-5150-A



1K LCSS PWB

TQ-1-5121-A

Figure 3 Circuit diagram

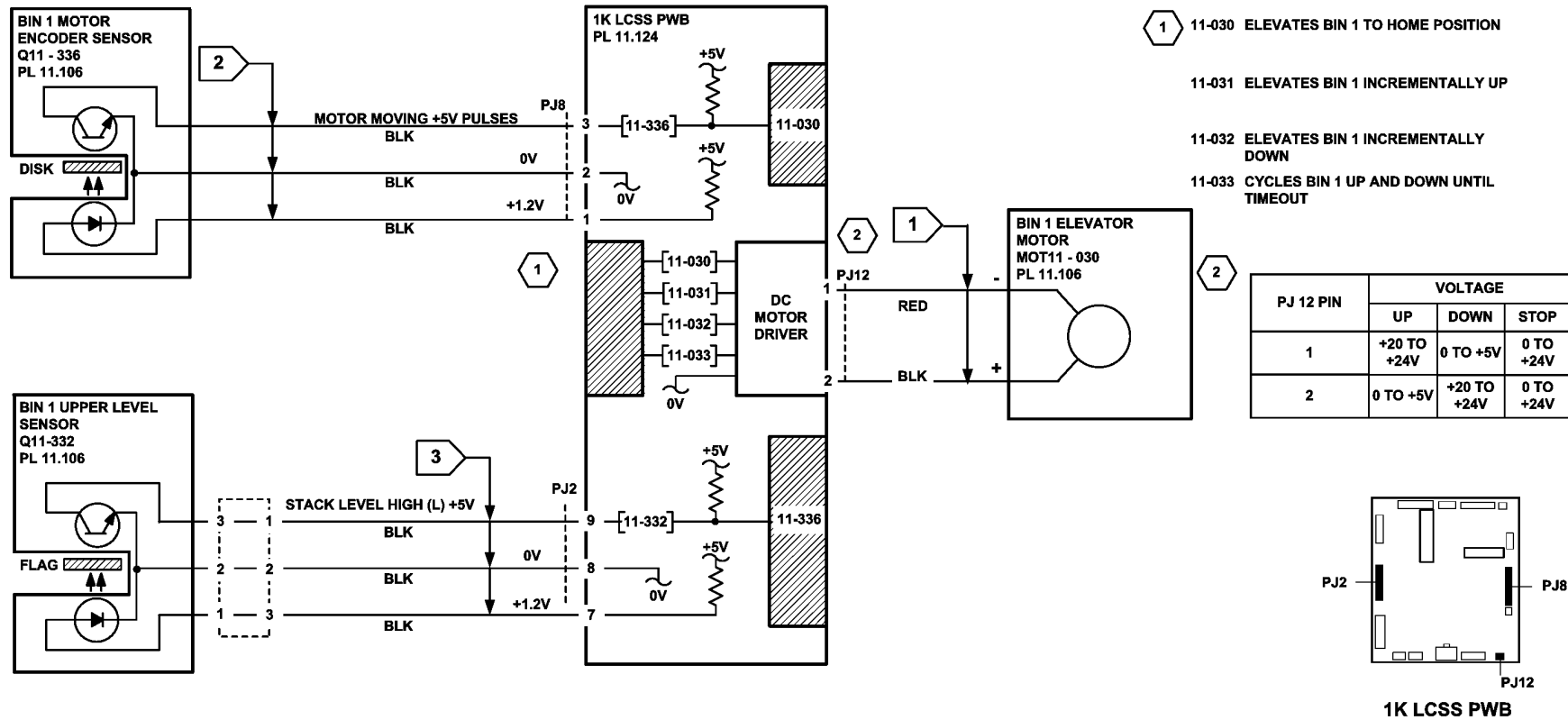


Figure 4 Circuit diagram.

TQ-1-5122-A

11-050-120, 11-360-120 Staple Head Operation Failure RAP

11-050-120 The staple head fails to cycle.

11-360-120 The staple head is not at the home position.

NOTE: The home position is with the jaws of the staple head fully open.

Initial Actions

- Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.
- Figure 1. Check the following:
 - The 1K LCSS PWB DIP switch settings, refer to 11E-120 1K LCSS PWB DIP Switch Settings RAP.
 - The staple head unit is correctly installed.

Procedure

NOTE: After repairing the fault using this RAP, switch off the machine, then switch on the machine, GP 14, to enable operation of the staple head.

NOTE: All 1K LCSS interlocks must be made to supply +24V to the motors.

NOTE: In diagnostics, actuating any 1K LCSS sensor or switch can change the displayed state on the UI. Make sure that the correct sensor or switch is tested.

Enter dC330, code 11-050, staple head motor 1, to cycle the staple head once. **The staple head operates as expected.**

Y N

Go to Flag 1 and Flag 2. Check the wiring and connectors between the 1K LCSS PWB and the staple head. **The wiring is good.**

Y N

Repair the wiring.

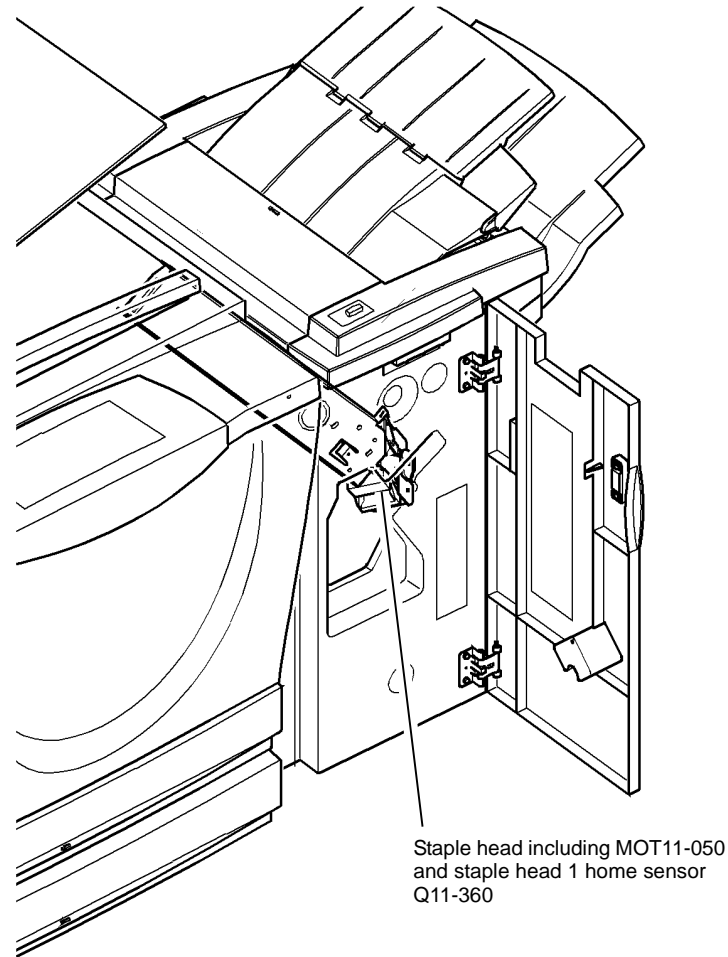
Perform the following procedures:

- 11C-120 1K LCSS Power Distribution RAP.
- 11F-120 1K LCSS PWB Damage RAP.

Install new components as necessary:

- Staple head unit, PL 11.116 Item 5.
- 1K LCSS PWB, PL 11.124 Item 1.

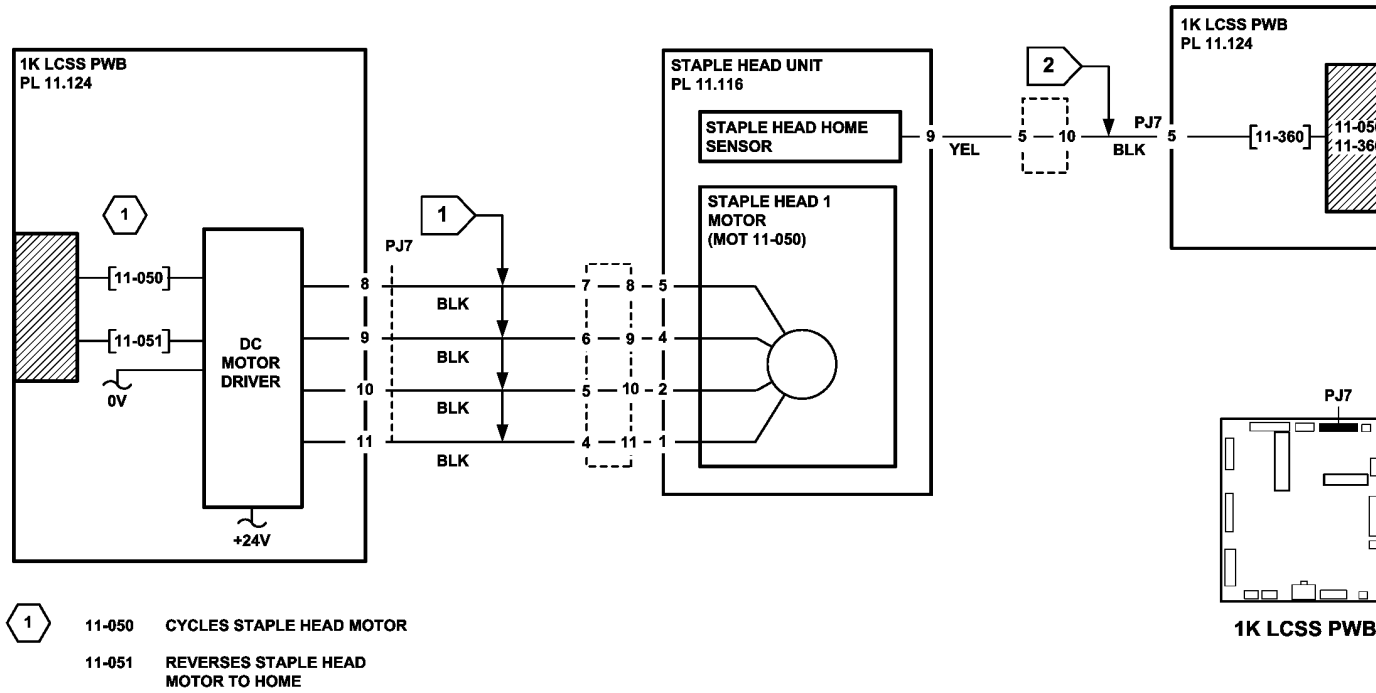
Perform SCP 6 Final Actions.



Staple head including MOT11-050 and staple head 1 home sensor Q11-360

Q-1-5151-A

Figure 1 Component location



TQ-1-5123-A

Figure 2 Circuit diagram

11-100-120 1K LCSS Paper Entry RAP

11-100-110 The leading edge of the sheet is late to the entry sensor Q11-100.

Initial Actions

Refer to the 11G-120 Copy Damage in the 1K LCSS RAP.

Check the following:

- 1K LCSS PWB DIP switch settings, refer to 11E-120 1K LCSS PWB DIP Switch Settings RAP.
- Ensure the paper tray guides are set to the correct position for the size of paper in the tray.
- Check the input guide for damage or wear that could cause paper to jam.
- Paper jam in the machine to 1K LCSS paper path.
- IOT exit path and feed rolls.
- Feeding performance from a paper tray loaded with a new ream of paper.

Procedure

NOTE: In diagnostics, actuating any 1K LCSS sensor or switch can change the displayed state on the UI. Make sure that the correct sensor or switch is tested.

Figure 1. Lower the paper entry guide assembly, PL 11.110 Item 8, to access the entry sensor. Enter dC330, code 11-100, entry sensor, Q11-100. Actuate Q11-100. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check Q11-100.

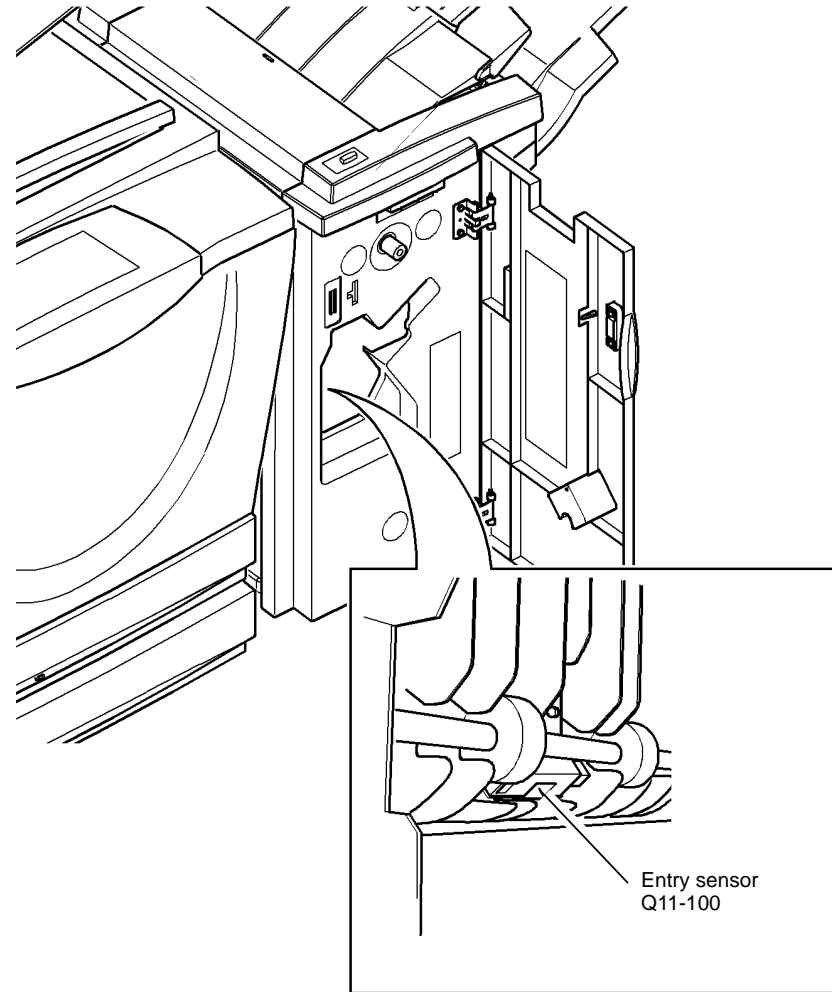
Refer to:

- 11F-120 1K LCSS PWB Damage RAP.
- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J8, 1K LCSS PWB
- 11C-120 1K LCSS Power Distribution RAP.

Repair or install new components as necessary:

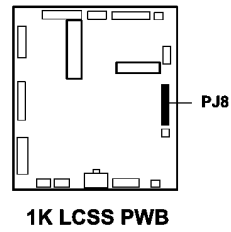
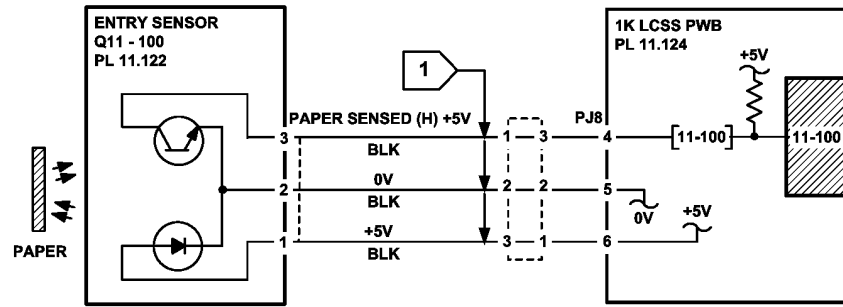
- Entry sensor, PL 11.122 Item 3.
- 1K LCSS PWB, PL 11.124 Item 1.

Perform SCP 6 Final Actions.



Q-1-5152-A

Figure 1 Component location



TQ-1-5124-A

Figure 2 Circuit diagram

11-130-120, 11-132-120 Paper Exiting to Bin 0 RAP

11-130-120 The leading edge of the sheet is late to the top exit sensor.

11-132-120 The trailing edge of the sheet is late from the top exit sensor.

Initial Actions

Check the following:

- 1K LCSS PWB DIP switch settings, refer to 11E-120 1K LCSS PWB DIP Switch Settings RAP.
- Ensure the paper tray guides are set to the correct position for the size of paper in the tray.
- The tensioner on the intermediate paper drive belt. Check that the tensioner is free to move and that the tensioner pulley is free to rotate. If necessary lubricate the tensioner and tensioner pulley, REP 11.3-120. Refer to GP 18 Machine Lubrication.

NOTE: *The tensioner arm and the tensioner pulley require different lubricants, refer to REP 11.3-120.*

- That the drive pulleys on both transport motor 1 and 2 are secure and do not slip on the motor shaft.
- All the transport drive belts are correctly fitted and are in a good condition
- All the transport rolls and idler pulleys are free to rotate.
- The diverter gate and linkage for free movement.
- A paper jam in the path to bin 0.
- Paper fragments from a previous jam clearance action.
- A paper jam in the path to the top tray. If the jams occur shortly after install. Check the gap between the entry guide cover, PL 11.122 Item 5 and the paper guide PL 11.118 Item 10. If the gap is less than 1 mm, adjust or install a new entry guide cover. Refer to the replacement procedure in REP 11.13-120.

Refer to the 11G-120 Copy Damage in the 1K LCSS RAP and the 11H-120 Mis-Registration in Stapled Sets and Non-Stapled Sets RAP.

NOTE: *Paper is diverted to bin 0 when the diverter gate solenoid is energized. Paper is fed to bin 1 when the diverter gate solenoid is de-energized.*

Procedure

NOTE: *All 1K LCSS interlocks must be made to supply +24V to the motors.*

NOTE: *In diagnostics, actuating any 1K LCSS sensor or switch can change the displayed state on the UI. Make sure that the correct sensor or switch is tested.*

Enter dC330, code 11-001 transport motor 2, MOT11-001, Figure 1. **MOT11-001 runs.**

Y N

Go to Flag 3. Check MOT11-001.

Refer to:

- 11F-120 1K LCSS PWB Damage RAP.
- GP 10, How to Check a Motor.
- P/J16, 1K LCSS PWB.
- 11C-120 1K LCSS Power Distribution RAP.

A

Status Indicator RAPs

11-130-120, 11-132-120

A

Repair or install new components as necessary:

- Transport motor 2, PL 11.120 Item 13.
- 1K LCSS PWB, PL 11.124 Item 1.

NOTE: *The diverter gate solenoid remains energized for 5 seconds.*

Enter dC330, code 11-002 diverter gate solenoid, SOL11-002. **SOL11-002 energizes.**

Y N

Go to Flag 2. Check SOL11-002.

Refer to:

- 11F-120 1K LCSS PWB Damage RAP.
- GP 12, How to Check a Solenoid.
- P/J13, 1K LCSS PWB
- 11C-120 1K LCSS Power Distribution RAP.

Repair or install new components as necessary:

- Diverter gate solenoid, PL 11.118 Item 12.
- 1K LCSS PWB, PL 11.124 Item 1.

Enter dC330, code 11-130, top exit sensor, Q11-130. Actuate Q11-130. **The display**

display

changes.

Y N

Go to Flag 1. Check Q11-130.

Refer to:

- 11F-120 1K LCSS PWB Damage RAP.
- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J2, 1K LCSS PWB
- 11C-120 1K LCSS Power Distribution RAP.

Repair or install new components as necessary:

- Top exit sensor, PL 11.118 Item 11.
- 1K LCSS PWB, PL 11.124 Item 1.

Enter dC330, code 11-000, transport motor 1, MOT11-000. **MOT11-000 runs.**

Y N

Go to Flag 4. Check MOT11-000.

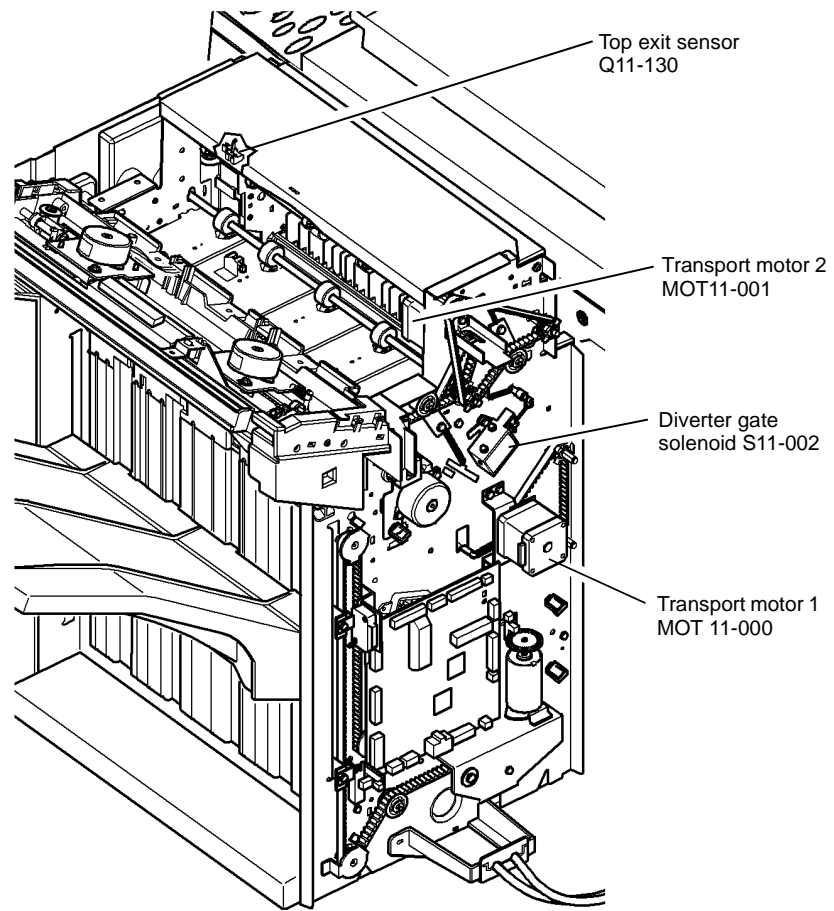
Refer to:

- 11F-120 1K LCSS PWB Damage RAP.
- GP 10, How to Check a Motor.
- P/J17, 1K LCSS PWB.
- 11C-120 1K LCSS Power Distribution RAP.

Repair or install new components as necessary:

- Transport motor 1, PL 11.110 Item 2.
- 1K LCSS PWB, PL 11.124 Item 1.

Perform SCP 6 Final Actions.



Q-1-5153-A

Figure 1 Component location

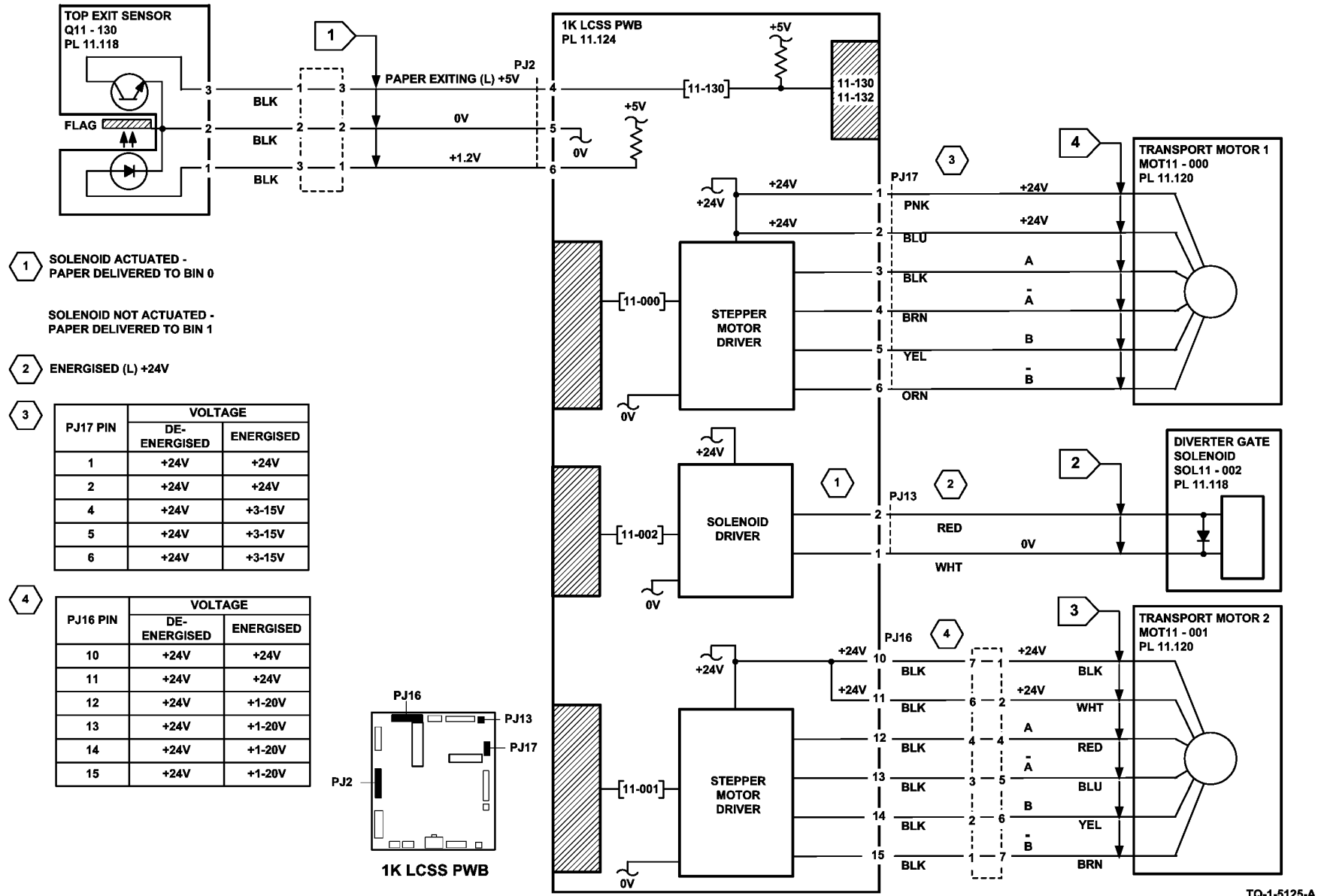


Figure 2 Circuit diagram

11-140-120, 11-142-120 Sheet Late to Bin 1 RAP

11-140-120 The leading edge of the sheet is late to the 2nd to top exit sensor.

11-142-120 The trailing edge of the sheet is late to the 2nd to top exit sensor.

Initial Actions

NOTE: Paper is diverted to bin 0 when the diverter gate solenoid is energized. Paper is fed to bin 1 when the diverter gate solenoid is de-energized.

Check the following:

- 1K LCSS PWB DIP switch settings, refer to 11E-120 1K LCSS PWB DIP Switch Settings RAP.
- Ensure the paper tray guides are set to the correct position for the size of paper in all trays.
For trays 3 and 4, perform the following:
 - Select the systems settings button from the tools screen.
 - Select the tray management button and stock settings.
 - From the list, select tray 3. Select the change stock size button.
 - Select the paper size loaded in the tray. Select the save button.
 - Repeat for tray 4.
 - Save the stock setting and exit the tools mode.
- The tensioner on the intermediate paper drive belt. Check that the tensioner is free to move and that the tensioner pulley is free to rotate. If necessary re-lubricate the tensioner and tensioner pulley. Refer to ADJ 4.1.
- That the drive pulleys on both transport motor 1 and 2 are secure and do not slip on the motor shaft.
- All the transport drive belts are correctly fitted and are in a good condition
- All the transport rolls and idler pulleys are free to rotate.
- The diverter gate and linkage for free movement.
- A paper jam in the path to bin 1, to the compiler, and for poor stacking on bin 1.
- Ensure that the 1K LCSS is fully latched to the machine, refer to REP 11.11-120.
- Torn paper fragments from a previous jam clearance action.

Refer to the 11G-120 Copy Damage in the 1K LCSS RAP and the 11H-120 Mis-Registration in Stapled Sets and Non-Stapled Sets RAP.

Procedure

NOTE: In diagnostics, actuating any 1K LCSS sensor or switch can change the displayed state on the UI. Make sure that the correct sensor or switch is tested.

NOTE: All 1K LCSS interlocks must be made to supply +24V to the motors.

Figure 1. Enter dC330, code 11-001 transport motor 2, MOT11-001. **MOT11-001 runs.**

Y N

Go to Flag 3. Check MOT11-001.

Refer to:

- 11F-120 1K LCSS PWB Damage RAP.

A

A

- GP 10, How to check a motor.
 - P/J16, 1K LCSS PWB.
 - 11C-120 1K LCSS Power Distribution RAP.
- Repair or install new components as necessary:
- Transport motor 2, PL 11.118 Item 5.
 - 1K LCSS PWB, PL 11.124 Item 1.

Enter dC330, code 11-002 diverter solenoid, SOL11-002. **SOL11-002 energizes.**

Y N

Go to Flag 4. Check SOL11-002.

Refer to:

- 11F-120 1K LCSS PWB Damage RAP.
 - GP 12, How to Check a Solenoid.
 - P/J131K LCSS PWB
 - 11C-120 1K LCSS Power Distribution RAP.
- Repair or install new components as necessary:
- Diverter gate solenoid, PL 11.22 Item 12.
 - 1K LCSS PWB, PL 11.26 Item 1.

Enter dC330, code 11-140 2nd to top exit sensor, Q11-140. Actuate Q11-140. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check Q11-140.

Refer to:

- 11F-120 1K LCSS PWB Damage RAP.
 - GP 11, How to Check a sensor.
 - P/J2, 1K LCSS PWB
 - 11C-120 1K LCSS Power Distribution RAP.
- Repair or install new components as necessary:
- 2nd to top exit sensor, PL 11.120 Item 4.
 - 1K LCSS PWB, PL 11.124 Item 1.

Enter dC330, code 11-000 transport motor 1, MOT11-000. **MOT11-000 runs.**

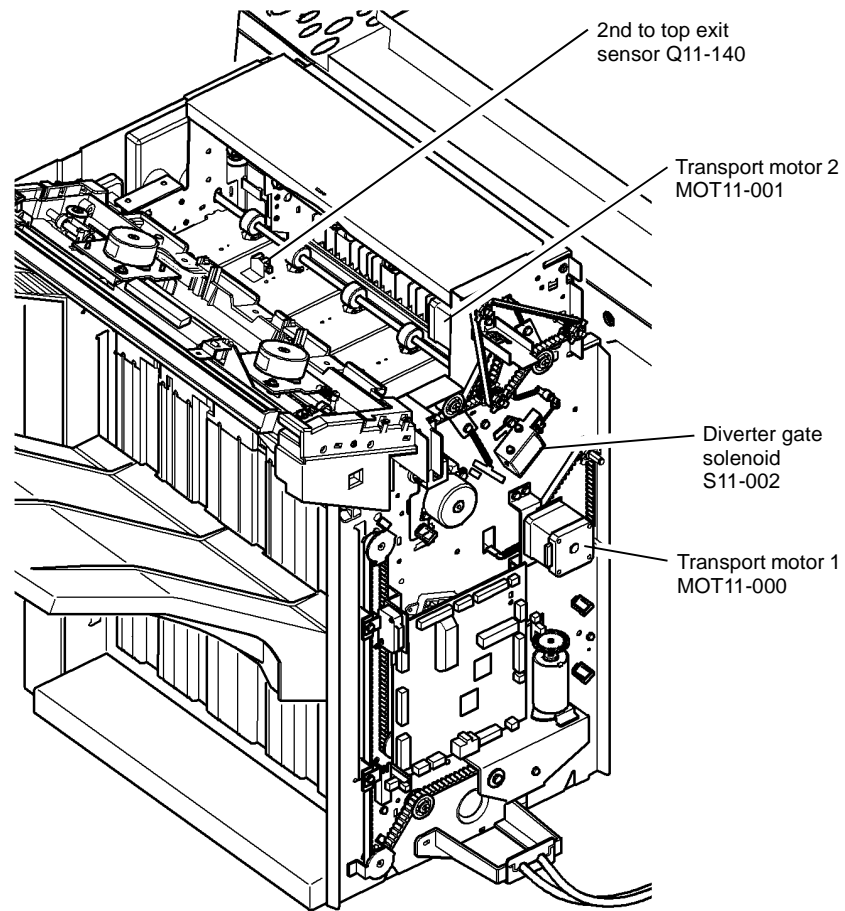
Y N

Go to Flag 2. Check MOT11-000.

Refer to:

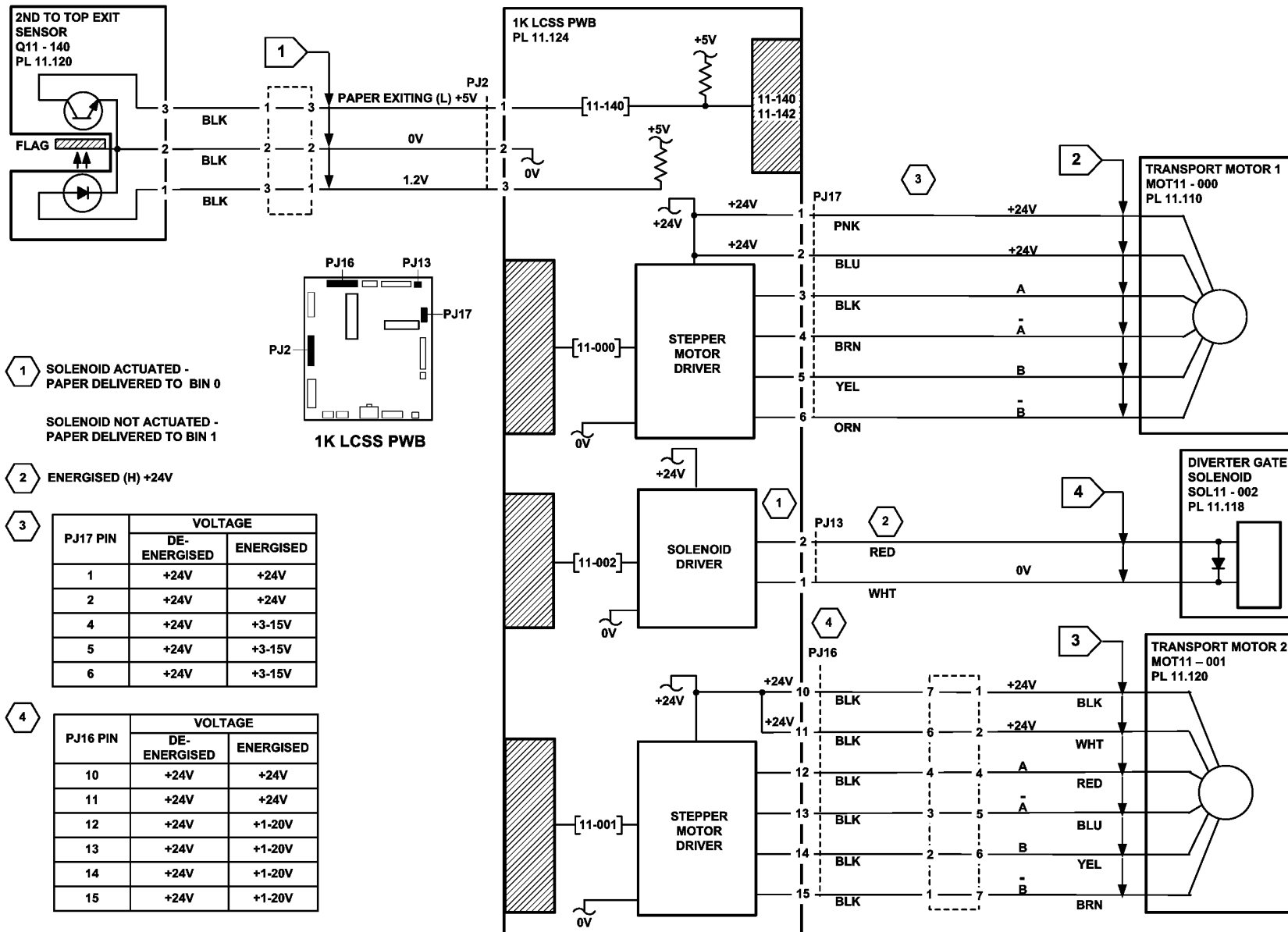
- 11F-120 1K LCSS PWB Damage RAP.
 - GP 10, How to Check a Motor.
 - P/J17, 1K LCSS PWB.
 - 11C-120 1K LCSS Power Distribution RAP.
- Repair or install new components as necessary:
- Transport motor 1, PL 11.110 Item 2.
 - 1K LCSS PWB, PL 11.124 Item 1.

Perform SCP 6 Final Actions.



Q-1-5154-A

Figure 1 Component location



TQ-1-5126-A

Figure 2 Circuit diagram

11-300-120, 11-302-120, 11-303-120 Interlocks RAP

11-300-120 The docking interlock is open during run mode.

11-302-120 The top cover interlock is open during run mode.

11-303-120 The front door interlock is open during run mode.

Initial Actions

Check the 1K LCSS PWB DIP switch settings, refer to 11E-120 1K LCSS PWB DIP Switch Settings RAP.

Check the following:

- The 1K LCSS is installed correctly, refer to REP 11.13-120.
- The 1K LCSS front door is closed.
- The 1K LCSS top cover is closed.

Procedure

NOTE: In diagnostics, actuating any 1K LCSS sensor or switch can change the displayed state on the UI. Make sure that the correct sensor or switch is tested.

Go to Flag 1. Check for +24V on P/J5 pin 1. If the voltage is not present, refer to 11C-120 1K LCSS Power Distribution RAP.

Go to the appropriate RAP:

- 11-300-120 Docking Interlock RAP
- 11-302-120 Top Cover Interlock RAP
- 11-303-120 Front Door Interlock RAP

11-300-120 Docking Interlock RAP

WARNING

Take care not to topple the LCSS.

The LCSS is unstable when undocked from the machine.

Do not show the customer how to undock the LCSS.

Undock the 1K LCSS, refer to REP 11.11-120. Figure 1, check the docking interlock switch, S11-300 as follows:

- While supporting the 1K LCSS, slide the 1K LCSS 5cm (2 inches) away from the machine. Check the interlock actuator on the machine is not damaged or missing.

NOTE: The wiring harness passes underneath the docking interlock switch housing. If this harness is not correctly positioned, the switch can be mis-located, giving intermittent docking interlock problems.

- Enter dC330, code 11-300, docking interlock switch, S11-300. While supporting the 1K LCSS, slide the 1K LCSS 5cm (2 inches) away from the machine to de-actuate S11-300. If the display does not change, refer to:
 - GP 13, How to Check a Switch
 - P/J6, 1K LCSS PWB
- Go to Flag 1. Check the wiring between P/J5 and S11-300.

- If necessary, install a new docking interlock switch, PL 11.102 Item 2.

11-302-120 Top Cover Interlock RAP

Check the top cover interlock switch, S11-302 as follows:

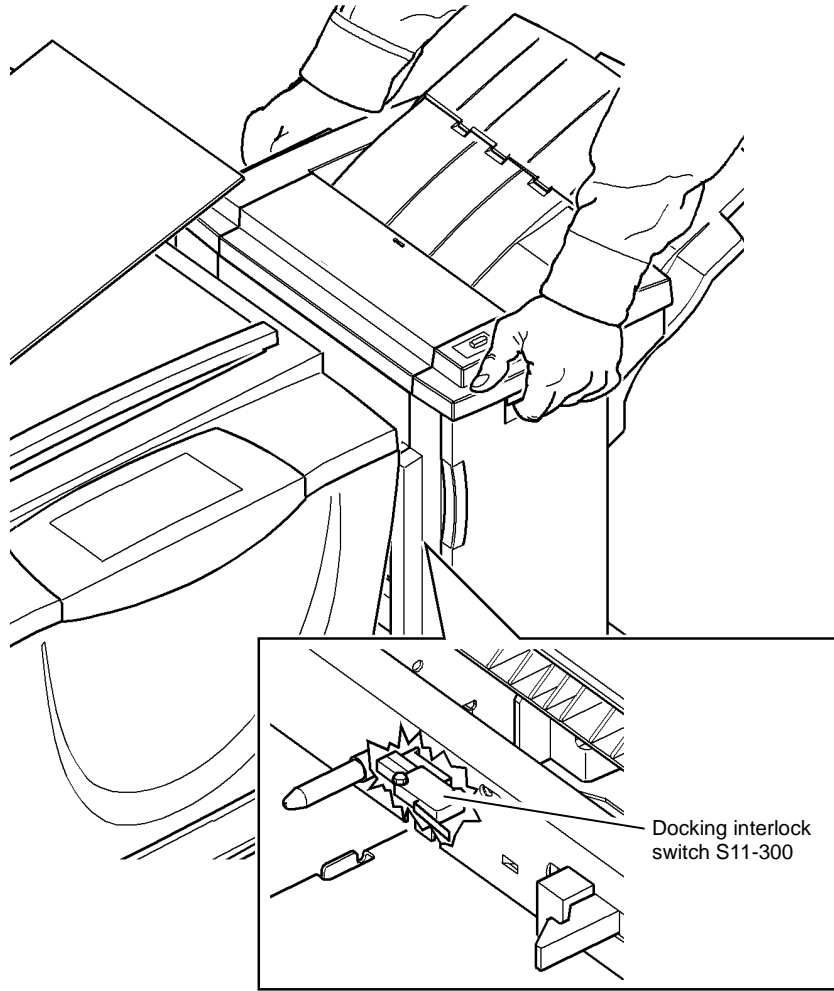
- Check the switch actuator.
- Enter dC330, code 11-302, top cover interlock switch, S11-302. Actuate S11-302. If the display does not change, refer to:
 - GP 13, How to Check a switch
 - Figure 2.
 - P/J5, 1K LCSS PWB
- Go to Flag 3. Check the wiring between P/J5 and S11-302.
- If necessary, install a new top cover interlock switch, PL 11.124 Item 6.

11-303-120 Front Door Interlock RAP

Check the front door interlock switch, S11-303 as follows:

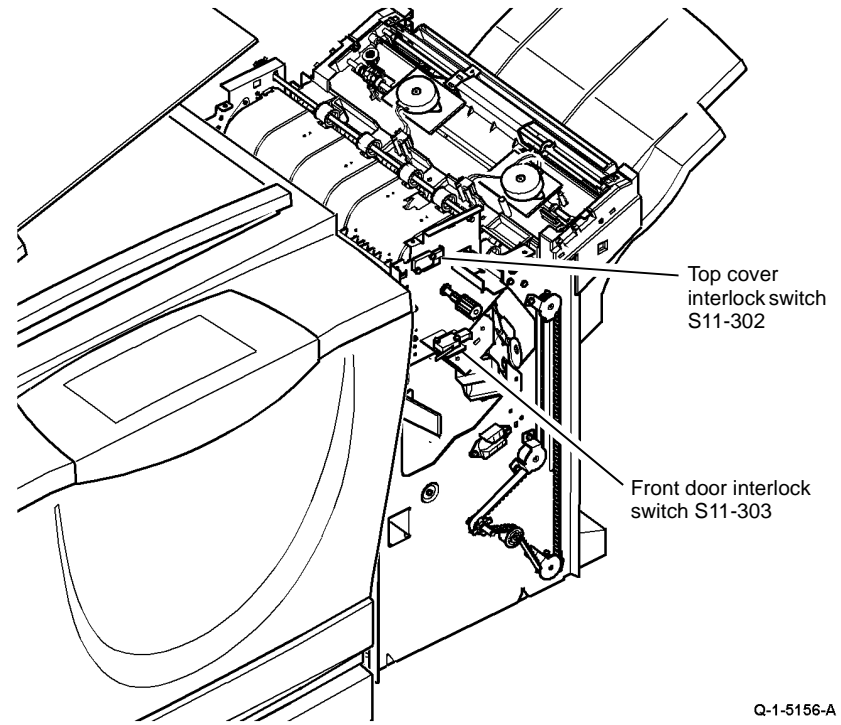
- Check the switch actuator.
- Enter dC330, code 11-303, front door interlock switch, S11-303. Actuate S11-303. If the display does not change, refer to:
 - GP 13, How to Check a switch
 - Figure 2.
 - P/J5, 1K LCSS PWB
- Go to Flag 2. Check the wiring between P/J5 and S11-303.
- If necessary, install a new front door interlock switch, PL 11.124 Item 5.

Perform SCP 6 Final Actions.



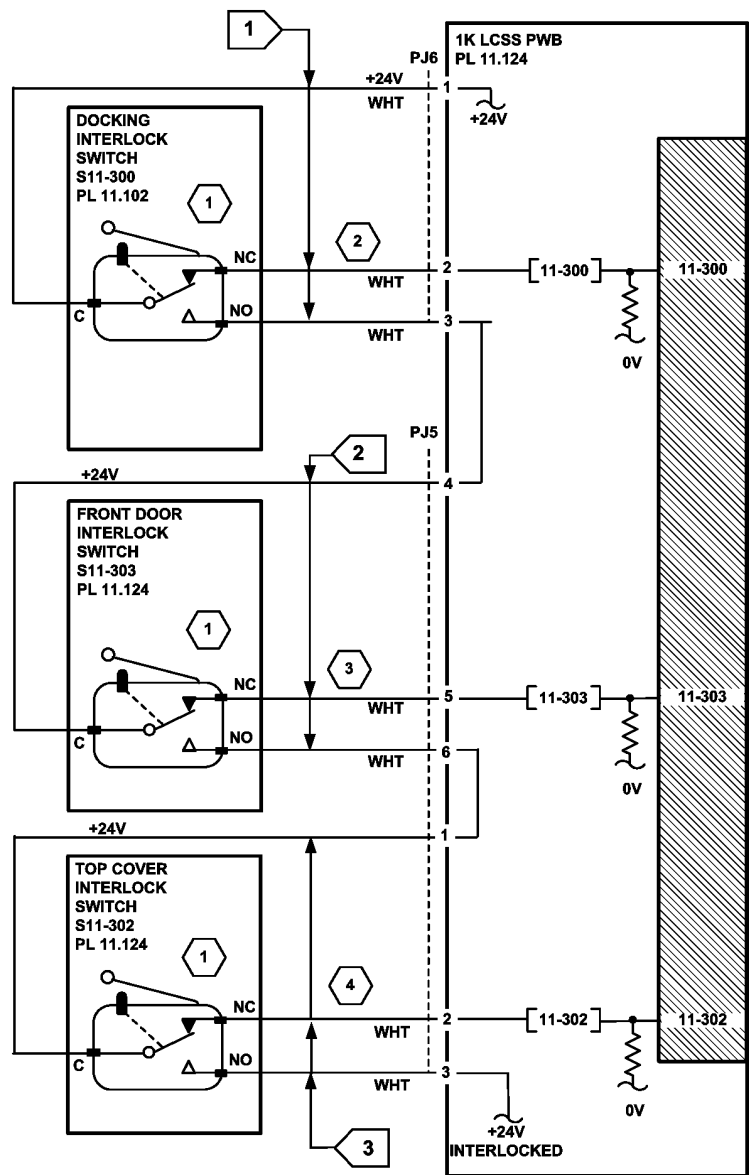
Q-1-5155-A

Figure 1 Component location



Q-1-5156-A

Figure 2 Component location



- 1 SWITCH IS SHOWN DEACTUATED IE. WITH THE 1K LCSS UN-DOCKED, THE FRONT DOOR OPEN OR THE TOP COVER OPEN.
- 2 DOCKING INTERLOCK OPEN (H) +24V
- 3 FRONT DOOR OPEN (H) +24V
- 4 TOP COVER OPEN (H) +24V

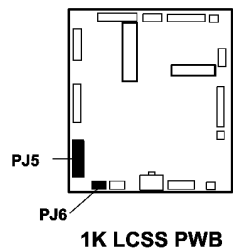


Figure 3 Circuit diagram

TQ-1-5127-A

11-320-120, 11-322-120 Ejector Movement Failure RAP

11-320-120 The ejector is not at the home position.

11-322-120 The ejector fails to perform a cycle of operation.

NOTE: A cycle of operation for the ejector is to move from the home position to the out position and back to the home position.

Initial Actions

- Check the 1K LCSS PWB DIP switch settings, refer to 11E-120 1K LCSS PWB DIP Switch Settings RAP.
- Check for any obstructions that would prevent the ejector from moving.
- If the fault code is 11-322. Check that the screws to secure the motor damper and the motor bracket are not loose. This will cause the encoder disc to move away from the encoder sensor. Push the motor bracket towards the encoder sensor and tighten the screws. Refer to Figure 1 and REP 11.8-120.

Procedure

NOTE: All 1K LCSS interlocks must be made to supply +24V to the motors.

NOTE: In diagnostics, actuating any 1K LCSS sensor or switch can change the displayed state on the UI. Make sure that the correct sensor or switch is tested.

NOTE: For clarity, the 1K LCSS is shown removed from the machine in Figure 1.

Enter dC330, code 11-322, ejector out sensor, Q11-322. Actuate Q11-322. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 2. Check Q11-322.

Refer to:

- 11F-120 1K LCSS PWB Damage RAP.
- GP 11 How to Check a Sensor.
- Figure 1.
- P/J8, 1K LCSS PWB
- 11C-120 1K LCSS Power Distribution RAP.

Repair or install new components as necessary:

- Ejector out sensor, Q11-322, PL 11.114 Item 3.
- 1K LCSS PWB, PL 11.124 Item 1.

Enter dC330, code 11-320, ejector home sensor, Q11-320. Actuate Q11-320. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check Q11-320.

Refer to:

- 11F-120 1K LCSS PWB Damage RAP.
- GP 11 How to Check a Sensor.
- Figure 1.
- P/J8, 1K LCSS PWB

A

A

- 11C-120 1K LCSS Power Distribution RAP.
- Repair or install new components as necessary:
- Ejector home sensor, Q11-320, PL 11.114 Item 3.
 - 1K LCSS PWB, PL 11.124 Item 1.

Enter dC330, code 11-023 to check the operation of the ejector motor, MOT11-020. **MOT11-020 runs.**

Y N

Go to Flag 3. Check MOT11-020.

Refer to:

- 11F-120 1K LCSS PWB Damage RAP.
- GP 10, How to Check a Motor.
- Figure 1.
- P/J15, 1K LCSS PWB
- 11C-120 1K LCSS Power Distribution RAP.

Repair or Install new components as necessary:

- Ejector assembly, PL 11.114 Item 1.
- 1K LCSS PWB, PL 11.124 Item 1.

The ejector cycles noisily, colliding with the end stops.

Y N

Check the stapler to ensure the staples are correctly formed, refer to the 11-364-120 Stapling Failure RAP. Mis-formed staples can cause the set to hang in the stapler causing ejector movement failures. **The staples are correctly formed.**

Y N

Clear the staple head of any mis-formed staples, then check the operation of the stapler. If necessary, install a new staple head unit, PL 11.116 Item 5.

If the ejector is still not moving, install a new ejector assembly, PL 11.114 Item 1.

Perform SCP 6 Final Actions.

Go to Flag 4. **+5V is available at P/J8 between pins 7 and 8.**

Y N

Go to the 11C-120 1K LCSS Power Distribution RAP.

Connect a service meter at P/J8 between pins 8 and 9. Slowly rotate the ejector motor encoder. **The voltage changes between +5V and 0V.**

Y N

Go to Flag 4. Check the wiring and connectors between the ejector motor encoder sensor and the 1K LCSS PWB. If necessary repair the wiring, REP 1.2. If the wiring is good, install a new ejector motor encoder sensor, PL 11.114 Item 3.

Perform the 11F-120 1K LCSS PWB Damage RAP, if necessary install a new 1K LCSS PWB, PL 11.124 Item 1.

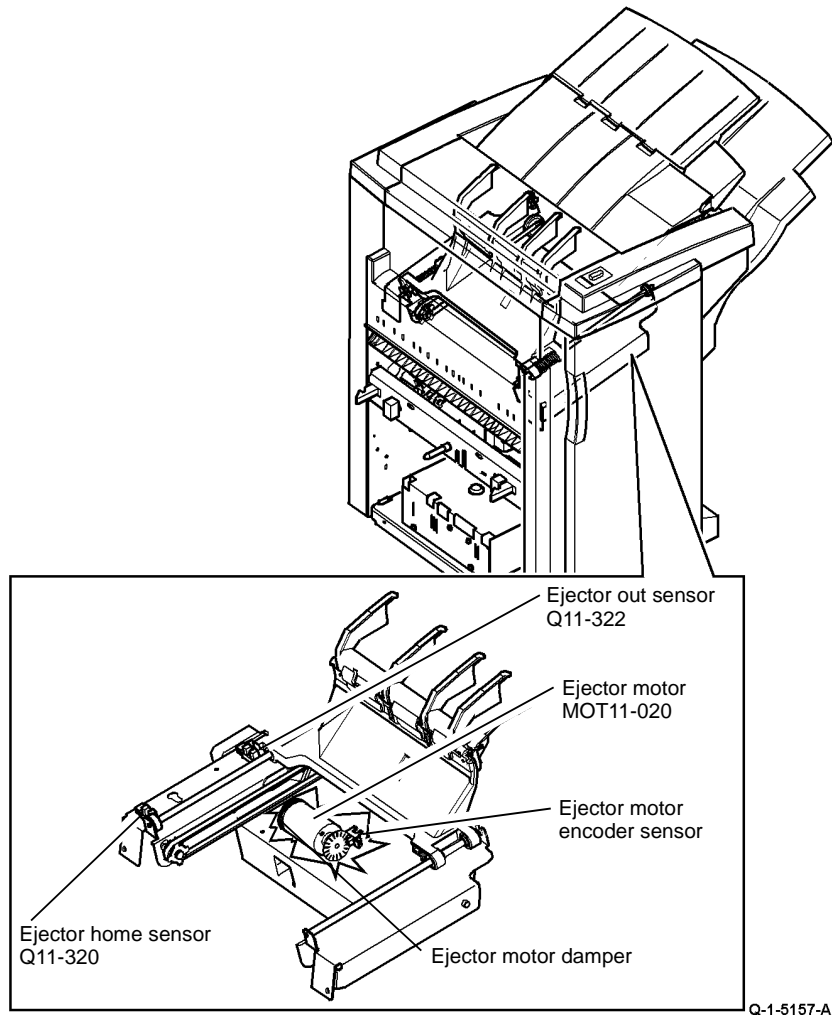
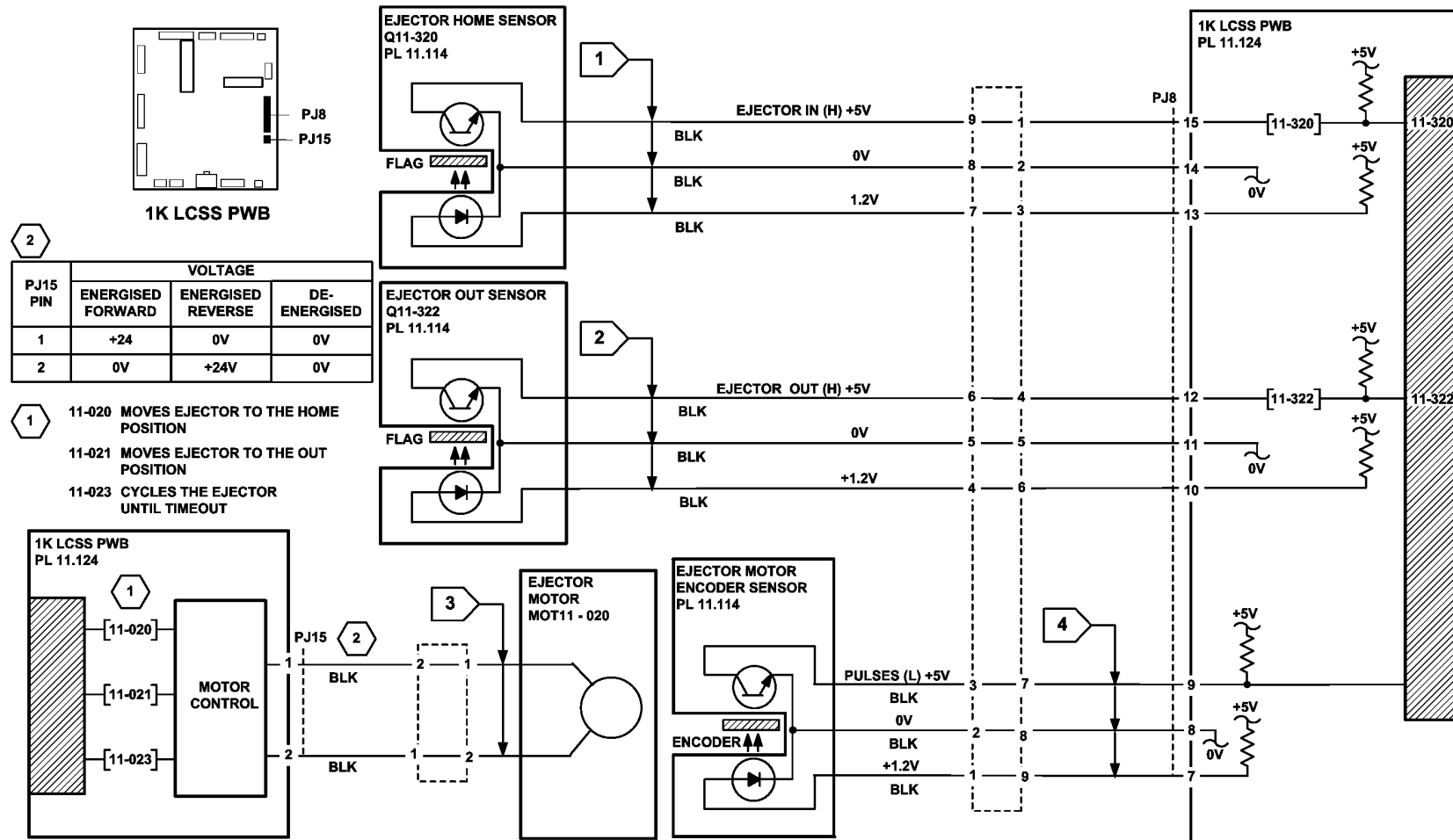


Figure 1 Component location



TQ-1-5128-A

Figure 2 Circuit diagram

11-364-120 Stapling Failure RAP

11-364-120 Staples in the stapling head are not primed.

Initial Actions

Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.

Check the 1K LCSS PWB DIP switch settings, refer to 11E-120 1K LCSS PWB DIP Switch Settings RAP.

Check the following:

- The staple cartridge has staples in it and is correctly installed,
- The leading staples in the staple head have been primed, Figure 3.
- Check that the sheets of staples in the cartridge are feeding one at a time. If staple sheets overlap, they will jam in the cartridge. If necessary, install a new staple cartridge, PL 26.10 Item 11.

NOTE: The term “priming” refers to 2 staples at the front of the cartridge, that have been pre-formed automatically by the action of the stapler, refer to Figure 2.

NOTE: The SH 1 low staples sensor, SH 1 cartridge sensor, SH 1 home sensor and the SH 1 priming sensor are all integral to the staple head unit and although they can be checked using component control they cannot be exchanged as components.

Procedure

Figure 1. Enter dC330, code 11-361, SH 1 paper sensor, Q11-361. Actuate Q11-361. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check Q11-361.

Refer to:

- 11F-120 1K LCSS PWB Damage RAP.
- GP 10, How to Check a Sensor.
- P/J7, 1K LCSS PWB
- 11C-120 1K LCSS Power Distribution RAP.

Repair or install new components as necessary:

- SH 1 paper sensor, PL 11.116 Item 4.
- 1K LCSS PWB, PL 11.124 Item 1.

NOTE: If the SH1 priming sensor does not see staples in the primed position, the staple head cycles a number of times to prime the staple head. This occurs when the 1K LCSS interlocks are made.

Follow the customer instruction label inside the 1K LCSS front door to remove the staple cartridge, slide out the top sheet of staples from the cartridge, to expose a fresh sheet of staples on the top of the stack. Ensure the forming plate is fully closed, Figure 2. Install the staple cartridge and close the door. The stapler will now cycle a few times to feed and prime the new sheet of staples. Open the door and remove the staple cartridge. Examine the sheet of staples that have been fed to the staple forming part of the stapler, by opening the forming plate, Figure 3. **The first two staples have been partially formed.**

Y N

Install a new staple cartridge, PL 26.10 Item 11 and repeat the check. If the first two staples are not partially formed, install a new stapler assembly, PL 11.116 Item 1. Perform SCP 6 Final Actions

Install a new staple head unit, PL 11.116 Item 5. Perform SCP 6 Final Actions.

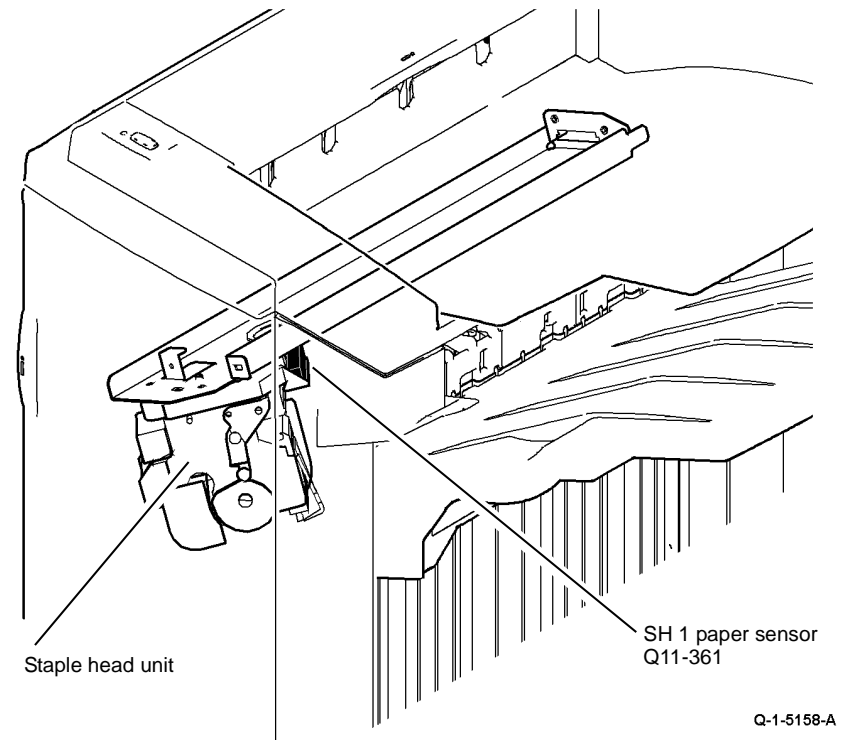
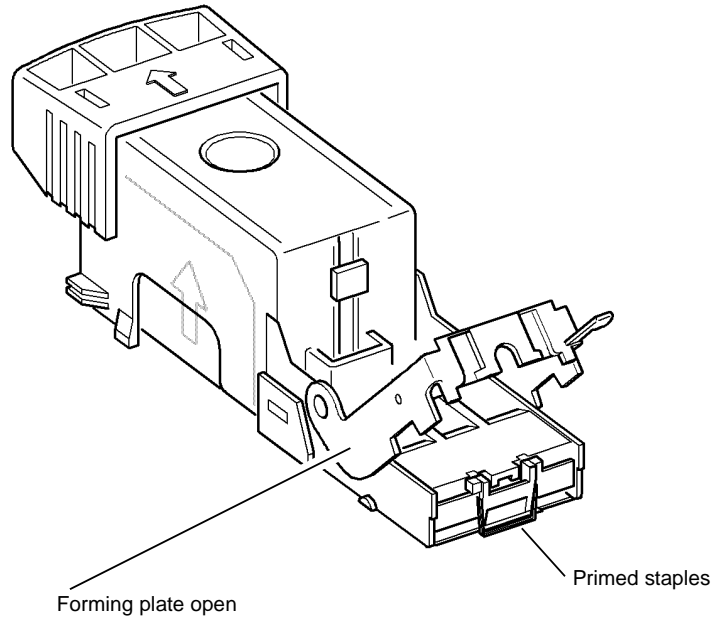
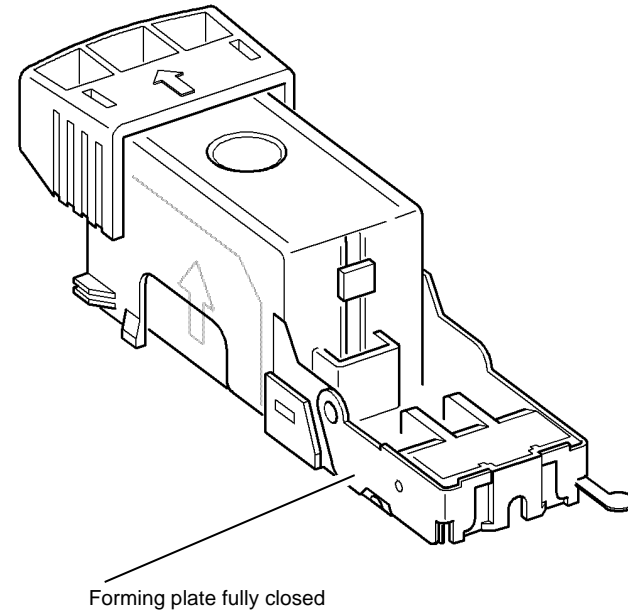


Figure 1 Component location



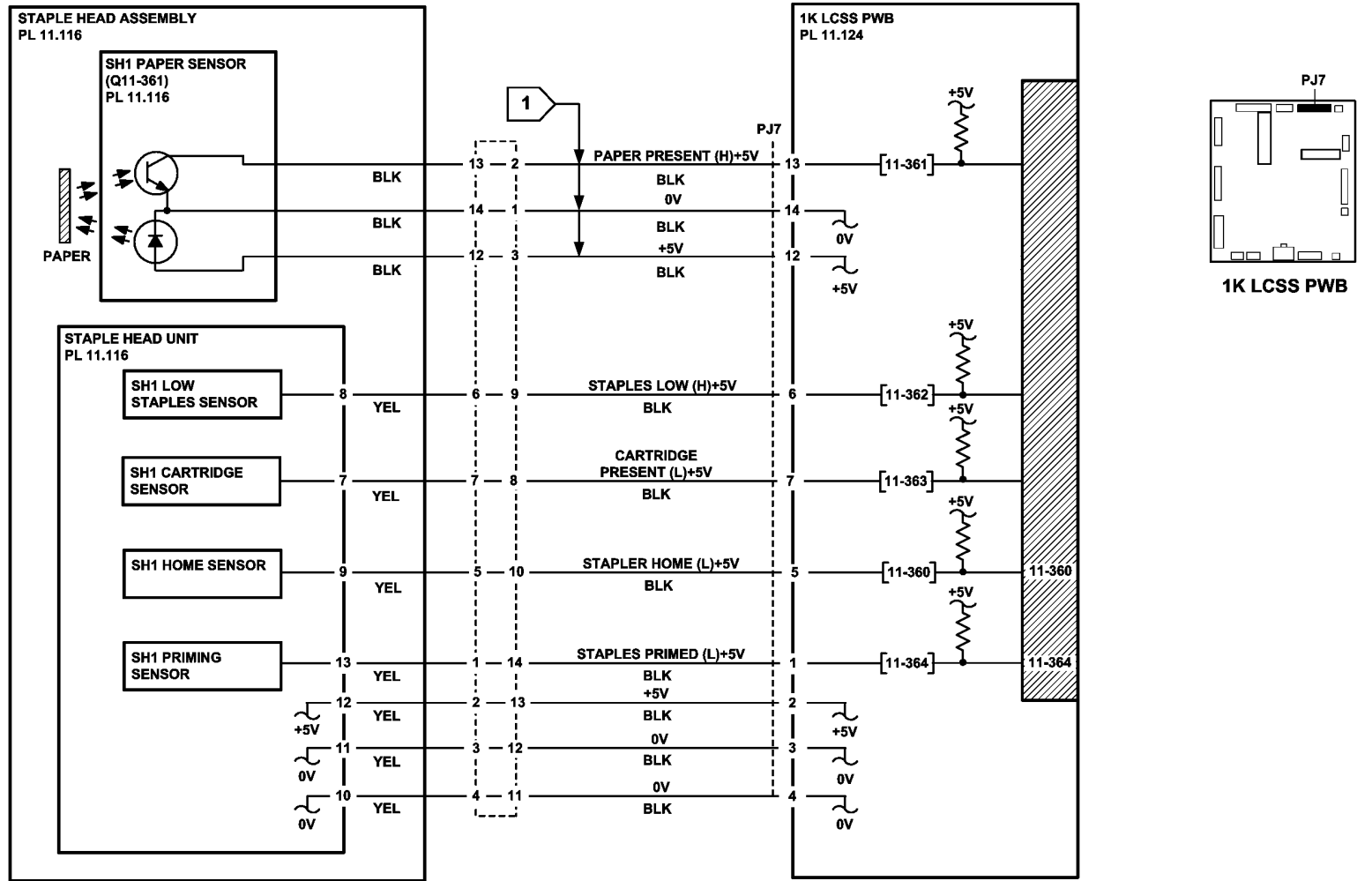
Q-1-5159-A

Figure 2 Staple cartridge open



Q-1-5160-A

Figure 3 Staple cartridge closed



TQ-1-5129-A

Figure 4 Circuit diagram

11A-120 Bin 1 Overload RAP

Use this RAP to resolve a fault on the bin 1 90% full sensor.

Procedure

NOTE: In diagnostics, actuating any 1K LCSS sensor or switch can change the displayed state on the UI. Make sure that the correct sensor or switch is tested.

Enter dC330, code 11-331, bin 1 90% full sensor, Q11-331. Actuate Q11-331. The display changes.

Y N

Go to Flag 1. Check Q11-331.

Refer to:

- 11F-120 1K LCSS PWB Damage RAP.
- GP 11, How to Check a sensor.
- Figure 1.
- P/J2, 1K LCSS PWB
- 11C-120 1K LCSS Power Generation RAP.

Repair or install new components as necessary:

- Bin 1 90% full sensor, PL 11.106 Item 5.
- 1K LCSS PWB, PL 11.124 Item 1.

Perform SCP 6 Final Actions.

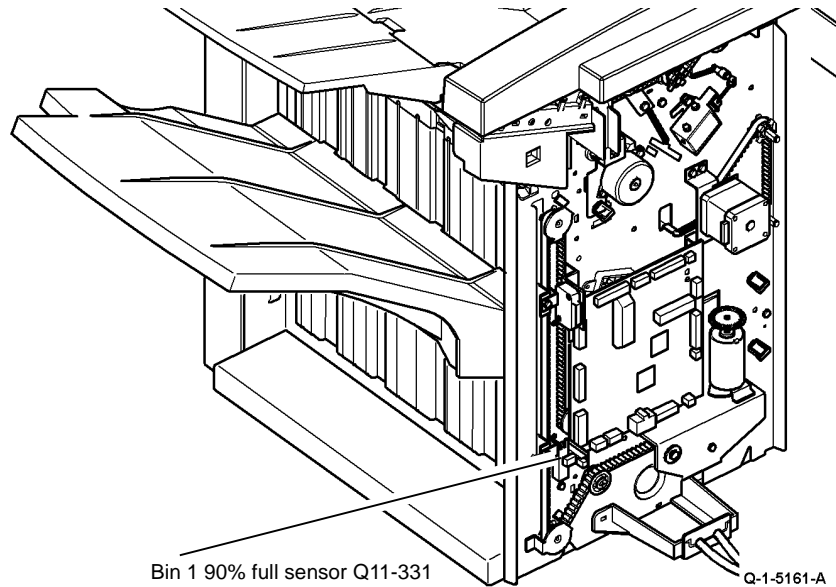


Figure 1 Component location

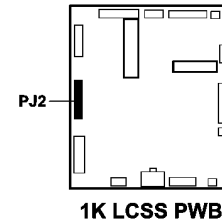
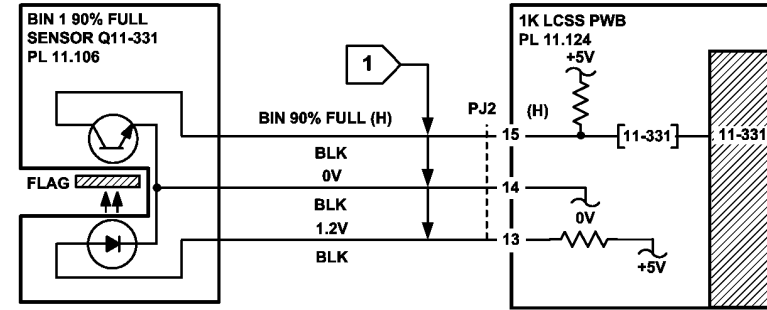


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5130-A

11B-120 Initialization Failure RAP

When an initialization command is received from the machine, the units are initialized in two stages:

- The following units are initialized sequentially:
 1. If the staple head is not at the home position, it is driven to the home position
 2. If the ejector is not at the home position, it is driven to the home position
- The following units are then initialized simultaneously:
 1. If the front tamper is not at the home position, it is driven to the home position
 2. If the rear tamper is not at the home position, it is driven to the home position
 3. If the paddle is not at the home position, it is driven to the home position
 4. If the stacker is not at the home position, it is driven to the home position

NOTE: The staple cartridge must be pushed fully home.

Initial Actions

Check the 1K LCSS PWB DIP switch settings, refer to 11E-120 1K LCSS PWB DIP Switch Settings RAP.

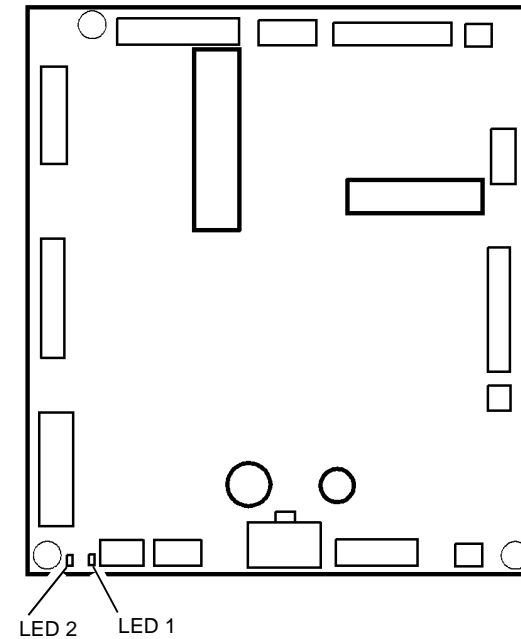
Remove the 1K LCSS covers, REP 11.1-120, so that the units can be viewed. Cheat the front door interlock switch and the top cover interlock switch. Check that LED 2 is illuminated, this shows that all interlocks are made. If the LED fails to illuminate, go to 11-300-120, 11-302-120, 11-303-120 Interlocks RAP.

Procedure

Figure 1. Check that the software heartbeat is present on LED 1. The LED should flash twice per second if the 1K LCSS software is running. If necessary, re-load the 1K LCSS software, refer to GP 4 Machine Software.

If the initialization sequence fails to place any unit at the home position, refer to the appropriate RAPs:

- Front tamper not at home, refer to 11-005-120, 11-006-120, 11-310-120, 11-311-120 Front Tamper Move Failure RAP
- Rear tamper not at home, refer to 11-007-120, 11-008-120, 11-312-120, 11-313-120, 11-319-120 Rear Tamper Move Failure RAP.
- Paddle not at home, refer to 11-024-120, 11-025-120 Paddle Roll Failure RAP.
- Bin 1 not at home, refer to 11-030-120, 11-334-120, 11-335-120, 11-336-120 Bin 1 Movement Failures RAP.
- Staple head not at home, refer to 11-050-120, 11-360-120 Staple Head Operation Failure RAP.
- Ejector not at home, refer to 11-320-120, 11-322-120 Compiler Ejector Movement Failure RAP.



Q-1-5162-A

Figure 1 LED location

11C-120 1K LCSS Power Distribution RAP

The 1K LCSS has an integral power supply providing +24V and +5V supplies to the 1K LCSS PWB. The AC power for the 1K LCSS power supply comes from the LVPS and base module of the machine.

CAUTION

Do not connect the finisher power cord directly to the AC wall outlet. The finisher cannot operate without the machine. The machine controls the distribution of electricity to the finisher for correct power on and power off sequencing.

Procedure

WARNING

Take care when measuring AC mains (line) voltage. Electricity can cause death or injury. Close or cheat all the 1K LCSS interlocks. **LED 2 on the 1K LCSS PWB is illuminated.**

Y N
Go to Flag 2. **+24V is available at P/J1 between pins 1 and 2, also between pins 5 and 3.**

Y N
Disconnect P/J6. **+24V is available at P/J6 between pins 1 and 2, also between pins 5 and 3 on the end of the harness.**

Y N
Go to Flag 1. Disconnect the 1K LCSS power cord from PJ22. **ACL is available at PJ22 between pins 1 and 3 on the LVPS and base module.**

Y N
Go to the 01C AC Power RAP.

Remove the 1K LCSS, REP 11.12-120. Loosen the 2 screws and lift the power supply module away from the 1K LCSS frame. Go to Flag 1. Check the wiring between CN2 and P/J6. **The wiring is good.**

Y N
Repair the wiring.

Install a new power supply module, PL 11.124 Item 2.

Perform the following:

- Check for a short circuit or an overload in the wiring or components connected to the +24V on the 1K LCSS PWB. Refer to GP 7.
- Perform the 11F-120 1K LCSS PWB Damage RAP. If necessary install a new 1K LCSS PWB, PL 11.124 Item 1.

+24 V is available at P/J5 pin 3 on the 1K LCSS PWB.

Y N
Go to the 11-300-120, 11-302-120, 11-303-120 Interlocks RAP.

Perform the following:

- Switch off the machine, GP 14.
- Go to Flag 3. Disconnect all the +24V harnesses to components.
- Check each harness for short circuits and overheating, GP 7.
- Repair or install new components as necessary.

- A**
- Monitor the voltage at P/J6 pin 1. Re-connect the circuits one at a time. Energize the re-connected components using dC330 control codes.
 - If the voltage drops below +22V, switch off the machine, GP 14. Re-check the component and harness for overheating or short circuits. Repair or install new components as necessary.

+5V is available between TP3 and TP4 on the 1K LCSS PWB.

Y N
Go to Flag 2. **+5V is available at P/J1 between pins 4 and 6, also between pins 7 and 8.**

Y N
Disconnect P/J6. **+5V is available at P/J6 between pins 4 and 6, also between pins 7 and 8 on the end of the harness.**

Y N
Go to Flag 1. Disconnect the 1K LCSS power cord from PJ22. **ACL is available at PJ22 between pins 1 and 3 on the LVPS and base module.**

Y N
Go to the 01C AC Power RAP.

Remove the 1K LCSS, REP 11.12-120. Loosen the 2 screws and lift the power supply module away from the 1K LCSS frame. Go to Flag 1. Check the wiring between CN2 and P/J6. **The wiring is good.**

Y N
Repair the wiring.

Install a new power supply module, PL 11.124 Item 2.

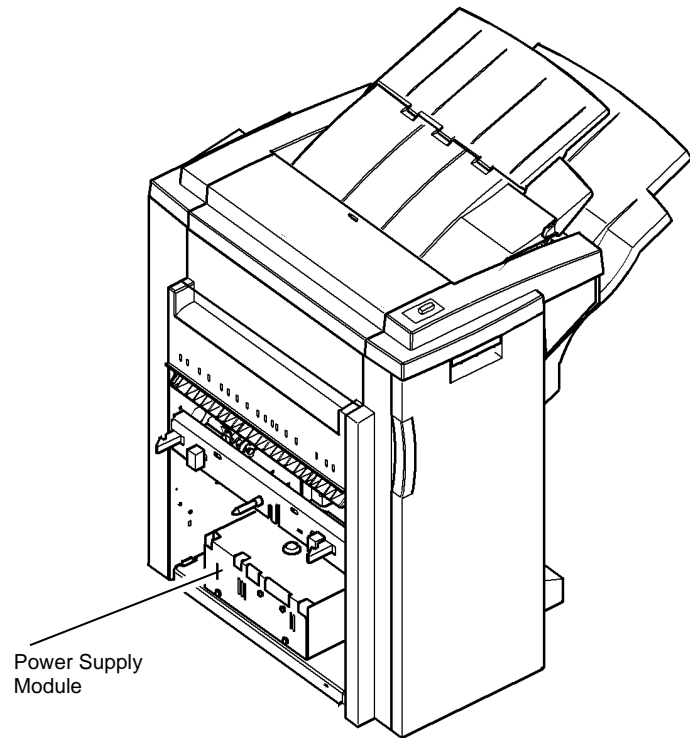
Perform the following:

- Check for a short circuit or an overload in the wiring or components connected to the +24V on the 1K LCSS PWB. Refer to GP 7.
- Perform the 11F-120 1K LCSS PWB Damage RAP. If necessary install a new 1K LCSS PWB, PL 11.124 Item 1.

Perform the 11F-120 1K LCSS PWB Damage RAP. If necessary install a new 1K LCSS PWB, PL 11.124 Item 1.

The +24V and +5V supplies on the 1K LCSS PWB are good.

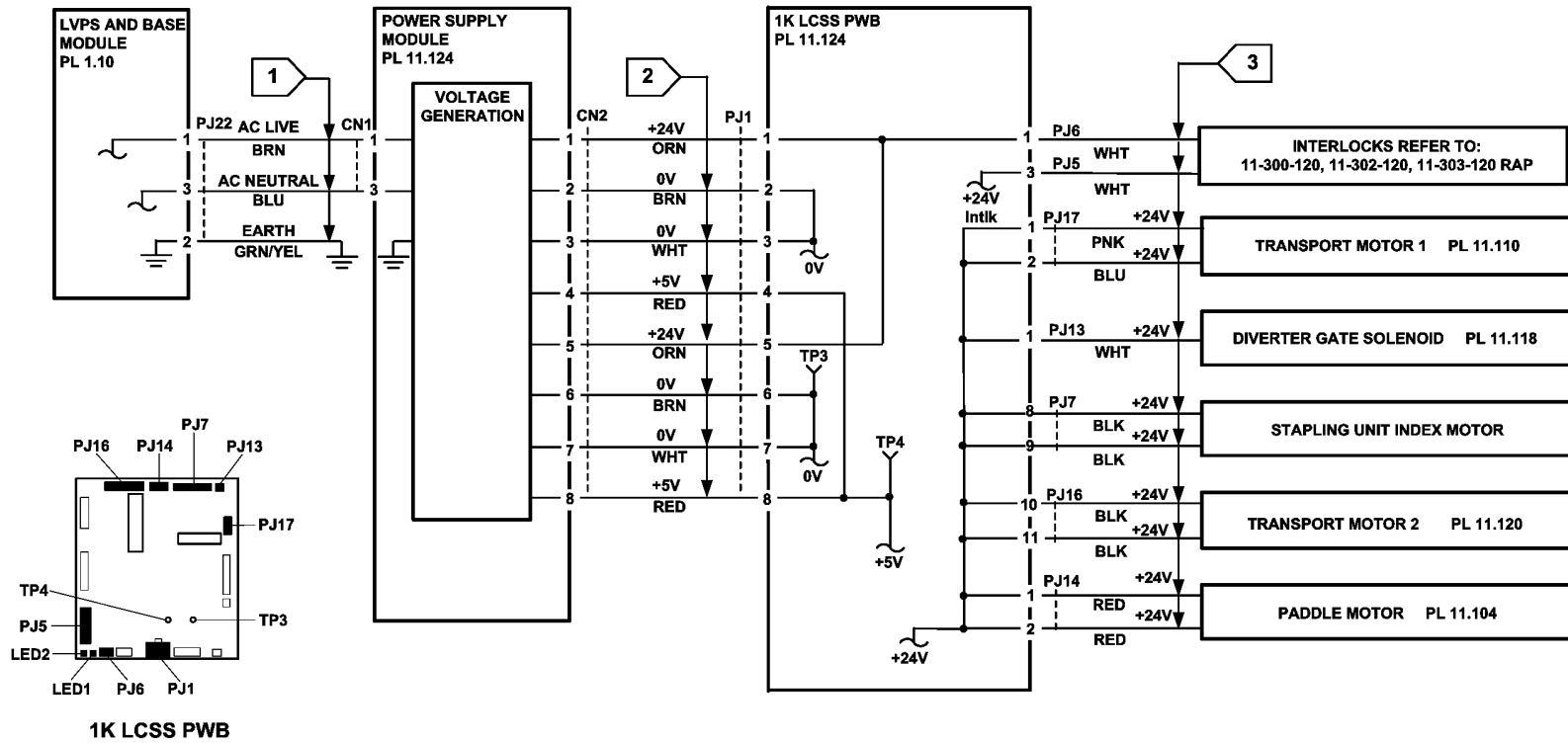
A



Power Supply
Module

Q-1-5163-A

Figure 1 Component location



TQ-1-5131-A

Figure 2 Circuit diagram

11D-120 1K LCSS to Machine Communications Interface RAP

All communications between the machine and 1K LCSS are conducted through a single interface cable.

Procedure

Check the 1K LCSS PWB DIP switch settings, refer to 11E-120 1K LCSS PWB DIP Switch Settings RAP.

Go to 03-360, 03-408 to 03-410, 03-418 IOT to Output Device Error Rap.

11E-120 1K LCSS PWB DIP Switch Settings RAP

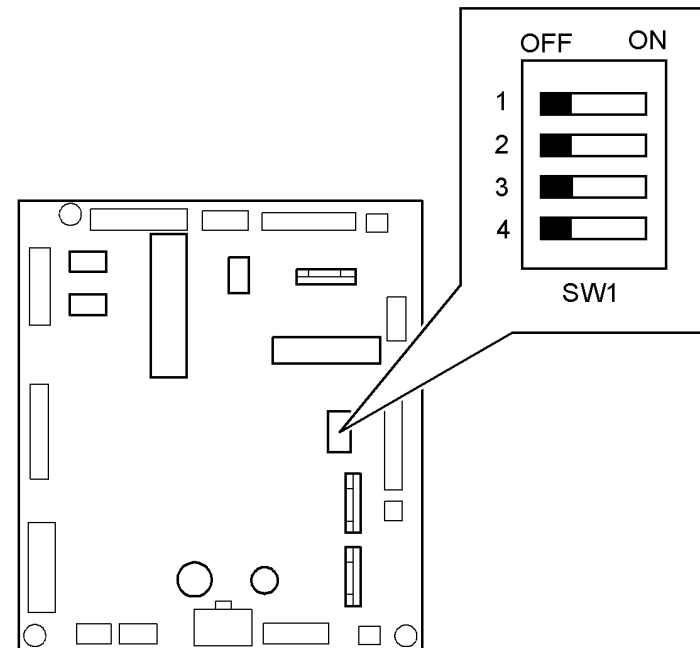
To show the correct settings for the DIP switches on the 1K LCSS PWB.

Procedure

Problems that can result from incorrect DIP switch settings are:

- False jam clearance instructions for the 1K LCSS and/or the machine exit area.
- Communication errors between the 1K LCSS and machine.
- Erratic behavior of the 1K LCSS.

Check the DIP switch settings, Figure 1. If necessary, switch off the machine, GP 14. Correct the DIP switch setting, then switch on the machine, GP 14.



Q-1-5164-A

Figure 1 DIP switch settings

11F-120 1K LCSS PWB Damage RAP

Use this RAP to determine the cause of damage to the 1K LCSS PWB, so that the cause can be repaired before a new 1K LCSS PWB is installed.

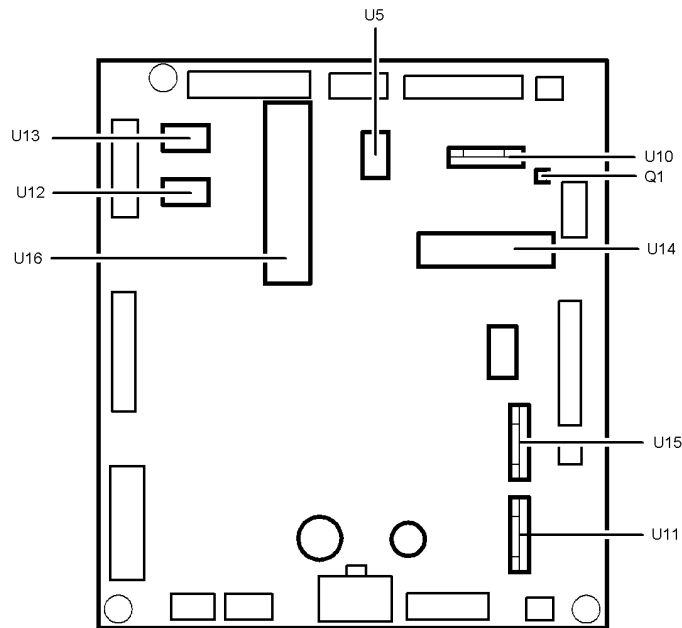
Procedure

The 1K LCSS PWB can be damaged by a component connected to it going short-circuit. If a new 1K LCSS PWB is installed and power applied to the machine, the new 1K LCSS PWB will be damaged in the same way. The cause of the damage must be found by following this procedure.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Remove the 1K LCSS PWB and inspect the components shown in Figure 1 for damage. The damage to the component may be in the form of a crack, a small crater or a burnt patch. Refer to Table 1 to locate the component causing the damage to the 1K LCSS PWB.



Q-1-5165-A

Figure 1 1K LCSS PWB components

Table 1 1K LCSS PWB Drive Components

1K LCSS PWB component	Driven component	Normal resistance measurement +/- 10%	Spared part and references
U5	Paddle motor (MOT11024)	At PJ14: Pin 1 to 3 = 28 ohms. Pin 1 to 4 = 28 ohms. Pin 2 to 5 = 28 ohms. Pin 2 to 6 = 28 ohms.	Paddle motor assembly, PL 11.104 Item 10. 11-024-120, 11-025-120 RAP
U10	Staple head motor (MOT11-050)	At PJ7: Pin 8 to 10 = 12.6 ohms. Pin 9 to 11 = 12.6 ohms	Staple head unit, PL 11.116 Item 5. 11-050-120, 11-360-120 RAP
U11	Bin 1 elevator motor (MOT11-030)	At PJ12: Pin 1 to 2 = 6.4 ohms	Bin 1 elevator motor, PL 11.10 Item 8. 11-030-120, 11-334-120, 11-335-120, 11-336-120 RAP
U12	Front tamper motor (MOT11-003)	At PJ9: Pin 1 to 3 = 20 ohms. Pin 1 to 4 = 20 ohms. Pin 2 to 5 = 20 ohms. Pin 2 to 6 = 20 ohms.	Tamper assembly, PL 11.16 Item 1. 11-005-120, 11-006-120, 11-310-120, 11-311-120 RAP
U13	Rear tamper motor (MOT11-004)	At PJ9: Pin 7 to 9 = 20 ohms. Pin 7 to 10 = 20 ohms. Pin 8 to 11 = 20 ohms. Pin 8 to 12 = 20 ohms.	Tamper assembly, PL 11.112 Item 1. 11-007-120, 11-008-120, 11-312-120, 11-313-120, 11-319-120 RAP
U14	Transport motor 1 (MOT11-000)	At PJ17: Pin 1 to 3 = 2.2 ohms. Pin 1 to 4 = 2.2 ohms. Pin 2 to 5 = 2.2 ohms. Pin 2 to 6 = 2.2 ohms.	Transport motor 1, PL 11.110 Item 2. 11-130-120, 11-132-120 RAP
U15	Ejector motor (MOT11-020)	At PJ15: Pin 1 to 2 = 6.6 ohms	Ejector assembly, PL 11.114 Item 1. 11-320-120, 11-322-120 RAP
U16	Transport motor 2 (MOT11-001)	At PJ16: Pin 10 to 12 = 0.8 ohms. Pin 10 to 13 = 0.8 ohms. Pin 11 to 14 = 0.8 ohms. Pin 11 to 15 = 0.8 ohms.	transport motor 2, PL 11.118 Item 5. 11-130-120, 11-132-120 RAP
Q1	Diverter gate solenoid (S11-002)	At PJ13: Pin 1 to pin 2 = 74 ohms	Diverter gate solenoid, PL 11.118 Item 12. 11-130-120, 11-132-120 RAP

NOTE: If difficulty is found in connecting the service meter probes to the connector headers on the 1K LCSS PWB, refer to the RAP quoted in Table 1 and make the measurement at another point in the harness to the driven component.

If the defective driven component is found using the table checks, disconnect the connector closest to the driven component, then check the driven component again to identify any short circuit in the wiring to the driven component. Repair the wiring or install new parts as necessary.

If the defective driven component can not be found using the table checks, refer to GP 7, check each driven component to ensure that it is not seized. Motors should rotate easily. Solenoid armatures should slide easily in the coil. Also check the drive components to ensure that they rotate easily, if necessary install new parts.

When the a new driven component has been installed or the defective drive components have been repaired, install a new 1K LCSS PWB, PL 11.124 Item 1.

11G-120 Copy Damage in the 1K LCSS RAP

Use this RAP to identify and correct the causes of copy damage in the 1K LCSS.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Check the following:

- Look for torn paper in the 1K LCSS paper path. Torn fragments can pass through the IOT and 1K LCSS paper path without causing a problem until they finally wedge themselves at some point.
- Ensure that the shaft diverter assembly, PL 11.118 Item 13, operates correctly and has it's full movement.
- Ensure that the jam clearance guide, PL 11.122 Item 6, closes and latches correctly. Check that the magnet at the rear is located and functions correctly. Check the clip at the front is positioned correctly, Figure 1.
- Ensure that all idler rolls in the 1K LCSS paper path are free to rotate, particularly those on the jam clearance guide, where the paper turns through 90 degrees.
- Ensure that the paper path ribs of the jam clearance guide, PL 11.122 Item 6, and the entry guide cover, PL 11.122 Item 5, are free of "scores" and "nicks". Check also for contamination and glue from label stock.

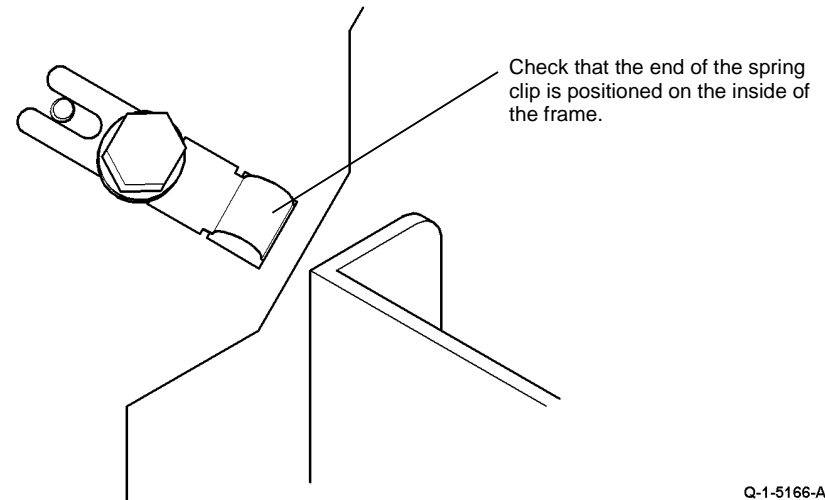


Figure 1 Position of the spring clip

11H-120 Mis-Registration in Stapled Sets and Non-Stapled Sets RAP

Use this RAP to identify and correct the causes of mis-registration in stapled sets, resulting in staples missing some sheets in the set, or poorly registered non-stapled sets.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

The most likely cause of mis-registration is paper condition and/or damage such as curl, wrinkle, creases, dog ears, etc.

Curl, wrinkle and creases are probably caused in the IOT, go to the IQ1 Image Quality Entry RAP.

For other copy / print damage and dog ears, go to the 11G-120 Copy Damage in the 1K LCSS RAP.

Check the following:

- Check that bin 1 is seated correctly and the bin 1 alignment clip is in position, PL 11.100 Item 13.
- Turn over the paper stack in the tray in use.
- Use a new ream of paper in the tray in use.
- Paper type, especially recycled paper, can lead to registration problems. Try changing to a different brand or type of paper.
- Ensure that the guides in the paper trays are correctly set and reported on the UI for the paper size loaded.
- Check that paper type is set correctly. If heavyweight paper is used but not set in the UI, the compiler capacity can be exceeded.
- Check for obstructions in the compiler.
- Ensure that the paddle roll operates correctly and that the paddles are not damaged. The paddles should park completely inside the top section of the compiler, with the shorter paddle in a vertical position. If all of the paddles are out of position, check the paddle roll position sensor, PL 11.104 Item 11, the flag, PL 11.104 Item 7 and the paddle motor assembly, PL 11.104 Item 10. If only one paddle is mis-aligned with the others, it can be re-positioned by hand (they are not bonded to the shaft).
- Ensure that the tampers operate correctly, i.e. are not stalling or losing position during the job. Inspect the tampers for damage, if necessary install new parts. PL 11.112.
- Inspect the bin 1 entry nips for roll damage. The idlers should be held against the rubber driving rolls and they should be free to rotate within their support springs. If necessary, install new parts, PL 11.120.
- Inspect the four spring loaded guides on the output cover, PL 11.100 Item 7. Ensure that they are correctly located and are free to move up and down.

11J-120 1K LCSS Poor Stacking RAP

Use this RAP to find the cause of poor stacking in the 1K LCSS.

Procedure

Check the following:

- Look for sets that are not dropping back fully in bin 1 and therefore not operating the bin 1 level sensors:
 - Large paper sizes should not be stacked on top of small paper sizes.
 - Ensure that the paper stack in each paper tray has been fanned.
 - Turn over the paper stack in each paper tray.
 - Ensure that all paper or other copy stock being used is within the size and weight specifications. Refer to GP 20 Paper and Media Size Specifications.
 - Try using a fresh ream of paper.
 - Ensure that the edge guides of all paper trays are adjusted correctly for the paper size and that the trays are fully closed.
 - Check that bin 1 is seated correctly and the bin 1 alignment clip is in position, PL 11.100 Item 13.
- Labels must not be fed to bin 1, but to bin 0 only.
- It is recommended that transparencies are fed to bin 0 whenever possible.
- Check that bin 1 is level front to back, if necessary perform ADJ 11.1-120 1K LCSS Bin 1 Level.
- Check that the bin 1 upper level sensor, Q11-332 is working correctly. Refer to the 11-030-120, 11-334-120, 11-335-120, 11-336-120 Bin 1 Movement Failure RAP.
- Check the operation of the front and rear tampers. Refer to 11-005-120, 11-006-120, 11-310-120, 11-311-120 Front Tamper Move Failure RAP and 11-007-120, 11-008-120, 11-312-120, 11-313-120, 11-319-120 Rear Tamper Move Failure RAP.
- Check that the output device is not near an air conditioning or ventilation output duct. Air flow across the output bins can cause poor stacking.

11-005-130, 11-006-130, 11-310-130, 11-311-130 Front Tamper Move Failure RAP

11-005-130 The front tamper fails to move to the front position.

11-006-130 The front tamper fails to move to the rear position.

11-310-130 The front tamper is not at the front home position.

11-311-130 The front tamper is not at the rear home position.

NOTE: The home position is the outermost position.

Initial Actions

- Figure 1, check for damage or obstructions that would prevent the front tamper assembly from operating correctly. If necessary, install a new compiler carriage assembly, PL 11.46 Item 1.
- Jams can be caused if the tray settings do not match the paper in the trays. Make sure the tray settings are correct.

Procedure

NOTE: All HCSS interlocks must be made to supply +24V to the motors.

Enter dC330, codes 11-005 tamper motor front move, then 11-003 tamper motor front home, Figure 1. **The front tamper moves between the inboard and home positions.**

Y N

Go to Flag 2. Check the motor, MOT11-003.
Refer to:

- GP 10, How to Check a Motor.
- P/J404, Carriage PWB.
- 11C-130, HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Carriage PWB, PL 11.46 Item 5.
- Front tamper motor, PL 11.46 Item 10.

Enter dC330, code 11-310, actuate the front tamper home sensor, Figure 1 by using the stacked codes, 11-003 and 11-005 to move the tamper. Observe the display. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check the sensor, Q11-310.
Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J407, Carriage PWB.
- 11C-130, HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Carriage PWB, PL 11.46 Item 5.
- Compiler carriage assembly, PL 11.46 Item 1.

Go to Flag 3. Check the harness and connectors P/J412 and P/J432. Also check the harness and connectors P/J401 and P/J428, refer to GP 7. **The wiring and connectors are good.**

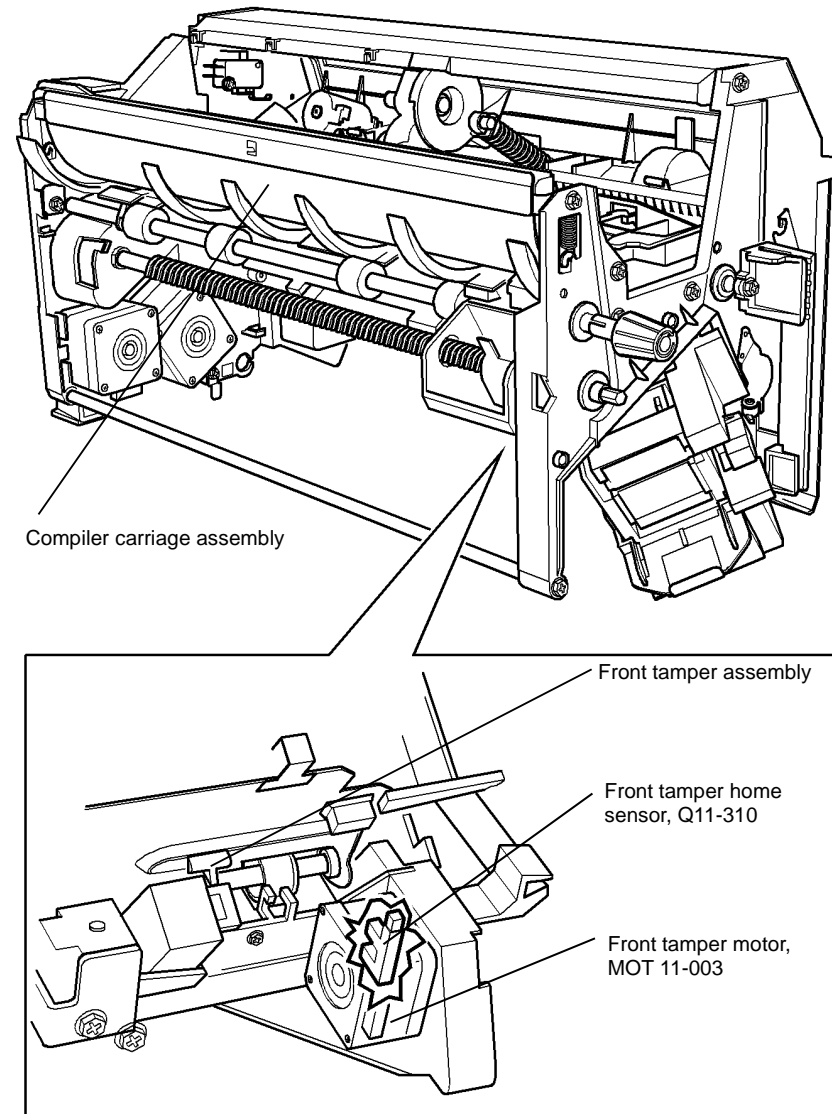
Y N

Repair the wiring or install new components as necessary, PL 11.46.

A

A

Perform SCP 6 Final Actions.



Q-1-5167-A

Figure 1 Component location

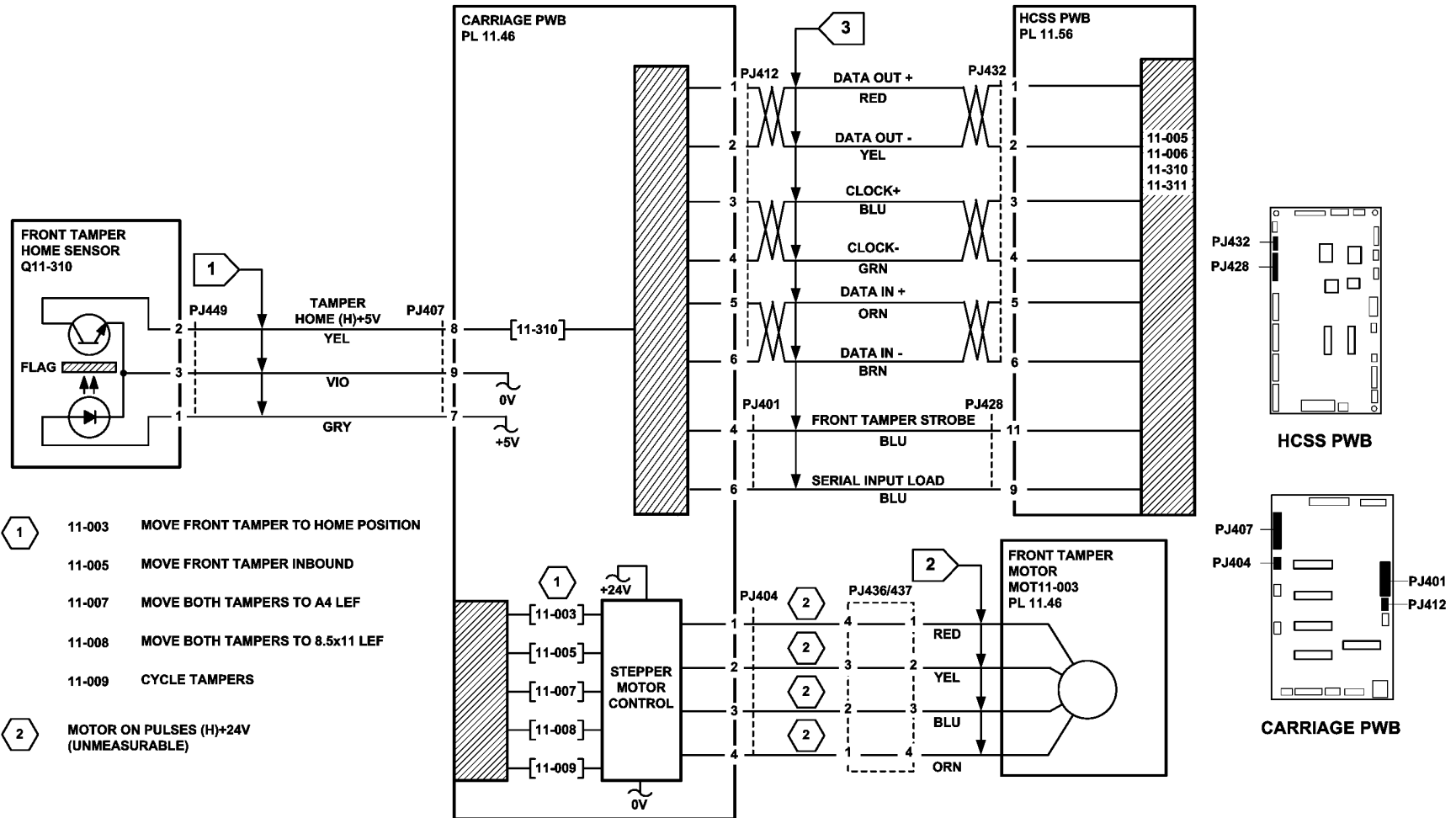


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5132-A

11-007-130, 11-008-130, 11-312-130, 11-313-130 Rear Tamper Move Failure RAP

11-007-130 The rear tamper fails to move to the front position.

11-008-130 The rear tamper fails to move to the rear position.

11-312-130 The rear tamper is not at the front home position.

11-313-130 The rear tamper is not at the rear home position.

NOTE: The home position is the outermost position.

Initial Actions

- Check for damage or obstructions that would prevent the tamper assembly from operating correctly. If necessary, install a new compiler carriage assembly, PL 11.46 Item 1.
- Jams can be caused if the tray settings do not match the paper in the trays. Make sure the tray settings are correct.

Procedure

NOTE: All HCSS interlocks must be made to supply +24V to the motors.

Enter dC330, codes 11-006 tamper motor rear move, then 11-004 tamper motor rear home, Figure 1. **The rear tamper moves between the inboard and home positions.**

Y N

Go to Flag 2. Check the motor, MOT11-004.

Refer to:

- GP 10, How to Check a Motor.
- P/J402, Carriage PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Carriage PWB, PL 11.46 Item 5.
- Rear tamper motor, PL 11.46 Item 10.

Enter dC330, code 11-311, actuate the front tamper home sensor, Figure 1 by using the stacked codes, 11-004 and 11-006 to move the tamper. Observe the display. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check the sensor, Q11-311.

Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J407, Carriage PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Carriage PWB, PL 11.46 Item 5.
- Compiler carriage assembly, PL11.46/1.

Go to Flag 3. Check the harness and connectors P/J412 and P/J432. Also, check the harness and connectors P/J401 and P/J428, refer to GP 7. **The wiring and connectors are good.**

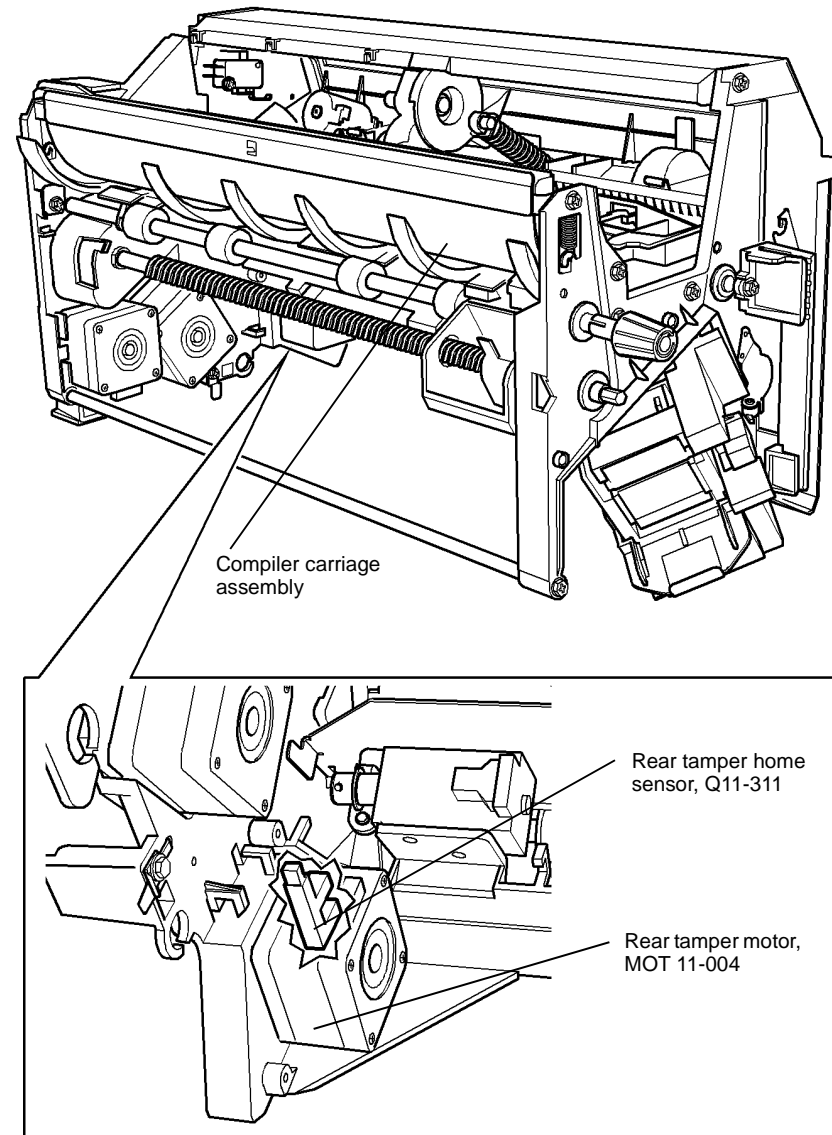
Y N

Repair the wiring or install new components as necessary.

A

A

Perform SCP 6 Final Actions.



Q-1-5168-A

Figure 1 Component location

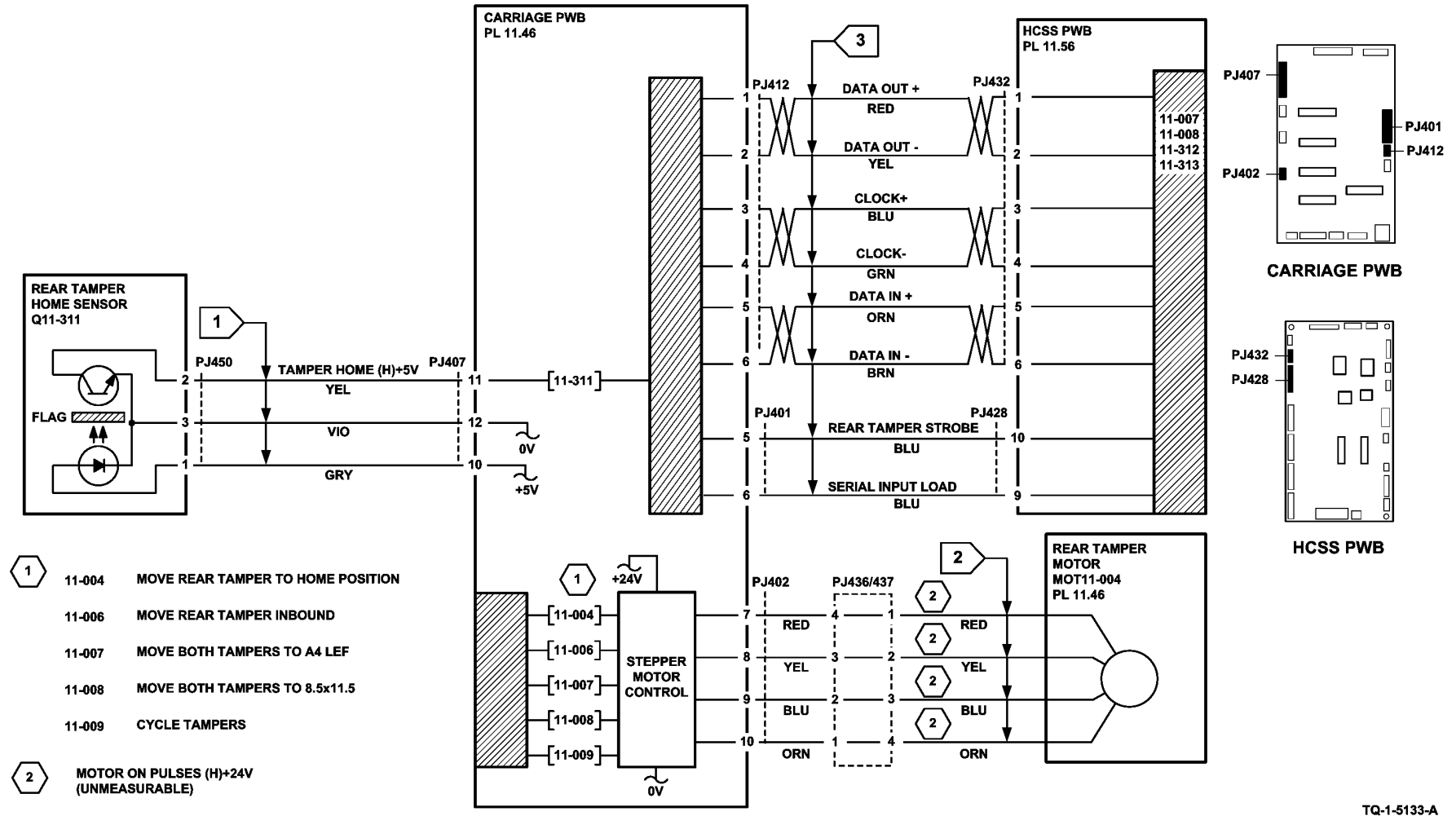


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5133-A

11-012-130, 11-014-130, 11-315-130, 11-316-130 Compiler Carriage Position Failure RAP

11-012-130 The compiler carriage is not at the home position.

11-014-130 The compiler carriage fails to move.

11-315-130 The carriage upper limit switch is actuated.

11-316-130 The carriage lower limit switch is actuated.

NOTE: The home position is with the compiler carriage at the upper limit position.

Initial Actions

- Check for damage or obstructions that would prevent the compiler carriage from moving, Figure 2.
- Check that the upper and lower limit switches and switch actuators are not damaged, Figure 1. If necessary install a new compiler carriage assembly, PL 11.46 Item 1.

Procedure

NOTE: All HCSS interlocks must be made to supply +24V to the motors.

Enter dC330, code 11-315. Actuate the carriage upper limit switch, S11-315, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check the switch.

Refer to:

- GP 13, How to Check a Switch.
- P/J415, HCSS PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Carriage upper limit switch, PL 11.44 Item 1.
- HCSS PWB, PL 11.56 Item 5.

Enter dC330, code 11-316. Actuate the carriage lower limit switch, S11-316, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 2. Check the switch.

Refer to:

- GP 13, How to Check a Switch.
- P/J415, HCSS PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Carriage lower limit switch, PL 11.44 Item 10.
- HCSS PWB, PL 11.56 Item 5.

Enter dC330, codes 11-014 CC motor move up, then, 11-016 CC motor move down Figure 1. **The compiler carriage moves between the top and bottom limits.**

Y N

Go to Flag 3. Check the compiler carriage elevator motor, MOT11-013.

Refer to:

- GP 10, How to Check a Motor.
- P/J415, HCSS PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Compiler carriage elevator motor, PL 11.44 Item 8.
- HCSS PWB, PL 11.56 Item 5.

Enter dC330, code 11-317. Actuate the Compiler carriage safety switch, S11-317, Figure 2.

The display changes.

Y N

Go to Flag 4. Check the switch.

Refer to:

- GP 13, How to Check a Switch.
- P/J406, Carriage PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Carriage PWB, PL 11.46 Item 5.
- Compiler carriage safety switch, PL 11.47 Item 4.

Go to Flag 5, check the harness and connectors P/J410 and P/J434, refer to GP 7. **The wiring and connectors are good.**

Y N

Repair the wiring or install new components as necessary.

Perform SCP 6 Final Actions.

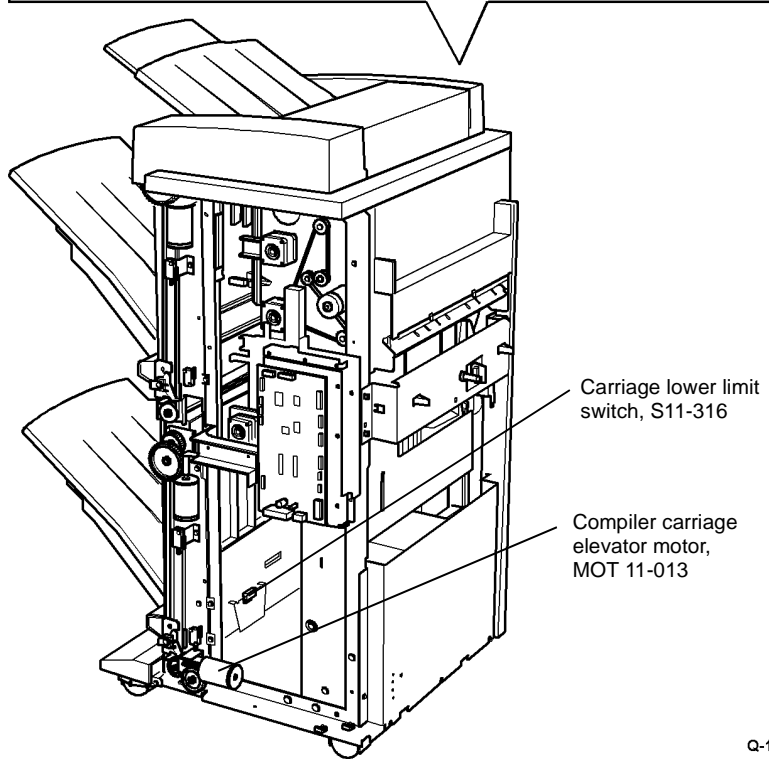
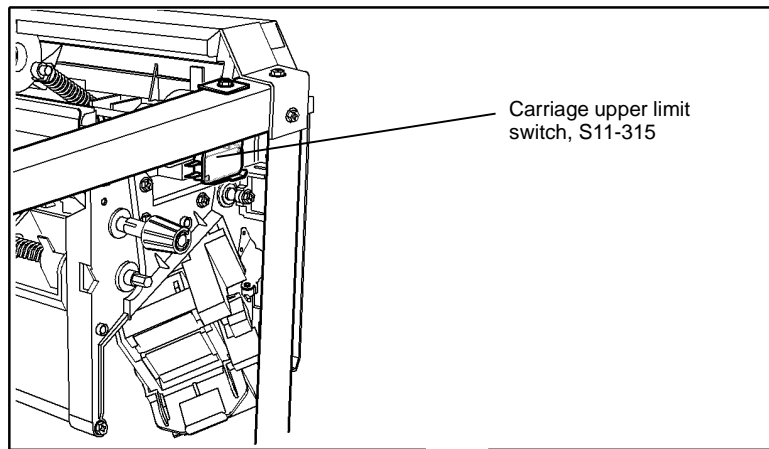


Figure 1 Component location

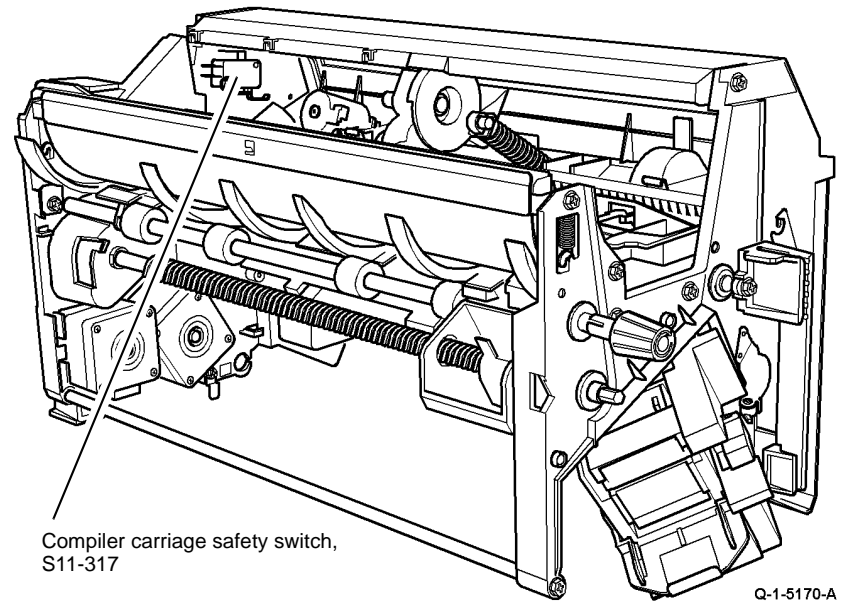
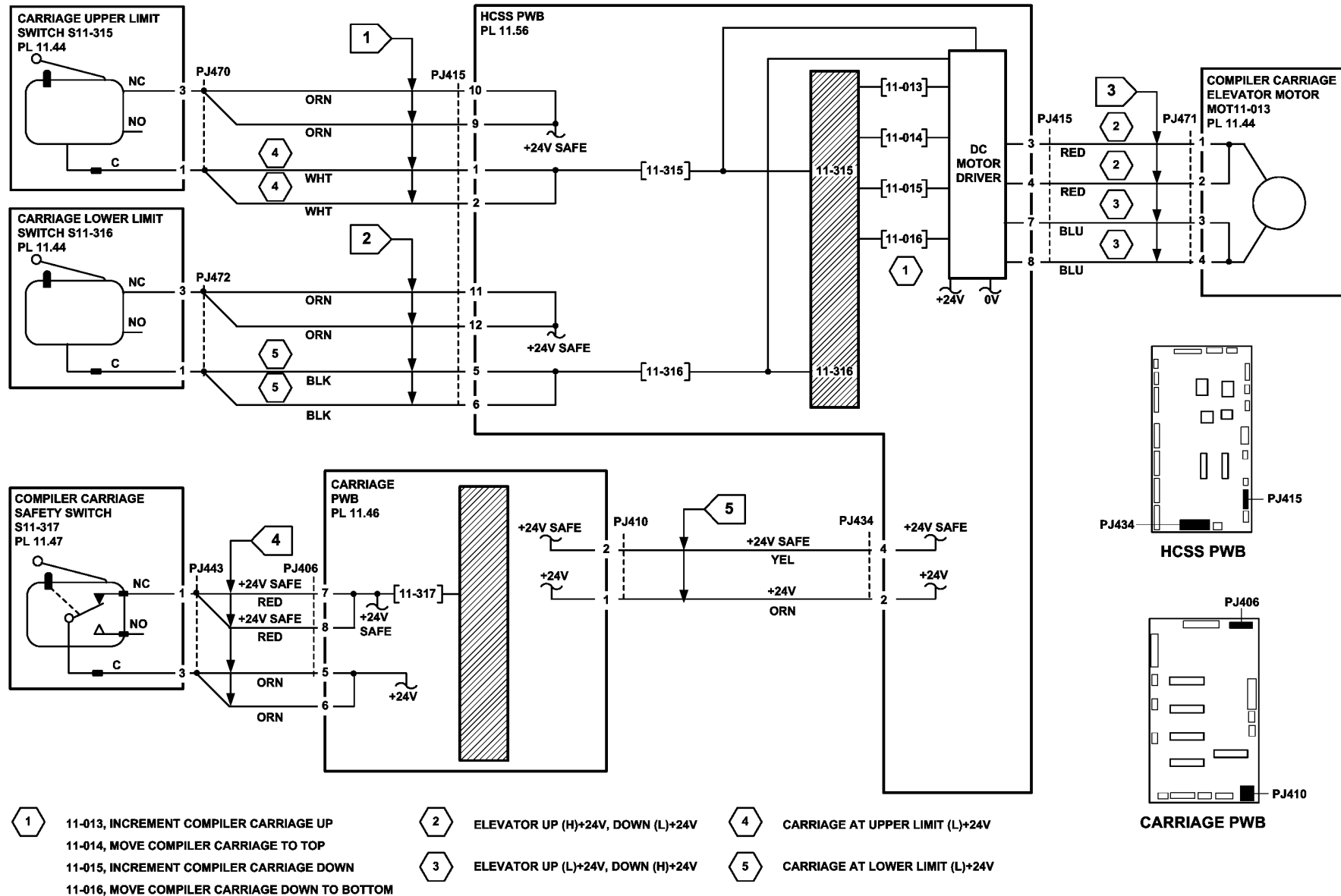


Figure 2 Component location.



TQ-1-5134-A

Figure 3 Circuit diagram

11-024-130, 11-025-130 Paddle Position Failure RAP

11-024-130 The paddle is not at the home position.

11-025-130 The paddle fails to rotate.

NOTE: The home position of the paddle is when the sensor flag is located between the sensor jaws.

Initial Actions

Check for damage or obstructions that would prevent the paddle from rotating. If necessary, install a new compiler carriage assembly, PL 11.46 Item 1.

Procedure

NOTE: All HCSS interlocks must be made to supply +24V to the motors.

Enter dC330, codes 11-025, paddle roll motor run and 11-024 paddle roll motor home. Check the movement of the paddle. **The paddle roll rotates.**

Y N

Go to Flag 2 and Flag 4. Check the paddle roll motor, MOT11-024.

Refer to:

- GP 10, How to Check a Motor.
- P/J406, P/J401, Carriage PWB.
- P/J428, HCSS PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Carriage PWB, PL 11.46 Item 5.
- Paddle roll motor assembly, PL 11.47 Item 8.

Enter dC330, code 11-326, actuate the paddle roll home sensor, Q11-326, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1 and Flag 3, check the sensor Q11-326.

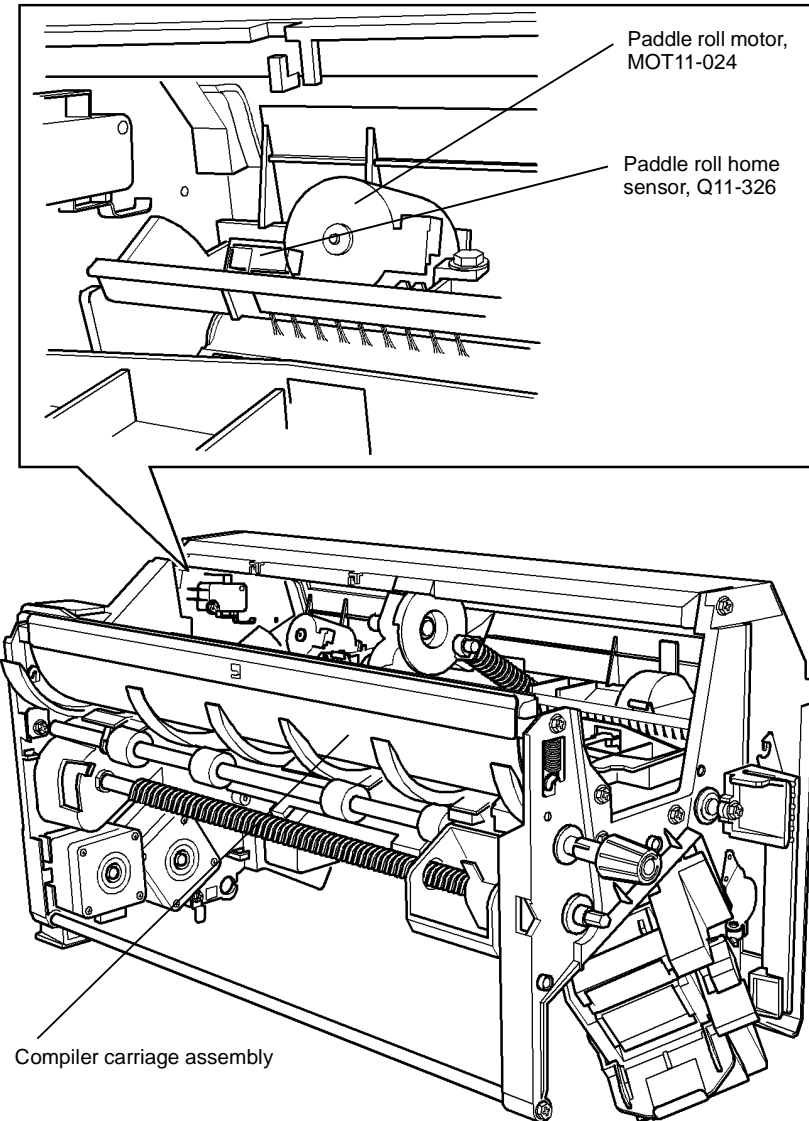
Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J409 and P/J411, Carriage PWB.
- P/J423, HCSS PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

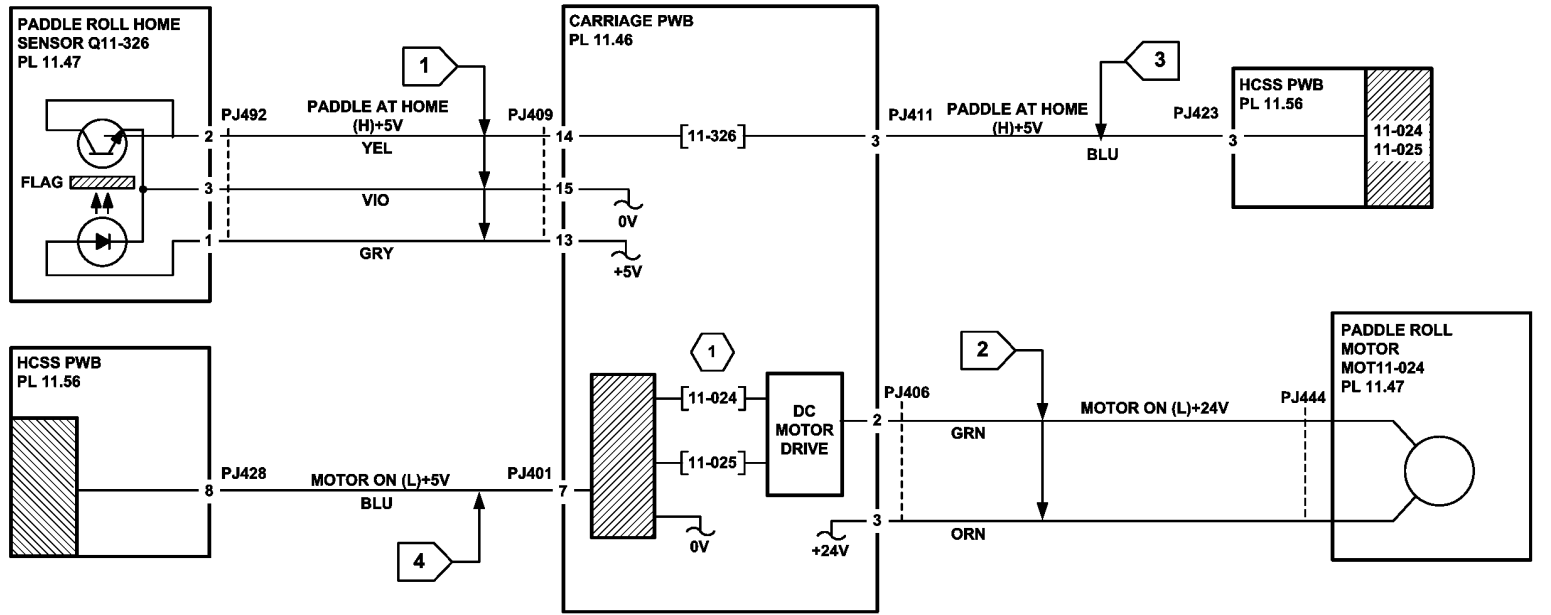
- Carriage PWB, PL 11.46 Item 5.
- HCSS PWB, PL 11.56 Item 5.
- Paddle roll home sensor, PL 11.47 Item 9.

Perform SCP 6 Final Actions.

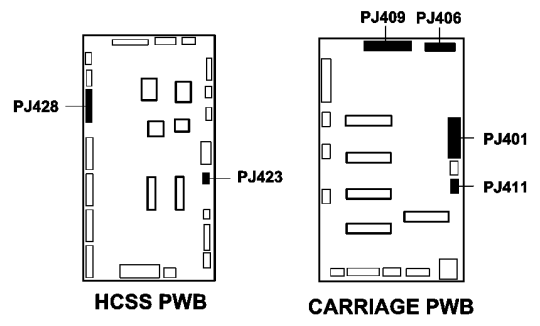


Q-1-5171-A

Figure 1 Component location



- 1 11-024 MOVE PADDLE TO HOME
- 11-025 RUN PADDLE ROLL MOTOR



TQ-1-5135-A

Figure 2 Circuit diagram

11-030-130, 11-336-130 Bin 1 Movement Failure RAP

11-030-130 Bin 1 fails to move.

11-336-130 Bin 1 is not at the home position.

NOTE: *The home position is at the uppermost position.*

Initial Actions

- Check that bin 1 is not damaged and there are no obstructions that would prevent bin 1 from moving. If necessary, install a new bin 1, PL 11.52 Item 4.
- Press the manual staple button, PL 11.32 Item 10 to lower bin 1. Press again the manual staple button to raise bin 1.

Procedure

NOTE: *All HCSS interlocks must be made to supply +24V to the motors.*

Enter dC330, codes 11-032 bin 1 elevator motor down to run the bin 1 elevator motor, MOT11-030, Figure 1. **MOT11-030 runs.**

Y N

Go to Flag 2. Check MOT11-030.

Refer to:

- GP 10, How to Check a Motor.
- P/J424, HCSS PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Bin 1 elevator motor, PL 11.52 Item 11.
- HCSS PWB, PL 11.56 Item 5.

Enter dC330, codes 11-032 bin 1 elevator motor down, then 11-030 bin 1 elevator motor home Figure 1. **Bin 1 moves away from, then back to, the home position.**

Y N

Check the bin 1 front and rear elevator belts:

- Ensure that both belts are correctly positioned on the upper and lower pulleys.
- Ensure that bin 1 is securely clamped to both elevator belts.

Enter dC330, code 11-334, actuate the bin 1 upper limit switch, S11-334, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 3. Check the switch S11-334.

Refer to:

- GP 13, How to Check a Switch.
- P/J424, HCSS PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary.

- Bin 1 upper limit switch, PL 11.52 Item 1.
- HCSS PWB, PL 11.56 Item 5.

A

A

Enter dC330, code 11-335, actuate the bin 1 lower limit switch, S11-335, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 4. Check the switch S11-335.

Refer to:

- GP 13, How to Check a Switch.
- P/J424, HCSS PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary.

- Bin 1 lower limit switch, PL 11.52 Item 2.
- HCSS PWB, PL 11.56 Item 5.

Enter dC330, code 11-035, actuate the bin 1 empty sensor, Q11-035, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check the sensor Q11-035.

Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J416, HCSS PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Bin 1 empty sensor, PL 11.52 Item 5.
- HCSS PWB, PL 11.56 Item 5.

Perform SCP 6 Final Actions.

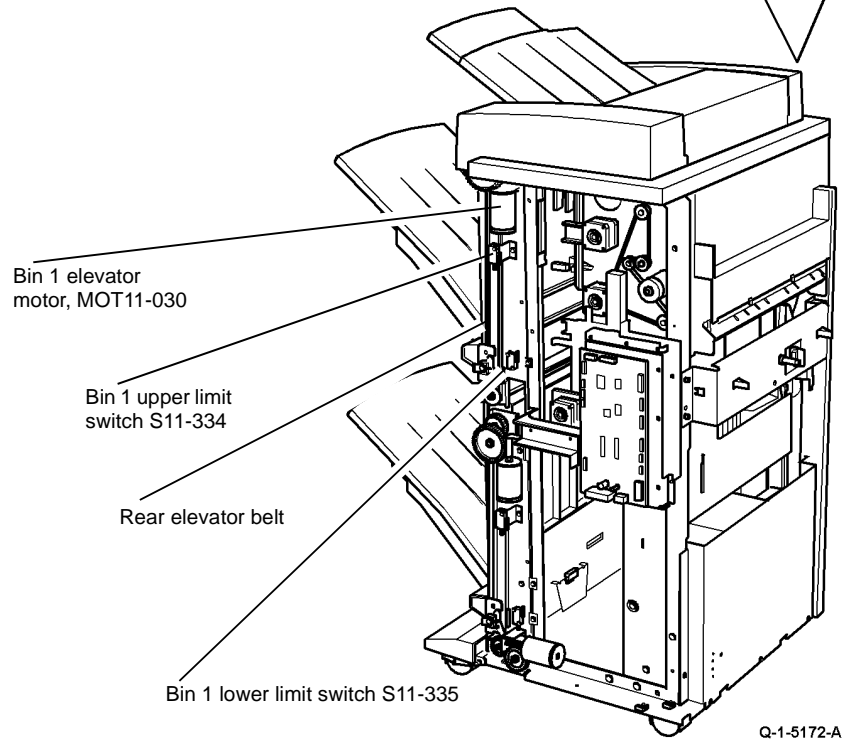
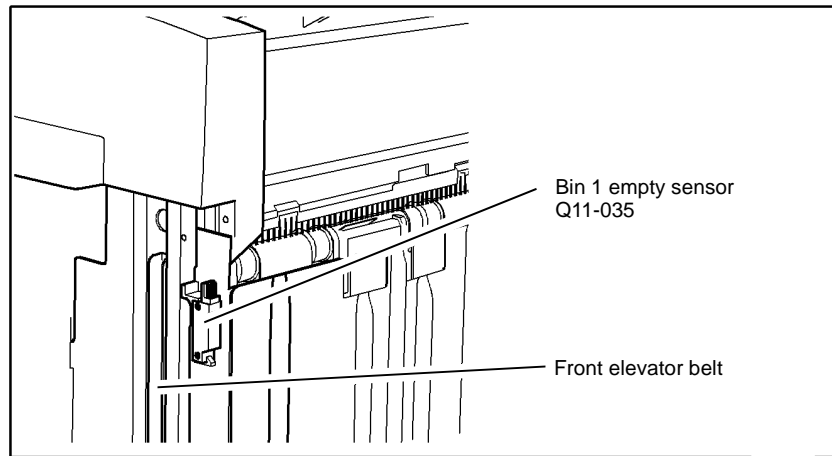


Figure 1 Component location

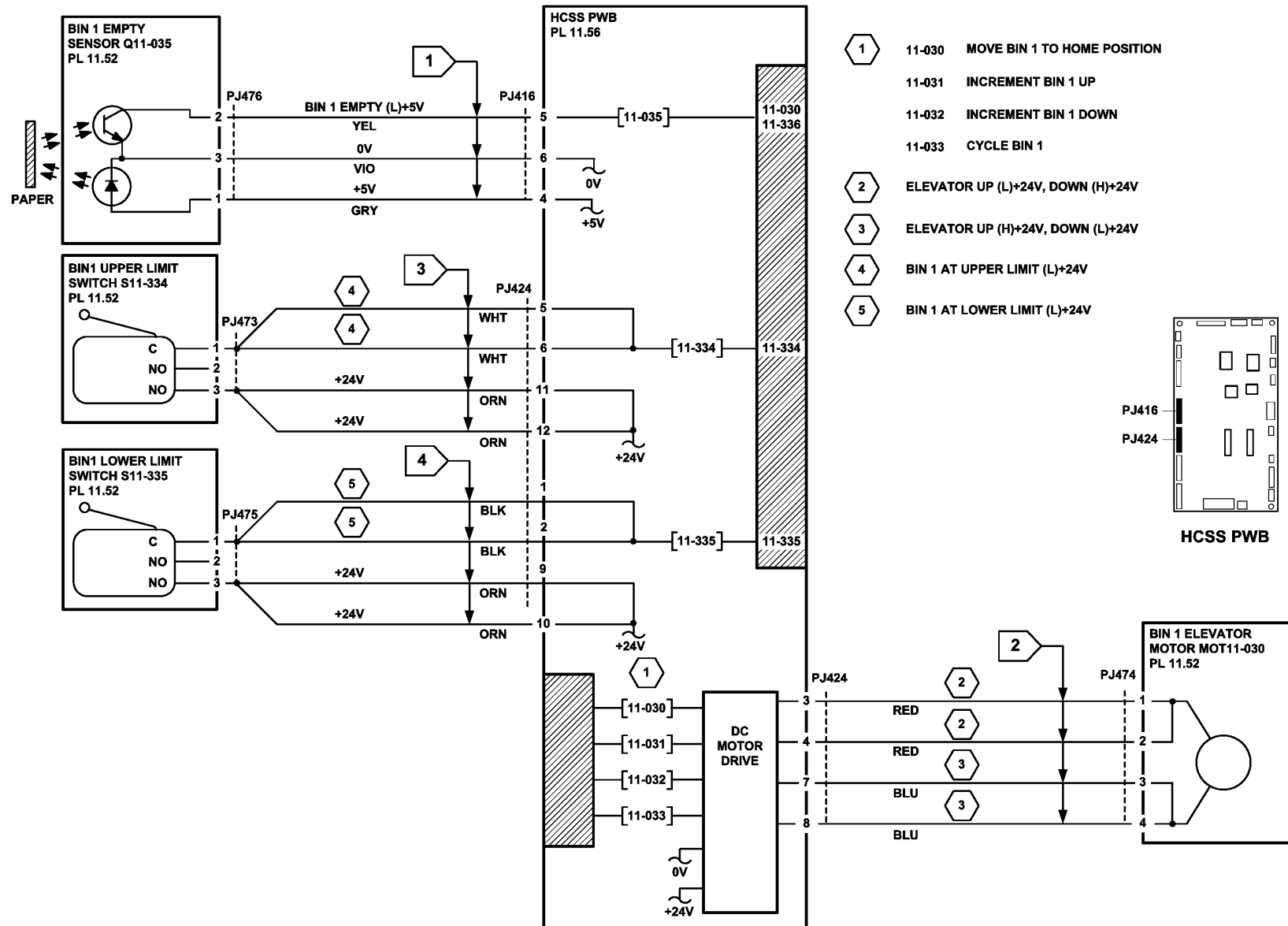


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5136-A

11-031-130, 11-337-130 Bin 1 Offset Failure RAP

11-031-130 Bin 1 fails to offset.

11-337-130 Bin 1 is not at the offset home position.

NOTE: The offset home position is with bin 1 fully to the rear.

Initial Actions

Check that there is no damage or obstruction that would prevent bin 1 from moving. If necessary, install a new bin 1, PL 11.52 Item 10.

Procedure

NOTE: All HCSS interlocks must be made to supply +24V to the motors.

Enter dC330, code 11-034 Bin 1 offset motor run, Figure 1. **Bin 1 moves.**

Y N

Go to Flag 2. Check the bin 1 offset motor, MOT11-034.

Refer to:

- GP 10, How to Check a Motor.
- P/J416, HCSS PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- HCSS PWB, PL 11.56 Item 5.
- Bin 1 offset motor, PL 11.52 Item 6.

Enter dC330, code 11-337. Actuate the Bin 1 offset sensor, Q11-337, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check the sensor Q11-337.

Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J416, HCSS PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- HCSS PWB, PL 11.56 Item 5.
- Bin 1 offset sensor, PL 11.52 Item 7.

Perform SCP 6 Final Actions.

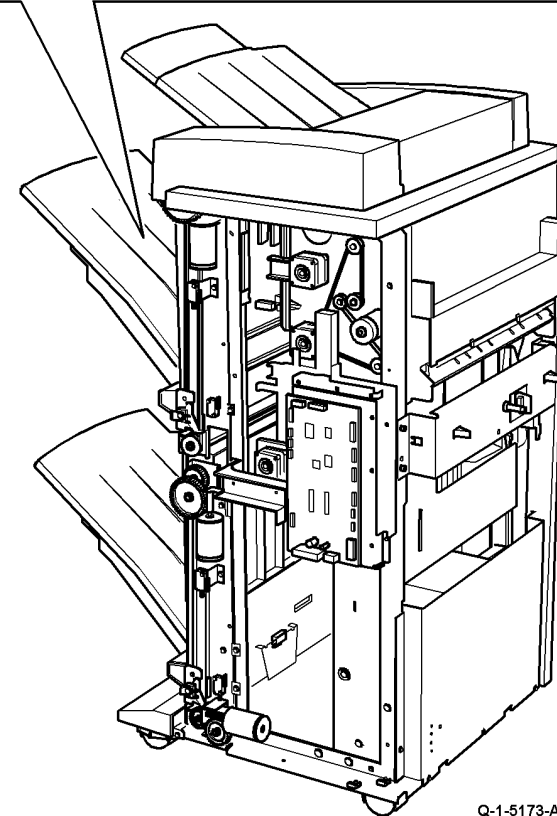
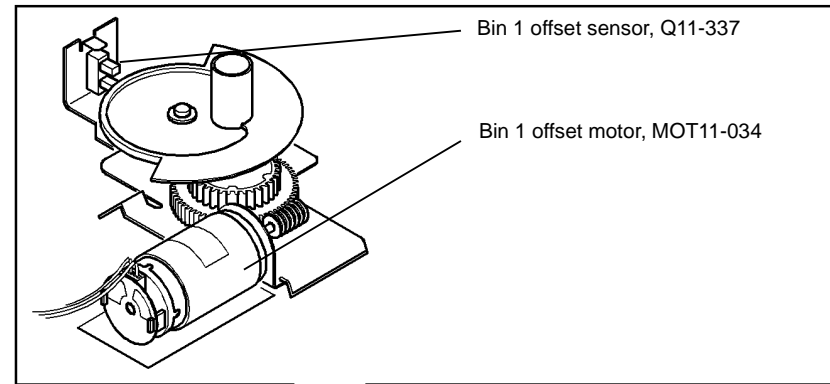
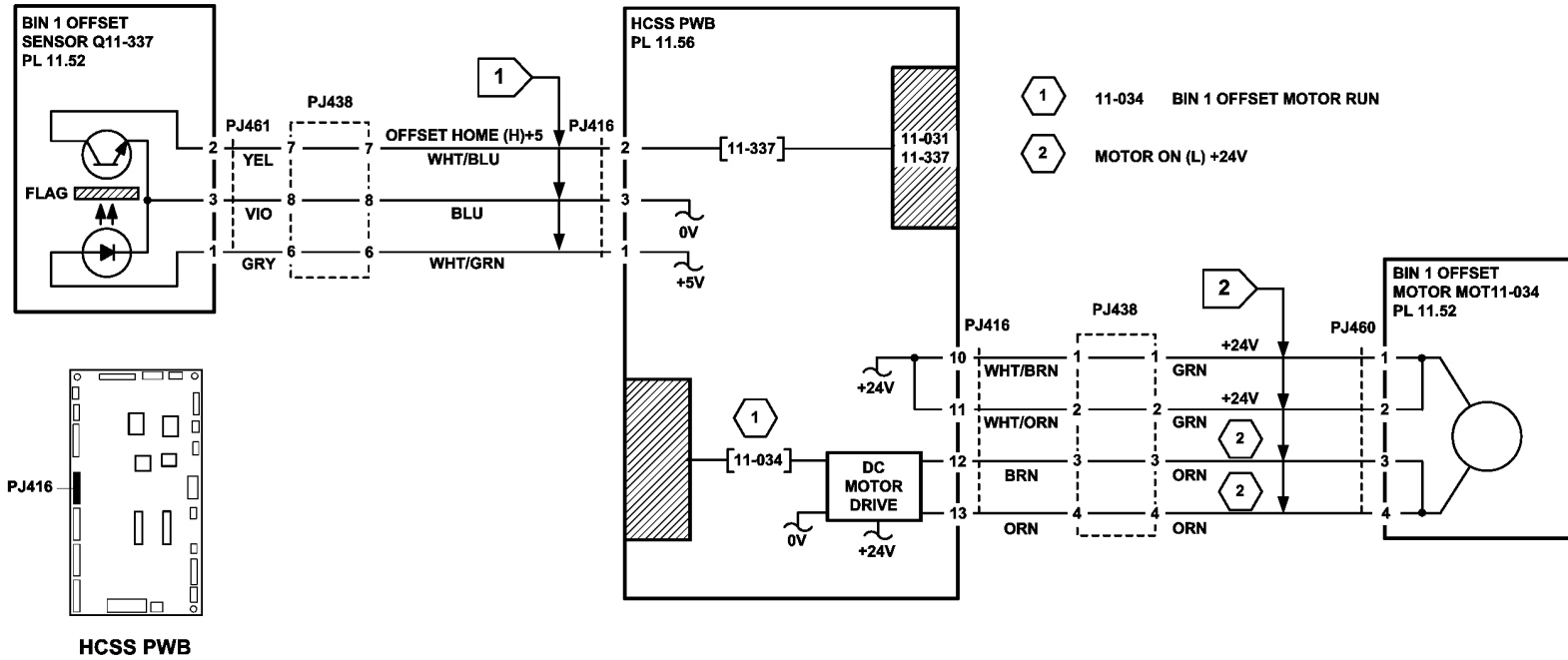


Figure 1 Component location



TQ-1-5137-A

Figure 2 Circuit diagram

11-036-130, 11-346-130 Bin 2 Movement Failure RAP

11-036-130 Bin 2 fails to move.

11-346-130 Bin 2 is not at the home position.

NOTE: The home position is at the uppermost position.

Initial Actions

Check that there is no damage or obstruction that would prevent bin 2 from moving. If necessary, install a new bin 2, PL 11.54 Item 10.

Procedure

NOTE: All HCSS interlocks must be made to supply +24V to the motors.

Enter dC330, codes 11-038, bin 2 elevator motor down to run the bin 2 elevator motor, MOT11-036, Figure 1. **MOT11-036 runs.**

Y N

Go to Flag 2. Check MOT11-036.

Refer to:

- GP 10, How to Check a Motor.
- P/J431, HCSS PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Bin 2 elevator motor, PL 11.54 Item 11.
- HCSS PWB, PL 11.56 Item 5.

Enter dC330, codes 11-038 bin 2 elevator motor down, then 11-036 bin 2 elevator motor home Figure 1. **Bin 2 moves away from, then back to, the home position.**

Y N

Check the bin 2 front and rear elevator belts:

- Ensure that both belts are correctly positioned on the upper and lower pulleys.
- Ensure that bin 2 is securely clamped to both elevator belts.

Enter dC330, code 11-344. Actuate the bin 2 upper limit switch, S11-344. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 3. Check the switch S11-344.

Refer to:

- GP 13, How to Check a Switch.
- P/J431, HCSS PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary.

- Bin 2 upper limit switch, PL 11.54 Item 1.
- HCSS PWB, PL 11.56 Item 5.

Enter dC330, code 11-345. Actuate the bin 2 lower limit switch, S11-454. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 4. Check the switch S11-345.

Refer to:

- GP 13, How to Check a Switch.
- P/J431, HCSS PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary.

- Bin 2 lower limit switch, PL 11.54 Item 2.
- HCSS PWB, PL 11.56 Item 5.

Enter dC330, code 11-346. Actuate the bin 2 empty sensor, S11-041. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check the sensor S11-041.

Refer to:

- GP 13, How to Check a Sensor.
- P/J418, HCSS PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Bin 2 empty sensor, PL 11.54 Item 5.
- HCSS PWB, PL 11.56 Item 5.

Perform SCP 6 Final Actions.

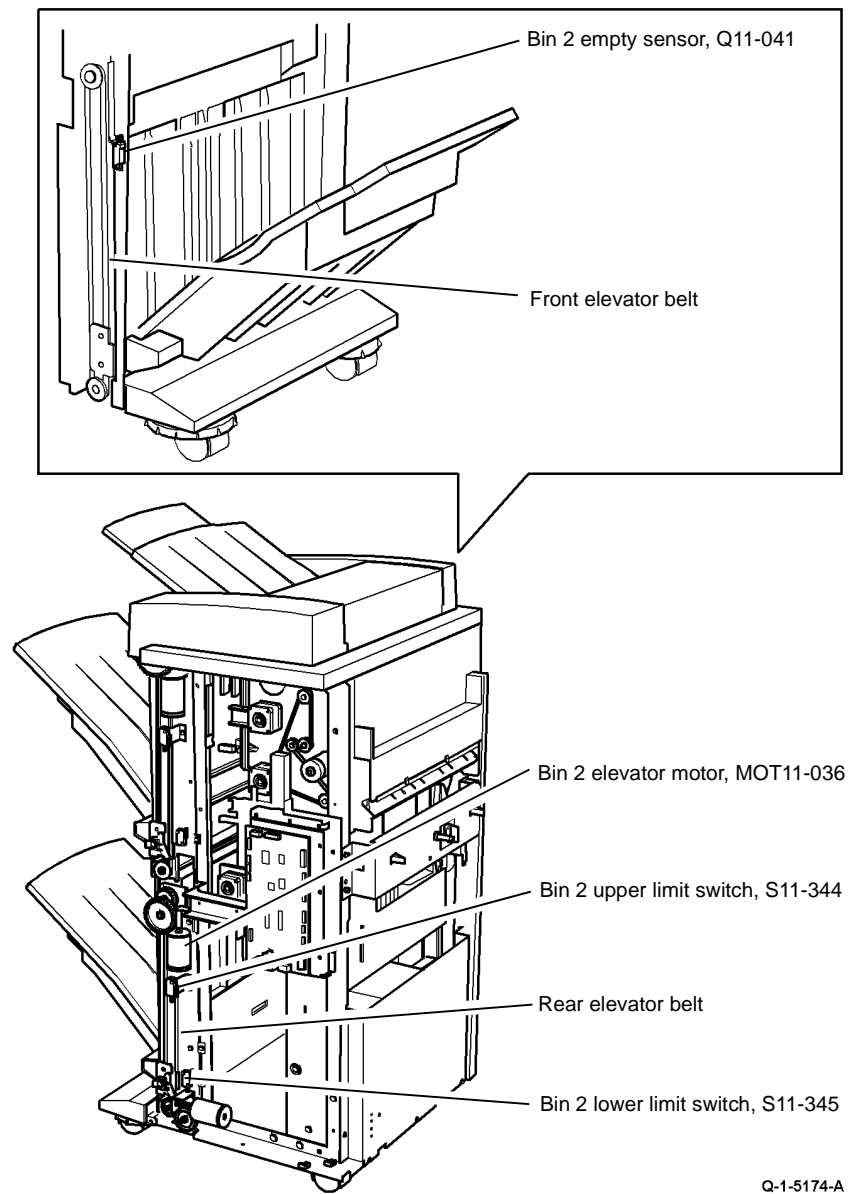


Figure 1 Component location

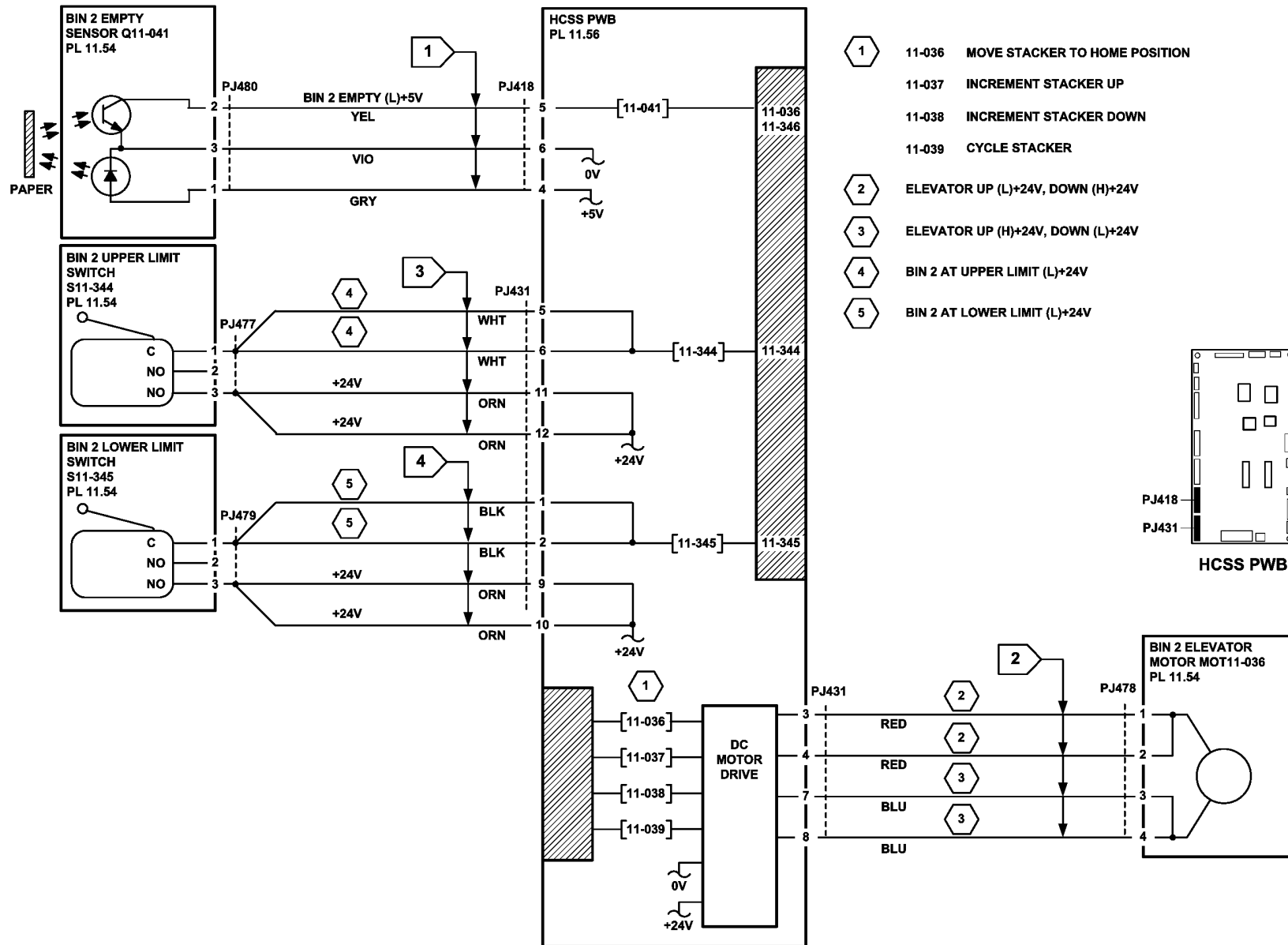


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5138-A

11-040-130, 11-347-130 Bin 2 Offset Failure RAP

11-040-130 Bin 2 fails to offset.

11-347-130 Bin 2 is not at the offset home position.

NOTE: The offset home position is with bin 2 to the rear.

Initial Actions

Check that there is no damage or obstruction that would prevent bin 2 from offsetting. If necessary, install a new bin 2, PL 11.54 Item 10.

Procedure

NOTE: All HCSS interlocks must be made to supply +24V to the motors.

Enter dC330, code 11-040 bin 2 offset motor run, Figure 1. **Bin 2 moves.**

Y N

Go to Flag 2. Check the bin 2 offset motor, MOT11-040.

Refer to:

- GP 10, How to Check a Motor.
- P/J418, HCSS PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- HCSS PWB, PL 11.56 Item 5.
- Bin 2 offset motor, PL 11.54 Item 6.

Enter dC330, code 11-347. Actuate the bin 2 offset sensor, Q11-347, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check the sensor Q11-347.

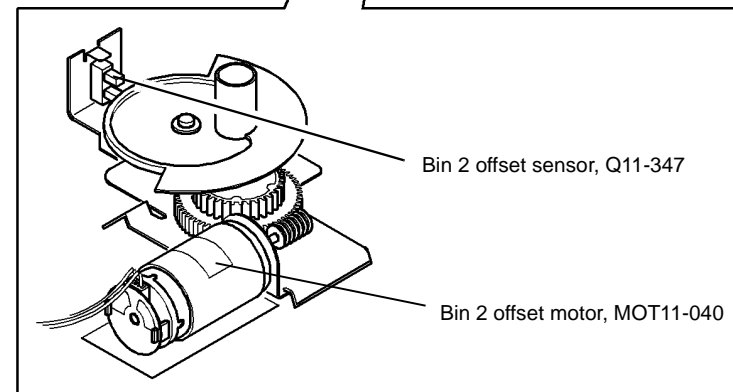
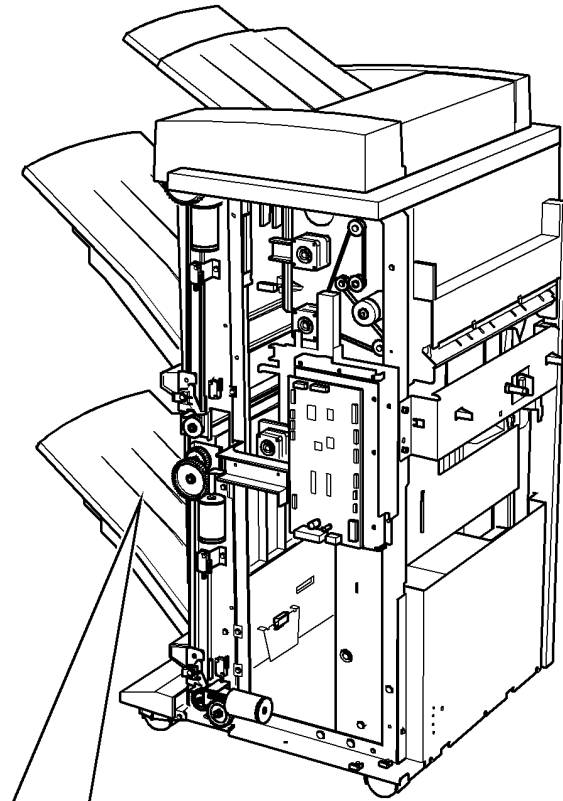
Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J418, HCSS PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

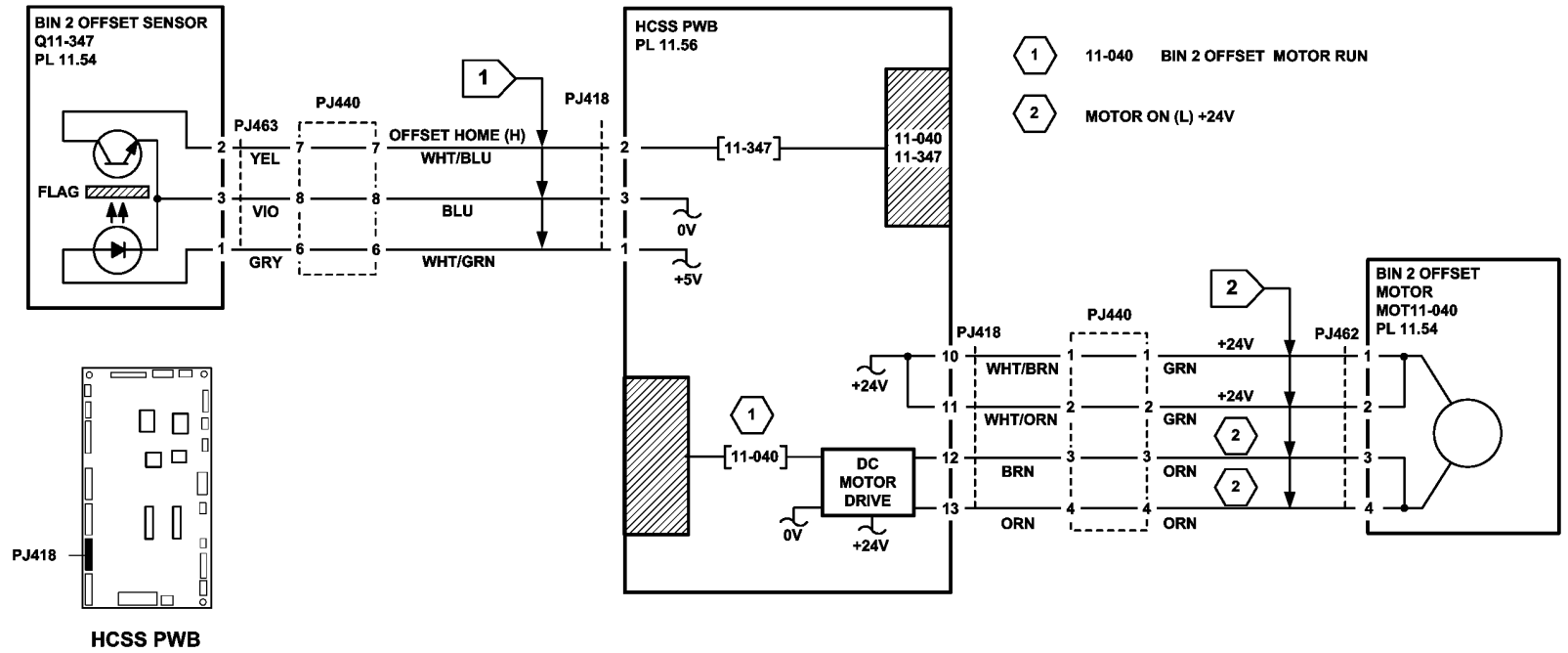
- HCSS PWB, PL 11.56 Item 5.
- Bin 2 offset sensor, PL 11.54 Item 7.

Perform SCP 6 Final Actions.



Q-1-5175-A

Figure 1 Component location



TQ-1-5139-A

Figure 2 Circuit diagram

11-043-130 Hole Punch Cycle Failure RAP

11-043-130 The hole punch fails to complete a cycle of operation.

NOTE: The home position of the punch unit is when the cutout in the actuator is between the punch head home sensor jaws.

Initial Actions

- Check that the hole punch is correctly installed. Check for damage or an obstruction that would prevent the hole punch from operating. If necessary, install a new punch unit, PL 11.36 Item 12.
- If the hole punch is not at the home position, check that is not jammed in the punching position. This can occur with transparencies and labels. Remove the hole punch and clear any jammed material. Rotate the hole punch unit by hand to check for binding or damage, if necessary, install a new hole punch unit PL 11.36 Item 12.
- Check for damage to the hole punch motor coupling, PL 11.36 Item 11.

Procedure

NOTE: All HCSS interlocks must be made to supply +24V to the motors.

Enter dC330, codes 11-043 punch head run, then 11-042 punch head move home. Figure 1.

The punch cycles, then goes to the home position.

Y N

Go to Flag 3. Check the hole punch motor, MOT11-042.

Refer to:

- GP 10, How to Check a Motor.
- P/J421, HCSS PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Hole punch motor, PL 11.38 Item 7.
- HCSS PWB, PL 11.56 Item 5.

Enter dC330, code 11-110. Actuate the punch position sensor, Q11-110, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check the sensor, Q11-110.

Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J420, HCSS PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Punch position sensor, PL 11.38 Item 9.
- HCSS PWB, PL 11.56 Item 5.

Enter dC330, code 11-350. Actuate the hole punch home sensor, Q11-350, Figure 1 **The display changes.**

Y N

Go to Flag 2. Check the sensor, Q11-350.

A

A

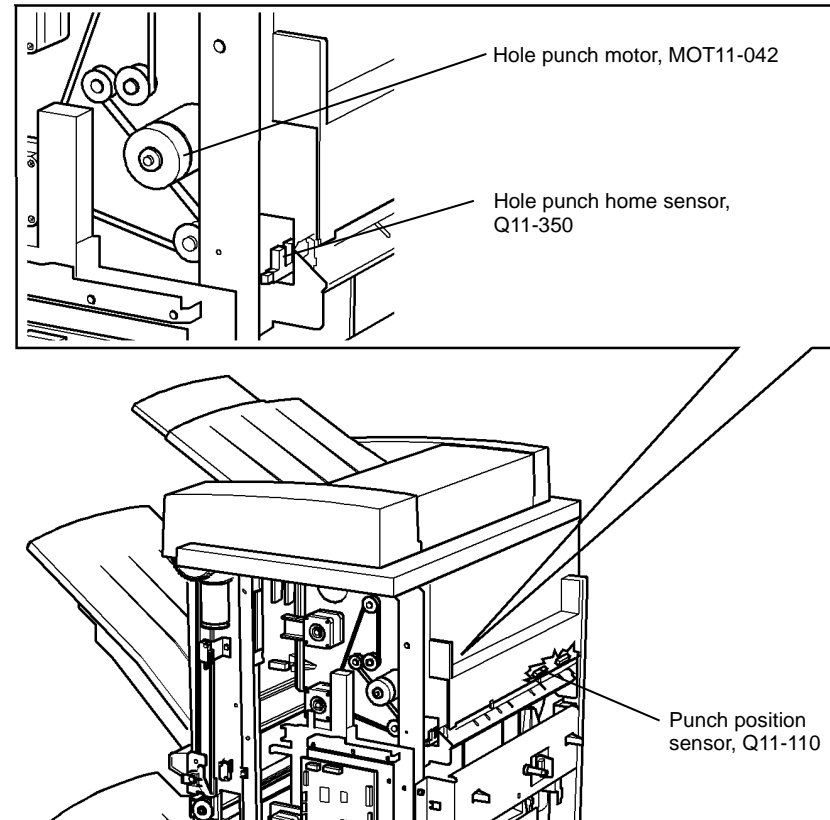
Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J420, HCSS PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

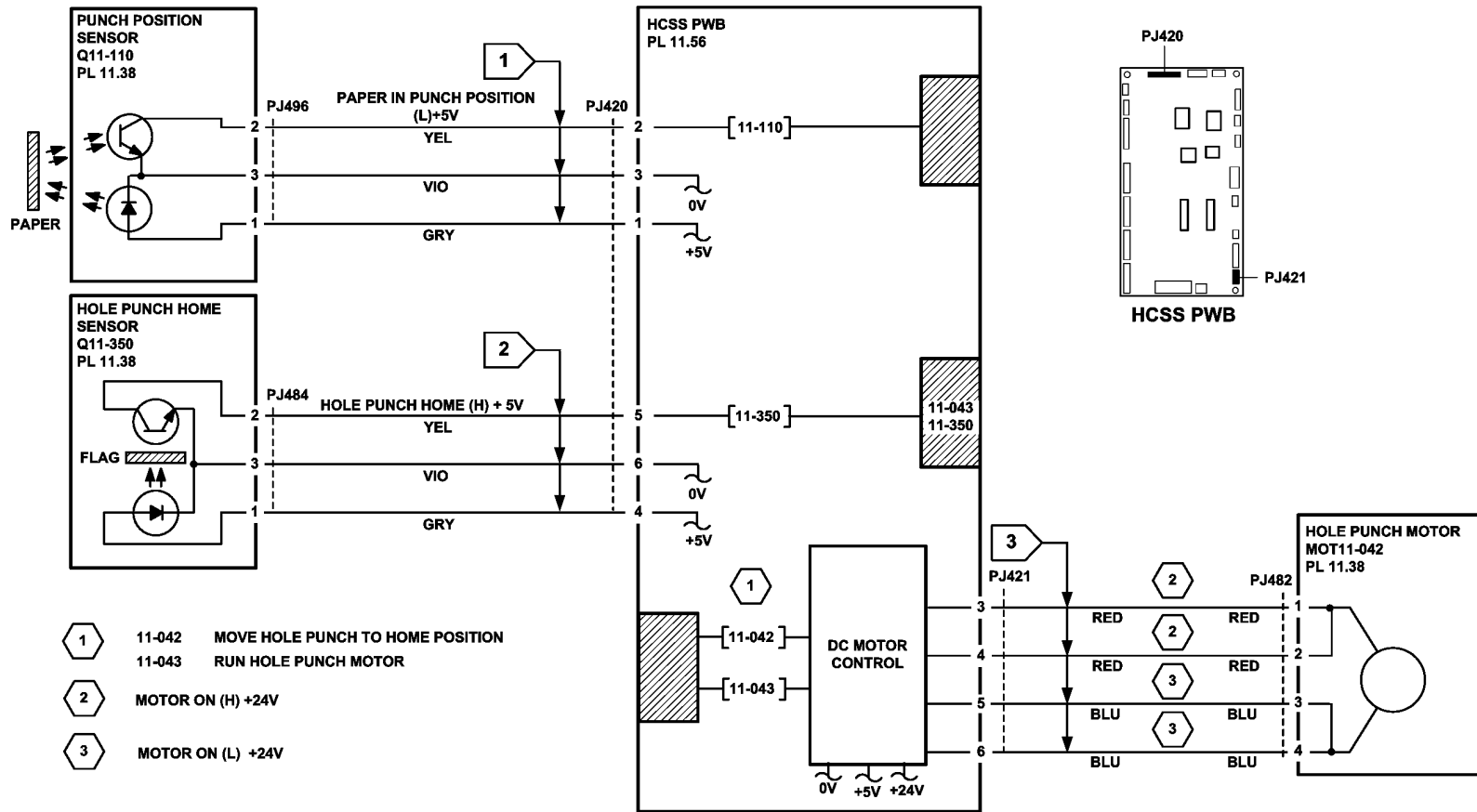
- Hole punch home sensor, PL 11.38 Item 8.
- HCSS PWB, PL 11.56 Item 5.

Perform SCP 6 Final Actions.



Q-1-5176-A

Figure 1 Component location



TQ-1-5140-A

Figure 2 Circuit diagram

11-050-130, 11-360-130 Staple Head Operation Failure RAP

11-050-130 The staple head fails to cycle.

11-360-130 The staple head is not at the home position.

NOTE: The home position is with the jaws of the staple head fully open.

NOTE: Staple head operation faults can be caused by offline stapling failures. The user may be attempting to staple a set that exceeds the number of sheets/weight capacity. There may also be an offline stapling problem, refer to 11A-130 Offline Stapling RAP.

NOTE: Staple head faults can occur if the staple head moves to an incorrect position. This may be caused by a trapped harness or a collision with the compiler tray, so that the staple head is positioned over a backstop. If this happens, the staple head should be moved to the corner position before the staple head is operated.

Procedure

NOTE: All HCSS interlocks must be made to supply +24V to the motors.

Remove the staple cartridge. Enter dC330 code 11-050 to cycle the staple head, then 11-051 to reverse the staple head to the home position. **The staple head operates as expected.**

Y N

Go to Flag 1 and Flag 2. Check the wiring and connectors between the HCSS PWB and the staple head. **The wiring is good.**

Y N

Repair the wiring.

Enter dC330 code 11-317. Actuate the compiler carriage safety switch S11-317, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 3. Check the compiler carriage safety switch, S11-317. Refer to:

- GP 13, How to Check a Switch.
- P/J406, Carriage PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.
- Ensure that the compiler carriage safety switch is correctly actuated by the switch actuator on the eject housing.

Install new components as necessary:

- Compiler carriage safety switch S11-317, PL 11.47 Item 4.
- Staple head unit 1 assembly, PL 11.46 Item 4.
- Carriage PWB, PL 11.46 Item 5.

Install a new staple head unit 1 assembly, PL 11.46 Item 4.

Enter dC330, code 11-054 (reverse) and code 11-053 (forward) to check the movement of the stapler head. The stapler head moves in increments along the carriage. The component start and stop buttons will need to be pressed several times to move the staple head to the end of the carriage. **The staple head moves freely to the rear and returns to the front.**

Y N

Go to 11-053-130, 11-370-130 Stapling Unit Movement Failure RAP.

Go to Flag 4. Check the harness and connectors P/J412 and P/J432, refer to GP 7. **The wiring and connectors are good.**

Y N

Repair the wiring or install new components as necessary.

Perform SCP 6 Final Actions.

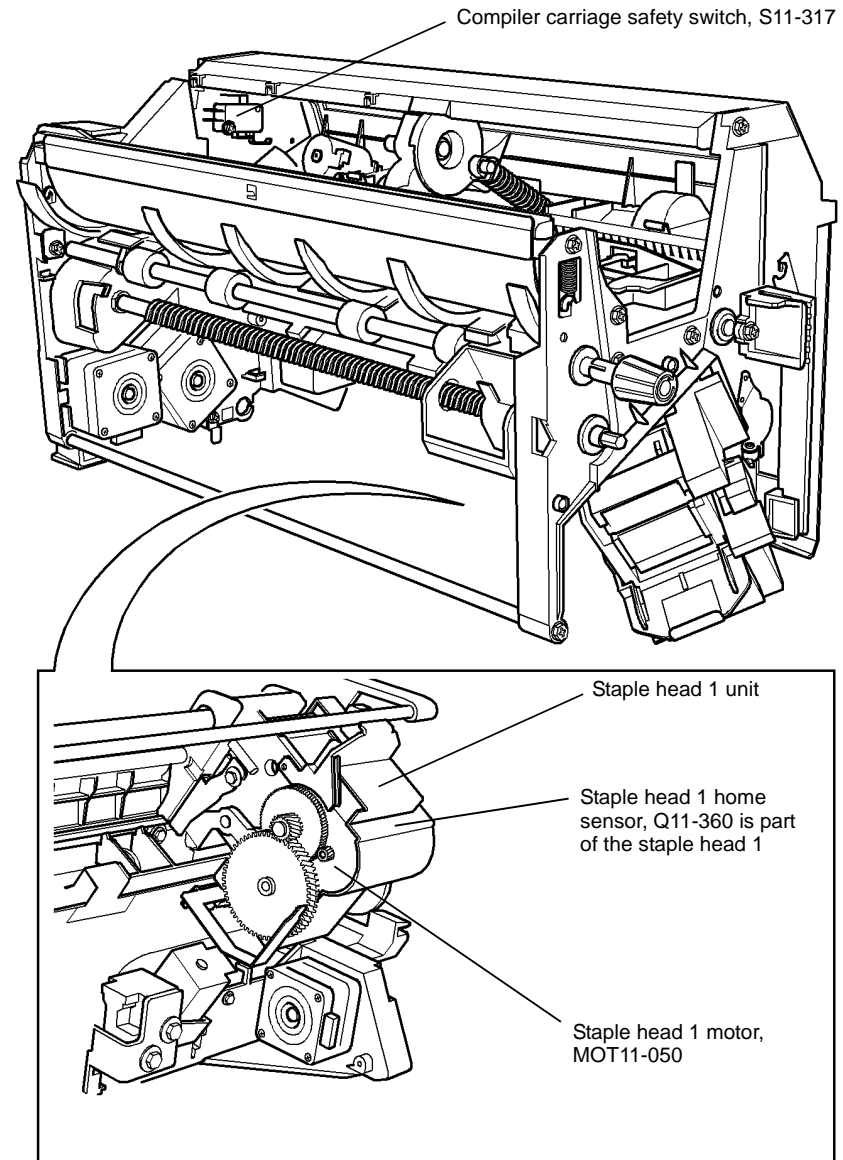


Figure 1 Component location

Q-1-5177-A

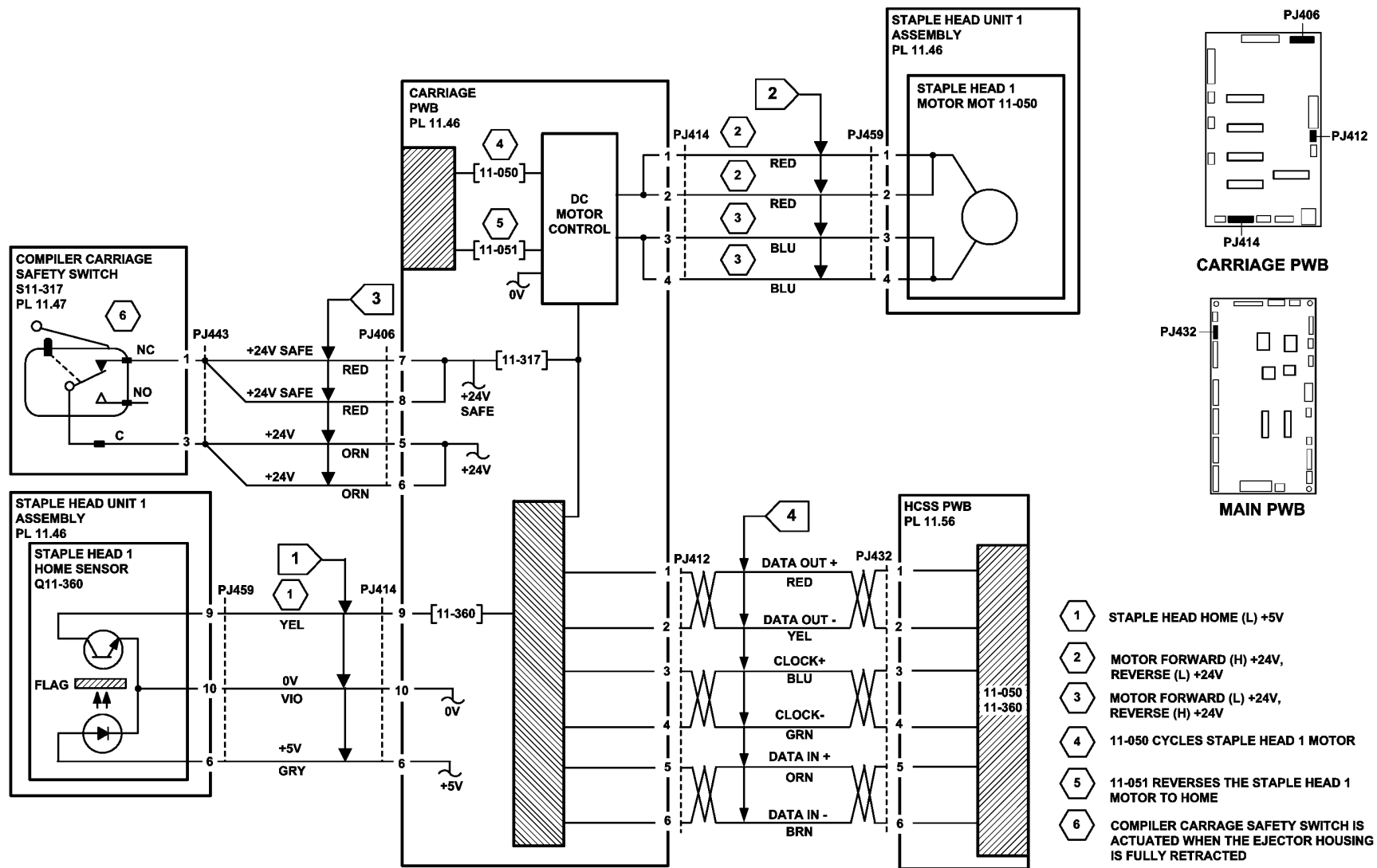


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5141-A

11-053-130, 11-370-130 Stapling Unit Movement Failure RAP

11-053-130 The stapling unit fails to move.

11-370-130 The stapling unit is not at the home position.

NOTE: Movement failure can occur if the staple head jaws are not fully open and contact the compiler tray while indexing.

NOTE: The home position is with the staple head at the corner stapling position (Fully to the front of the HCSS and rotated through 45 degrees).

Initial Actions

Check that there is no damage or obstruction that would prevent the stapling unit from moving. If necessary, install a new stapler mount assembly, PL 11.48 Item 24 or traverse shaft, PL 11.48 Item 9.

NOTE: All HCSS interlocks must be made to supply +24V to the motors.

Procedure

Enter dC330, code 11-053 (forward) and 11-054 (reverse) to check the movement of the stapling unit, Figure 1. **The stapling unit moves as expected.**

Y N

Go to Flag 2. Check the stapling unit traverse motor, MOT11-053.

Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J413, Carriage PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Carriage PWB, PL 11.46 Item 5.
- Stapling unit traverse motor, PL 11.48 Item 14.

Enter dC330, code 11-370, stapling unit 1 home sensor, Q11-370. Use a 5.5mm nut driver to rotate the stapler traverse shaft. Manually move the stapler away from, then back to, the home position. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check the sensor Q11-370.

Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J409, Carriage PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Carriage PWB, PL 11.46 Item 5.
- Stapling unit 1 home sensor, PL 11.48 Item 15.

Enter dC330, code 11-01, tray hold solenoid, SOL 11-011. **The solenoid energises.**

Y N

Go to Flag 4. Check the solenoid SOL 11-001.

A

A

Refer to:

- GP 12 How to Check a Solenoid or Clutch.
- P/J402, Carriage PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

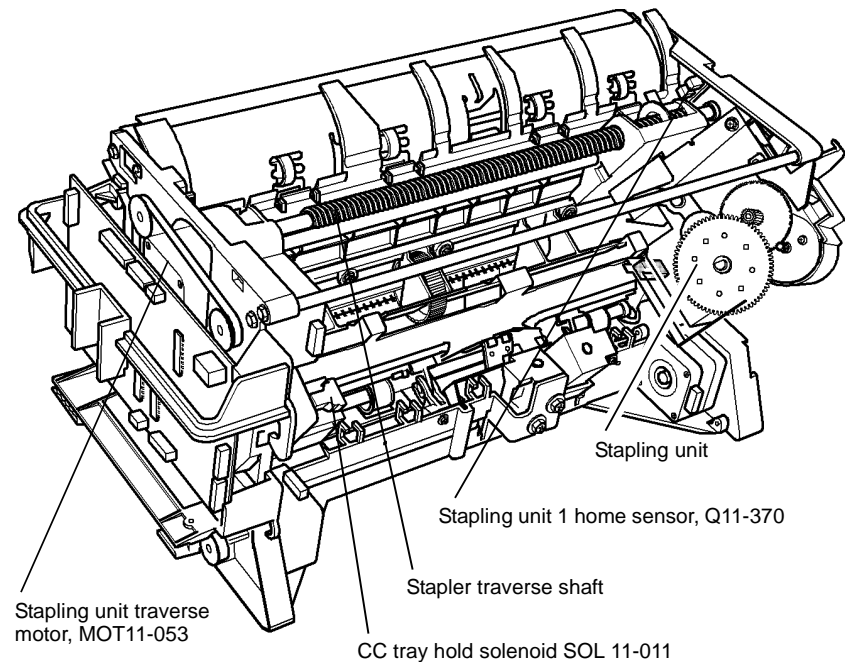
- Carriage PWB, PL 11.46 Item 5.
- CC tray hold solenoid assembly, PL 11.49 Item 3.

Go to Flag 3. Check the harness and connectors P/J412 and P/J432, refer to GP 7. **The wiring and connectors are good.**

Y N

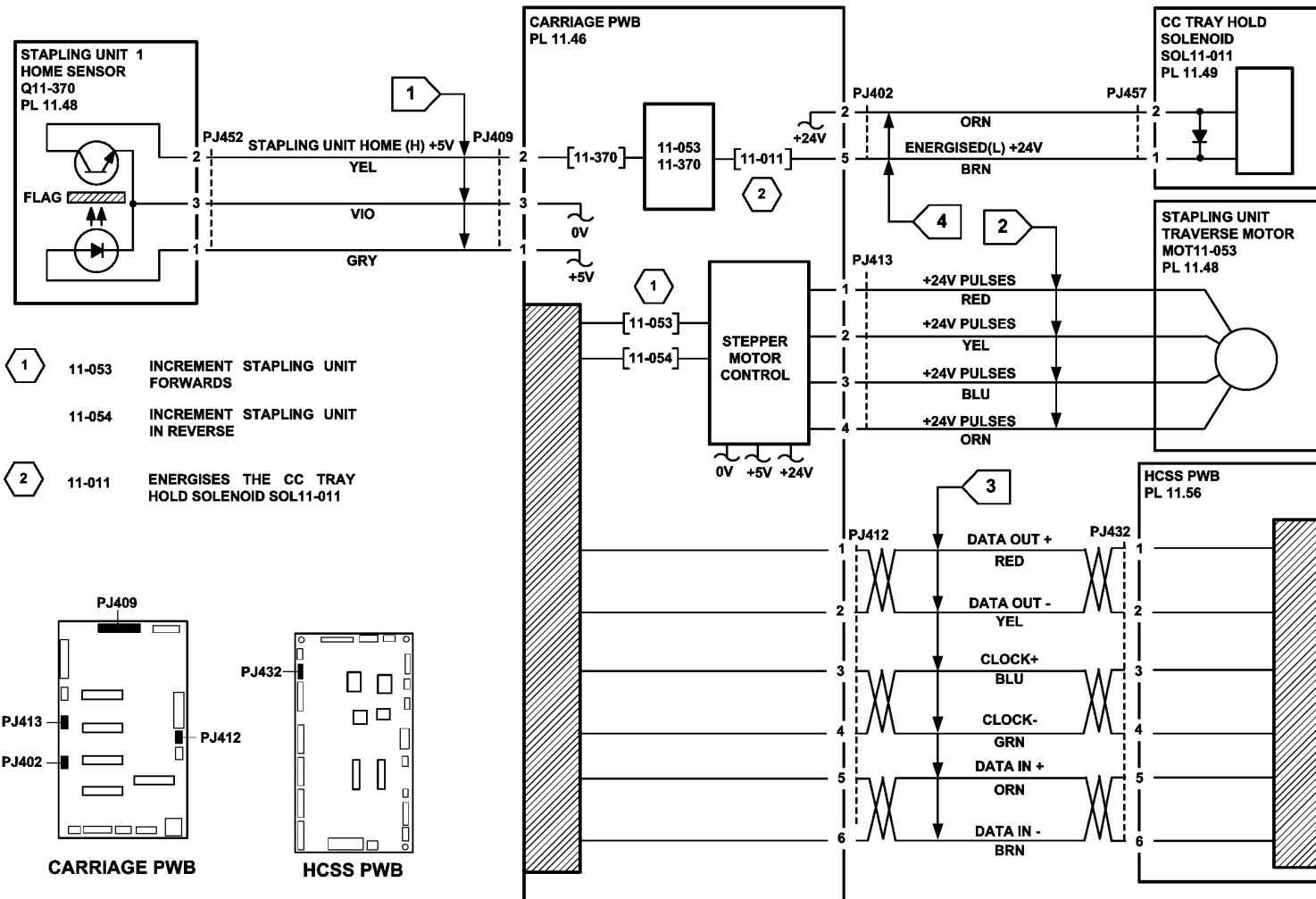
Repair the wiring or install new components as necessary.

Perform SCP 6 Final Actions.



Q-1-5178-A

Figure 1 Component location



TQ-1-5142-A

Figure 2 Circuit diagram

11-100-130 HCSS Paper Entry RAP

11-100-130 The leading edge of the sheet is late to the HCSS.

Initial Actions

Check for the following:

- Obstructions in the paper path before the entry to the HCSS.
- Obstructions around the diverter gate.
- Damage to the diverter gate.
- The HCSS is securely docked to the machine.
- The HCSS is correctly aligned with the machine, refer to ADJ 11.1-130 Machine to HCSS Alignment.

Procedure

NOTE: All HCSS interlocks must be made to supply +24V to the motors.

Enter dC330, code 11-100. Actuate the entry sensor, Q11-100, Figure 1. **The changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check the sensor Q11-100.

Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J420, HCSS PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Entry sensor Q11-100, PL 11.38 Item 9.
- HCSS PWB, PL 11.56 Item 5.

Enter dC330, code 11-000, transport motor 1A. **The motor runs, Figure 1.**

Y N

Go to Flag 4. Check transport motor 1A.

Refer to:

- GP 10, How to Check a Motor.
- P/J425, HCSS PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Transport motor 1A, PL 11.38 Item 5.
- HCSS PWB, PL 11.56 Item 5.

Enter dC330, code 11-000, transport motor 1B. **The motor runs, Figure 1.**

Y N

Go to Flag 3. Check transport motor 1B.

Refer to:

- GP 10, How to Check a Motor.
- P/J419, HCSS PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Transport motor 1B, PL 11.38 Item 5.

A

A

- HCSS PWB, PL 11.56 Item 5.

Enter dC330, code 11-002, diverter solenoid, SOL11-002. **The solenoid energises.**

Y N

Go to Flag 2. Check the diverter solenoid, SOL11-002.

Refer to:

- GP 12, How to Check a Solenoid or Clutch.
- P/J421, HCSS PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Diverter solenoid SOL11-002, PL 11.36 Item 3.
- HCSS PWB, PL 11.56 Item 5.

Perform SCP 6 Final Actions.

display

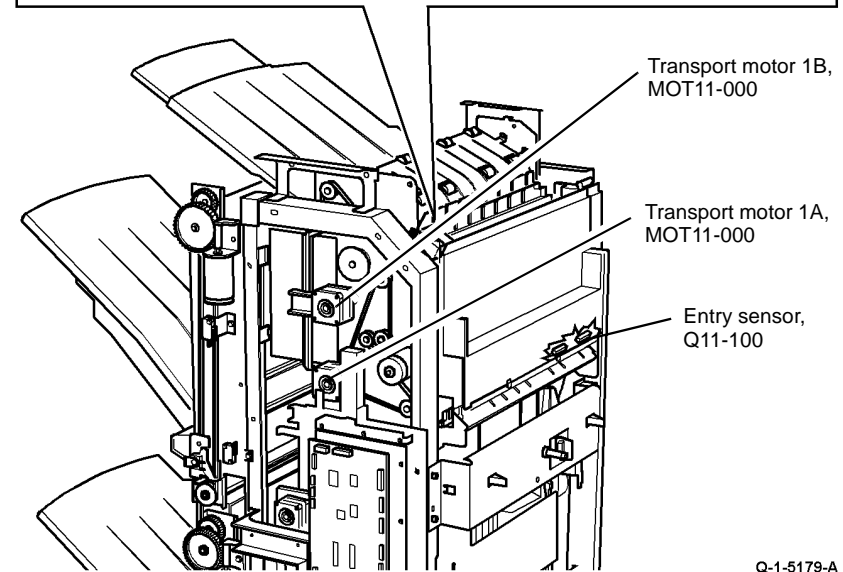
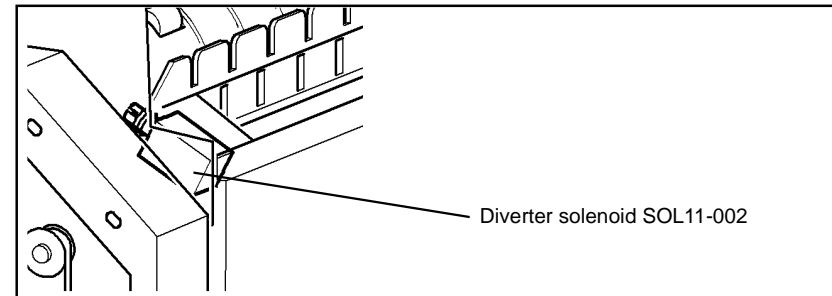
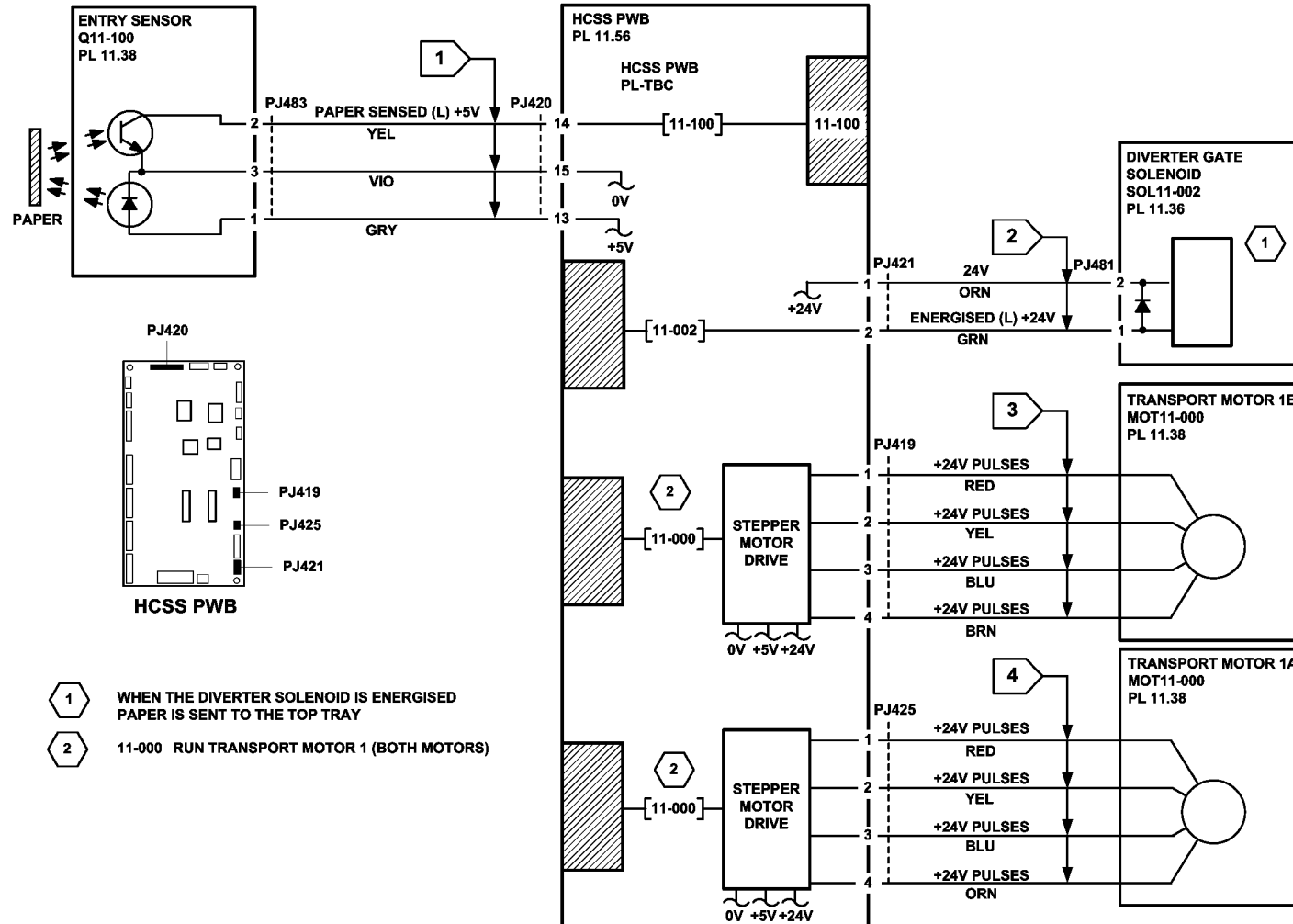


Figure 1 Component location



TQ-1-5143-A

Figure 2 Circuit diagram

11-110-130 Hole Punch Jam RAP

11-110-130 A sheet is late arriving at the punch position sensor.

Initial Actions

- Check the hole punch motor coupling, PL 11.36 Item 11.
- Remove the hole punch unit, check that the hole punch mechanism is free to rotate and is clear of any jammed material.

Procedure

Enter dC330, code 11-110. Actuate the punch position sensor, Q11-110, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check the sensor Q11-110.

Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J420, HCSS PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Punch position sensor, PL 11.38 Item 9.
- HCSS PWB, PL 11.56 Item 5.

Enter dC330, code 11-348. Actuate the chad bin level sensor, Q11-348, Figure 1.

NOTE: The chad bin collects the pieces of paper (chad) cut out by the punch. The chad bin must be correctly installed for the chad bin level sensor to operate.

The display changes.

Y N

Go to Flag 2. Check the chad bin level sensor Q11-348.

Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J422, HCSS PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary.

- Chad bin level sensor, PL 11.36 Item 8.
- HCSS PWB, PL 11.56 Item 5.

Perform SCP 6 Final Actions.

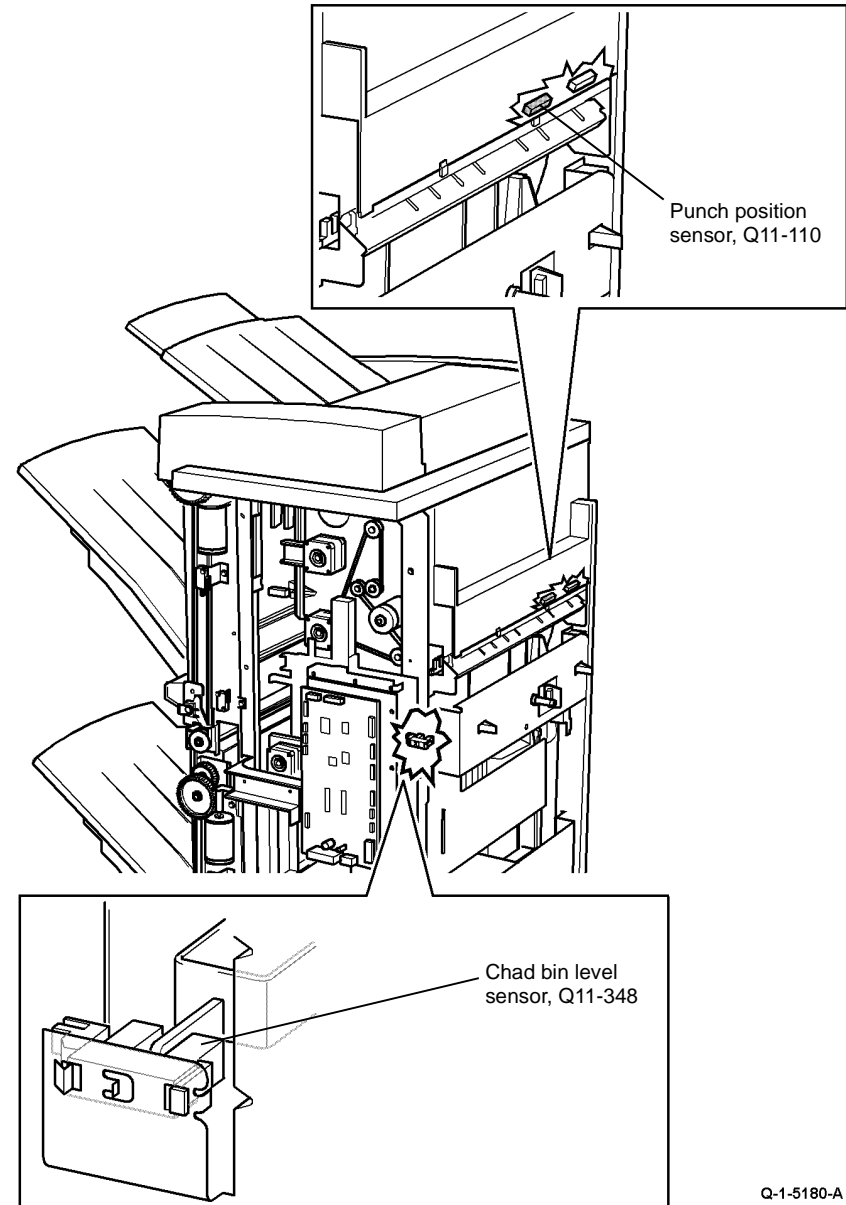
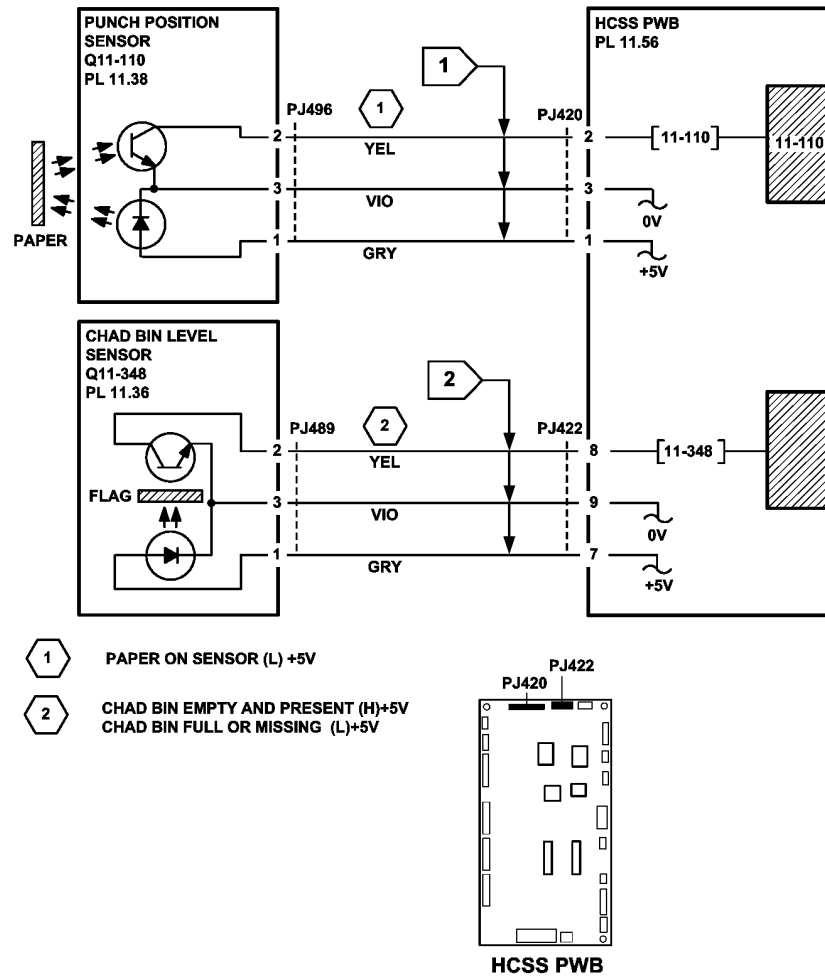


Figure 1 Component location

Q-1-5180-A



TQ-1-5144-A

Figure 2 Circuit diagram

11-120-130, 11-122-130 Compiler Carriage Jam RAP

11-120-130 The lead edge of a sheet is late arriving at the compiler sensor.

11-122-130 the trail edge of a sheet or set is late leaving the compiler sensor.

Initial Actions

- Check for a paper jam in the compiler or in the paper path to the compiler.
- Ensure the paper tray guides are set to the correct position for the size of paper in all trays.

For trays 3 and 4 perform the following:

1. Select the systems settings button from the tools screen.
 2. Select the tray management button and stock settings.
 3. From the list, select tray 3. Select the change stock size button.
 4. Select the paper size loaded in the tray. Select the save button.
 5. Repeat for tray 4.
 6. Save the stock settings and exit the tools mode.
- Check the inner paper guide nips and the mylar guide, PL 11.40 Item 16, Figure 2.
 - Check the condition of the compiler belts. Lift the shutter, PL 11.47 Item 6.
Rotate the jam clearance knob 5C and check that both compiler belts rotate freely, Figure 3, PL 11.49 Item 12.
 - Check that the HCSS is correctly aligned with the machine, refer to ADJ 11.1-130 Machine to HCSS alignment.

Procedure

NOTE: All HCSS interlocks must be made to supply +24V to the motors.

Enter dC330, code 11-120. Actuate the compiler sensor, Q11-120, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check the sensor, Q11-120.

Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J409, Carriage PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Carriage PWB, PL 11.46 Item 5.
- Compiler sensor, PL 11.48 Item 7.

Enter dC330, code 11-001 to run transport motor 2, MOT 11-001. **The motor runs.**

Y N

Go to Flag 3. Check the motor MOT 11-001.

Refer to:

- GP 10, How to Check a Motor.
- P/J403, Carriage PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Carriage PWB, PL 11.46 Item 5.

A

A

- Transport motor 2, PL 11.48 Item 18.

Enter dC330, code 11-010 to run the compiler carriage eject roll motor, MOT 11-010. **The motor runs.**

Y N

Go to Flag 2. Check the motor MOT 11-010.

Refer to:

- GP 10, How to Check a Motor.
- P/J408, Carriage PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Carriage PWB, PL 11.46 Item 5.
- Compiler carriage eject roll motor, PL 11.49 Item 1.

Enter dC330, code 11-023 to run the eject motor, MOT 11-020. **The eject housing cycles between open and closed.**

Y N

Go to Flag 4. Check the motor MOT 11-020.

Refer to:

- GP 10, How to Check a Motor.
- P/J406, Carriage PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new parts as necessary:

- Carriage PWB, PL 11.46 Item 5.
- Eject motor assembly, PL 11.47 Item 2.

Enter dC330, code 11-000 to run the transport motor 1B, Figure 2. **The motor runs.**

Y N

Go to Flag 6 and check transport motor 1B.

Refer to:

- GP 10, How to Check a Motor.
- P/J425, HCSS PWB
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Transport motor 1B, PL 11.38 Item 5.
- HCSS PWB, PL 11.56 Item 5.

Check the transport motor 1B drive belt and belt tensioner. If necessary install new parts:

- Transport motor 1B drive belt, PL 11.38 Item 3.
- Belt tensioner, PL 11.38 Item 1.

Go to Flag 5, check the harness and connectors P/J412 and P/J432, refer to GP 7. **The wiring and connectors are good.**

Y N

Repair the wiring or install new components.

Perform SCP 6 Final Actions.

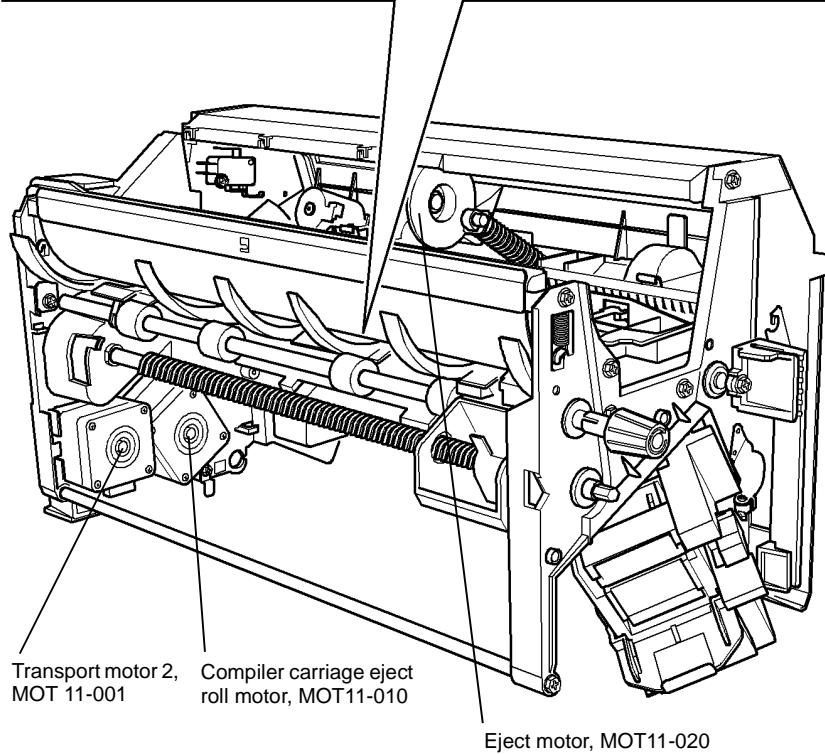
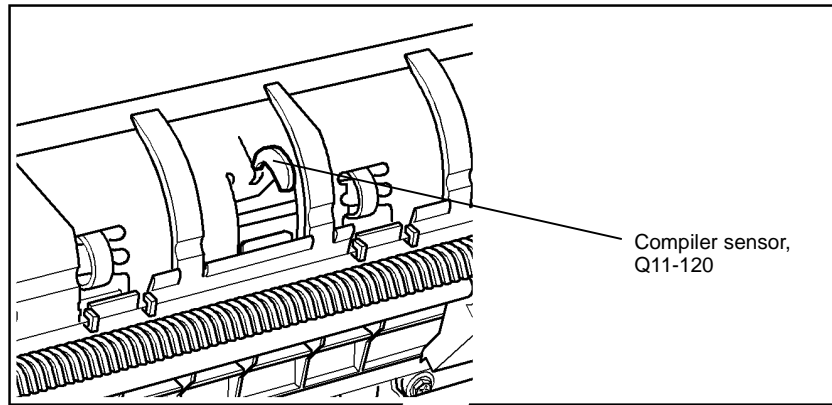


Figure 1 Component location

Q-1-5181-A

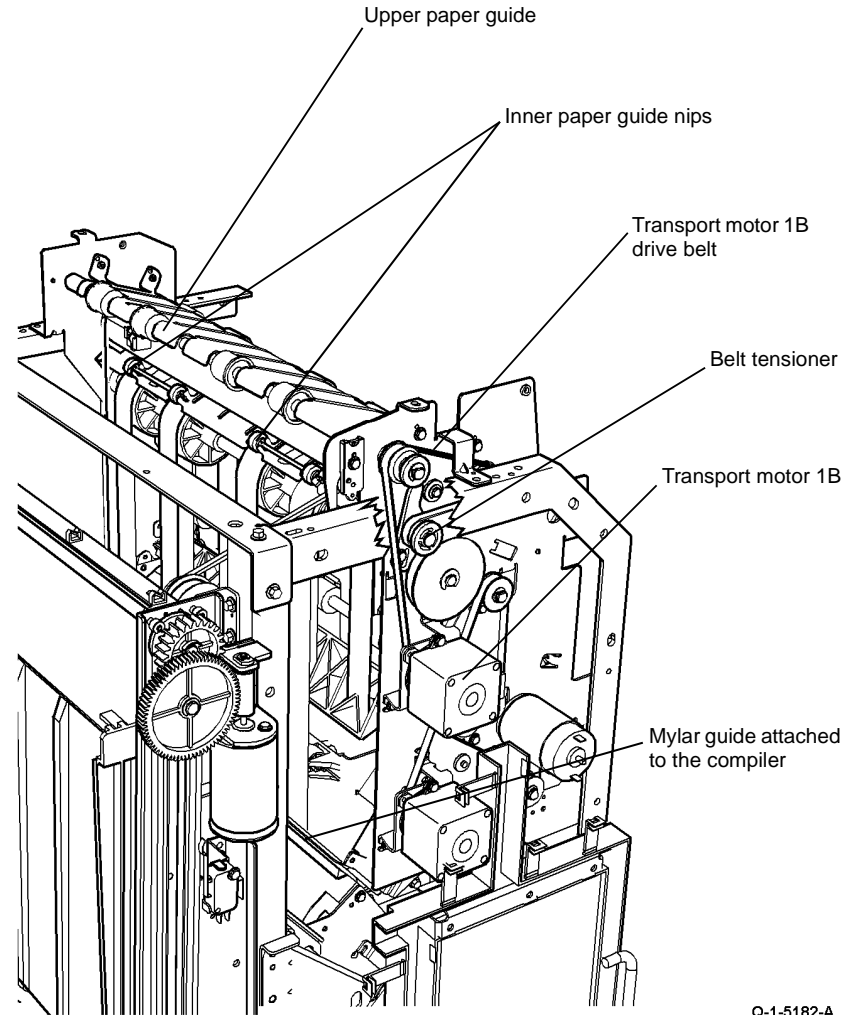


Figure 2 Component location

Q-1-5182-A

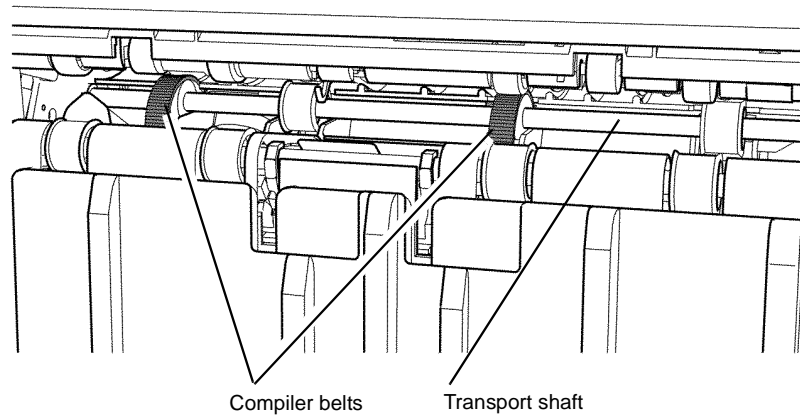


Figure 3 Compiler belts

Q-1-6385-A

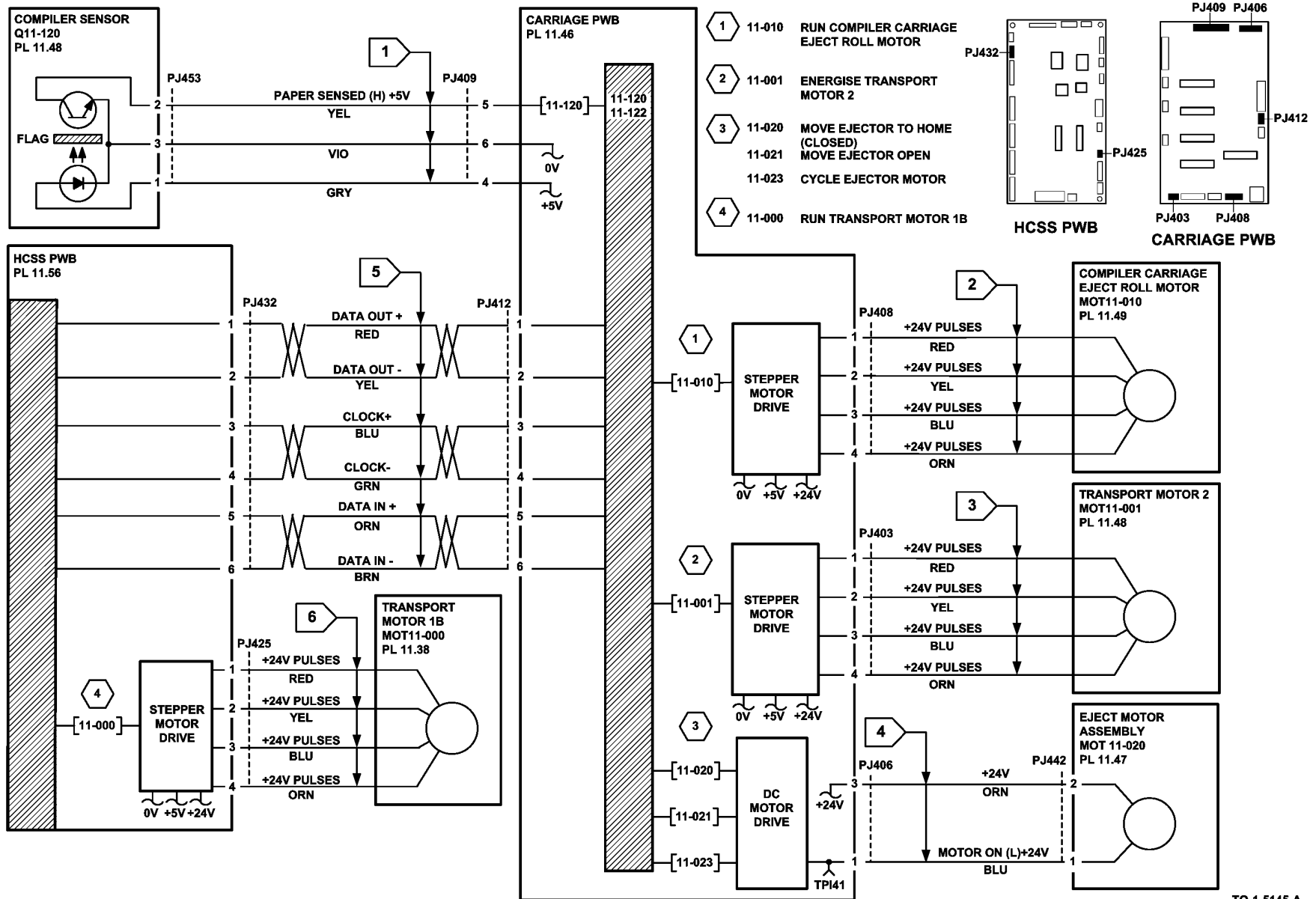


Figure 4 Circuit diagram

TQ-1-5145-A

11-130-130, 11-132-130 Top Exit Jam RAP

11-130-130 The lead edge of a sheet is late arriving at the top exit sensor.

11-132-130 The trail edge of a sheet is late leaving the top exit sensor.

Initial Actions

Perform the following:

- Clear any paper jam from the HCSS and the machine.
- Check that the document guides are not damaged, PL 11.32 Item 4.
- Check that the top exit sensor actuator is not trapped in the cover, Figure 1.
- Check that the idler rolls in the exit cover have an even contact with the exit drive rolls, Figure 1.
- Open the exit cover assembly, PL 11.32 Item 1. Check the ribs on the underside of the exit cover assembly for glue residue. If necessary, use a micro fibre wipe, PL 26.10 Item 13 dampened with film remover, PL 26.10 Item 4 to clean the ribs.

Procedure

Enter dC330, code 11-330. Actuate the Bin 0 90% full sensor, Q11-313, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check the sensor, Q11-313.

Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J422, HCSS PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Bin 0 90% full sensor, PL 11.30 Item 13.
- HCSS PWB, PL 11.56 Item 5.

Enter dC330, code 11-130. Actuate the top exit sensor, Q11-130, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 2. Check the sensor, Q11-130.

Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J422, HCSS PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Top exit sensor, PL 11.32 Item 3.
- HCSS PWB, PL 11.56 Item 5.

Enter dC330, code 11-002, to energise the diverter solenoid, SOL 11-002. **The solenoid energises.**

Y N

Go to Flag 3. Check the solenoid SOL 11-002.

A

A

Refer to:

- GP 12 How to Check a Solenoid or Clutch.
 - P/J421, HCSS PWB.
 - 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.
- Install new components as necessary.
- Diverter gate solenoid, PL 11.36 Item 3.
 - HCSS PWB, PL 11.56 Item 5.

Enter dC330 output code 11-000 to run the transport motor 1B, MOT 11-000, Figure 1. **The motor runs.**

Y N

Go to 11-120-130, 11-122-130 Compiler Carriage Jam RAP, check the transport motor 1B.

The top nip rolls are driven when MOT 11-000 runs.

Y N

Check the transport motor 1B drive belt, PL 11.38 Item 3.

Perform SCP 6 Final Actions.

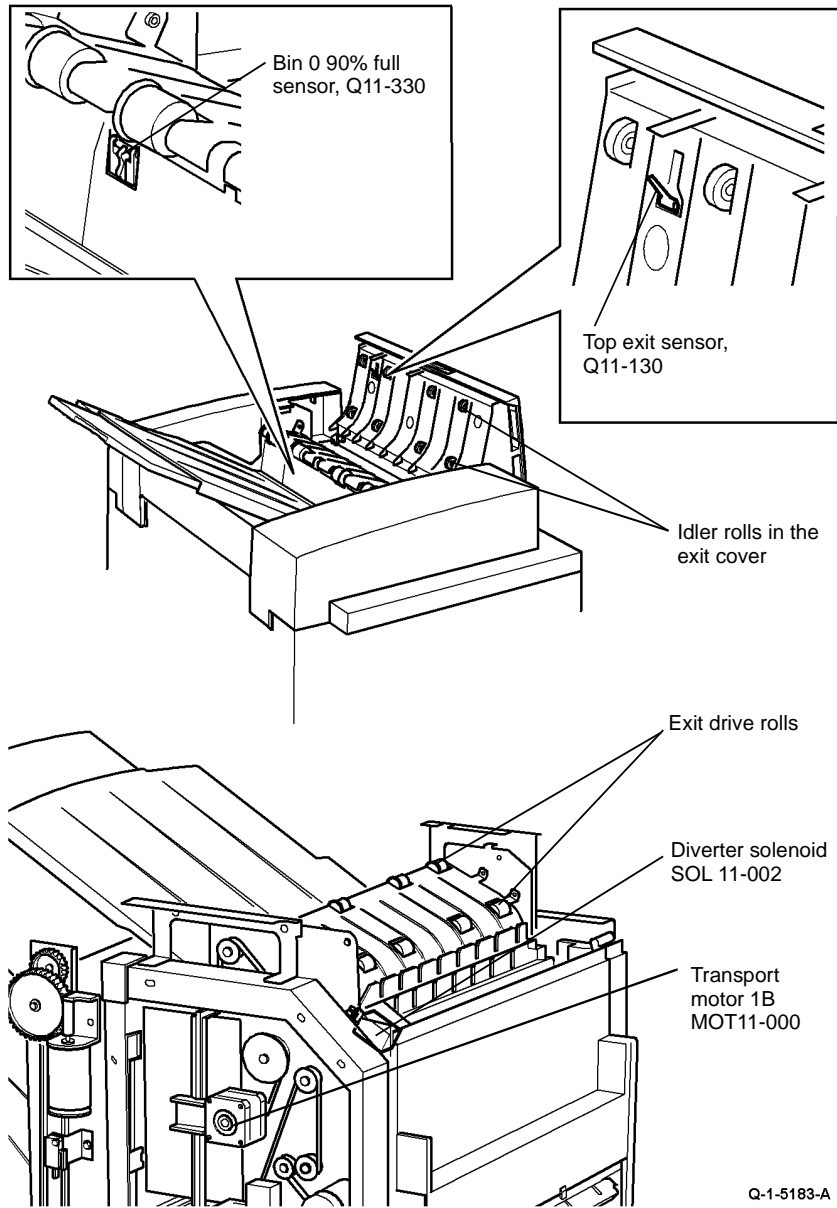
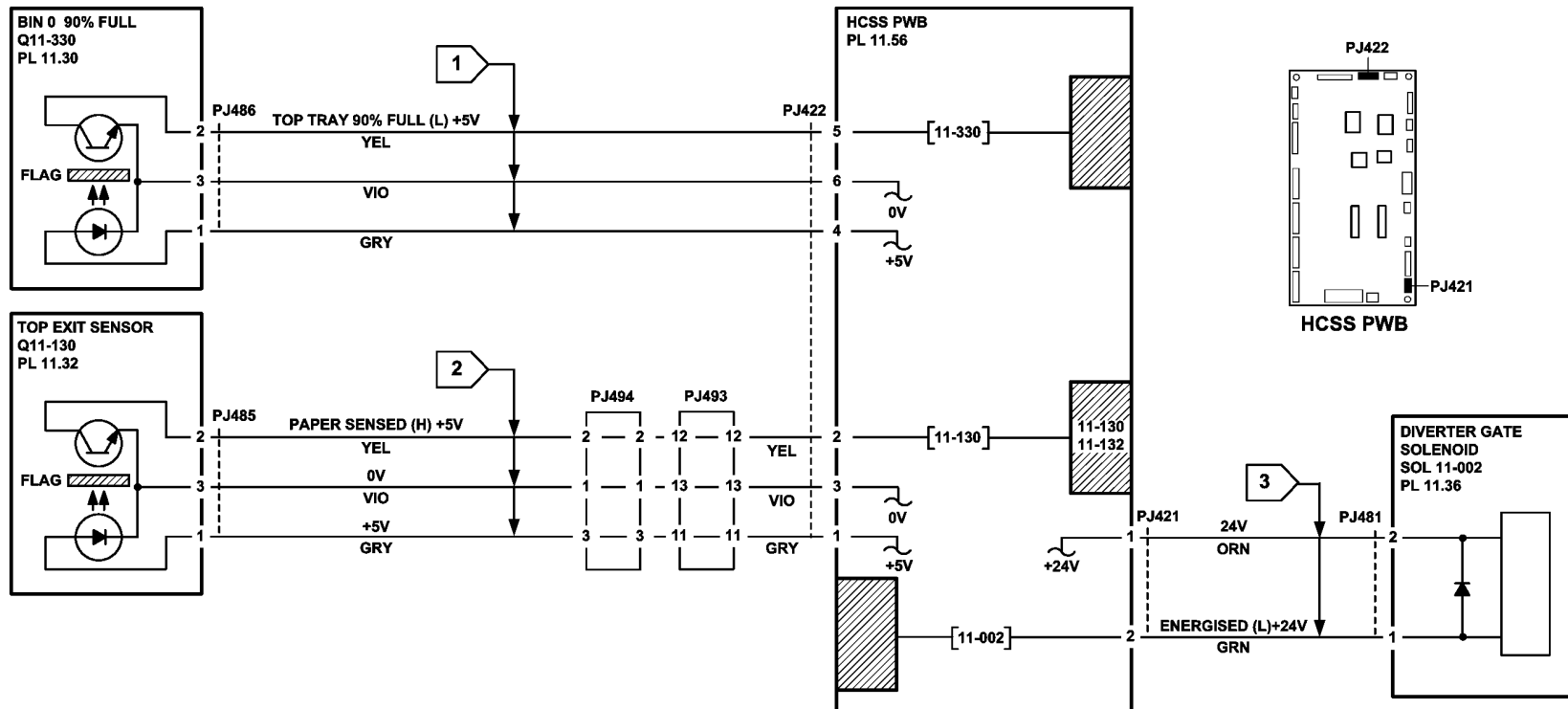


Figure 1 Component location



TQ-1-5146-A

Figure 2 Circuit diagram

11-140-130, 11-142-130, 11-150-130, 11-152-130 Sheet Not Exiting to Bin 1 or Bin 2 RAP

11-140-130 The lead edge of a sheet is late arriving at the 2nd to top exit sensor.

11-142-130 The trail edge of a sheet is late leaving the 2nd to top exit sensor.

11-150-130 The lead edge of a sheet is late arriving at the 2nd to top exit sensor.

11-152-130 The trail edge of a sheet is late leaving the 2nd to top exit sensor.

Initial Actions

- Check for a paper jam in the compiler or in the path to bin 1 or bin 2.
- Ensure the paper tray guides are set to the correct position for the size of paper in all trays.
- For trays 3 and 4, perform the following:
 1. Select the systems settings button from the tools screen.
 2. Select the tray management button and stock settings.
 3. From the list, select tray 3. Select the change stock size button.
 4. Select the paper size loaded in the tray. Select the save button.
 5. Repeat steps 1 - 4 for tray 4.
 6. Save the stock setting and exit the tools mode.

Procedure

Enter dC330, code 11-140. Actuate the 2nd to top exit sensor, Q11-140, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check the sensor.

Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J409, Carriage PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Carriage PWB, PL 11.46 Item 5.
- 2nd to top exit sensor, PL 11.47 Item 5.

Enter dC330, code 11-023 to run the eject motor, MOT 11-020, Figure 1. **The eject housing cycles between open and closed.**

Y N

Go to Flag 3. Check the motor.

Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J406, Carriage PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Carriage PWB, PL 11.46 Item 5.

A

- Eject motor assembly, PL 11.47 Item 2.

Enter dC330, code 11-010 to run the compiler carriage eject roll motor, MOT 11-120, Figure 1.

The motor runs.

Y N

Go to Flag 2. Check the motor.

Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J408, Carriage PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Carriage PWB, PL 11.46 Item 5.
- Eject roll motor, PL 11.49 Item 1.

Check the condition of the eject motor drive belt, PL 11.49 Item 2. **The drive belt is good.**

Y N

Install a new eject motor drive belt, PL 11.49 Item 2.

Go to Flag 4. Check the harness and connectors P/J412 and P/J432, refer to GP 7. **The wiring and connectors are good.**

Y N

Repair the wiring or install new parts as necessary.

Perform SCP 6 Final Actions.

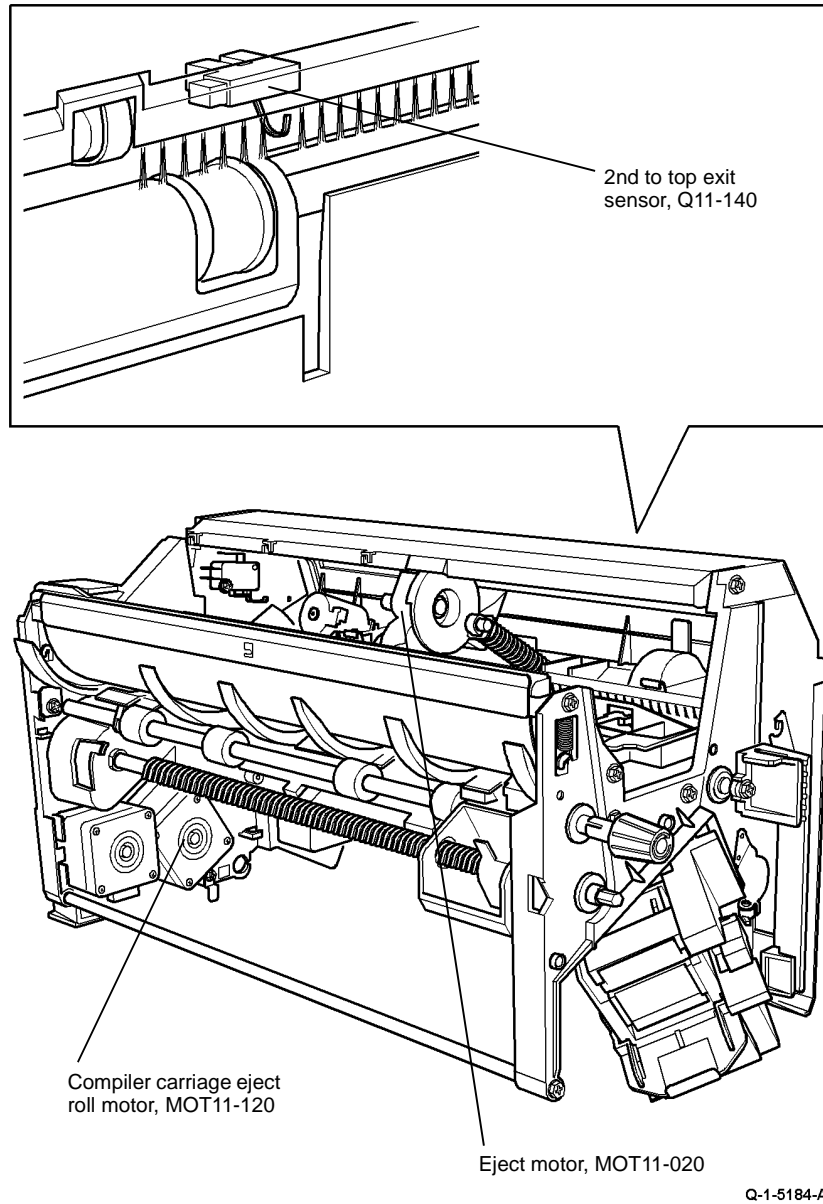
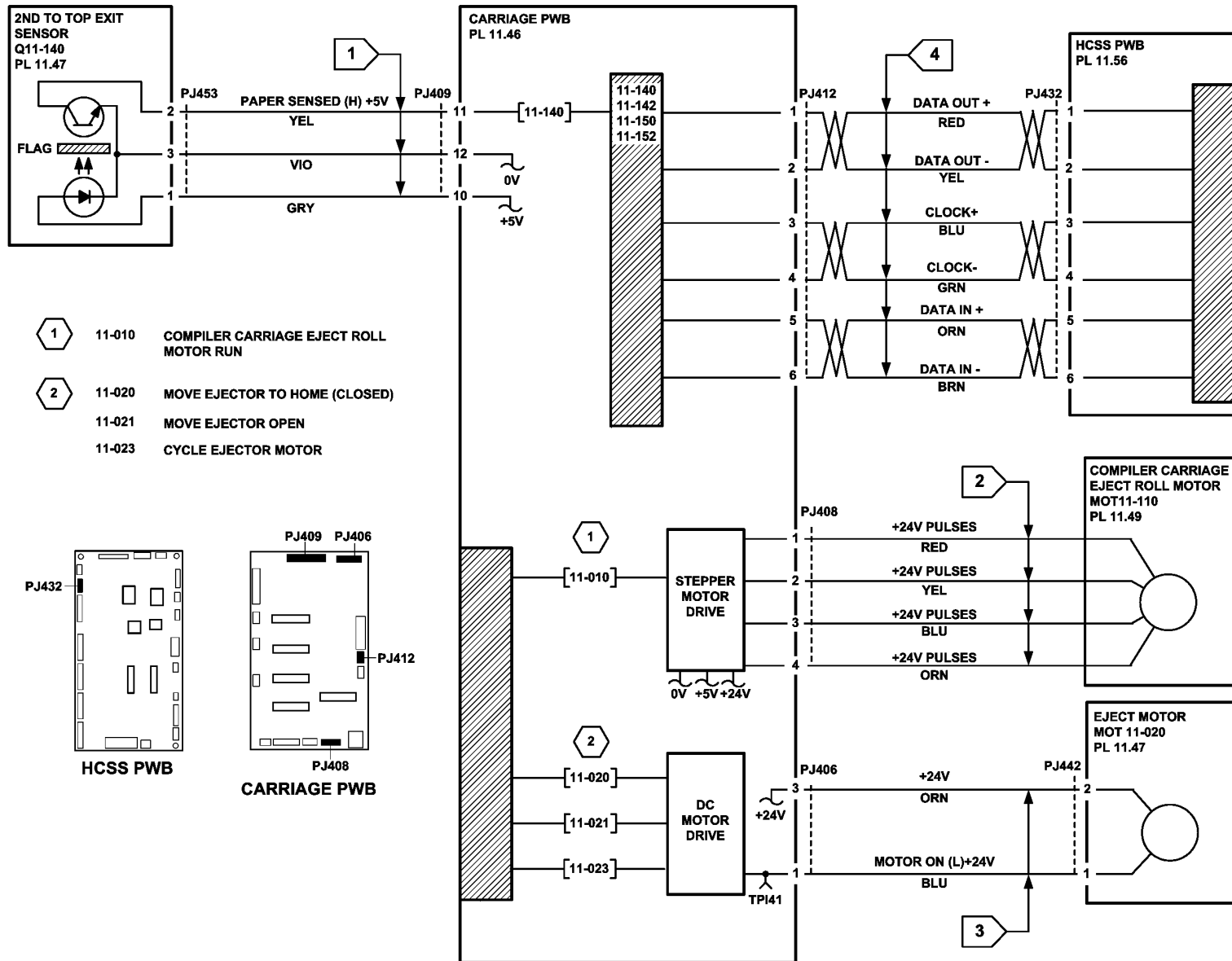


Figure 1 Component location



TQ-1-5147-A

Figure 2 Circuit diagram

11-199-130 Unexpected Sheet in the HCSS RAP

11-199-130 An unexpected sheet has been detected in the HCSS.

Initial Actions

Ensure the HCSS is correctly docked to the machine and all interlocks are closed.

Procedure

Go to the OF8 Multifeed RAP.

11-300-130, 11-303-130, 11-304-130, 11-305-130 Interlocks RAP

11-300-130 The docking interlock has opened during run mode.

11-303-130 The front door interlock has opened during run mode.

11-304-130 The upper exit gate interlock has opened during run mode.

11-305-130 The lower exit gate interlock has opened during run mode.

Initial Actions

- Ensure the HCSS is correctly docked to the machine and all interlocks are closed.
- Go to the OF12 Output Device Undocked RAP and complete the procedure.

Procedure

Go to the appropriate RAP:

- 11-300-130 Docking Interlock RAP.
- 11-303-130 Front Door Interlock RAP.
- 11-304-130 Upper Exit Gate Interlock RAP.
- 11-305-130 Lower Exit Gate Interlock RAP.

11-300-130 Docking Interlock RAP

Check the docking interlock switch, S11-300 and docking pivot interlock switch, S11-300A, Figure 1.

- Check the switch actuator mounted on the machine is correctly installed and not damaged.
- Enter dC330, code 11-300. Actuate the switches and check the display.

NOTE: The switches are connected in series. Both switches must be actuated for the display to change.

Refer to:

- Flag 1.
- GP 13 How to Check a Switch.
- P/J434, HCSS PWB.
- Check the wiring between the HCSS power supply and the docking interlock switch, Figure 3, refer to GP 7.
- If necessary, install new components:
 - Docking interlock switch, PL 11.34 Item 3.
 - Docking pivot interlock switch, PL 11.34 Item 5.

11-303-130 Front Door Interlock RAP

Figure 1, check the front door interlock switch, S11-303:

- Check the switch actuator on the inside of the front door is not damaged.
- If the door does not remain closed, install a new door, PL 11.30 Item 5.
- Enter dC330, code 11-303 actuate the switch and check the display.

Refer to:

- Flag 2.
- GP 13 How to Check a Switch.
- P/J434, HCSS PWB.

- Check the wiring, GP 7.
- If necessary, install a new front door interlock switch, PL 11.56 Item 1.

11-304-130 Upper Exit Gate Interlock RAP

Check the upper exit gate interlock switch, S11-304, Figure 1.

- Check the switch actuator.
- Enter dC330, code 11-304, actuate the switch and check the display.

Refer to:

- Flag 3.
- GP 13 How to Check a Switch.
- P/J434, HCSS PWB.

- Check the wiring to the switch, GP 7.
- If necessary, install a new upper exit gate interlock switch, PL 11.32 Item 9.

11-305-130 Lower Exit Gate Interlock RAP

Check the lower exit gate interlock switch, S11-305, Figure 2:

- Check the switch actuator.
- Enter dC330, code 11-305, actuate the switch and check the display.

Refer to:

- Flag 3.
- GP 13 How to Check a Switch.
- P/J434, HCSS PWB.

- Check the wiring to the switch, GP 7.
- If necessary, install a new lower exit gate interlock switch, PL 11.54 Item 2.

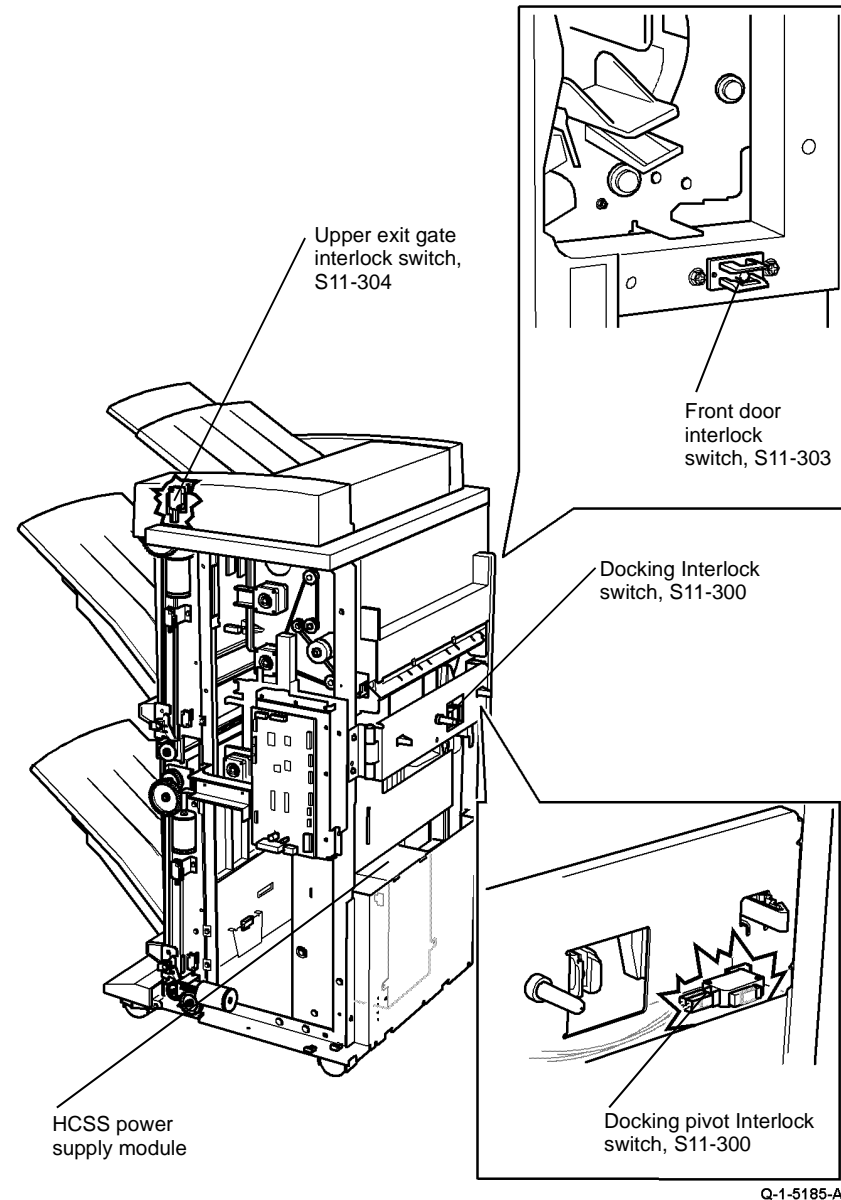
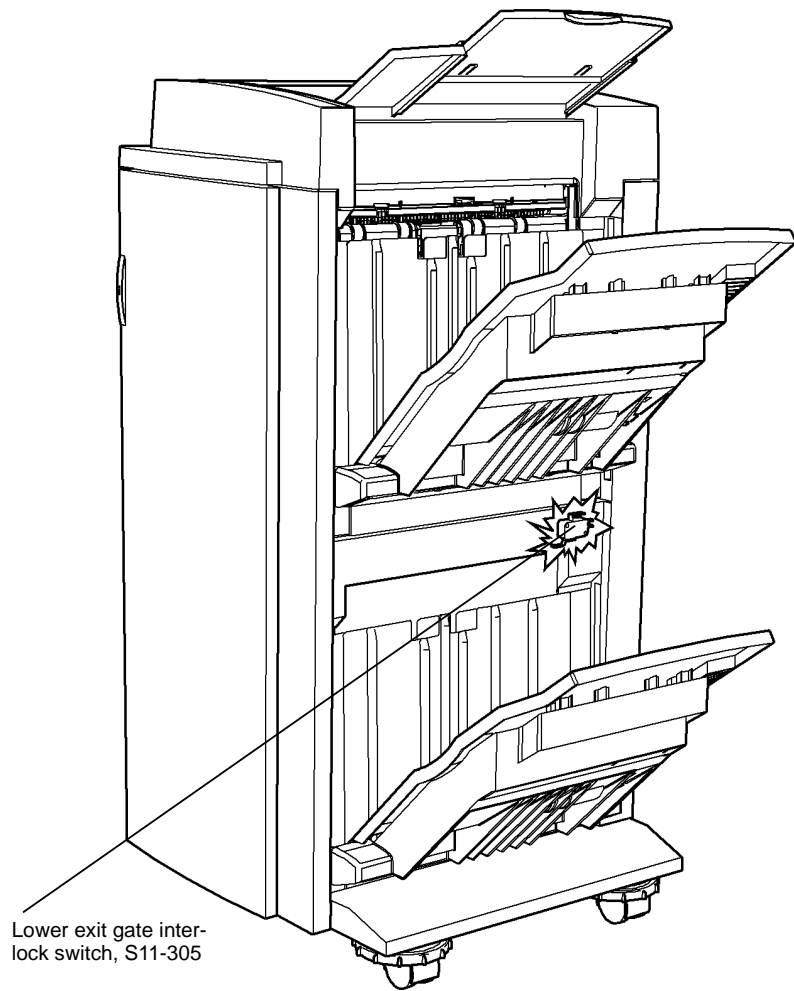


Figure 1 Component location



Q-1-5186-A

Figure 2 Component location

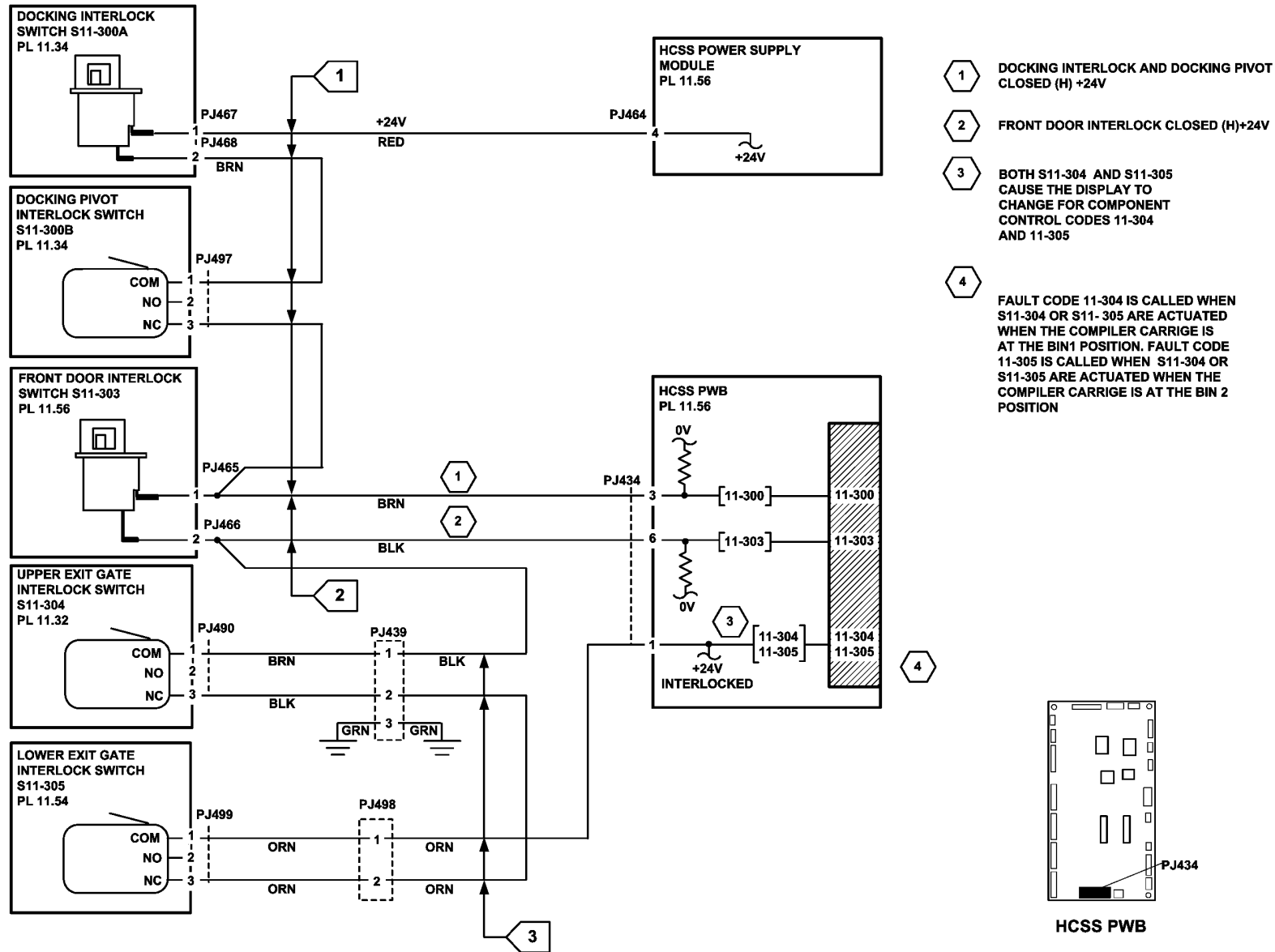


Figure 3 Circuit diagram

11-301-130, 11-302-130 Top Cover Interlock RAP

11-301-130 The top bin has lifted during run mode.

11-302-130 The top cover has opened during run mode.

Initial Actions

- Check that the top cover is closed.
- Check that the top bin is in the lowered position.
- Check that the top bin interlock sensor flag is not damaged.

Procedure

Enter dC330, code 11-302, actuate the top cover interlock sensor, Q11-302, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check the sensor.

Refer to:

- GP 11, How to check a sensor.
- P/J420, HCSS PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Top cover interlock sensor, PL 11.32 Item 8.
- HCSS PWB, PL 11.56 Item 5.

Enter dC330, code 11-301, actuate the top bin interlock sensor, Q11-301, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 2. Check the sensor.

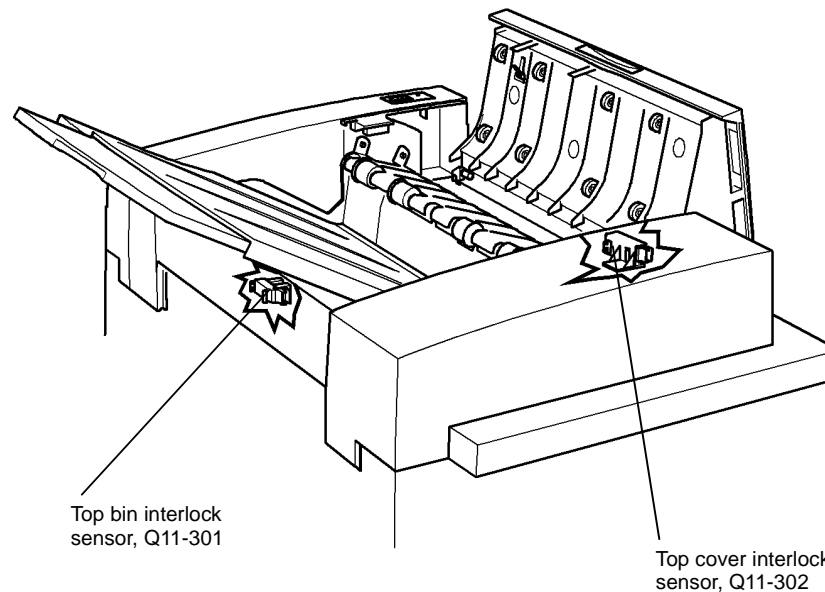
Refer to:

- GP 11, How to check a sensor.
- P/J420, HCSS PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Top bin interlock sensor, PL 11.32 Item 8.
- HCSS PWB, PL 11.56 Item 5.

Perform SCP 6 Final Actions.



Q-1-5187-A

Figure 1 Component location

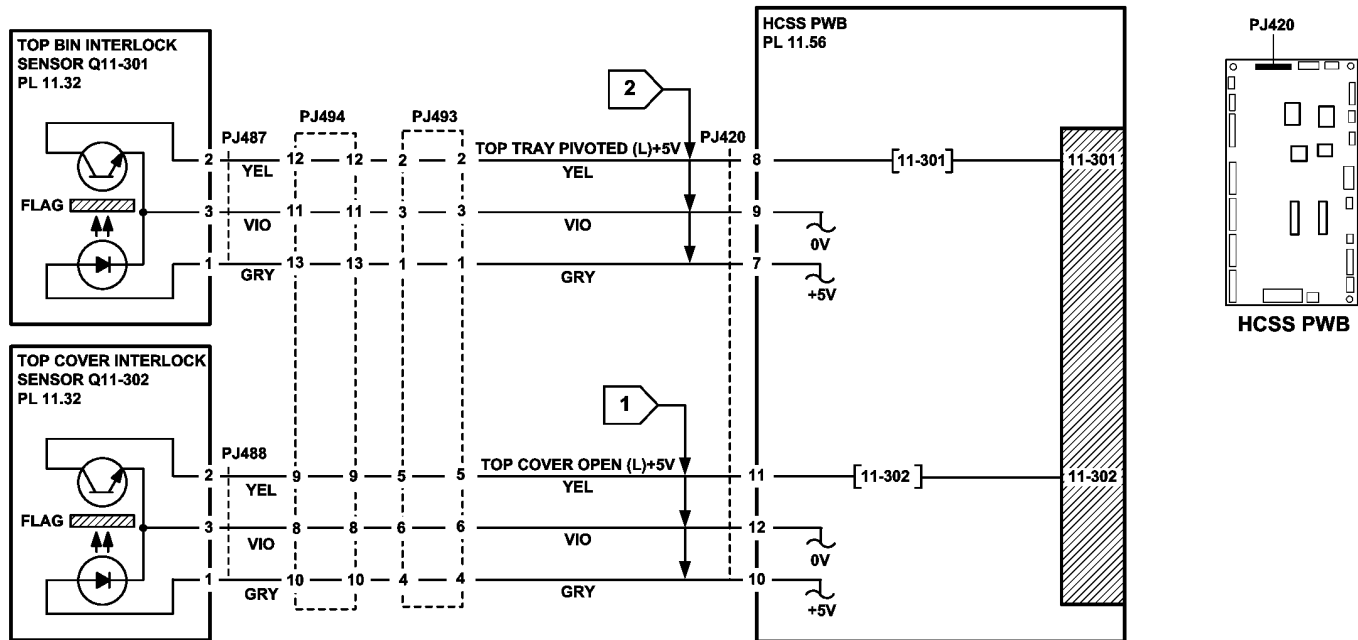


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5149-A

11-320-130, 11-322-130 Compiler Ejector Movement Failure RAP

11-320-130 The compiler ejector is not at the home position.

11-322-130 The compiler ejector fails to complete a cycle of operation.

NOTE: The home position for the compiler ejector is with the ejector closed.

NOTE: A cycle of operation for the compiler ejector is to cycle between closed to open, then back to closed.

Procedure

Enter dC330, codes 11-023 to run the ejector motor, Figure 1. **The ejector opens fully, then closes.**

Y N

Go to Flag 3. Check the ejector motor, MOT 11-020.
Refer to:

- GP 10, How to Check a Motor.
- P/J406, Carriage PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Carriage PWB, PL 11.46 Item 5.
- Ejector motor assembly, PL 11.47 Item 2.

Enter dC330, code 11-320, actuate the ejector home sensor, Q11-320, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1 and Flag 4. Check the sensor.
Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J409 and P/J411, Carriage PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Carriage PWB, PL 11.46 Item 5.
- Ejector home sensor, PL 11.47 Item 3.

Enter dC330, code 11-317, actuate the compiler carriage safety switch, S11-317, Figure 1.

The display changes.

Y N

Go to Flag 2. Check the compiler carriage safety switch.
Refer to:

- GP 13 How to Check a Switch.
- P/J406, Carriage PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Carriage PWB, PL 11.46 Item 5.
- Compiler Carriage safety switch, PL 11.47 Item 4.

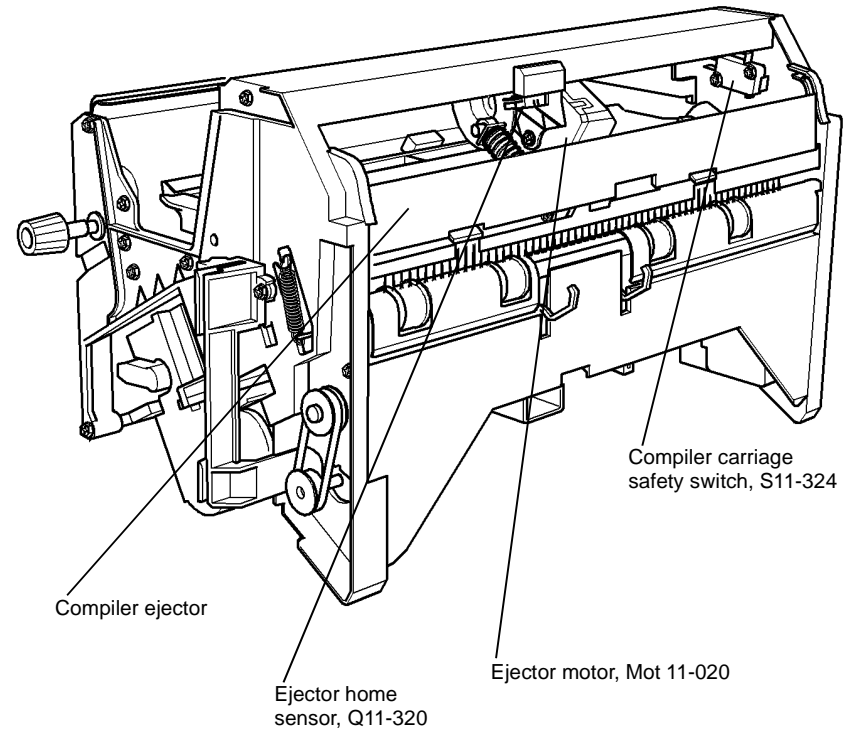
A

Go to Flag 5, check the harness and P/J412 and P/J432, refer to GP 7. **The wiring and connectors are good.**

Y N

Repair the wiring or install new components.

Perform SCP 6 Final Actions.



Q-1-5188-A

Figure 1 Component location

A

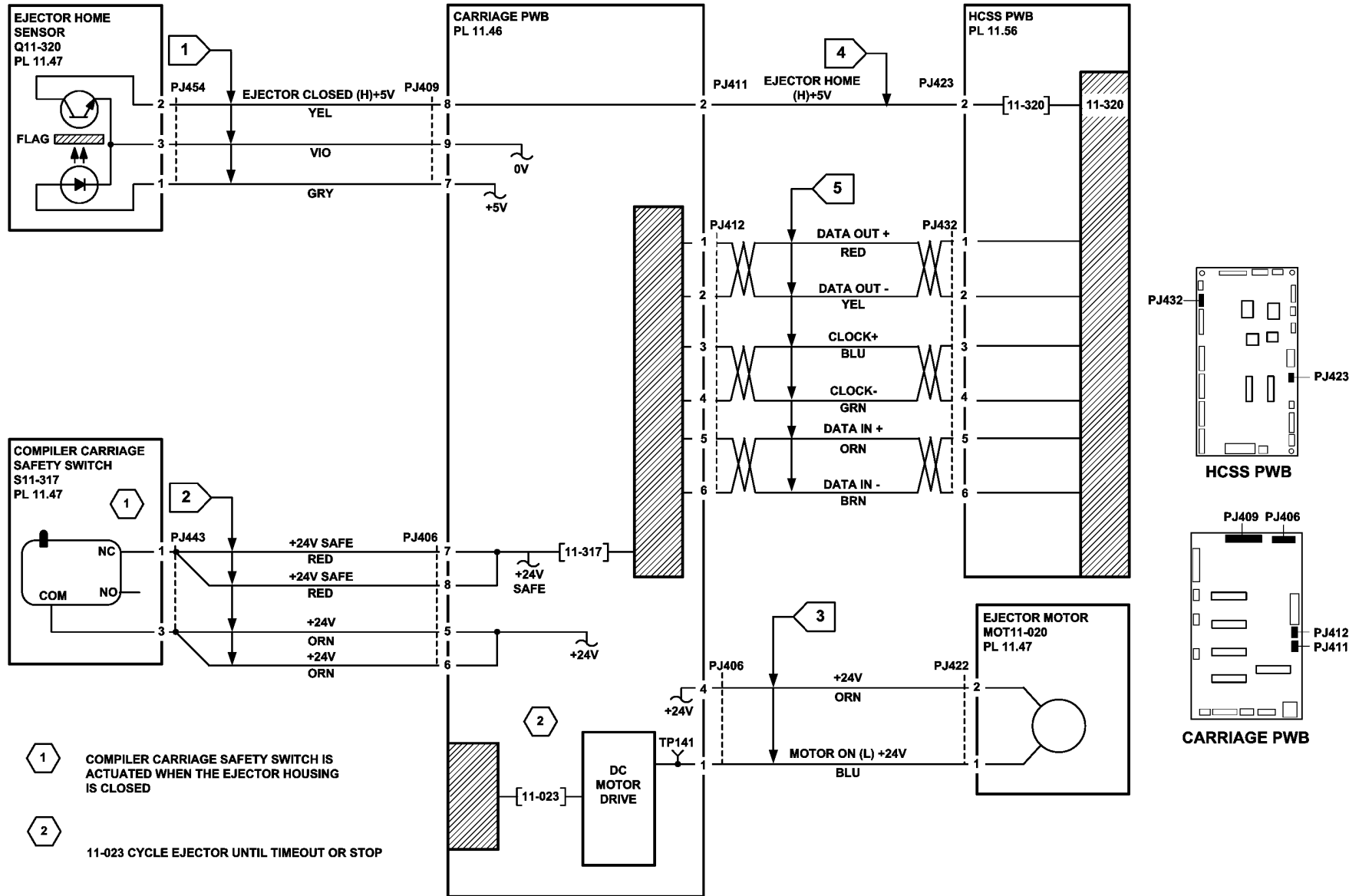


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5150-A

11-334-130, 11-335-130, 11-336-130 Bin 1 Elevate Failure RAP

11-334-130 The bin 1 upper limit switch has been made.

11-335-130 The bin 1 lower limit switch has been made.

11-336-130 Bin 1 fails to move to the home position.

Initial Actions

Check that there is no damage or obstructions that prevent bin 1 from moving. If necessary install a new bin 1 tray assembly, PL 11.52 Item 10.

Procedure

Enter dC330, codes 11-030, 11-031, 11-032 and 11-033 to run the bin 1 elevator motor, MOT 11-030. Check the movement of bin 1. **Bin 1 moves correctly.**

Y N

Go to Flag 3. Check the bin 1 elevator motor, MOT 11-030.
Refer to:

- GP 10, How to Check a Motor.
- P/J424, HCSS PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Bin 1 elevator motor, PL 11.52 Item 11.
- HCSS PWB, PL 11.56 Item 5.

Enter dC330, code 11-334, actuate the bin 1 upper limit switch, S11-334, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 2. Check the switch S11-334.
Refer to:

- GP 13, How to Check a Switch.
- P/J424, HCSS PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Bin 1 upper limit switch, PL 11.52 Item 1.
- HCSS PWB, PL 11.56 Item 5.

Enter dC330, code 11-335, actuate the bin 1 lower limit switch, S11-335, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check the switch S11-335.
Refer to:

- GP 13, How to Check a Switch.
- P/J424, HCSS PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

A

Install new components as necessary:

- Bin 1 lower limit switch, PL 11.52 Item 2.
- HCSS PWB, PL 11.56 Item 5.

Perform SCP 6 Final Actions.

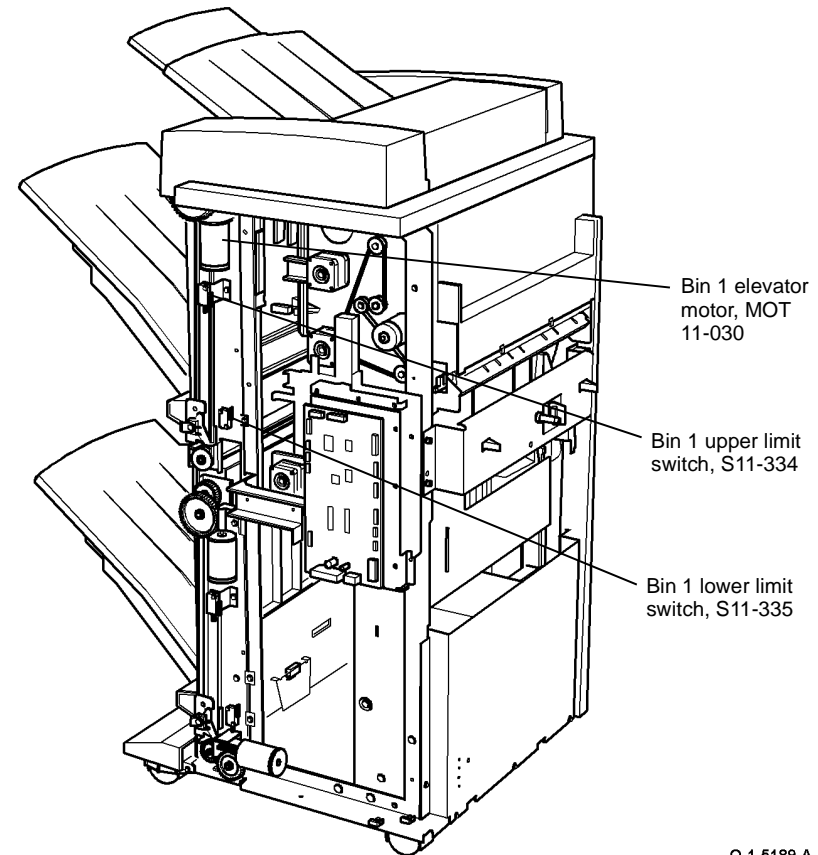


Figure 1 Component location

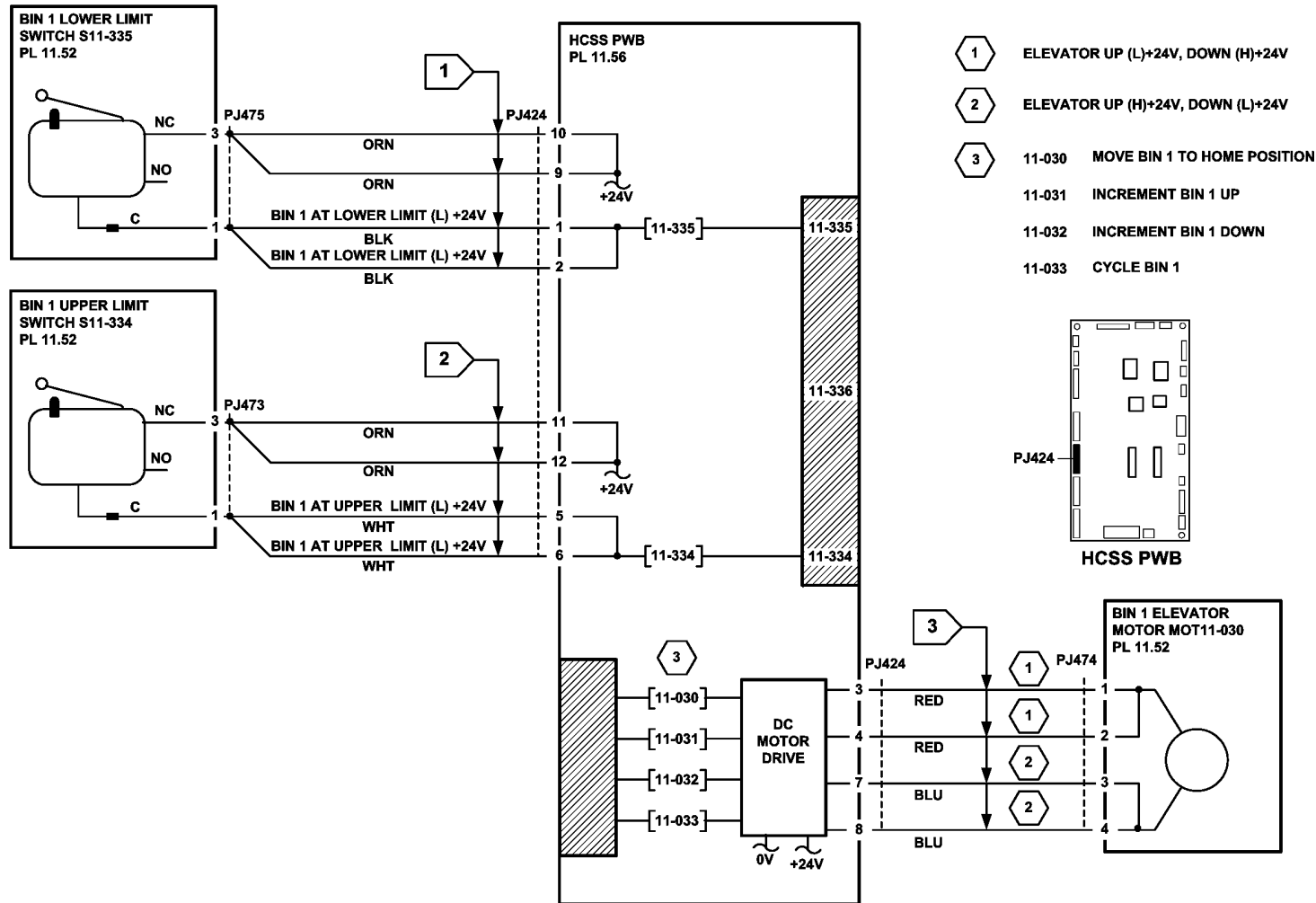


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5151-A

11-344-130, 11-345-130, 11-346-130 Bin 2 Elevate Failure RAP

11-344-130 The bin 2 upper limit switch has been made.

11-345-130 The bin 2 lower limit switch has been made.

11-346-130 Bin 2 fails to move to the home position.

Initial Actions

Check that there is no damage or obstructions that prevent bin 2 from moving. If necessary, install a new bin 2 tray assembly, PL 11.54 Item 10.

Procedure

Enter dC330, codes 11-036, 11-037, 11-038 and 11-039 to run the bin 2 elevator motor, MOT 11-030. Check the movement of bin 2. **Bin 2 moves correctly.**

Y N

Go to Flag 3. Check the bin 2 elevator motor, MOT11-030.

Refer to:

- GP 10, How to Check a Motor.
- P/J431, HCSS PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Bin 2 elevator motor, PL 11.54 Item 11.
- HCSS PWB, PL 11.56 Item 5.

Enter dC330, code 11-344. Actuate the bin 2 upper limit switch, S11-344, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 2. Check the switch, S11-344.

Refer to:

- GP 13 How to Check a Switch.
- P/J431, HCSS PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Bin 2 upper limit switch, PL 11.54 Item 1.
- HCSS PWB, PL 11.56 Item 5.

Enter dC330, code 11-345. Actuate the bin 2 lower limit switch, S11-345, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check the switch, S11-345.

Refer to:

- GP 13 How to Check a Switch.
- P/J431, HCSS PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

A

Install new components as necessary:

- Bin 2 lower limit switch, PL 11.54 Item 2.
- HCSS PWB, PL 11.56 Item 5.

Perform SCP 6 Final Actions

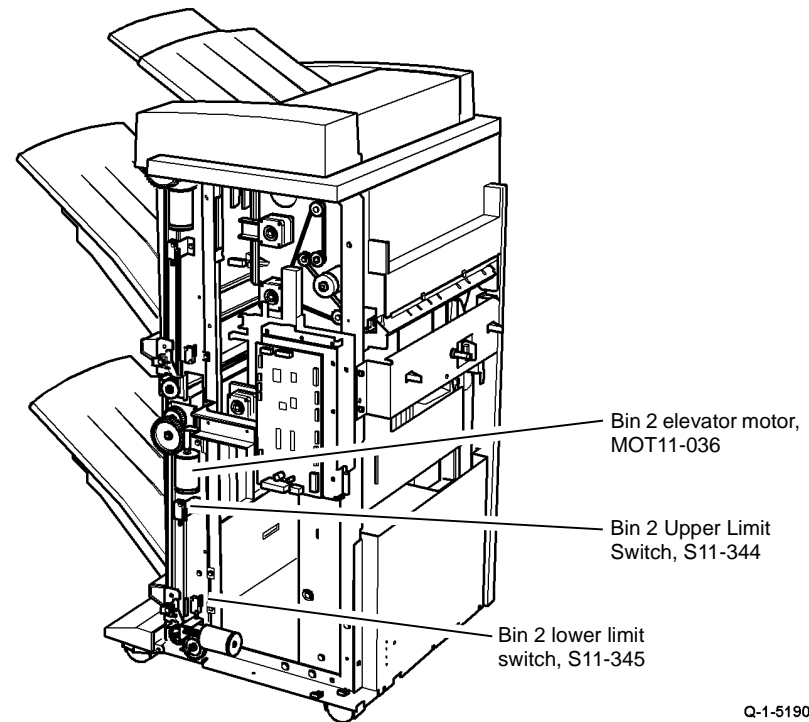
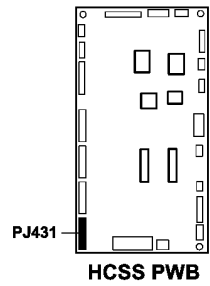
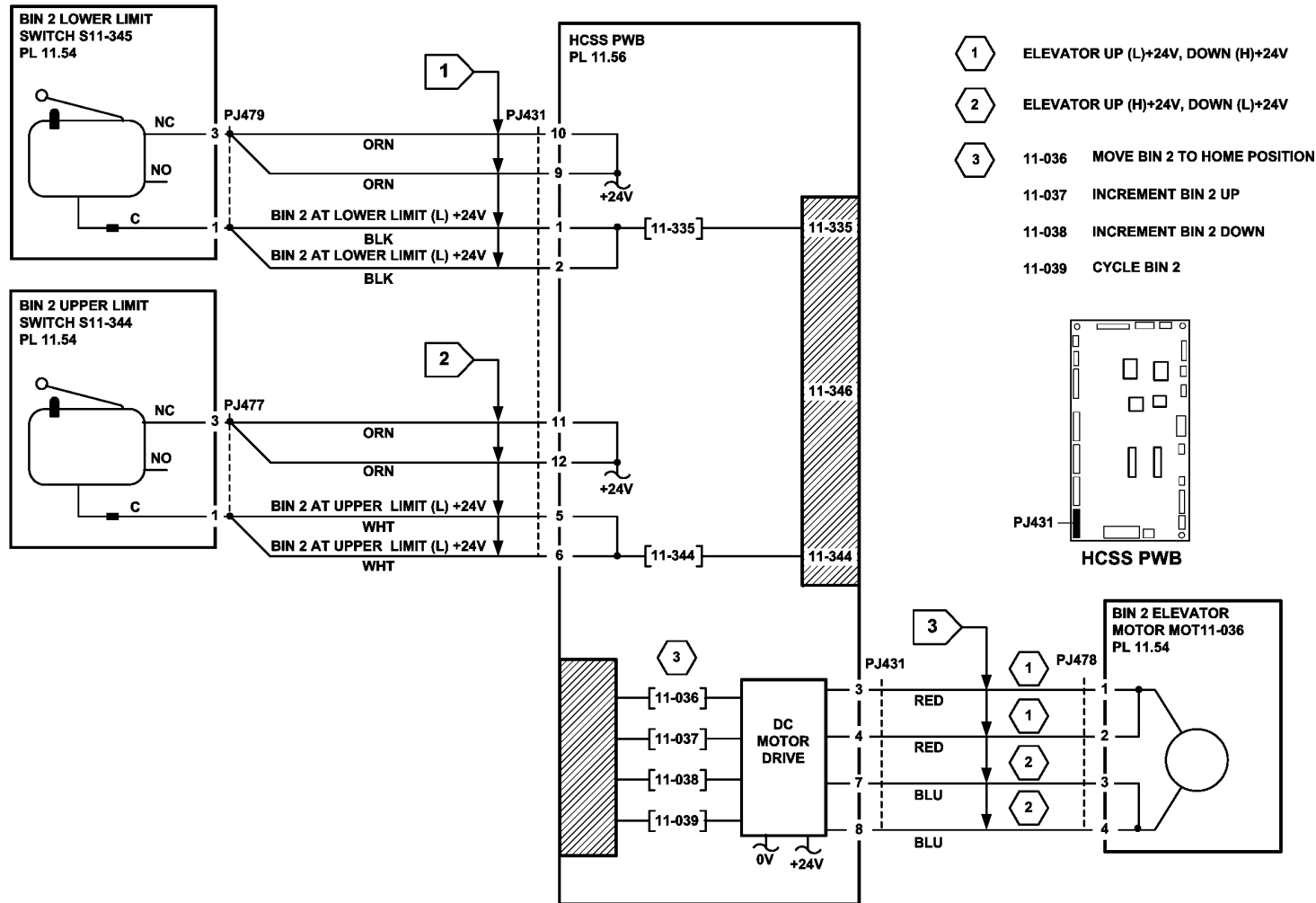


Figure 1 Component location

A



TQ-1-5152-A

Figure 2 Circuit diagram

11-350-130 Hole Punch Not Home RAP

11-350-130 The hole punch is not at the home position.

NOTE: The home position of the punch unit is when the cutout in the actuator is between the punch head home sensor jaws.

Initial Actions

- Check that the hole punch is correctly installed. Check that there is no damage or obstruction that would prevent the hole punch from operating. If necessary, install a new punch unit, PL 11.36 Item 12.
- If the hole punch is not at the home position, check that it is not jammed in the punching position. This can occur with transparencies and labels. Remove the hole punch and clear any jammed material.
- Check the hole punch motor coupling for damage, PL 11.36 Item 11.

Procedure

Enter dC330, codes 11-043 punch head run, then 11-042 punch head move home. Figure 1.

The punch cycles then goes to the home position

Y N

Go to Flag 2. Check the hole punch motor, MOT11-042.

Refer to:

- GP 10, How to Check a Motor.
- PJ421, HCSS PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Hole punch motor, PL 11.38 Item 7.
- HCSS PWB, PL 11.56 Item 5.

Enter dC330, code 11-350 actuate the hole punch home sensor, Q11-350, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check the sensor, Q11-350.

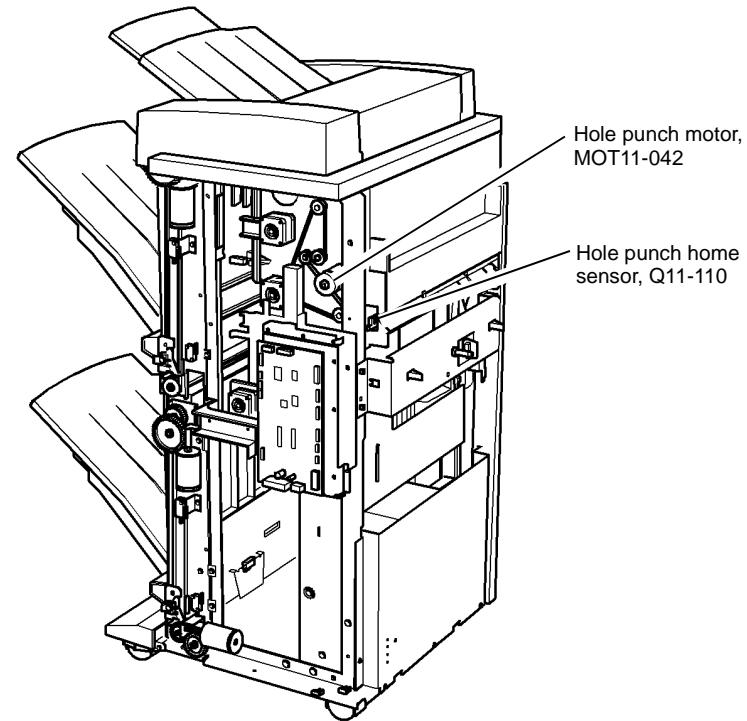
Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- PJ420, HCSS PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

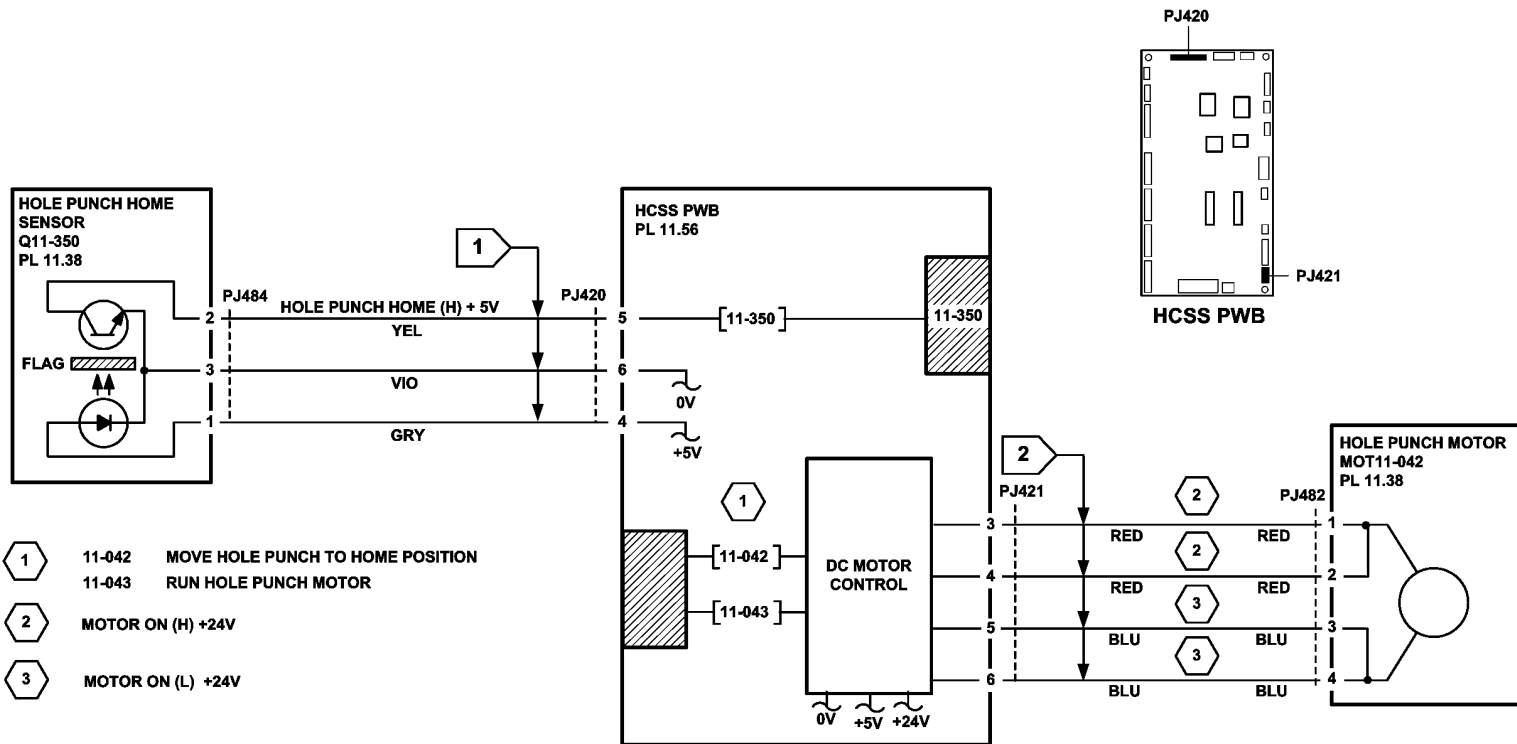
- Hole punch home sensor, PL 11.38 Item 8.
- HCSS PWB, PL 11.56 Item 5.

Perform SCP 6 Final Actions.



Q-1-5191-A

Figure 1 Component location



TQ-1-5153-A

Figure 2 Circuit diagram

11-364-130, 11-370-130 Stapling Failure RAP

11-364-130 Staples in the staple head are not primed.

11-370-130 The stapling unit is not at the home position.

NOTE: The stapling head automatically pre-forms the first few staples at the front of the cartridge. It is then primed, ready for stapling.

Initial Actions

If stapling has failed, make the following checks:

- The staple cartridge has staples in it and is correctly installed in the staple head.
- The leading staples in the staple head have been primed.
- Check that the sheets of staples in the cartridge are feeding one at a time. If staple sheets overlap, they will jam in the cartridge. If necessary, install a new staple cartridge, PL 26.10 Item 11.

Procedure

Figure 1. Check that staple head unit 1 is correctly installed.

NOTE: The sensors Q11-360, Q11-362, Q11-363 and Q11-364 are integral to the staple head unit and although they can be checked they are not separately spared.

Go to Flag 1. **+5V is available at PJ459 between pins 5 and 6, also between pins 10 and 6 on staple head unit 1.**

Y N
|
Check the wiring between PJ459 and P/J414. **The wiring is good.**
Y N
|
Repair the wiring.
|
Install a new carriage PWB, PL 11.46 Item 5.

Enter dC330, code 11-360 to monitor Q11-360. Stack the code 11-050 to cycle the staple head. **The display changes.**

Y N
|
Go to Flag 4. While code 11-050 is running, check for a change in signal level at P/J423 pin 4. **The signal level changes.**
Y N
|
Check the wiring between P/J423 pin 4 and the staple head unit. Check also for continuity on the carriage PWB between P/J411 pin 4 and P/J414 pin 9. **The wiring is good.**
Y N
|
Repair the wiring or install a new carriage PWB, PL 11.46 Item 5.
|
Install a new staple head 1 unit, PL 11.46 Item 4.
|
Install a new HCSS PWB, PL 11.56 Item 5.

Enter dC330, code 11-361. Actuate the SH1 paper sensor, Q11-361. **The display changes.**

Y N
|
Go to Flag 2. Check Q11-361.

A

A

Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J405, Carriage PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Carriage PWB, PL 11.46 Item 5.
- SH1 paper sensor, PL 11.46 Item 8.

Enter dC330, code 11-362. Remove then reinstall the staple cartridge to actuate the SH1 low staples sensor, Q11-362. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check for a change in signal level at P/J414 pin 7 when Q11-362 is being actuated. **The signal level changes.**

Y N
|
Check the wiring between P/J414 pin 7 and the staple head unit. **The wiring is good.**

Y N
|
Repair the wiring.

Check the wiring between P/J412 on the carriage PWB and P/J432 on the HCSS PWB. **The wiring is good.**

Y N
|
Repair the wiring.

Install new components as necessary:

- Carriage PWB, PL 11.46 Item 5.
- HCSS PWB, PL 11.56 Item 5.
- Staple head 1 unit, PL 11.46 Item 4.

Check the wiring between P/J412 on the carriage PWB and P/J432 on the HCSS PWB. **The wiring is good.**

Y N
|
Repair the wiring.

Install new components as necessary:

- Carriage PWB, PL 11.46 Item 5.
- HCSS PWB, PL 11.56 Item 5.

Enter dC330, code 11-363. Remove then reinstall the staple cartridge to actuate the SH1 cartridge sensor, Q11-363. **The display changes.**

Y N

Check for a change in signal level at P/J414 pin 8 when Q11-363 is being actuated. **The signal level changes.**

Y N
|
Check the wiring between P/J414 pin 8 and the staple head unit. **The wiring is good.**

Y N
|
Repair the wiring.

B

C

D

B

C

D

Check the wiring between P/J412 on the carriage PWB and P/J432 on the HCSS PWB. **The wiring is good.**

Y N

Repair the wiring.

Install new components as necessary:

- Carriage PWB, PL 11.46 Item 5.
- HCSS PWB, PL 11.56 Item 5.
- Staple head 1 unit, PL 11.46 Item 4.

Check the wiring between P/J412 on the carriage PWB and P/J432 on the HCSS PWB. **The wiring is good.**

Y N

Repair the wiring.

Install new components as necessary:

- Carriage PWB, PL 11.46 Item 5.
- HCSS PWB, PL 11.56 Item 5.

Enter dC330, code 11-364. Remove then reinstall the staple cartridge to actuate the SH1 priming sensor, Q11-364. **The display changes.**

Y N

Check for a change in signal level at P/J414 pin 11 when Q11-364 is actuated. **The signal level changes.**

Y N

Check the wiring between P/J414 pin 11 and the staple head unit. **The wiring is good.**

Y N

Repair the wiring.

Check the wiring between P/J412 on the carriage PWB and P/J432 on the HCSS PWB. **The wiring is good.**

Y N

Repair the wiring.

Install new components as necessary:

- Carriage PWB, PL 11.46 Item 5.
- HCSS PWB, PL 11.56 Item 5.
- Staple head 1 unit, PL 11.46 Item 4.

Check the wiring between P/J412 on the carriage PWB and P/J432 on the HCSS PWB. **The wiring is good.**

Y N

Repair the wiring.

Install new components as necessary:

- Carriage PWB, PL 11.46 Item 5.
- HCSS PWB, PL 11.56 Item 5.

E

E

Enter dC330, code 11-367. Actuate the SU1 edge registration sensor, Q11-367. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 3. Check the sensor.

Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J405, Carriage PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Carriage PWB, PL 11.46 Item 5.
- SU1 edge registration sensor, PL 11.49 Item 6.

NOTE: If Q11-364 does not detect staples in the primed position, the staple head cycles to prime the staple head. This occurs when the HCSS interlocks are made.

Follow the customer instruction label inside the HCSS front door to remove the staple cartridge. Slide out the top sheet of staples from the cartridge to expose a fresh sheet of staples. Ensure the forming plate is fully closed, Figure 2. Install the staple cartridge and close the door. The stapler will now cycle to feed and prime the new sheet of staples. Open the door and remove the staple cartridge. Examine the sheet of staples that have been fed to the staple forming part of the stapler, by opening the forming plate, Figure 3. **The first two staples have been partially formed.**

Y N

Install a new staple cartridge, PL 26.10 Item 11 and repeat the check. If the first two staples are not partially formed, install a new staple head unit, PL 11.20 Item 5. Perform SCP 6 Final Actions

Install a new staple head unit, PL 11.20 Item 5. Perform SCP 6 Final Actions.

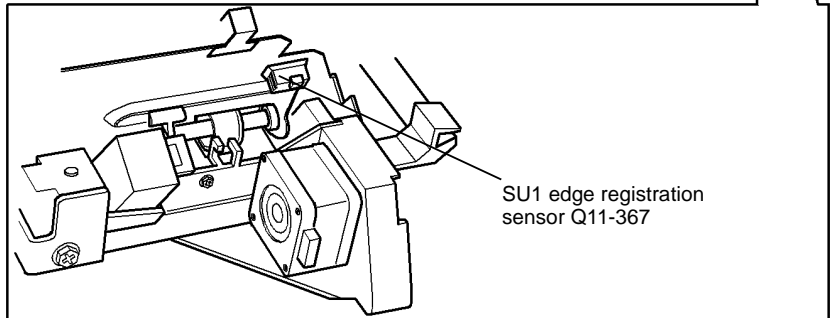
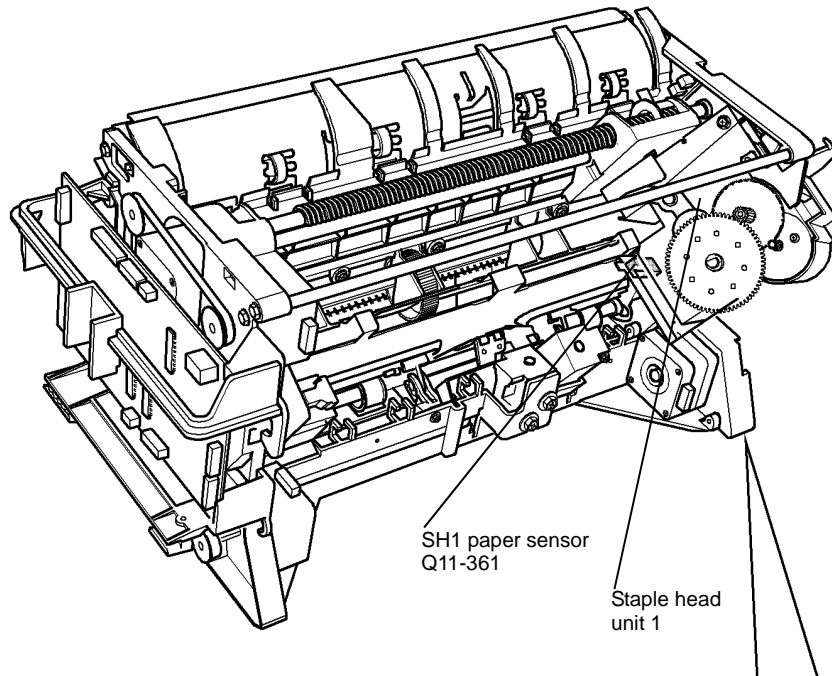


Figure 1 Component location

Q-1-5192-A

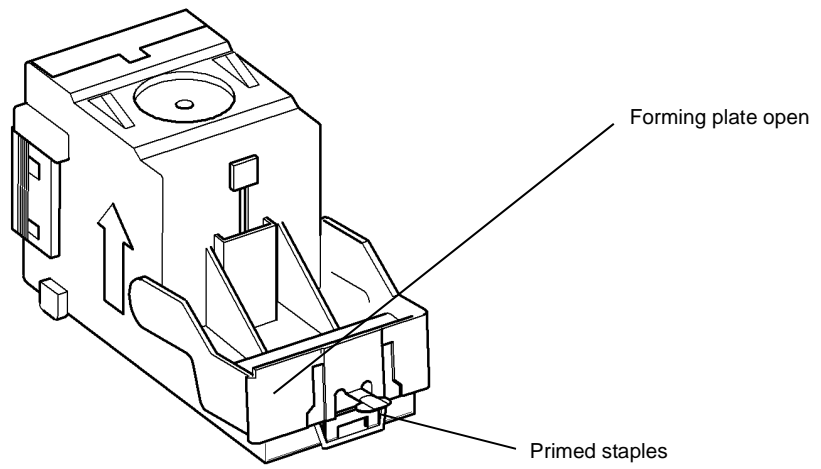


Figure 2 Staple cartridge open

Q-1-1640-A

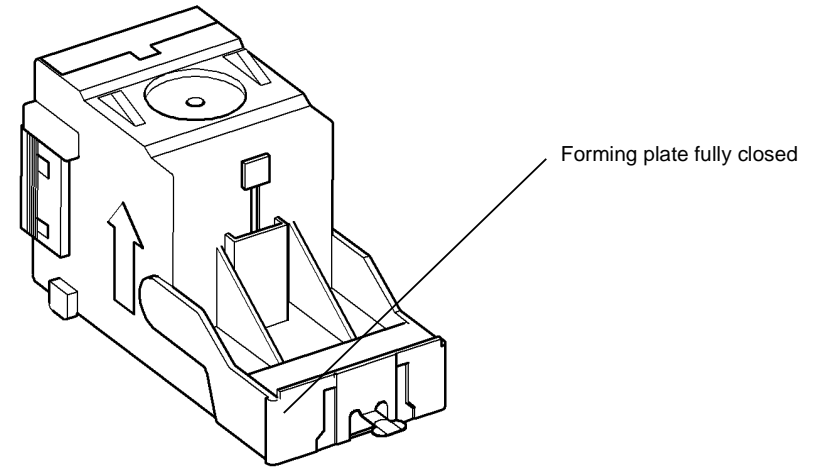
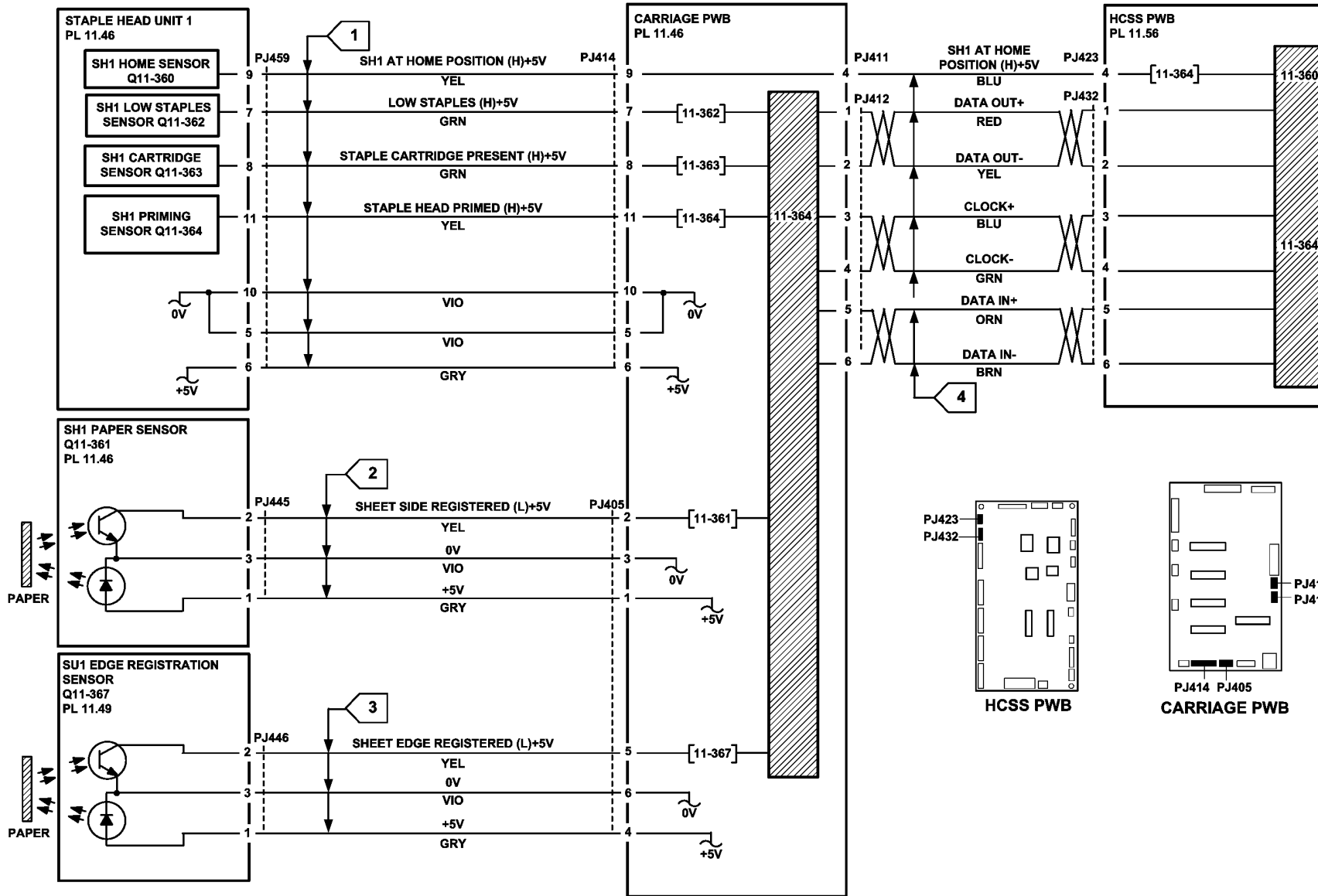


Figure 3 Staple cartridge closed

Q-1-5193-A



TQ-1-5154-A

Figure 4 Circuit diagram

11-430-130 Kicker Failed to Complete Cycle RAP

11-430-130 The kicker failed to complete a cycle, either to extend or retract.

Initial Actions

Check the following:

- If the kicker fingers are jammed against the left side of bin 1 or bin 2, perform the following:
For Bin 1:
 1. Enter dC330, code 11-031 bin 1 elevator motor up. Fully raise bin 1.
 2. Remove the bin 1 thumbscrew, PL 11.52 Item 12.
 3. Pull the bin 1 tray assembly, PL 11.52 Item 10 away from the machine until the kicker fingers are released.
 4. Re-install the bin 1 tray assembly then the thumbscrew.
 5. Enter code 11-032 bin 1 elevator motor down. Lower bin 1 approximately 100mm (4 inches).**For Bin 2:**
 1. Enter dC330, code 11-037 bin 2 elevator motor up. Fully raise bin 2.
 2. Remove the bin 2 thumbscrew, PL 11.54 Item 15.
 3. Pull the bin 2 tray assembly, PL 11.54 Item 10 away from the machine until the kicker fingers are released.
 4. Re-install the bin 2 tray assembly then the thumbscrew.
 5. Enter code 11-038 bin 2 elevator motor down. Lower bin 2 approximately 100mm (4 inches).
- The kicker fingers, PL 11.49 Item 19, for damage, paper debris or other obstructions that would prevent operation.
- The kicker frame, PL 11.49 Item 14, for damage or other obstructions that would prevent operation.
- If there is a high level of static on the sheets or the stack. Check that the following static eliminators are grounded and in good condition:
 - Static eliminator, PL 11.32 Item 5.
 - Static eliminator (part of eject housing), PL 11.47 Item 10.
- If the output sheets are curled, go to IQ5 Print Damage RAP.
- If the output stacking is poor, go to the 11G-130 HCSS Poor Stacking RAP.
- Kicker failures can be caused by large sheets being stacked over small sheets, Advise the customer to clear the bins before following a small sheet job with a large sheet job.

Procedure

Enter dC330, code 11-313. Figure 1, pull down, then release the kicker fingers to actuate the compiler carriage 90% full sensor, Q11-313. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check the sensor.

Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J407, Carriage PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

A

A

Install new components as necessary:

- Carriage PWB, PL 11.46 Item 5.
- Compiler carriage 90% full sensor, PL 11.49 Item 5.

Enter dC330, code 11-314. Figure 1, pull down, then release the kicker fingers, to actuate the compiler carriage bin height sensor, Q11-314. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 2. Check the sensor.

Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J407, Carriage PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Carriage PWB, PL 11.46 Item 5.
- Compiler carriage bin height sensor, PL 11.49 Item 5.

Enter dC330, code 11-430, to energise the kicker solenoid SOL 11-430, Figure 1. **The solenoid energises.**

Y N

Go to Flag 3. Check the solenoid.

Refer to:

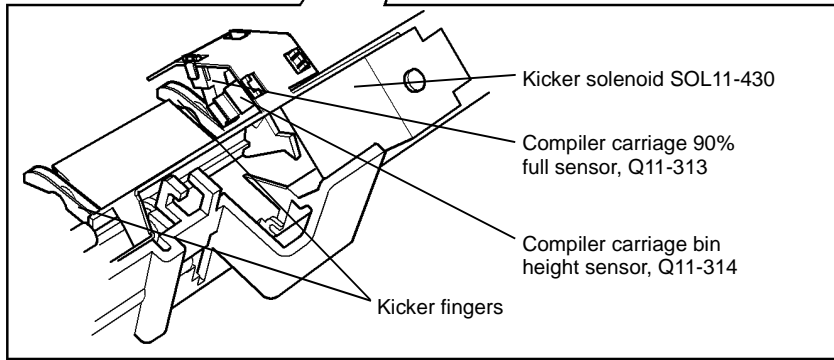
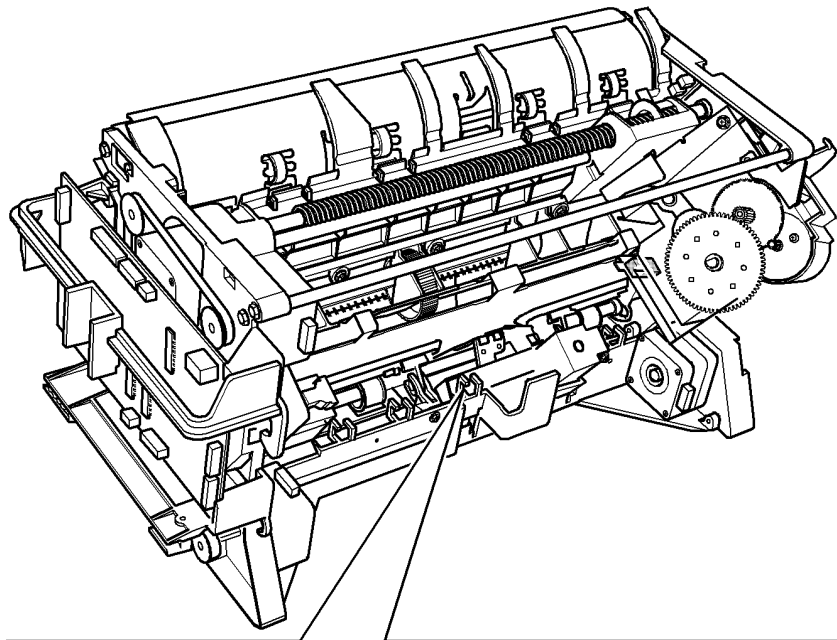
- GP 12 How to Check a Solenoid or Clutch.
- P/J402, Carriage PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Carriage PWB, PL 11.46 Item 5.
- Kicker solenoid, PL 11.49 Item 4.

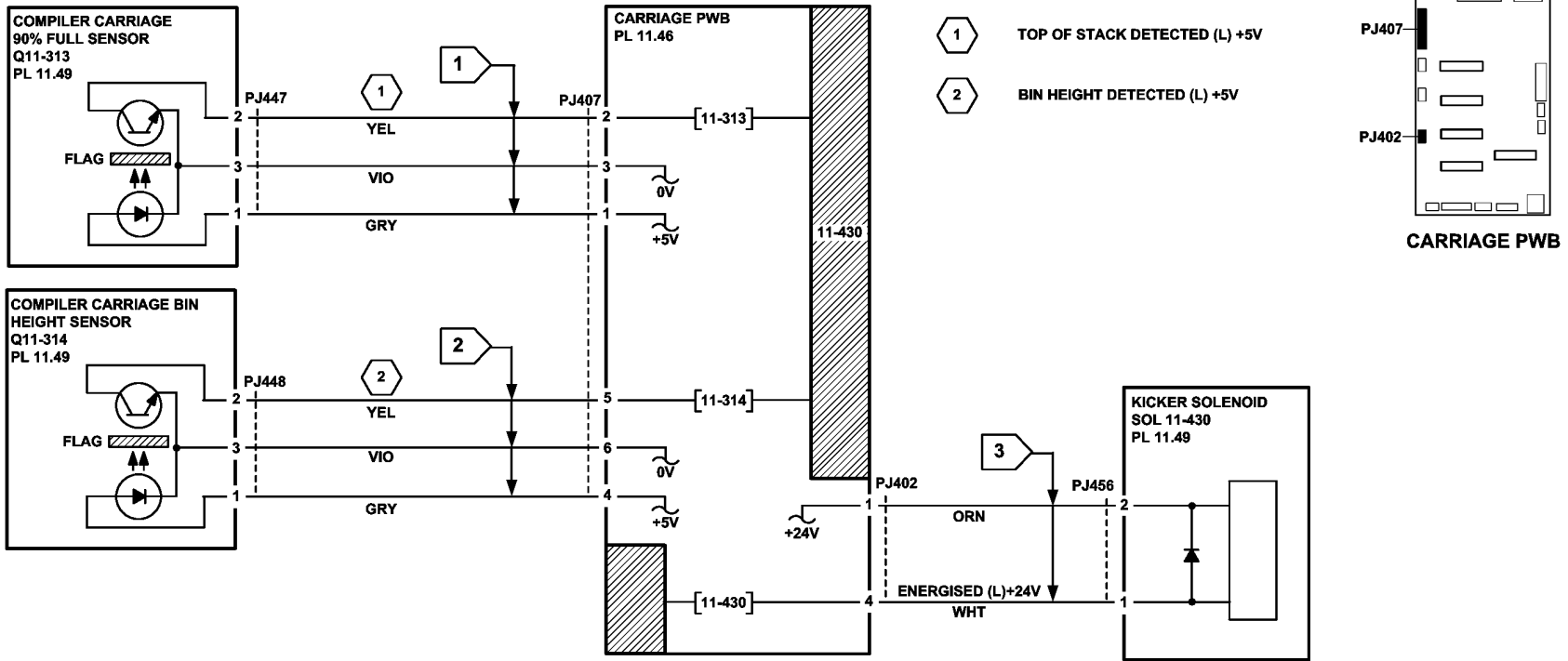
Go to the 11-120-130, 11-122-130 Compiler Carriage Jam RAP, and check the compiler sensor Q11-120.

If the fault still occurs or is intermittent, install a new kicker assembly, PL 11.49 Item 15.



Q-1-5194-A

Figure 1 Component location



TQ-1-5155-A

Figure 2 Circuit diagram

11A-130 Offline Stapling RAP

Use this RAP when offline stapling fails to operate.

NOTE: Due to customer difficulty with the offline stapler feature, the feature is no longer promoted. The button has had the staple symbol removed. Also the label that used to be on the front, showing how to put sets in for stapling has been removed. However a customer who knows about the feature may still use it.

The functionality is still present to allow the customer to lower bin 1 to remove documents.

Initial Actions

If offline stapling fails, try to perform online stapling. If online stapling is successful, refer to the following procedure. If online stapling is unsuccessful, go to the 11-364-130, 11-370-130 Stapling Failures RAP.

Procedure

Enter dC330, code 11-374 to energise the offline stapling LED, Figure 2. **The LED illuminates.**

Y N

Disconnect P/J429. **+5V is available at P/J429 pin 1.**

Y N

Install a new HCSS PWB, PL 11.56 Item 5.

Check the wiring between the HCSS PWB and the offline stapling PWB. **The wiring is good.**

Y N

Repair the wiring, REP 1.2.

Install a new offline stapling PWB, PL 11.32 Item 11.

Enter dC330, code 11-373. Actuate the request offline stapling switch. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 2 and Flag 3. Check the switch.

Refer to:

- GP 13 How to Check a Switch.
- P/J429, HCSS PWB, P/J427, IOT PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Offline staple PWB, PL 11.32 Item 11.
- HCSS PWB, PL 11.56 Item 5.

Enter dC330, code 11-367, actuate the SU1 edge registration sensor, Q11-367, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 5. Check the sensor.

Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J405, Carriage PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

A

A

Install new components as necessary:

- Carriage PWB, PL 11.46 Item 5.
- SH1 edge registration sensor, PL 11.49 Item 6.

Enter dC330, code 11-361. Actuate the SU1 paper sensor, Q11-361, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 4. Check the sensor.

Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J405, Carriage PWB.
- 11C-130 HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Carriage PWB, PL 11.46 Item 5.
- SH1 paper sensor, PL 11.46 Item 8.

Enter dC330 code 11-374. **The LED lights.**

Y N

Go to Flag 1. Check the wiring and repair as necessary, REP 1.2.

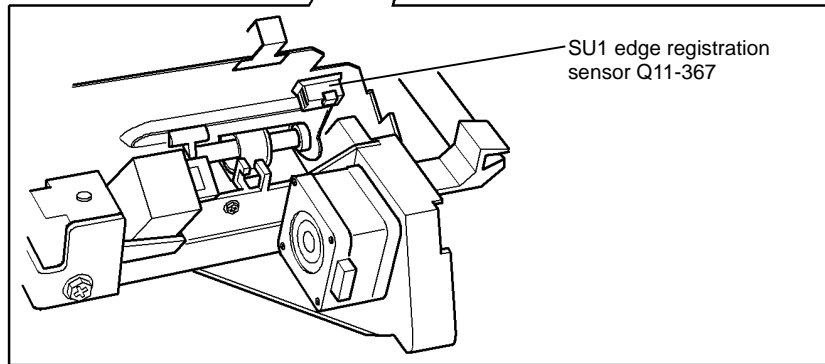
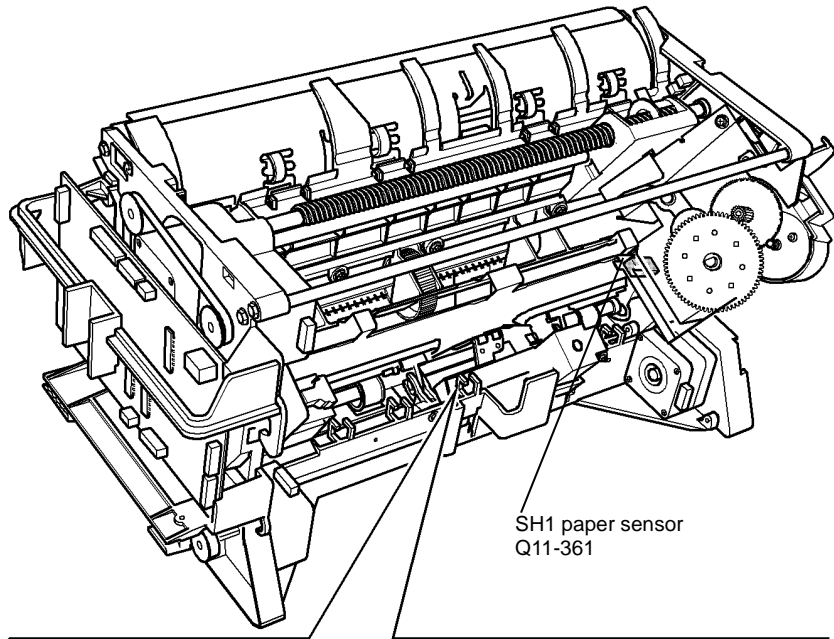
Refer to:

- P/J429, HCSS PWB.
- 11C-130, HCSS Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Offline stapling PWB, PL 11.32 Item 11.
- HCSS PWB, PL 11.56 Item 5.

Perform SCP 6 Final Actions.



Q-1-5195-A

Figure 1 Component location

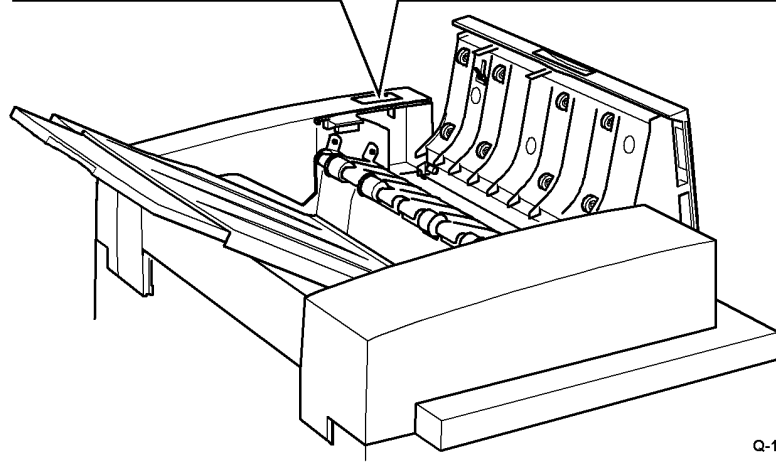
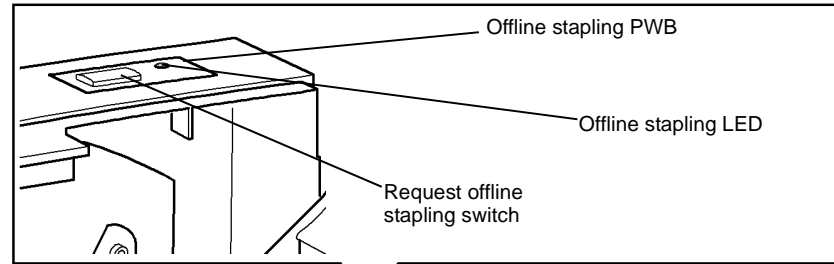
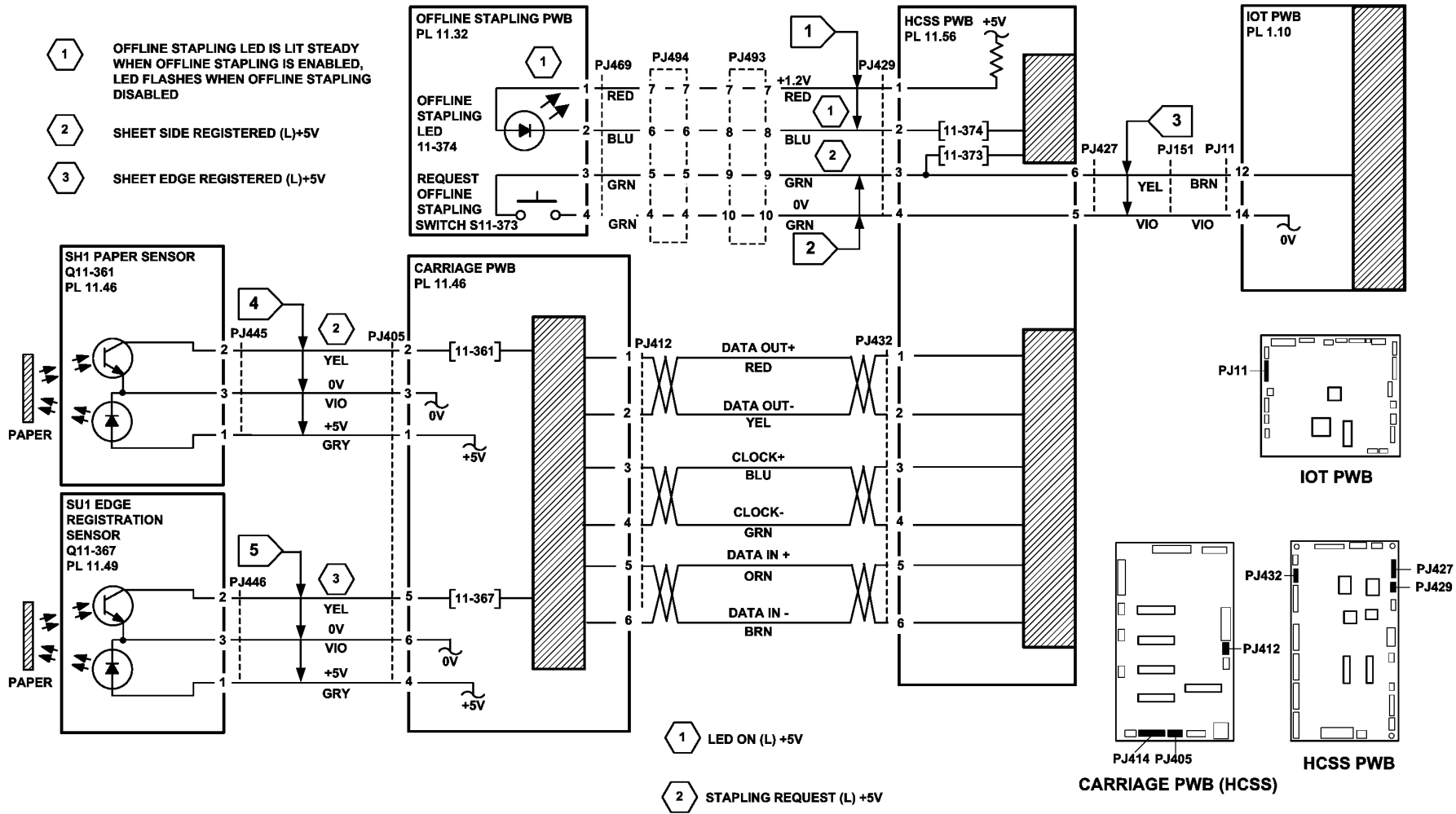


Figure 2 Component location



TQ-1-5156-A

Figure 3 Circuit diagram

11B-130 HCSS Initialization Failure RAP

There are four different initialization sequences which depend on the machine state when an initialize command is sent.

1. Initialize (purge) - If there was no previous mechanical fault, the paper path motors run and the ejector housing is cycled open and closed.
2. Initialize (purge) - If there was a previous mechanical fault, a full mechanical initialization is carried out, as listed below.
3. Initialize (retain) - This is the sequence to recover from a paper jam. The paper path motors are run and the output bin height is adjusted.
4. Initialize (check) - This is the normal power on sequence. This sequence does not perform any mechanical initialization. Only the paper path sensors, bin full sensors and the interlocks are checked.

When an initialization command is received from the machine, the units are initialized in two stages:

- The following units are initialized sequentially:
 1. If the staple head is not at the home position, it is driven to the home position.
 2. If the stapling unit is not at the home position, it is driven to the home position.
 3. If the compiler ejector is not at the home position, it is driven to the home position.
- The following units are then initialized simultaneously:
 - If the front tamper is not at the home position, it is driven to the home position.
 - If the rear tamper is not at the home position, it is driven to the home position.
 - If the compiler carriage is not at the home position, it is driven to the home position.
 - If the paddle is not at the home position, it is driven to the home position.
 - If bin 1 is not at the home position, it is driven to the home position.
 - If bin 1 is not at the offset home position, it is driven to the offset home position.
 - If bin 2 is not at the home position, it is driven to the home position.
 - If bin 2 is not at the offset home position, it is driven to the offset home position.
 - If the hole punch is not at the home position, it is driven to the home position.

NOTE: *The staple cartridge must be fully pushed home.*

Initial Actions

Open the HCSS front door, so that the compiler carriage can be viewed. Cheat the front door interlock switch.

Procedure

If the initialization sequence fails to place any unit at the home position, refer to the appropriate RAPs:

- If all modules of the HCSS fail to initialize, refer to 11-300-130, 11-303-130, 11-304-130, 11-305-130 Interlocks RAP and check the upper and lower exit gate interlocks.
- Front tamper not at the home position, refer to 11-005-130, 11-006-130, 11-310-130, 11-311-130 Front Tamper Move Failure RAP.
- Rear tamper not at the home position, refer to 11-007-130, 11-008-130, 11-312-130, 11-313-130 Rear Tamper Move Failure RAP.
- Compiler carriage not at the home position, refer to 11-012-130, 11-014-130, 11-315-130, 11-316-130 Compiler Carriage Position Failure RAP.

- Paddle not at the home position, refer to 11-024-130, 11-025-130 Paddle Position Failure RAP.
- Bin 1 not at the home position, refer to 11-030-130, 11-336-130 Bin 1 Movement Failure RAP.
- Bin 1 not at the offset home position, refer to 11-031-130, 11-337-130 Bin 1 Offset Failure RAP.
- Bin 2 not at the home position, refer to 11-036-130, 11-346-130 Bin 2 Movement Failure RAP.
- Bin 2 not at the offset home position, refer to 11-040-130, 11-347-130 Bin 2 Offset Failure RAP.
- Hole punch not at the home position, refer to 11-043-130 Hole Punch Cycle Failure RAP.
- Staple head not at the home position, refer to 11-050-130, 11-360-130 Staple Head Operation Failure RAP.
- Stapling unit not at the home position, refer to 11-053-130, 11-370-130 Stapling Unit Movement Failure RAP.
- Compiler ejector not at the home position, refer to 11-320-130, 11-322-130 Compiler Ejector Movement Failure RAP.

11C-130 HCSS Power Distribution RAP

Use this RAP to check the HCSS power distribution.

NOTE: . The HCSS has an integral power supply providing +24V and +5V to the HCSS PWB. The AC power for the HCSS power supply comes from the LVPS and base module of the machine.

CAUTION

Do not connect the HCSS power cord directly to the AC wall outlet. The HCSS cannot operate without the machine. The machine controls the distribution of electricity to the HCSS for correct power on and power off sequencing.

Initial Actions

- Ensure the HCSS is correctly docked to the machine and all interlocks are closed.
- Go to the OF12 Output Device Undocked RAP and complete the procedure.

Procedure

WARNING

Take care when measuring AC mains (line) voltage. Electricity can cause death or injury.

Close or cheat all the HCSS interlocks.. The HCSS performs a mechanical reset.

Y N
Go to Flag 2.. **+5V is available at P/J434 between pins 9 and 11.**

Y N
+5V is available at PJ464 on the HCSS power supply module between pins 1 and 2.

Y N
Go to Flag 1.. **ACL is available at PJ22 on the LVPS and base module between pins 1 and 2.**

Y N
Go to the 01C AC Power RAP and check the AC output voltages.
Install a new HCSS power supply module, PL 11.56 Item 2.

Go to Flag 2. Disconnect P/J434.. **+5V is available at the harness end of P/J434 between pins 9 and 11.**

Y N
Check the connectors and harness between PJ464 and P/J434. Repair the harness as necessary.
Install a new HCSS PWB, PL 11.56 Item 5.

Go to Flag 3. . **0V is available at PJ464 pin 9 on the HCSS power supply module.**

Y N
0V is available at P/J434 pin 13.

Y N
Install a new HCSS PWB, PL 11.56 Item 5.

Check the connectors and harness between PJ464 and P/J434. Repair the harness as necessary.

Go to Flag 2. . **+24V is available at P/J434 between pins 5 and 8.**

Y N
+24V is available at PJ464 between pins 3 and 6.

Y N
Install a new HCSS power supply module, PL 11.56 Item 2.

Check the connectors and harness between PJ464 and P/J434. Repair the harness as necessary.

A B
Go to Flag 4. . **+24V is available at P/J434 between pins 1 and 7, also between pins 3 and 7 and also between pins 6 and 7.**

Y N
Go to the 11-300-170, 11-303-170, 11-305-170 Interlocks RAP.

Go to Flag 5.. **+5V is available at P/J410 between pins 4 and 5.**

Y N
+5V is available at P/J434 between pins 10 and 12.

Y N
Install a new HCSS PWB, PL 11.56 Item 5.

Check the connectors and harness between P/J410 and P/J434. Repair the harness as necessary.

Go to Flag 5. . **+24V is available at P/J410 between pins 1 and 3, also between pins 2 and 6.**

Y N
+24V is available at P/J434 between pins 2 and 15, also between pins 4 and 16.

Y N
Install a new HCSS PWB, PL 11.56 Item 5.

Check the connectors and harness between P/J410 and P/J434. Repair the harness as necessary.

The +24V and +5V supplies on the HCSS are good.

The +24V and +5V supplies on the HCSS are good.

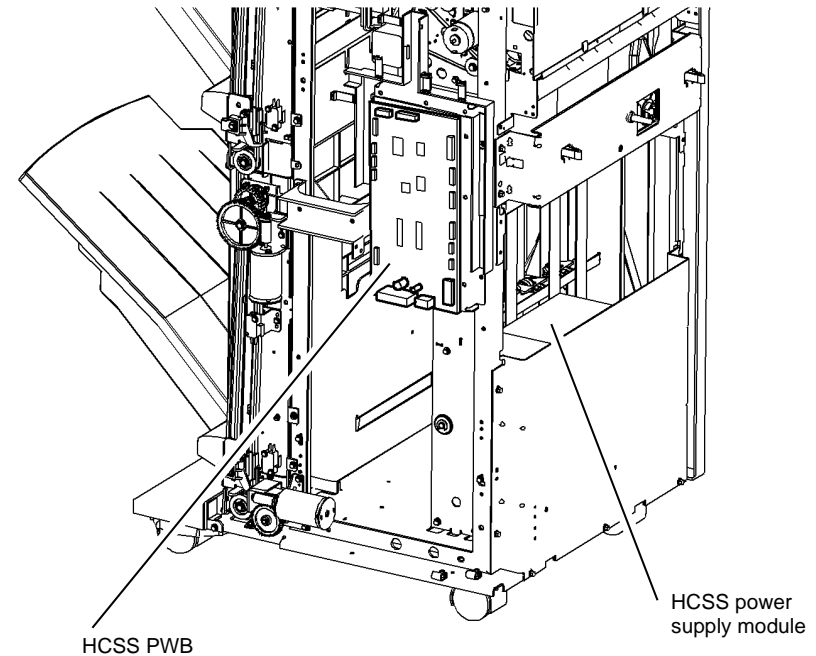
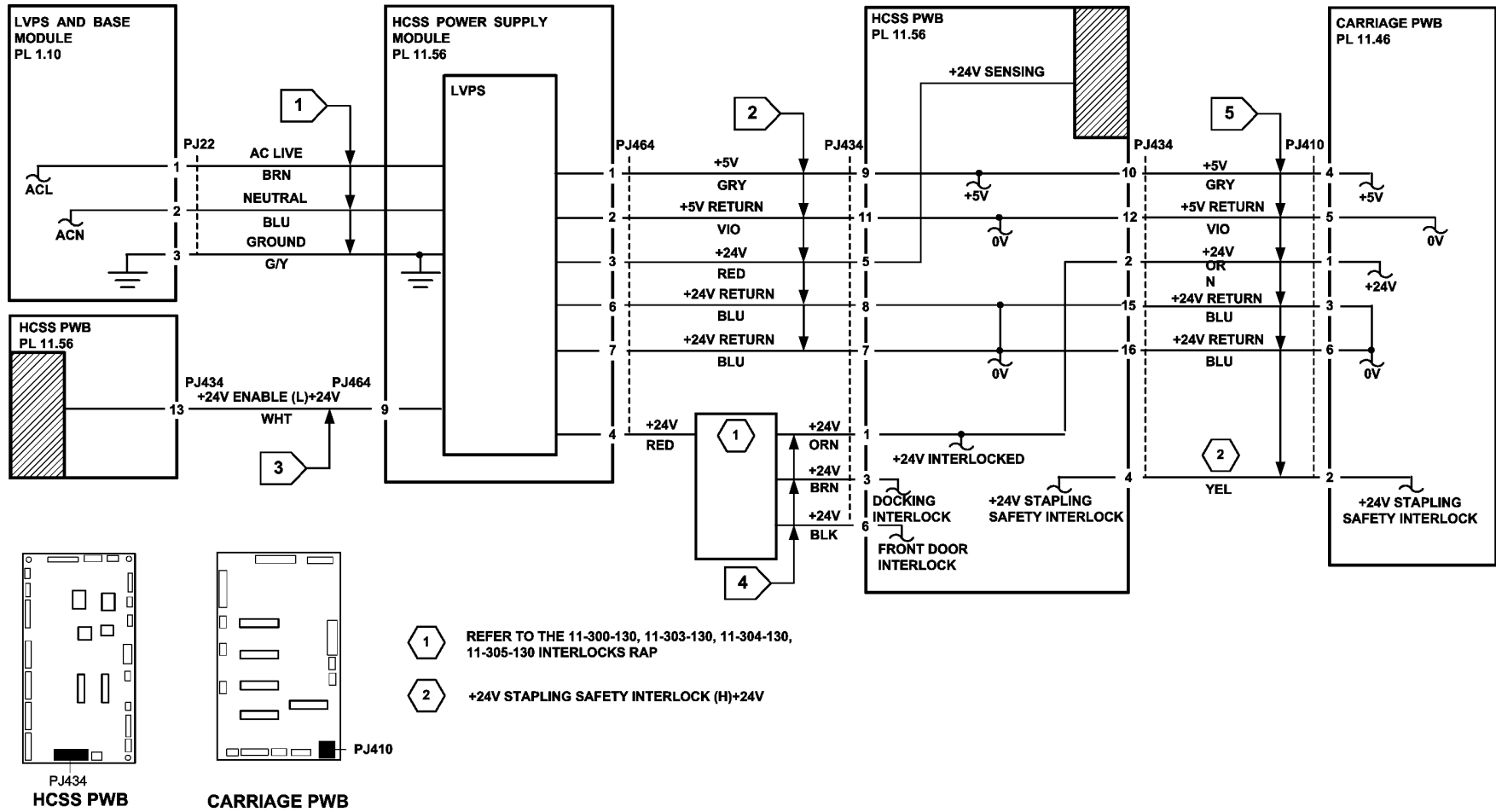


Figure 1 Component location

Q-1-5197-A



TQ-1-5157-A

Figure 2 Circuit diagram

11D-130 HCSS to Machine Communications Interface RAP

All communications between the machine and HCSS are conducted through a single interface cable.

Procedure

Go to the 03-360, 03-408 to 03-410, 03-418 IOT to Output Device Error RAP.

11E-130 Copy Damage in the HCSS RAP

Use this RAP to identify and correct the causes of copy damage in the HCSS.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Check the following:

- Check the alignment between the machine and the HCSS, refer to ADJ 11.1-130.
- Look for paper fragments in the HCSS paper path. Paper fragments can pass through the IOT and HCSS paper path and wedge themselves at some point. A likely place for a piece of paper to be wedged is at the hole punch assembly, where the top and bottom guides form the narrowest part of the paper path.
- Ensure that the diverter gate, PL 11.36 Item 1, operates correctly and has its full movement.
- Ensure that the hole punches park at the fully open position. If they protrude even slightly, a jam will occur in the narrow paper path of the hole punch. Refer to the 11-350-130 Hole Punch Not Home RAP.
- Check that all the idler rolls in the HCSS paper path are free to rotate, particularly those on the jam clearance guides. Refer to ADJ 4.1 Machine Lubrication.
- Make sure that the jam clearance guides 5a, 5b and 5d close and latch correctly.
- Check that the paper path ribs of the jam clearance guide 5b, PL 11.36 Item 14 and the lower exit cover, PL 11.32 Item 14, are free of scores and nicks. Check also for contamination and glue from label stock.
- Make sure that the vertical transport belts are located correctly, PL 11.42 Item 4.
- Make sure that the compiler carriage tampers move to the correct paper size, refer to the following:
 - 11-005-130, 11-006-130, 11-310-130, 11-311-130 Front Tamer Move Failure RAP.
 - 11-007-130, 11-008-130, 11-312-130, 11-313-130 Rear Tamer Move Failure RAP.
- Check that the mylar guide on the vertical paper transport is located correctly and not damaged, PL 11.40 Item 16.
- Check that the paper size reported on the user interface corresponds to the actual paper size loaded in the trays, refer to the 07D Tray 1 and 2 Wrong Size Paper RAP.
- If heavy-weight paper is used, the paper can stop in the vertical transport and cause a 10-126 fault. The fault is caused when the vertical transport motor is over loaded. Check the position of the jam clearance guide 5a6a and 5B. Check the vertical transport rolls and bearings for contamination. If necessary remove and clean the drive shaft and the bearings. If the problem continues then install a new transport motor, PL 11.38 Item 5.

11F-130 Mis-Registration in Stapled and Unstapled Sets RAP

Use this RAP to identify and correct the causes of mis-registration in stapled sets, resulting in staples missing some sheets in the set, or poorly registered non-stapled sets.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

A probable cause of mis-registration is the condition of the paper and/or damage such as, curl, wrinkle, creases, dog ears, etc.

- Curl, wrinkle and creases are probably caused in the IOT, go to the IQ1 Image Quality Entry RAP.
- For other copy/print damage and dog ears, go to the 11E-130 Copy Damage in the HCSS RAP.

Check the following:

- Check the alignment between the machine and the HCSS, refer to ADJ 11.1-130.
- Turn over the paper stack in the tray in use.
- Use a new ream of paper in the tray in use.
- The paper type especially recycled paper can lead to registration problems. Try changing to a different brand or type of paper.
- Ensure that the guides in the paper trays are correctly set and reported on the UI for the paper size loaded, refer to the 07D Tray 1 and 2 Wrong Size Paper RAP.
- Check that paper type is set correctly. If heavyweight paper is used but not set in the UI, the compiler capacity can be exceeded.
- Check for obstructions in the compiler.
- Ensure that the compiler belts in the compiler carriage operate correctly and that the belts are not damaged, PL 11.49 Item 12. Refer to the 11-120-130, 11-122-130 Compiler Carriage Jam RAP to check the compiler carriage eject roll motor.
- Ensure that the paddle roll mechanism in the eject housing of the compiler carriage is operating correctly, refer to the 11-024-130, 11-025-130 Paddle Position Failure RAP.
- Ensure that the compiler carriage tampers move to the correct paper size, refer to the following:
 - 11-005-130, 11-006-130, 11-310-130, 11-311-130 Compiler Carriage Front Tamber Move Failure RAP.
 - 11-007-130, 11-008-130, 11-312-130, 11-313-130 Compiler Carriage Rear Tamber Move Failure RAP.

11G-130 HCSS Poor Stacking RAP

Use this RAP to find the cause of poor stacking in the HCSS.

Procedure

Check the following:

- Look for sets that are not dropping back fully in the bin 1 tray or bin 2 tray and therefore not being detected by the kicker fingers and sensors:
 - Large paper sizes should not be stacked on top of small paper sizes.
 - Ensure that the paper stack in each paper tray has been fanned.
 - Turn over the paper stack in each paper tray.
 - Ensure that all paper or other copy stock being used is within the size and weight specifications. Refer to GP 20 Paper and Media Size Specifications.
 - Try using a fresh ream of paper.
 - Ensure that the edge guides of all paper trays are adjusted correctly for the paper size and that the trays are fully closed.
- Labels must be fed to bin 0 only.
- It is recommended that transparencies are fed to bin 0 whenever possible.
- Check that the machine to HCSS alignment, if necessary perform ADJ 11.1-130 Machine to HCSS Alignment.
- Check that the bin 1 upper limit switch, S11-334 and the bin 1 lower limit switch, S11-335 are working correctly. Refer to the 11-030-130, 11-336-130 Bin 1 Movement Failure RAP.
- Check that the bin 1 offset is working correctly. Refer to 11-031-130, 11-337-130 Bin 1 Offset Failure RAP.
- Check that the bin 2 upper limit switch, S11-344 and the bin 2 lower limit switch, S11-345 are working correctly. Refer to the 11-036-130, 11-346-130 Bin 2 Movement Failure RAP.
- Check that bin 2 offset is working correctly. Refer to 11-040-130, 11-347-130 Bin 2 Offset Failure RAP.
- Ensure that the compiler carriage tampers move to the correct paper size, refer to the following:
 - 11-005-130, 11-006-130, 11-310-130, 11-311-130 Compiler Carriage Front Tamber Move Failure RAP.
 - 11-007-130, 11-008-130, 11-312-130, 11-313-130 Compiler Carriage Rear Tamber Move Failure RAP.
- Check that the HCSS is not positioned near an air conditioning or ventilation output ducts. Air flow across the output bins can cause poor stacking.

11-005-170, 11-006-170, 11-310-170, 11-311-170 Compiler Carriage Front Tamper Move Failure RAP

11-005-170 The compiler carriage front tamper fails to move to the front position.

11-006-170 The compiler carriage front tamper fails to move to the rear position

11-310-170 The compiler carriage front tamper is not at the front home position.

11-311-170 The compiler carriage front tamper is not at the rear home position.

Initial Actions

- Figure 1, check for damage or obstructions that would prevent the front tamper assembly from operating correctly. If necessary, install a new compiler carriage assembly, PL 11.72 Item 1.
- Jams can be caused if the tray settings do not match the paper in the trays. Make sure the tray settings are correct.

Procedure

NOTE: All HCSS BM interlocks must be made to supply +24V to the motors.

Enter dC330, codes 11-005 tamper motor front move, then 11-003 tamper motor front home, Figure 1. **The front tamper moves between the inboard and home positions.**

Y N

Go to Flag 2. Check the motor, MOT11-003.

Refer to:

- GP 10, How to Check a Motor.
- P/J404, Carriage PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Carriage PWB, PL 11.72 Item 5.
- Front tamper motor, PL 11.72 Item 10.

Enter dC330, code 11-310, actuate the front tamper home sensor, Figure 1 by using the stacked codes, 11-003 and 11-005 to move the tamper. Observe the display. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check the sensor, Q11-310.

Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J407, Carriage PWB.
- 11C-170, HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Carriage PWB, PL 11.72 Item 5.
- Compiler carriage assembly, PL 11.72 Item 1.

Go to Flag 3. Check the connectors and harness between P/J412 and P/J432. Also check the connectors and harness between P/J401 and P/J428, refer to GP 7. **The wiring and connectors are good.**

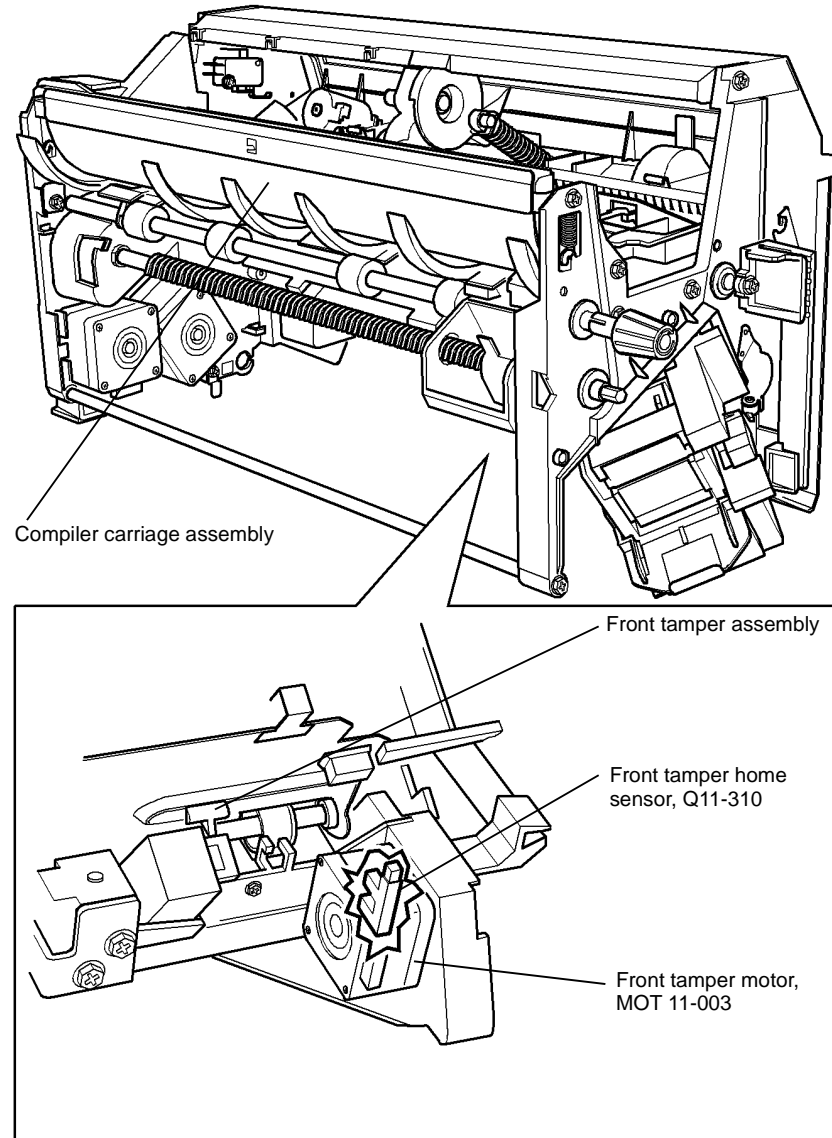
Y N

Repair the wiring, REP 1.2, or install new components as necessary.

A

A

Perform SCP 6 Final Actions.



Q-1-5198-A

Figure 1 Component location

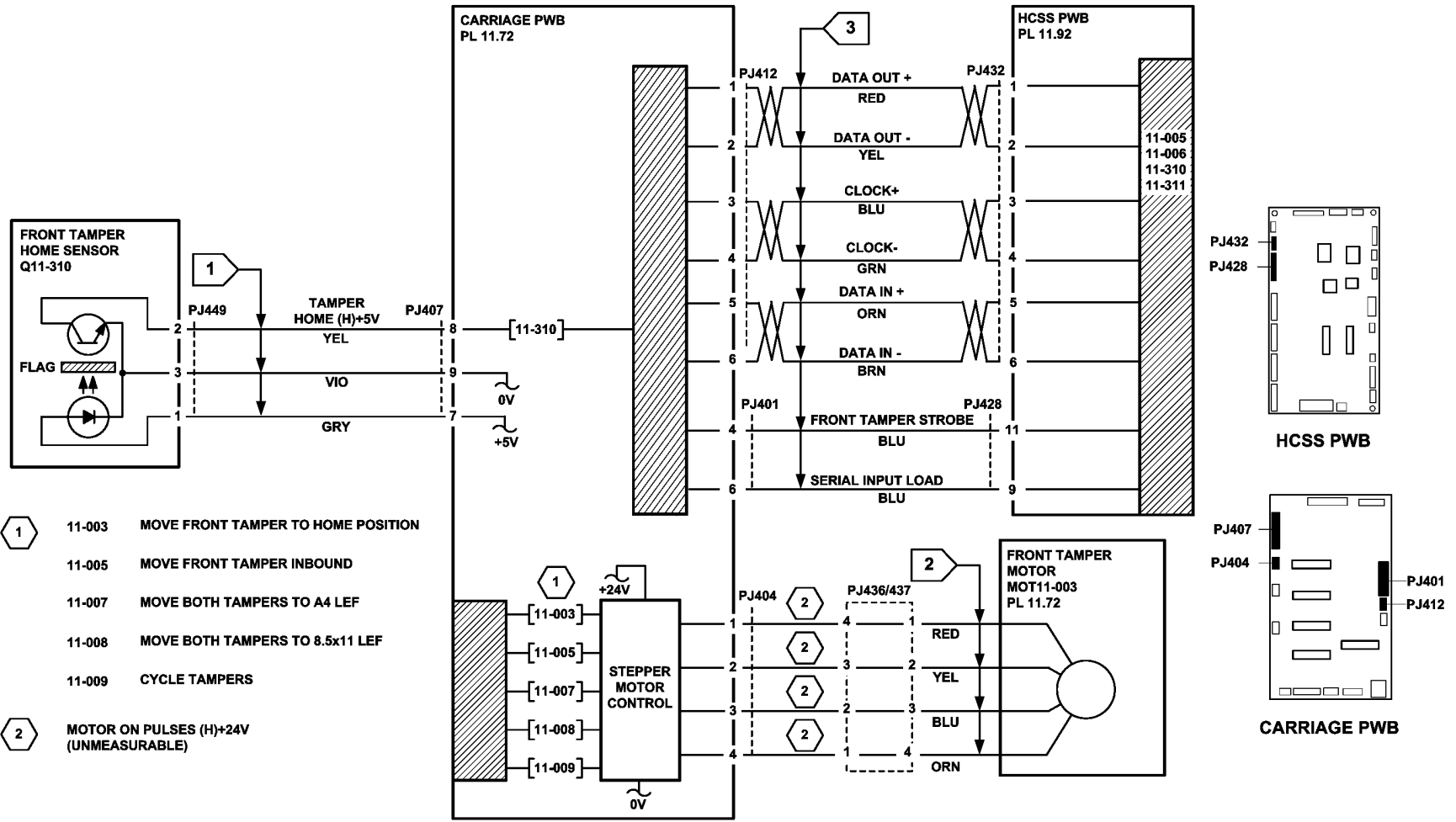


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5158-A

11-007-170, 11-008-170, 11-312-170, 11-313-170 Compiler Carriage Rear Tamper Move Failure RAP

11-007-170 The compiler carriage rear tamper fails to move to the front position.

11-008-170 The compiler carriage rear tamper fails to move to the rear position

11-312-170 The compiler carriage rear tamper is not at the front home position.

11-313-170 The compiler carriage rear tamper is not at the rear home position

Initial Actions

- Check for damage or obstructions that would prevent the tamper assembly from operating correctly. If necessary, install a new compiler carriage assembly, PL 11.72 Item 1.
- Jams can be caused if the tray settings do not match the paper in the trays. Make sure the tray settings are correct.

Procedure

NOTE: All HCSS BM interlocks must be made to supply +24V to the motors.

Enter dC330, codes 11-006 tamper motor rear move, then 11-004 tamper motor rear home, Figure 1. **The rear tamper moves between the inboard and home positions.**

Y N

Go to Flag 2. Check the motor, MOT11-004.

Refer to:

- GP 10, How to Check a Motor.
- P/J402, Carriage PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Carriage PWB, PL 11.72 Item 5.
- Rear tamper motor, PL 11.72 Item 10.

Enter dC330, code 11-311, actuate the front tamper home sensor, Figure 1 by using the stacked codes, 11-004 and 11-006 to move the tamper. Observe the display. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check the sensor, Q11-311.

Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J407, Carriage PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Carriage PWB, PL 11.72 Item 5.
- Compiler carriage assembly, PL 11.72 Item 1

Go to Flag 3. Check the connectors and harness between P/J412 and P/J432. Also check connectors and harness P/J401 and P/J428, refer to GP 7. **The wiring and connectors are good.**

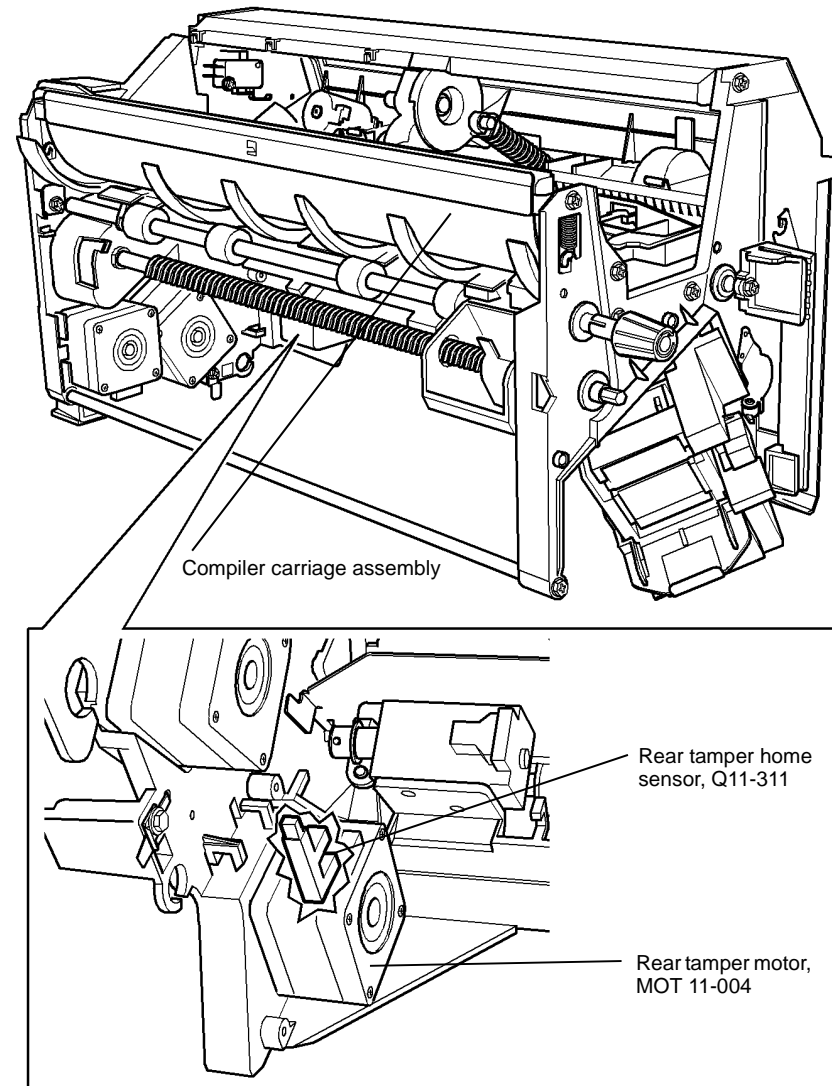
Y N

Repair the wiring, REP 1.2, or install new components as necessary.

A

A

Perform SCP 6 Final Actions.



Q-1-5199-A

Figure 1 Component location

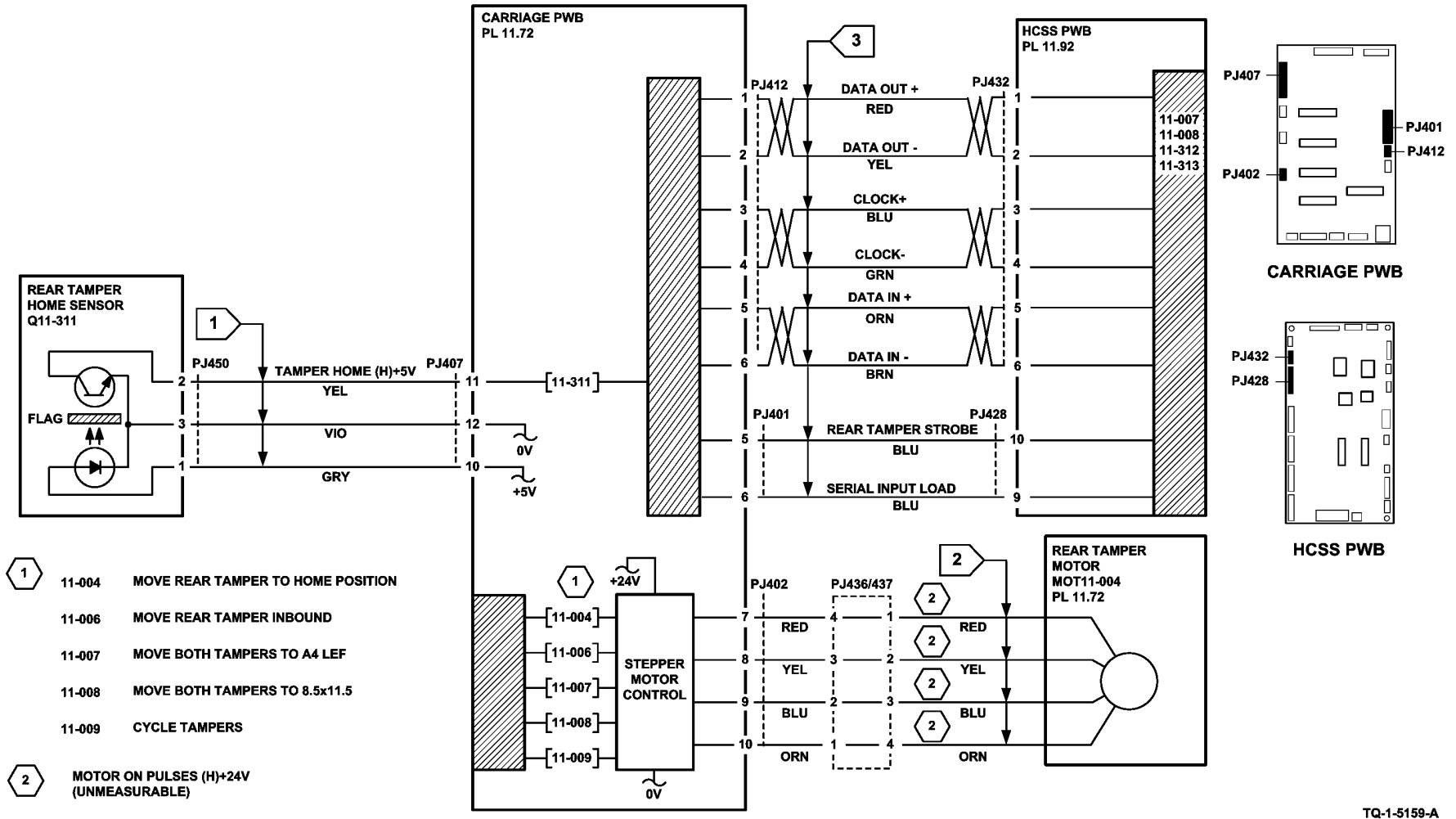


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5159-A

11-024-170, 11-025-170 Compiler Carriage Paddle Position Failure RAP

11-024-170 The compiler carriage paddle is not at the home position.

11-025-170 The compiler carriage paddle fails to rotate.

NOTE: The paddle is in the home position when the sensor flag is located between the sensor jaws.

Initial Actions

Check for damage or obstructions that would prevent the paddle from rotating. If necessary, install a new compiler carriage assembly, PL 11.72 Item 1.

Procedure

NOTE: All HCSS BM interlocks must be made to supply +24V to the motors.

Enter dC330, codes 11-025, paddle roll motor run and 11-024 paddle roll motor home, to check the movement of the paddle, Figure 1. **The paddle roll rotates.**

Y N

Go to Flag 2 and Flag 4, check the paddle roll motor, MOT11-024.

Refer to:

- GP 10, How to Check a Motor.
- P/J406, P/J401, Carriage PWB and P/J428 HCSS PWB.
- 11C-170, HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Carriage PWB, PL 11.72 Item 5.
- Paddle roll motor assembly, PL 11.73 Item 8.

Enter dC330, code 11-326, actuate the paddle roll home sensor, Q11-326, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1 and Flag 3, check the sensor Q11-326.

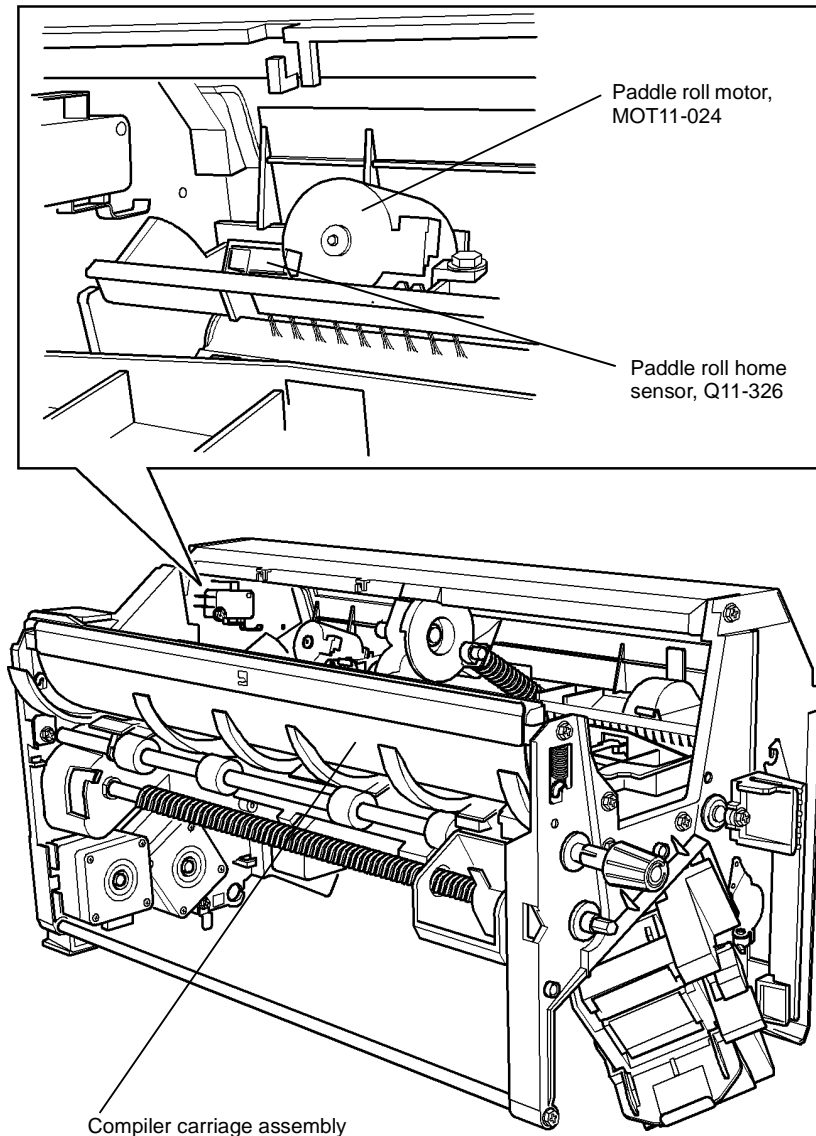
Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J409, P/J411, Carriage PWB and P/J423 HCSS PWB.
- 11C-170, HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

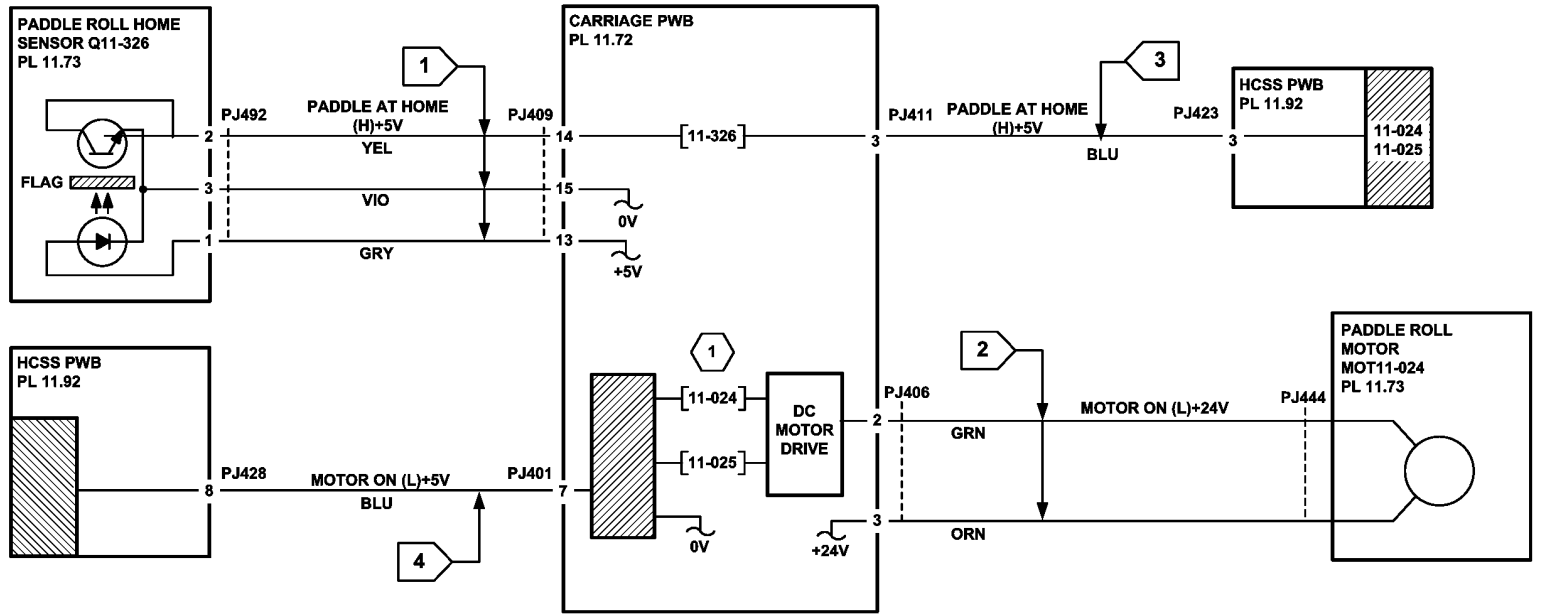
- Carriage PWB, PL 11.72 Item 5.
- HCSS PWB, PL 11.92 Item 5.
- Paddle roll home sensor, PL 11.73 Item 9.

Perform SCP 6 Final Actions.

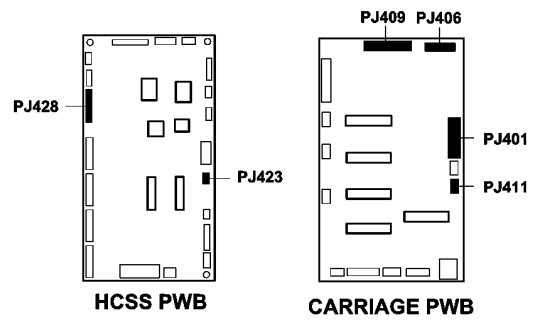


Q-1-5200-A

Figure 1 Component location



1 11-024 MOVE PADDLE TO HOME
 11-025 RUN PADDLE ROLL MOTOR



TQ-1-5160-A

Figure 2 Circuit diagram

11-030-170, 11-336-170 Bin 1 Movement Failure RAP

11-030-170 Bin 1 fails to move.

11-336-170 Bin 1 is not at the home position.

NOTE: *The home position is at the uppermost position.*

Initial Actions

- Check that bin1 is not damaged and there are no obstructions that would prevent bin 1 from moving. If necessary, install a new bin 1, PL 11.78 Item 4.
- Press the manual staple button, PL 11.62 Item 10 to lower bin 1. Press again the manual staple button to raise bin 1.

Procedure

NOTE: *All HCSS BM interlocks must be made to supply +24V to the motors.*

Enter dC330, codes 11-032 bin 1 elevator motor down to run the bin 1 elevator motor, MOT11-030, Figure 1. **MOT11-030 runs.**

Y N

Go to Flag 2. Check MOT11-030.

Refer to:

- GP 10, How to Check a Motor.
- P/J424, HCSS PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Bin 1 elevator motor, PL 11.78 Item 11.
- HCSS PWB, PL 11.92 Item 5.

Enter dC330, codes 11-032 bin 1 elevator motor down, then 11-030 bin 1 elevator motor home Figure 1. **Bin 1 moves away from, then back to, the home position.**

Y N

Check the bin 1 front and rear elevator belts:

- Ensure that both belts are correctly positioned on the upper and lower pulleys.
- Ensure that bin 1 is securely clamped to both elevator belts.

Enter dC330, code 11-035, actuate the bin 1 empty sensor, Q11-035, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check the sensor Q11-035.

Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J416, HCSS PWB.
- 11C-170, HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Bin 1 empty sensor, PL 11.78 Item 5.
- HCSS PWB, PL 11.92 Item 5.

A

A

Enter dC330, code 11-334, actuate the bin 1 upper limit switch, S11-334, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 3. Check the switch S11-334.

Refer to:

- GP 13, How to Check a Switch.
- P/J424, HCSS PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary.

- Bin 1 upper limit switch S11-334, PL 11.78 Item 1.
- HCSS PWB, PL 11.92 Item 5.

Enter dC330, code 11-335, actuate the bin 1 lower limit switch, S11-335, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 4. Check the switch S11-335.

Refer to:

- GP 13, How to Check a Switch.
- P/J424, HCSS PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary.

- Bin 1 lower limit switch S11-335, PL 11.78 Item 2.
- HCSS PWB, PL 11.92 Item 5.

Perform SCP 6 Final Actions.

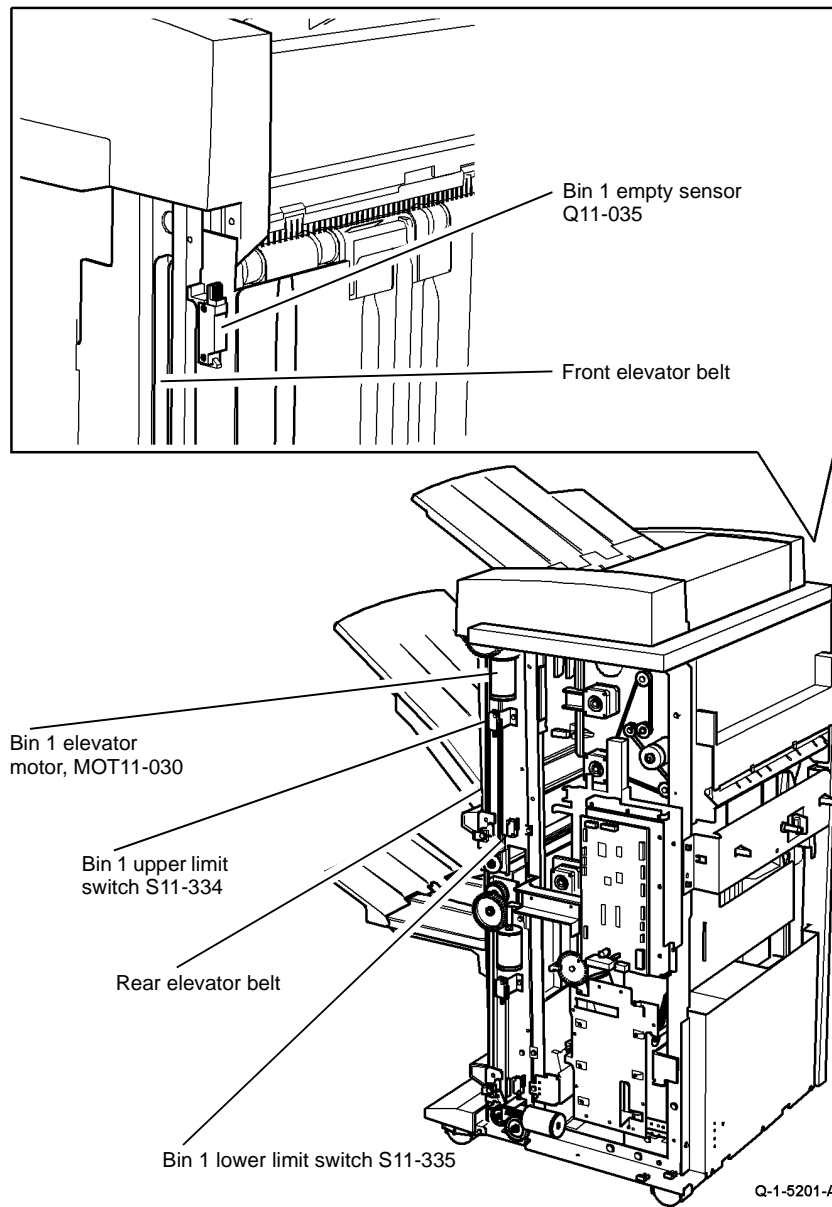


Figure 1 Component location

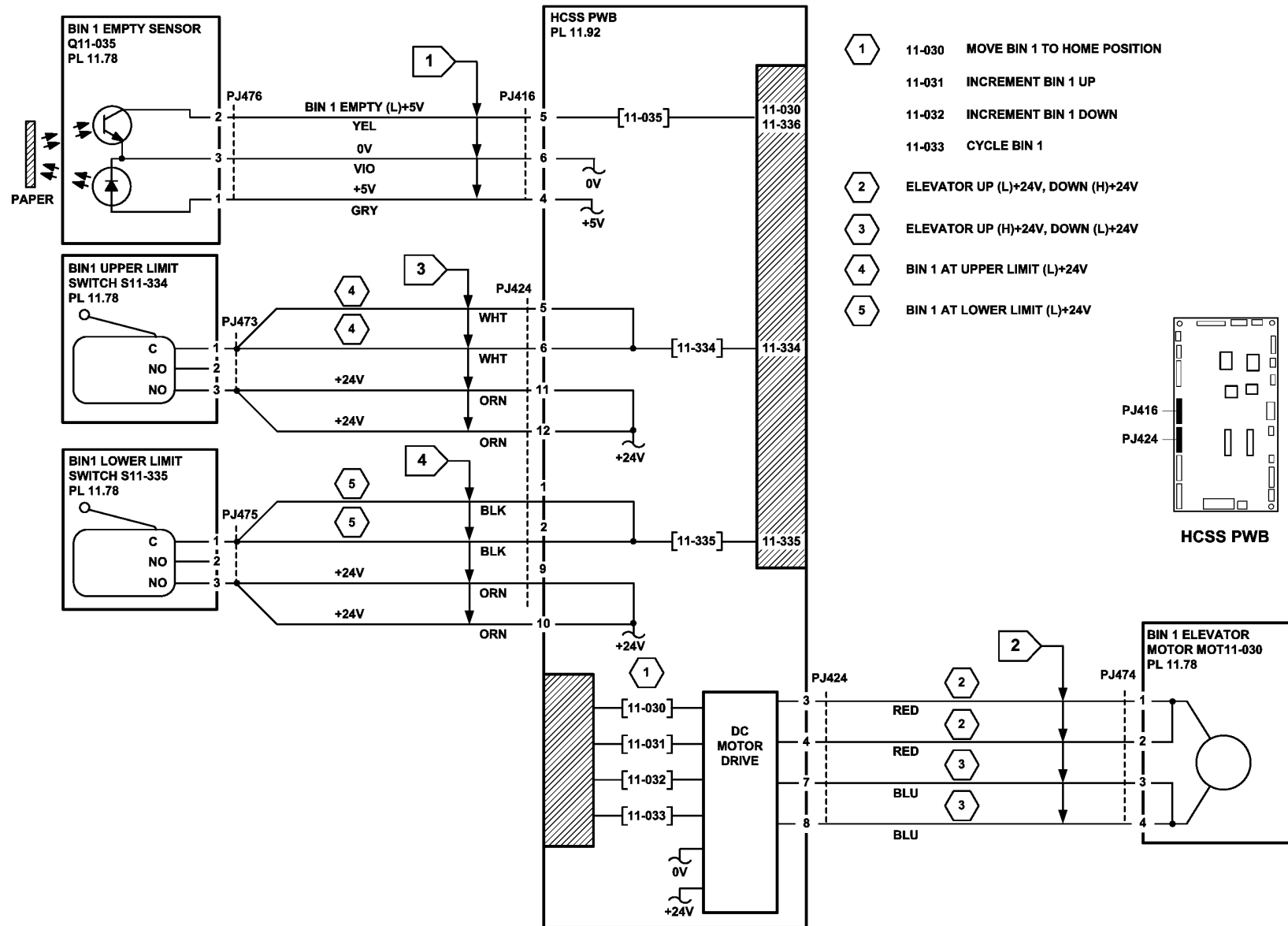


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5161-A

11-031-170, 11-337-170 Bin 1 Offset Failure RAP

11-031-170 Bin 1 fails to offset.

11-337-170 Bin 1 is not at the offset home position.

NOTE: The offset home position is with bin 1 fully to the rear.

Initial Actions

Check that there is no damage or obstruction that would prevent bin 1 from moving. If necessary, install a new bin 1, PL 11.78 Item 4.

Procedure

NOTE: All HCSS BM interlocks must be made to supply +24V to the motors.

Enter dC330, code 11-034 Bin 1 offset motor run, Figure 1. **Bin 1 moves.**

Y N

Go to Flag 2. Check the bin 1 offset motor, MOT11-034.

Refer to:

- GP 10, How to Check a Motor.
- P/J416, HCSS PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- HCSS PWB, PL 11.92 Item 5.
- Bin 1 offset motor, PL 11.78 Item 6.

Enter dC330, code 11-337, actuate the Bin 1 offset sensor, Q11-337, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check the sensor Q11-337.

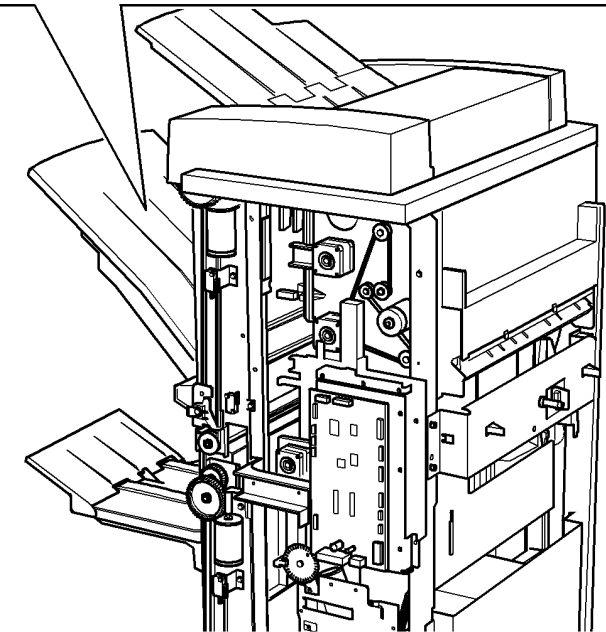
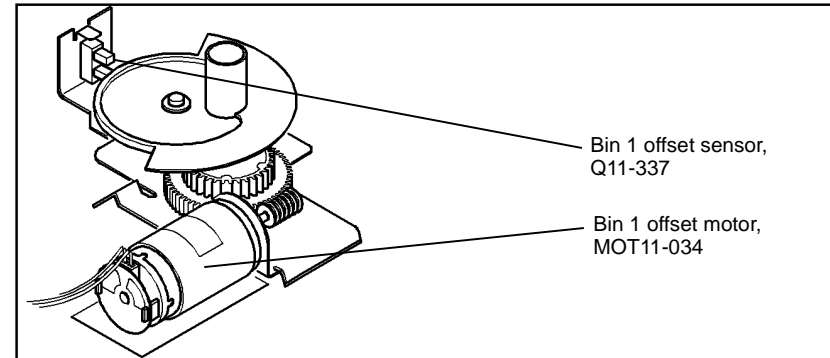
Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J416, HCSS PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

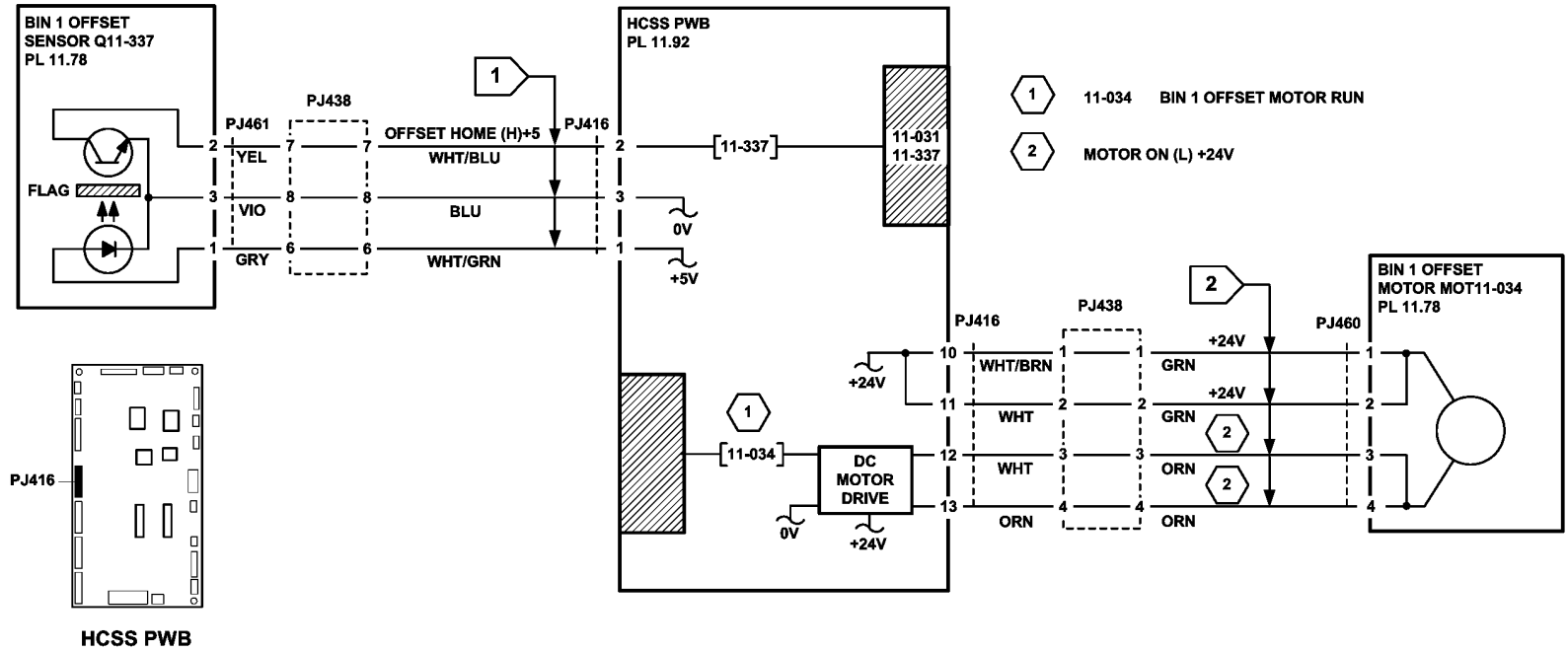
- HCSS PWB, PL 11.92 Item 5.
- Bin 1 offset sensor, PL 11.78 Item 7.

Perform SCP 6 Final Actions.



Q-1-5202-A

Figure 1 Component location



TQ-1-5162-A

Figure 2 Circuit diagram

11-043-170, 11-350-170 Hole Punch Cycle Failure RAP

11-043-170 The hole punch fails to complete a cycle of operation.

Initial Actions

- Check that the hole punch is correctly installed. Check that there is no damage or obstruction that would prevent the hole punch from operating. If necessary, install a new hole punch unit, PL 11.66 Item 12.
- If the hole punch is not at the home position, check that it is not jammed in the punching position. This can occur with transparencies and labels. Remove the hole punch and clear any jammed material.

Procedure

NOTE: All HCSS BM interlocks must be made to supply +24V to the motors.

Enter dC330, codes 11-043 punch head run and 11-042 punch head move home. Figure 1.

The punch cycles continuously, then goes to the home position

Y N

Go to Flag 3. Check the hole punch motor, MOT11-042.

Refer to:

- GP 10, How to Check a Motor.
- P/J421, HCSS PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Hole punch motor, PL 11.70 Item 7.
- HCSS PWB, PL 11.92 Item 5.

Enter dC330, code 11-350 actuate the punch head home sensor, Q11-350, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 2. Check the sensor, Q11-350.

Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J420, BM PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Punch head home sensor, PL 11.70 Item 8.
- HCSS PWB, PL 11.92 Item 5.

Enter dC330, code 11-110 actuate the punch head home sensor, Q11-110, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check the sensor, Q11-350.

Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J420, BM PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

A

Install new components as necessary:

- Punch sensor, PL 11.70 Item 9.
- HCSS PWB, PL 11.92 Item 5.

Perform SCP 6 Final Actions.

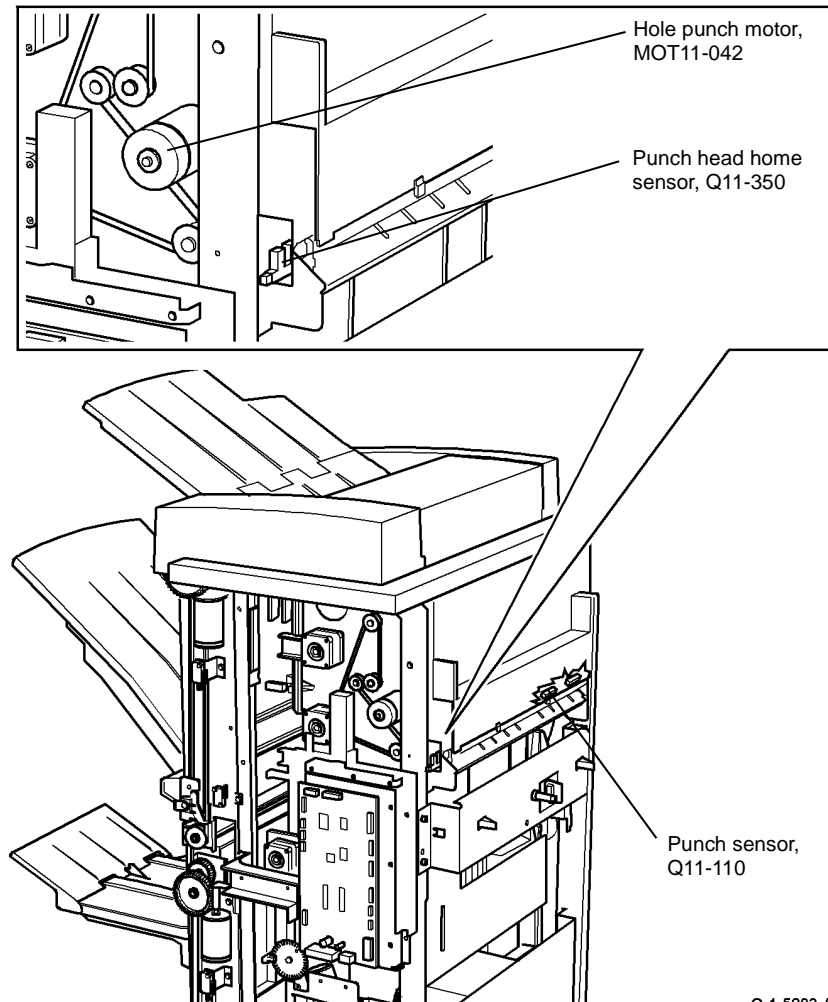
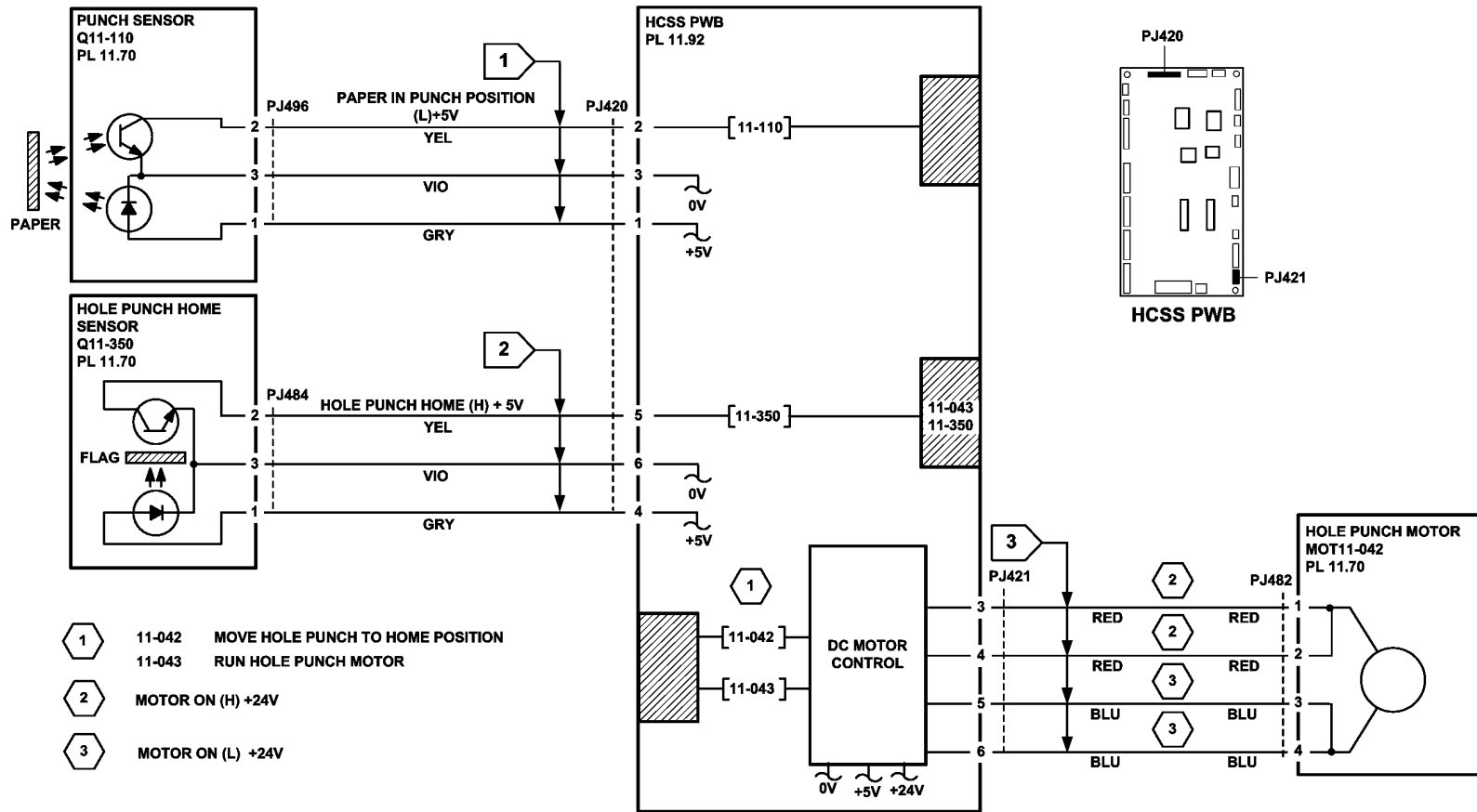


Figure 1 Component location



TQ-1-5163-A

Figure 2 Circuit diagram

11-050-170, 11-360-170 Compiler Carriage Staple Head Operation Failure RAP

11-050-170 The compiler carriage staple head fails to cycle.

11-360-170 The compiler carriage staple head is not at the home position.

NOTE: The home position is with the jaws of the staple head fully open.

NOTE: Staple head operation faults can be caused by offline stapling failures. The user may be attempting to staple a set that exceeds the number of sheets/weight capacity. There may also be an offline stapling problem, refer to 11A-170 Offline Stapling RAP.

Procedure

NOTE: All HCSS BM interlocks must be made to supply +24V to the motors.

Enter dC330, code 11-050 to cycle the staple head, then 11-051 to reverse the staple head to the home position. **The staple head operates correctly.**

Y N

Go to Flag 1 and Flag 2, check the wiring and connectors between the HCSS PWB and the staple head. **The wiring is good.**

Y N

Repair the wiring.

Enter dC330, code 11-317, actuate the compiler carriage safety switch S11-317, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 3, Check the switch, S11-317.

Refer to:

- GP 13, How to Check a Switch.
- P/J406, Carriage PWB.
- 11D-110 HCSS BM Power Distribution RAP.
- Ensure that the compiler carriage safety switch is correctly actuated by the switch actuator on the eject housing.

Install new components as necessary:

- Compiler carriage safety switch, PL 11.73 Item 4.
- Staple head 1 unit, PL 11.72 Item 4.
- Carriage PWB, PL 11.72 Item 5.

Install a new staple head 1 unit, PL 11.72 Item 4.

Enter dC330, code 11-051 (reverse) and code 11-050 (forward) to check the movement of the stapler head. The stapler head moves in increments along the carriage. The component start and stop buttons must be pressed several times to move the staple head to the end of the carriage. **The staple head moves freely to the rear and returns to the front.**

Y N

Go to 11-053-170, 11-370-170 Compiler Carriage Stapler Head Unit Movement Failure RAP.

Go to Flag 4, check the connectors and harness between P/J412 and P/J432, Refer to GP 7. **The harness and connectors are good.**

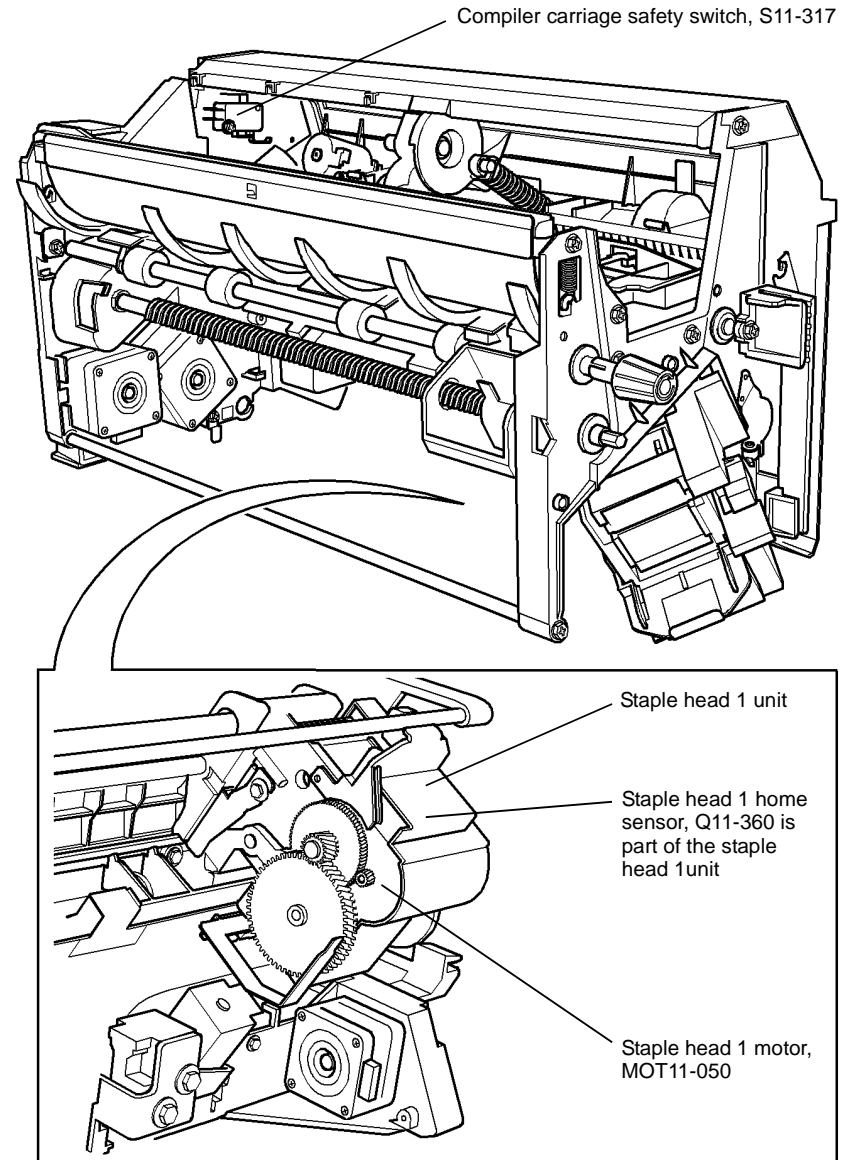
Y N

Repair the wiring, REP 1.2, or install new components as necessary.

A

A

Perform SCP 6 Final Actions.



Q-1-5204-A

Figure 1 Component location

Status Indicator RAPs

11-050-170, 11-360-170

August 2007
2-456

WorkCentre 5687 Family

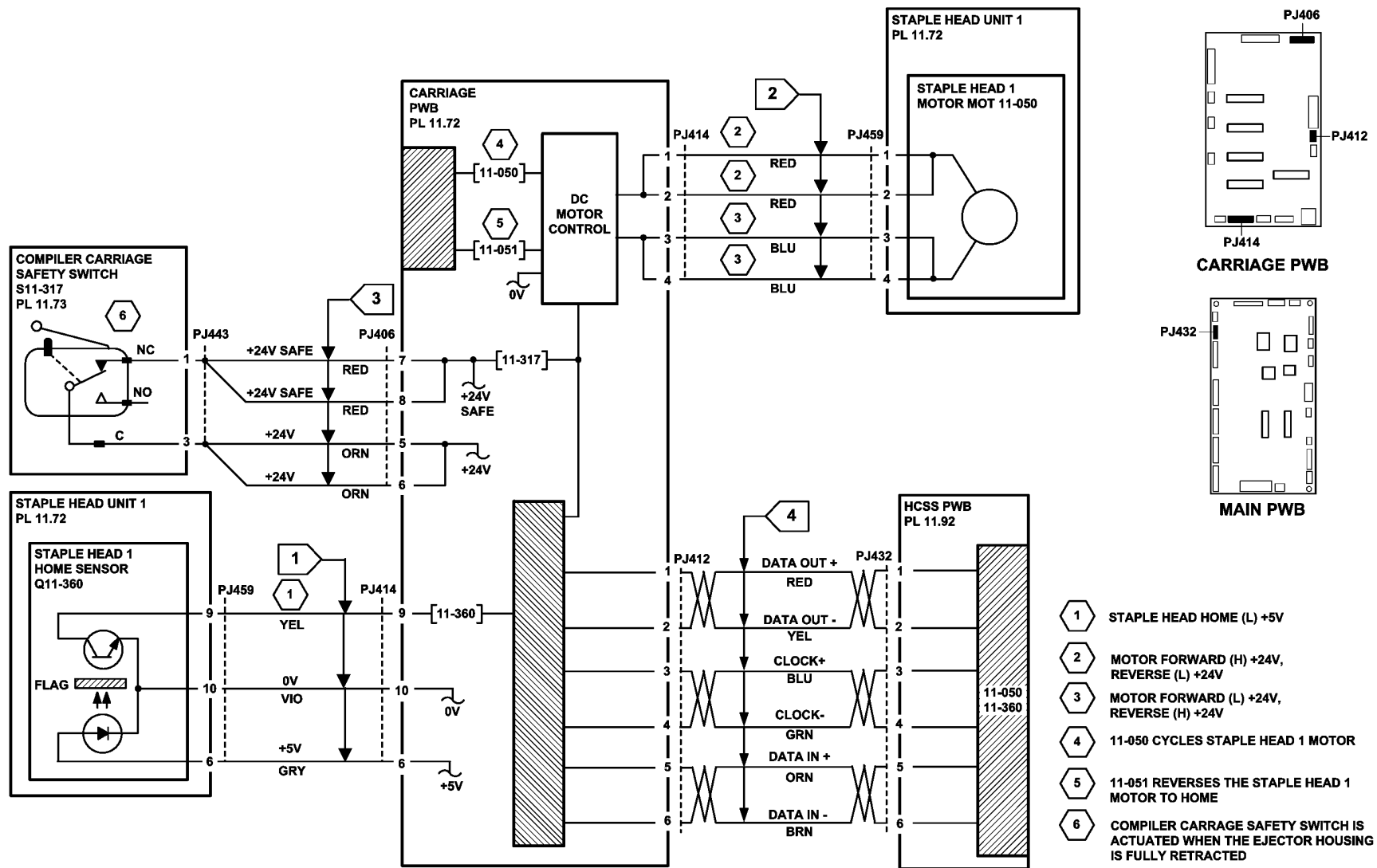


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5164-A

11-051-170 BM Staple Head Cycle Failure RAP

11-051-170 The BM stapling units fail to complete a cycle.

Initial Actions

- Check that there is no damage or obstruction that would prevent the stapling units from cycling.
- Check for jammed staples in the stapler heads.
- Ensure that the customer job does not exceed the capacity of the booklet maker. Refer to 11F-170 Booklet Quality RAP for booklet maker quality specifications.

Procedure

Enter dC330, code 11-421 to check the BM staple head carrier closed sensor, Q11-421, Figure 1. Open and close the staple head carrier. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1, check the sensor, Q11-421.

Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J552 BM PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- BM staple head carrier closed sensor, PL 11.88 Item 18.
- BM PWB, PL 11.86 Item 10.

Enter dC330, code 11-1

to check the BM paper present sensor, Q11-190, Figure 1. Actuate the sensor with a piece of paper. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 2, check the sensor, Q11-190.

Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J556 BM PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- BM paper present sensor, PL 11.88 Item 5.
- BM PWB, PL 11.86 Item 10.

Enter dC330, code 11-063 to run the BM SH1 motor, stack the code 11-411 to check the BM SH1 home switch. **The display changes.**

Y N

The staple head cycled when the first code was entered.

Y N

Go to Flag 5 and check the wiring and connectors between P/J560 and P/J585.

The wiring and connectors are good.

Y N

Repair the wiring or connectors, REP 1.2.

Install a new BM staple head 1, PL 11.88 Item 7.

A B

A B

Go to Flag 3, check the BM SH1 home switch, S11-411.

Refer to:

- GP 13, How to Check a Switch.
- P/J551 BM PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- BM staple head 1, PL 11.88 Item 7.
- BM PWB, PL 11.86 Item 10.

Enter dC330, code 11-403 to run the BM SH2 motor, stack the code 11-413 to check the BM SH2 home switch. **The display changes.**

Y N

The staple head cycled when the first code was entered.

Y N

Go to Flag 6 and check the wiring and connectors between P/J560 and P/J586.

The wiring and connectors are good.

Y N

Repair the wiring or connectors, REP 1.2.

Install a new BM staple head 2, PL 11.88 Item 7.

Go to Flag 4, check the BM SH2 home switch, S11-413.

Refer to:

- GP 13, How to Check a Switch.
- P/J551 BM PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- BM staple head 2, PL 11.88 Item 7.
- BM PWB, PL 11.86 Item 10.

The fault may be intermittent, check for damaged wiring or bad connectors, REP 1.2. If necessary install new components:

- BM staple head 1, PL 11.88 Item 7.
- BM staple head 2, PL 11.88 Item 7.
- BM PWB, PL 11.86 Item 10.

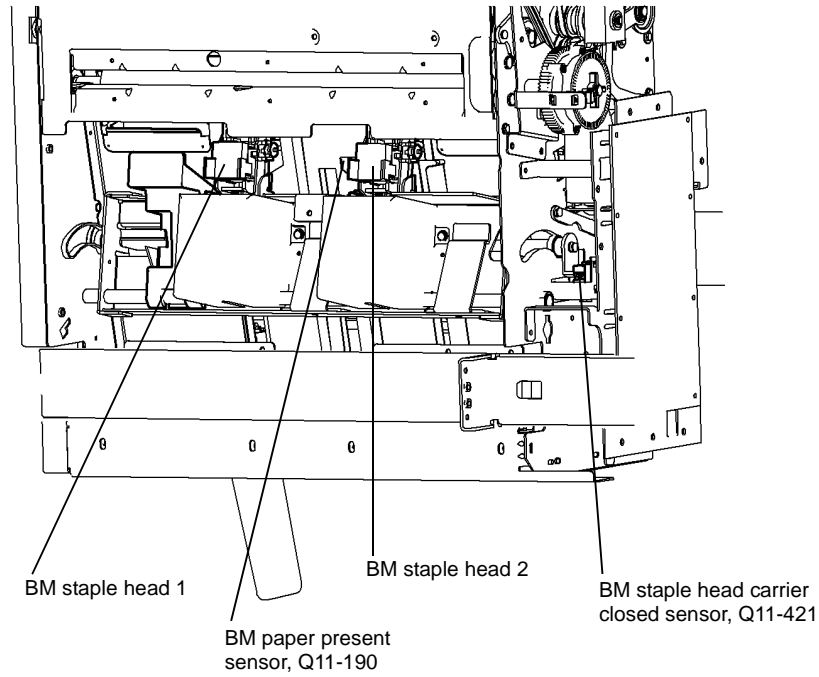


Figure 1 Component location

Q-1-5205-A

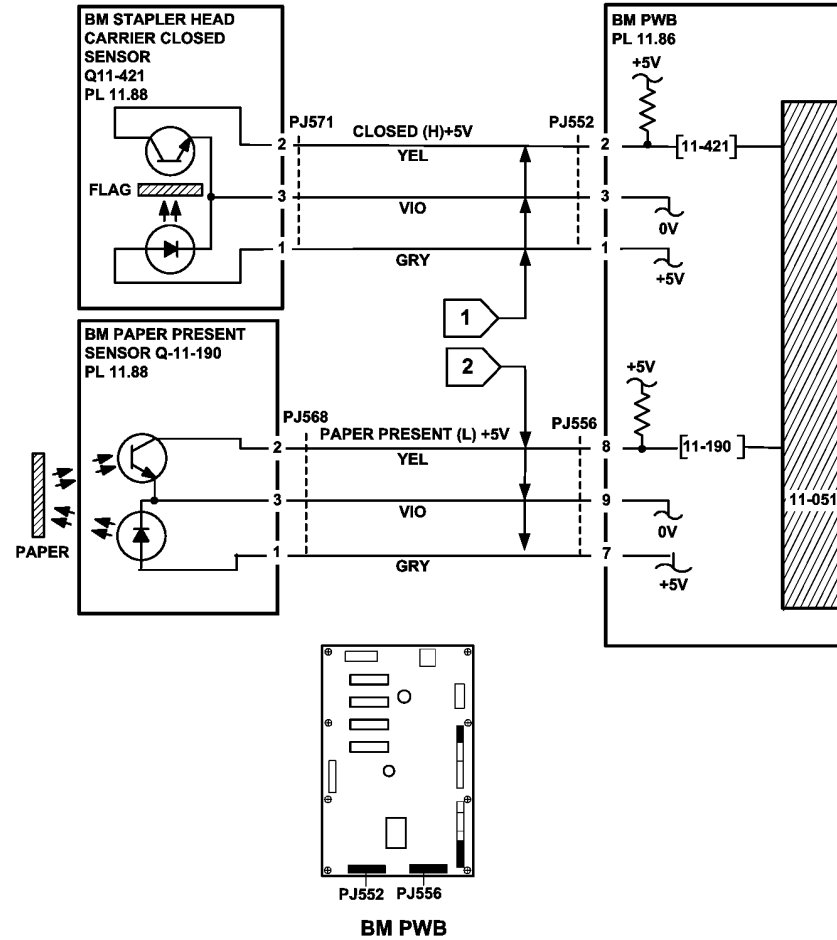


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5165-A

- ① MOTOR FORWARD (H)+24V
MOTOR REVERSE (L)+24V
- ② MOTOR FORWARD (L)+24V
MOTOR REVERSE (H)+24V
- ③ 11-063 ENERGISES THE BM SH1 MOTOR
- ④ 11-403 ENERGISES THE BM SH2 MOTOR

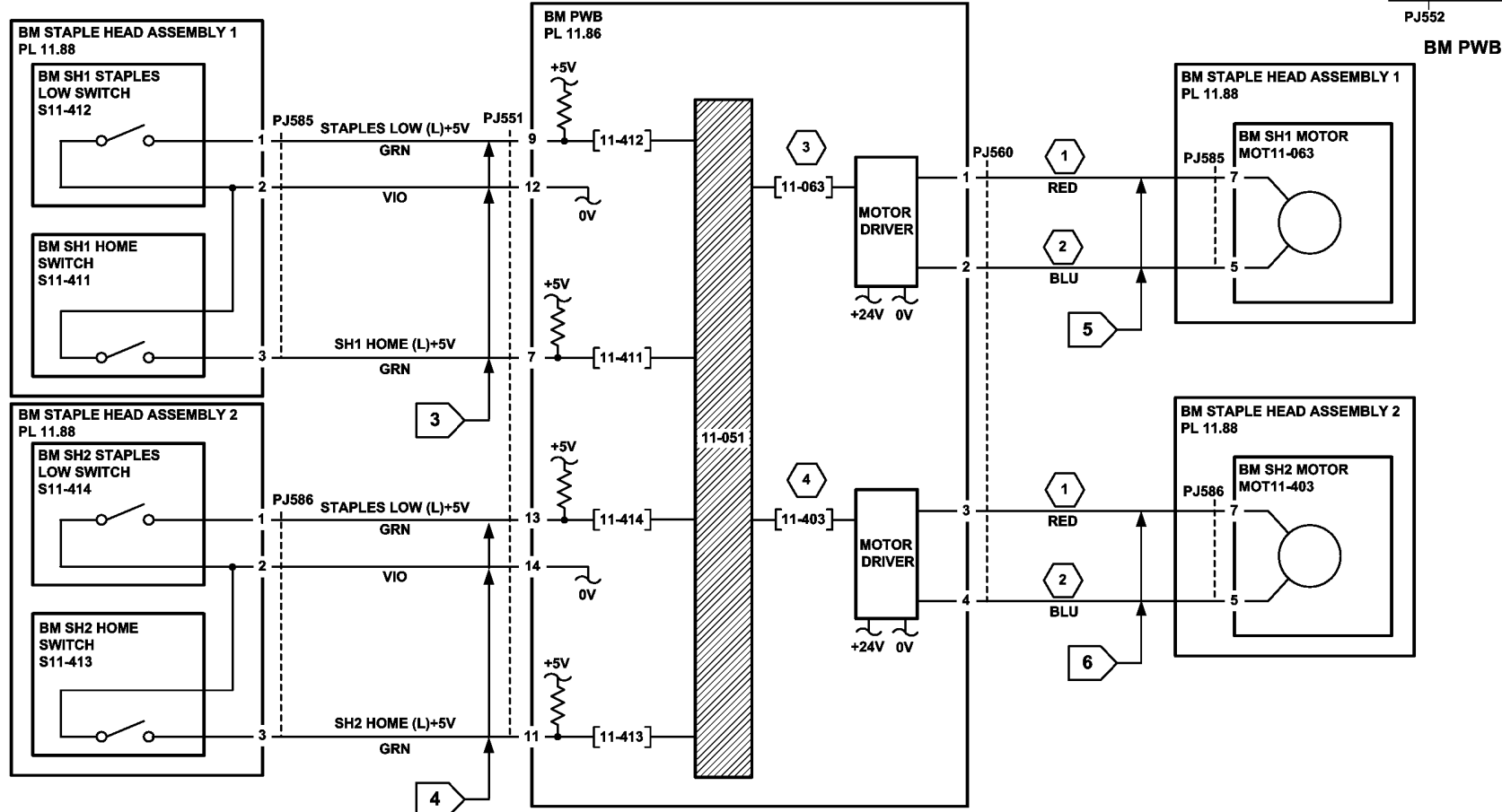
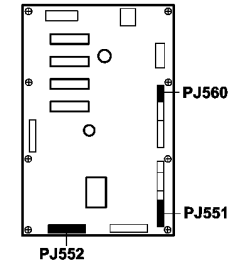


Figure 3 Circuit diagram

TQ-1-5166-A

11-053-170, 11-370-170 Compiler Carriage Staple Head Unit Movement Failure RAP

11-053-170 The compiler carriage stapling unit fails to move.

11-370-170 The compiler carriage stapling unit is not at the home position.

NOTE: The home position is with the staple head at the corner stapling position (Fully to the front of the HCSS BM and rotated through 45 degrees).

Initial Actions

Check that there is no damage or obstruction that would prevent the stapling unit from moving. If necessary, install a new stapler mount assembly, PL 11.74 Item 24 or traverse shaft PL 11.74 Item 9.

Procedure

Enter dC330, codes 11-053 (forward) and 11-054 (reverse) to check the movement of the stapling unit, Figure 1. **The stapling unit moves.**

Y N

Go to Flag 2. Check the stapling unit motor, MOT11-053.

Refer to:

- GP 10, How to Check a Motor.
- P/J413, Carriage PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Carriage PWB, PL 11.72 Item 5.
- Stapling unit traverse motor, PL 11.74 Item 14.

Enter dC330, code 11-370 to check the stapling unit 1 home sensor, Q11-370. Actuate the sensor by rotating the stapler traverse shaft using a 5.5mm nut driver. Manually move the stapler away from, then back to, the home position. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check the sensor Q11-370.

Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J409, Carriage PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Carriage PWB, PL 11.72 Item 5.
- Stapling unit 1 home sensor, PL 11.74 Item 15.

Go to Flag 4, Check the CC tray hold solenoid SOL 11-011.

Refer to:

- GP 12, How to Check a Solenoid or Clutch.
- P/J402, Carriage PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Carriage PWB, PL 11.72 Item 5.
- CC tray hold solenoid assembly, PL 11.75 Item 3.

Go to Flag 3, check the harness and connectors P/J412 and P/J432, refer to GP 7. **The harness and connectors are good.**

Y N

Repair the wiring or install new components as necessary, REP 1.2.

Perform SCP 6 Final Actions.

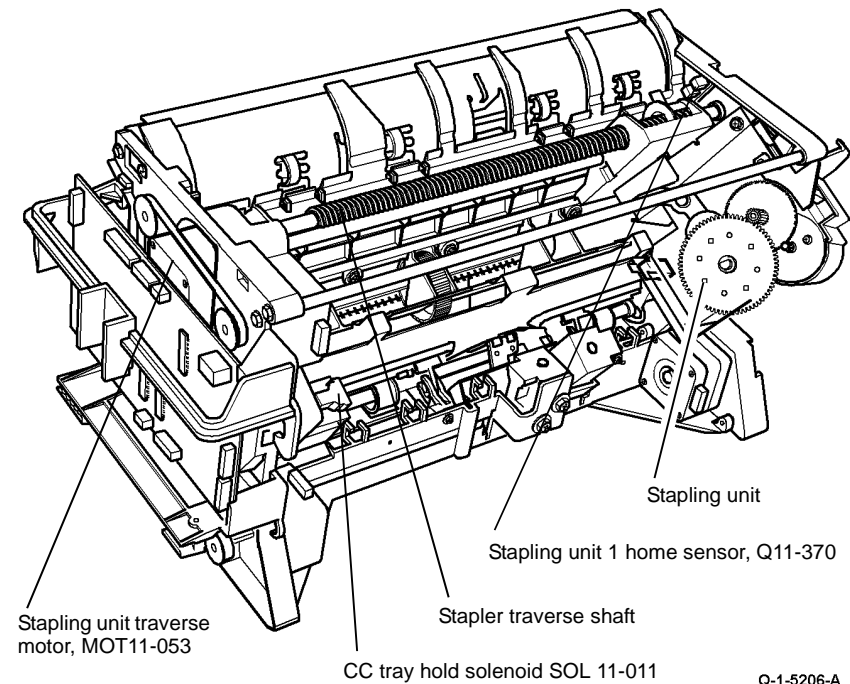
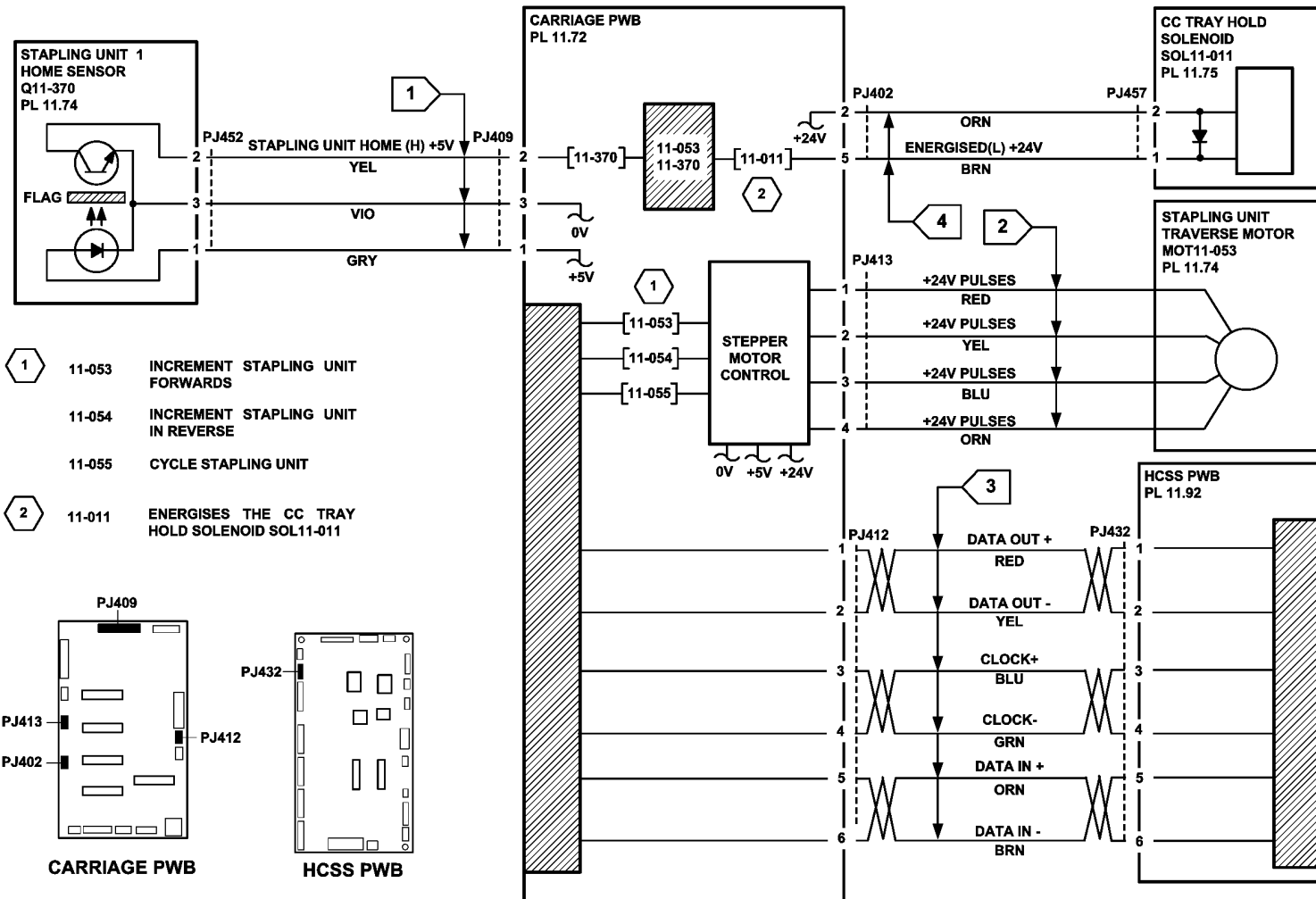


Figure 1 Component location



TQ-1-5167-A

Figure 2 Circuit diagram

11-061-170, 11-416-170 HCSS BM Creasing RAP

11-061-170 The crease blade failed to clear the crease blade home sensor.

11-416-170 The HCSS BM crease blade is not at the home position.

Initial Actions

- Turn the crease blade knob to ensure that the crease blade mechanism is free to move. If necessary, clear any paper jam in the area of the blade.
- Ensure that the crease roll is level front to back and is installed correctly, refer to REP 11.59-170.
- Check the these parts for damage:
 - Crease blade assembly, PL 11.84 Item 13.
 - Drive gear, PL 11.84 Item 6.
 - Connecting rods, PL 11.84 Item 9.
 - Crank, PL 11.84 Item 8.

Procedure

WARNING

Keep away from the crease blade mechanism when working in close proximity to the booklet maker when the machine is powered on. The crease blade mechanism activates quickly and with great force.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Enter dC330 code 11-416. Actuate the BM crease blade home sensor, Figure 1, by rotating the crease blade knob, so that the actuator moves into and out of the home sensor. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1, check the BM crease blade home sensor, Q11-416.

Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J552, BM PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- BM PWB, PL 11.86 Item 10
- Crease blade home sensor, PL 11.84 Item 1.

Enter dC330 code 11-418. Actuate the BM crease blade motor encoder sensor, Figure 1, by slowly rotating the crease blade knob. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 2, check the BM crease blade motor encoder sensor, Q11-418.

Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J552, BM PWB.

A

A

- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.
- Install new components as necessary:
- BM PWB, PL 11.86 Item 10.
 - BM crease blade motor encoder sensor, PL 11.84 Item 1.

Enter dC330, code 11-061 to run the BM crease blade motor, MOT 11-061, Figure 1. **The motor runs.**

Y N

Go to Flag 3, check the BM crease blade motor, MOT 11-061.

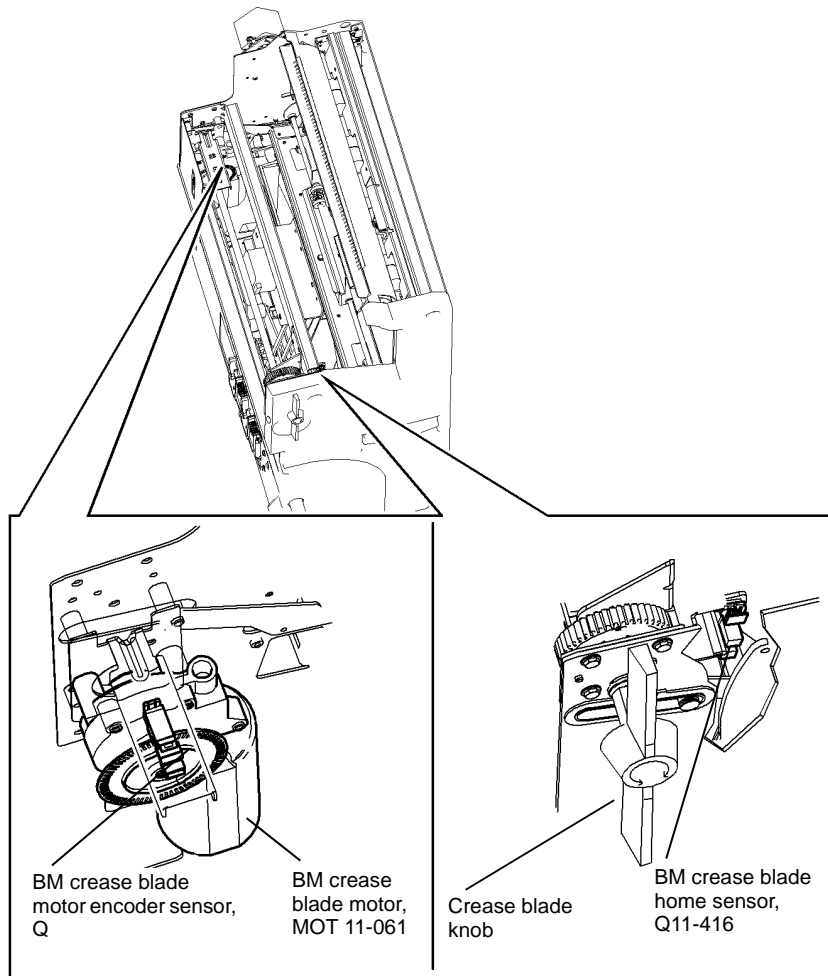
Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J557, BM PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- BM crease blade motor, PL 11.84 Item 3.
- BM PWB, PL 11.86 Item 10.

The fault may be intermittent, check for damaged wiring or bad connectors, REP 1.2. If necessary install new components:



Q-1-5207-A

Figure 1 Component location

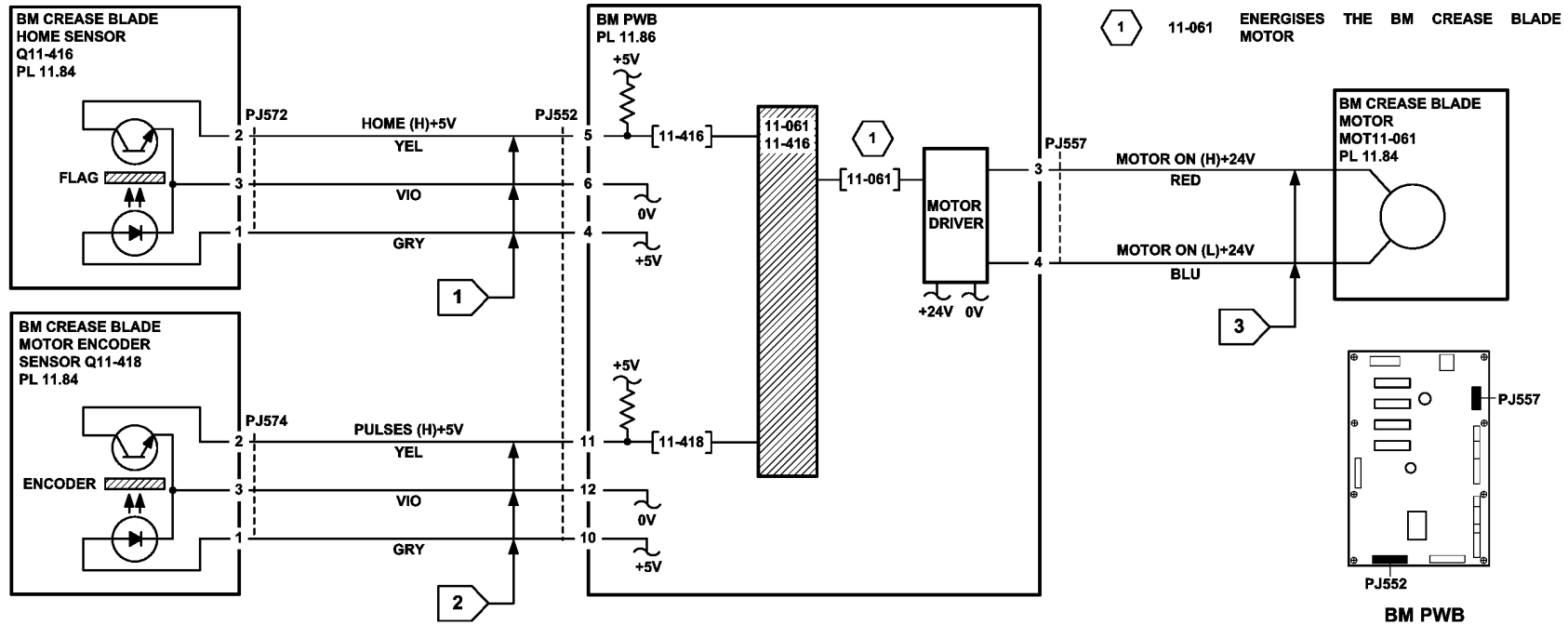


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5168-A

11-062-170 HCSS BM Crease Roll Failure RAP

11-062-170 The HCSS BM crease roll motor failed to run.

Initial Actions

Clear any paper jam in the area of the crease rolls.

Procedure

WARNING

Keep away from the crease blade mechanism when working in close proximity to the booklet maker when the machine is powered on. The crease blade mechanism activates quickly and with great force.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Release the crease roll nip pressure by moving the crease roll handle, PL 11.80 Item 5, fully counter clockwise. Remove the BM right hand cover, PL 11.88 Item 15, to access the crease rolls. Enter dC330 code 11-419. Actuate the BM crease roll motor encoder sensor by rotating the crease rolls slowly by hand. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1, check the BM crease roll motor encoder sensor, Q11-419, Figure 1. Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J552, BM PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- BM PWB, PL 11.86 Item 10.
- BM crease roll motor encoder sensor, PL 11.86 Item 9.

Enter dC330, code 11-062 to run the BM crease roll motor, MOT 11-062, Figure 1. **The motor runs.**

Y N

Go to Flag 2, check the BM crease roll motor, MOT 11-062.

Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J557, BM PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

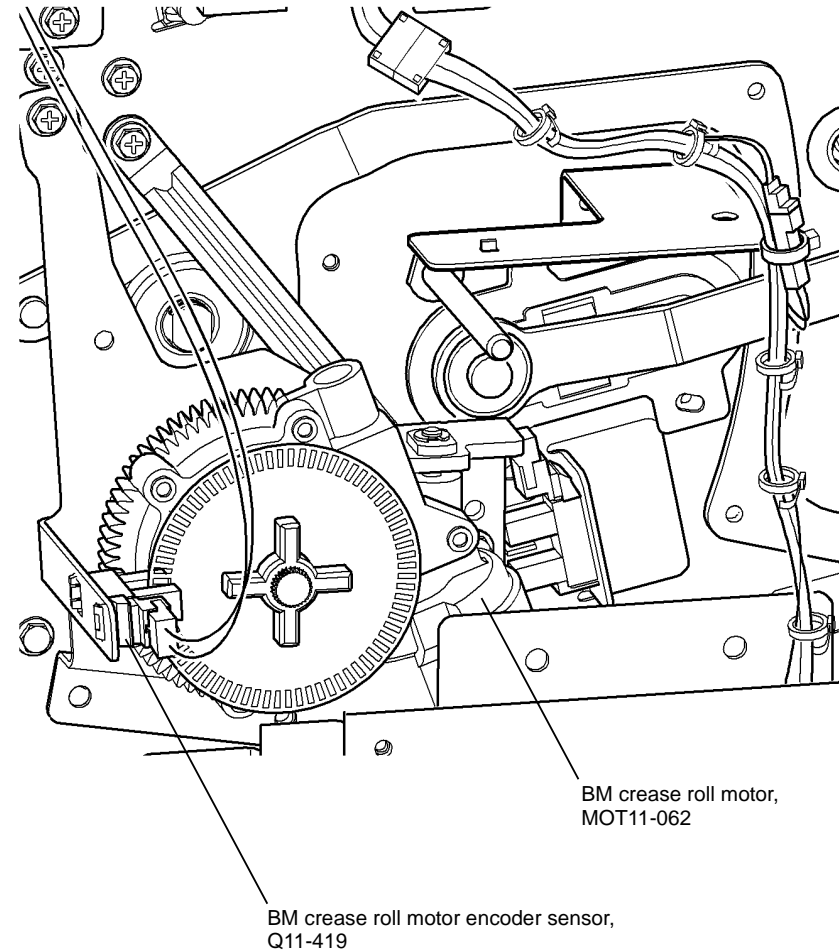
Install new components as necessary:

- BM crease roll motor, PL 11.86 Item 12.
- BM PWB, PL 11.86 Item 10.

The fault may be intermittent, check for damaged wiring or bad connectors, REP 1.2. If necessary install new components:

- BM crease roll motor encoder sensor, PL 11.86 Item 9.
- BM crease roll motor, PL 11.86 Item 12.

- BM PWB, PL 11.86 Item 10.



Q-1-5208-A

Figure 1 Component location

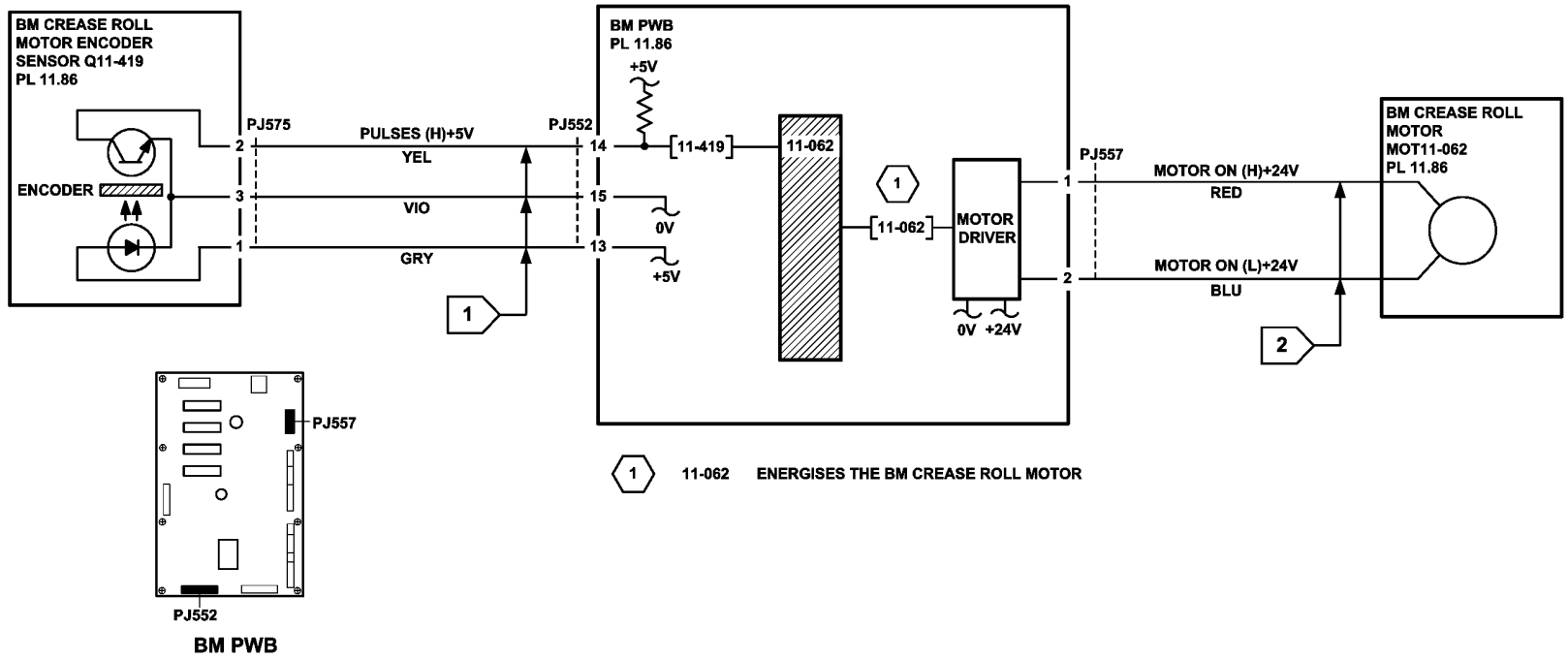


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5169-A

11-063-170, 11-411-170 HCSS BM Staple Unit 1 Failure

11-063-170 The BM staple unit 1 failed to leave the home position.

11-411-170 The BM staple unit 1 failed to return to the home position.

Initial Actions

- Check that there is no damage or obstruction that would prevent the stapling unit from cycling.
- Check that the sheets of staples in the cartridge are feeding one at a time. If staple sheets overlap, they will jam in the cartridge. If necessary, install a new staple cartridge, PL 26.10 Item 11.
- Check for jammed staples in the stapler head.
- Ensure that the customer job does not exceed the capacity of the booklet maker. Refer to 11F-170 Booklet Quality RAP for booklet maker quality specifications.

Procedure

Enter dC330, code 11-421 to check the BM staple head carrier closed sensor, Q11-421, Figure 1. Open and close the staple head carrier. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1, check the BM staple head carrier closed sensor, Q11-421.

Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J552, BM PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- BM staple head carrier closed sensor, PL 11.88 Item 18.
- BM PWB, PL 11.86 Item 10.

Enter dC330, code 11-063 to run the BM SH1 motor, Figure 1. Stack the code 11-411 to check the BM SH1 home switch. **The display changes.**

Y N

The staple head cycled when the first code was entered.

Y N

Go to Flag 3 and check the wiring and connectors between P/J560 and P/J585.

The wiring and connectors are good.

Y N

Repair the wiring or connectors, REP 1.2.

Install a new BM staple head 1, PL 11.88 Item 7.

Go to Flag 2, check the BM SH1 home switch, S11-411.

Refer to:

- GP 13, How to Check a Switch.
- P/J551, BM PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- BM staple head 1, PL 11.88 Item 7.

A

- BM PWB, PL 11.86 Item 10.

The fault may be intermittent, check for damaged wiring or bad connectors, REP 1.2. If necessary install new components:

- BM staple head 1, PL 11.88 Item 7.
- BM PWB, PL 11.86 Item 10.

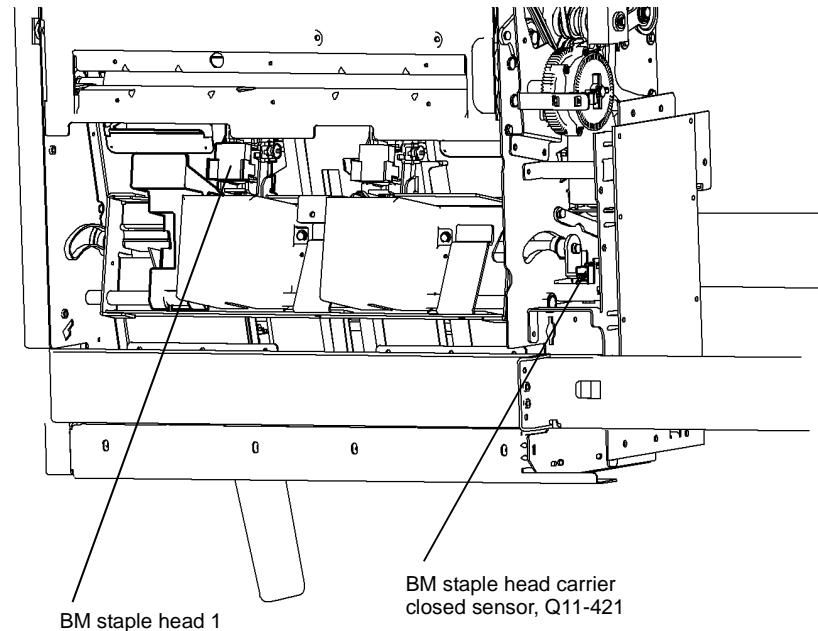


Figure 1 Component location

Q-1-5209-A

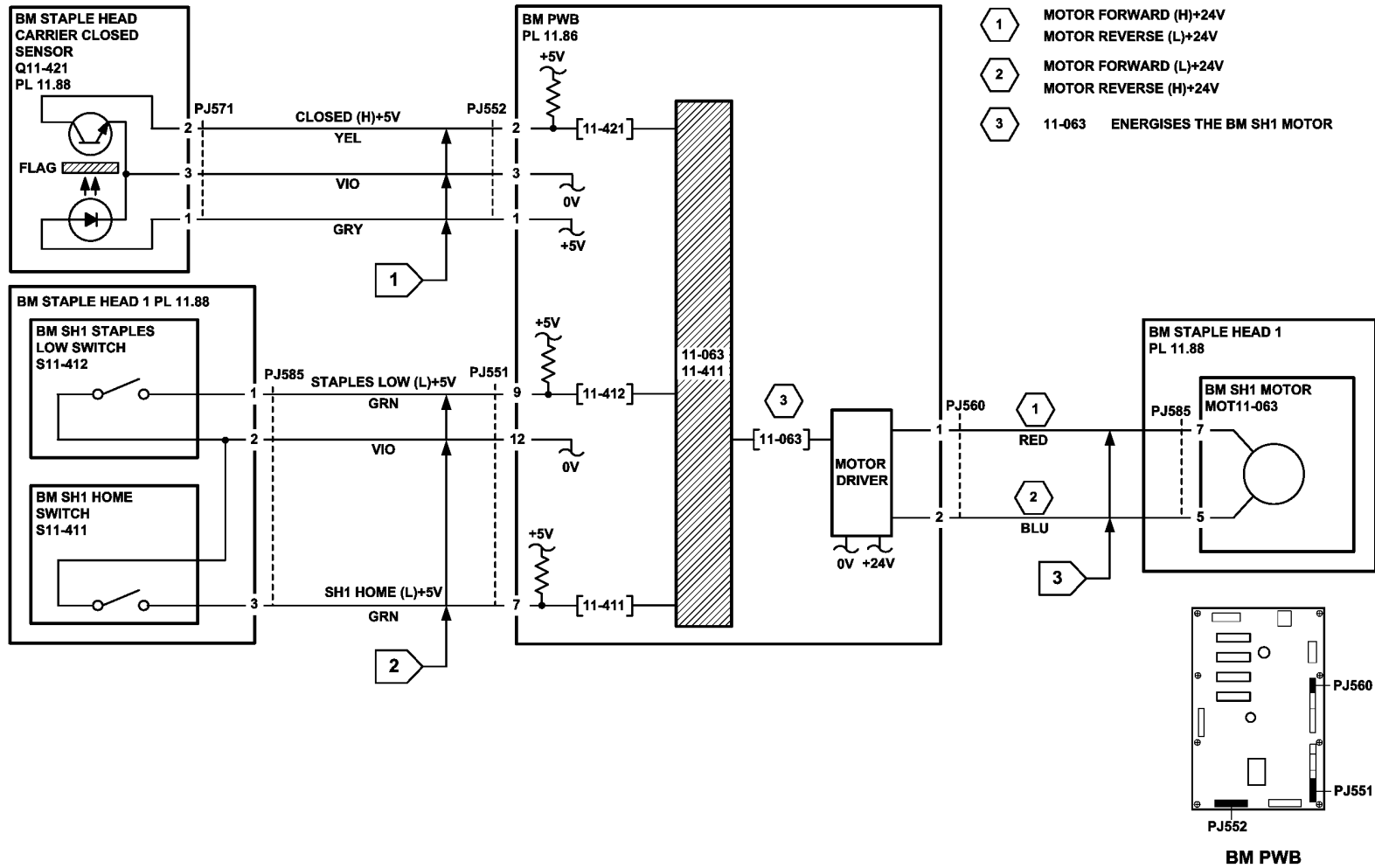


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5170-A

11-065-170, 11-383-170 HCSS BM Backstop Failure RAP

11-065-170 The HCSS BM backstop motor fails to move.

11-383-170 The HCSS backstop is not at the home position.

Initial Actions

- Check for a jam or other obstruction that could prevent the backstop mechanism from moving.
- Check for the following:
 - Damaged BM back stop drive belt, PL 11.82 Item 7.
 - Damaged BM back stop belt, PL 11.83 Item 15.
 - Damaged pulley, PL 11.82 Item 5.
 - Damaged pulley on the BM back stop drive shaft, PL 11.83 Item 14.
 - Damaged pulley on the BM back stop idler shaft, PL 11.82 Item 13.
 - The BM back stop drive belt is tensioned correctly. Refer to REP 11.20-170.
 - The BM back stop belt is tensioned correctly. Refer to REP 11.26-170.

Procedure

Enter dC330 code 11-383. Actuate the BM backstop guide home sensor, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1, check the sensor, Q11-383.

Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J556, BM PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- BM backstop guide home sensor, PL 11.82 Item 18.
- BM PWB, PL 11.86 Item 10.

Enter dC330, code 11-065 to run the BM backstop motor, MOT 11-065, Figure 1. **The motor runs.**

Y N

Go to Flag 2 and Flag 3, check the motor, MOT 11-065.

Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J554, BM PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- BM backstop motor, PL 11.82 Item 4.
- BM PWB, PL 11.86 Item 10.

Go to Flag 4, Check the BM stack hold solenoid SOL 11-076.

Refer to:

- GP 12, How to Check a Solenoid or Clutch.

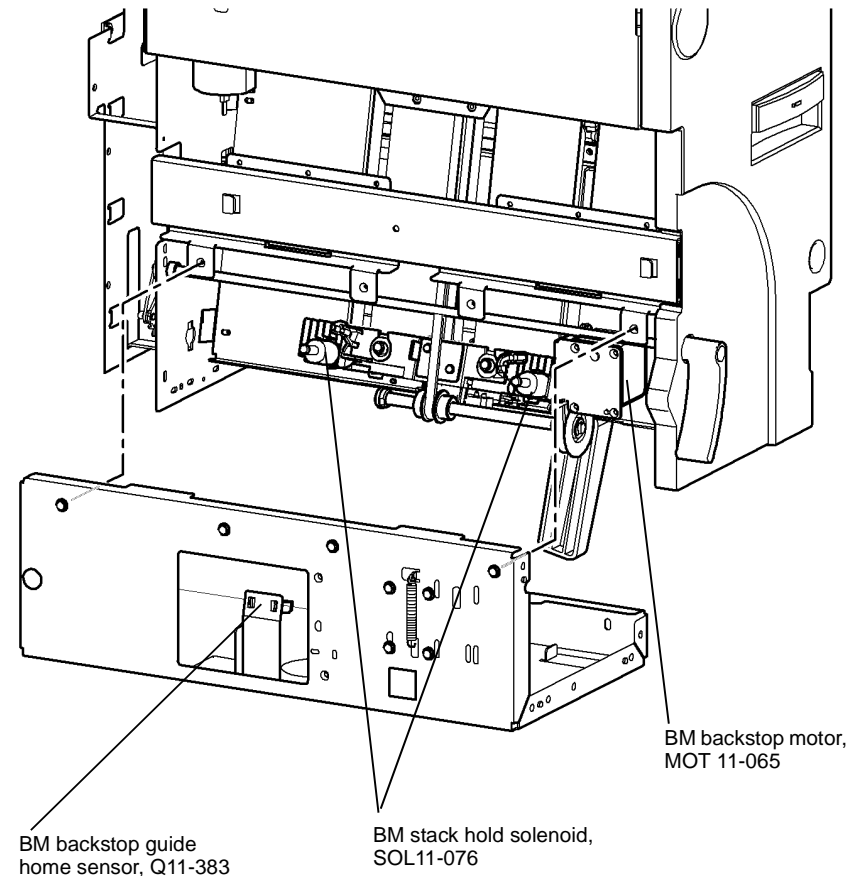
- P/J555, BM PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- BM PWB, PL 11.86 Item 10.

The fault may be intermittent, check for damaged wiring or bad connectors, REP 1.2. If necessary install new components:

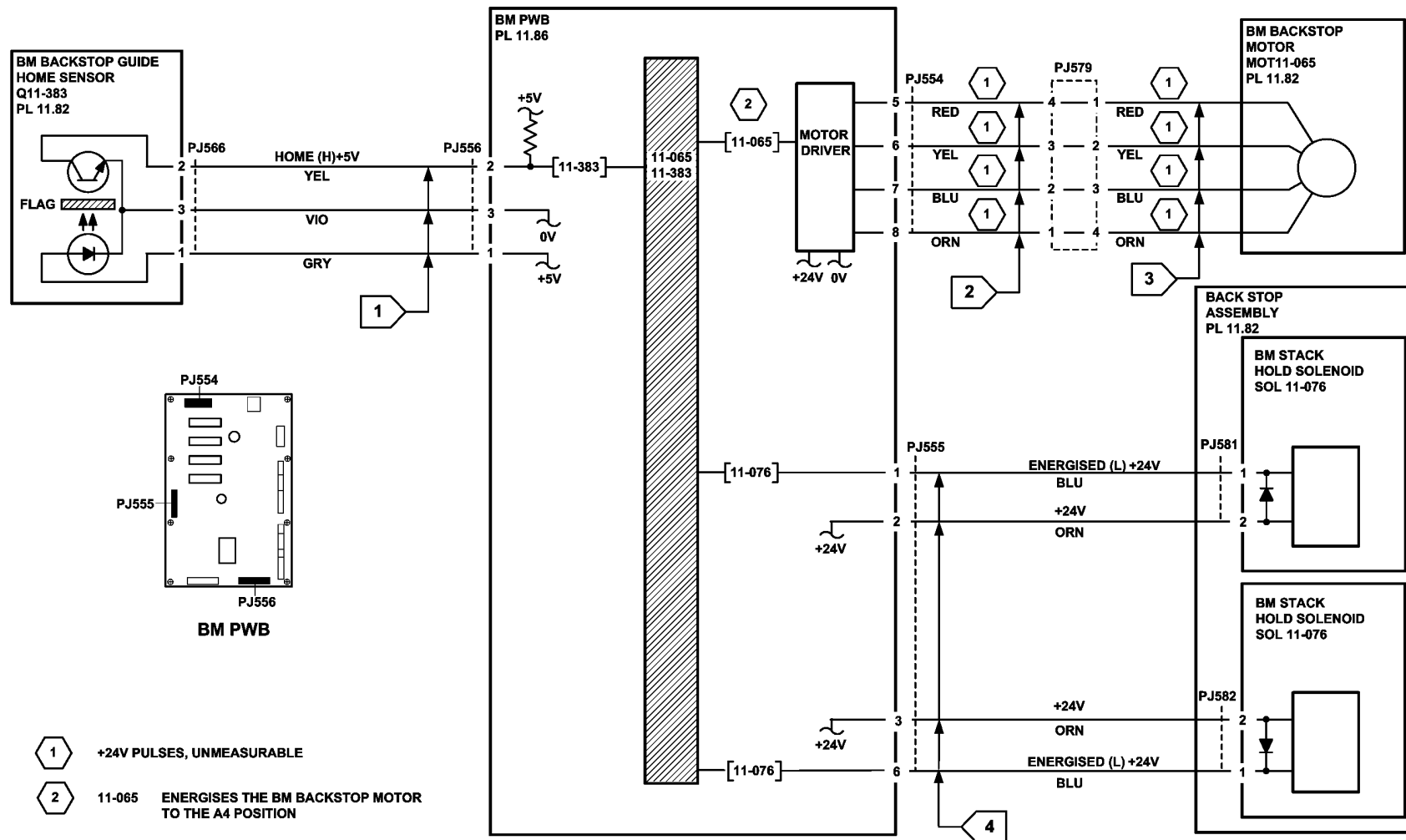
- BM backstop guide home sensor, PL 11.82 Item 18.
- BM backstop motor, PL 11.82 Item 20.
- BM PWB, PL 11.86 Item 10.



Note: BM base plate shown removed for clarity

Figure 1 Component location

Q-1-5210-A



TQ-1-5171-A

Figure 2 Circuit diagram

11-066-170, 11-384-170 HCSS BM Tamper Failure RAP

11-066-170 The HCSS BM tamper 1 failed to clear the home sensor.

11-384-170 The HCSS BM tamper 1 is not at the home sensor.

Initial Actions

- Check for a jam or other obstruction that could prevent the tamper mechanism from moving.
- Check for damaged tamper components, PL 11.81.

Procedure

Enter dC330 code 11-384 Actuate the BM tamper 1 home sensor, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1, check the sensor, Q11-384.

Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J556, BM PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- BM PWB, PL 11.86 Item 10.
- BM tamper 1 home sensor, PL 11.81 Item 1.

Enter dC330, code 11-066 to run the BM tamper 1 motor, MOT 11-066, Figure 1. **The motor runs.**

Y N

Go to Flag 2 and Flag 3, check the motor, MOT 11-066.

Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J554, BM PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- BM PWB, PL 11.86 Item 10.
- BM tamper 1 motor, PL 11.81 Item 3.

The fault may be intermittent, check for damaged wiring or bad connectors, REP 1.2. If necessary install new components:

- BM tamper 1 home sensor, PL 11.81 Item 1.
- BM tamper 1 motor, PL 11.81 Item 3.
- BM PWB, PL 11.86 Item 10.

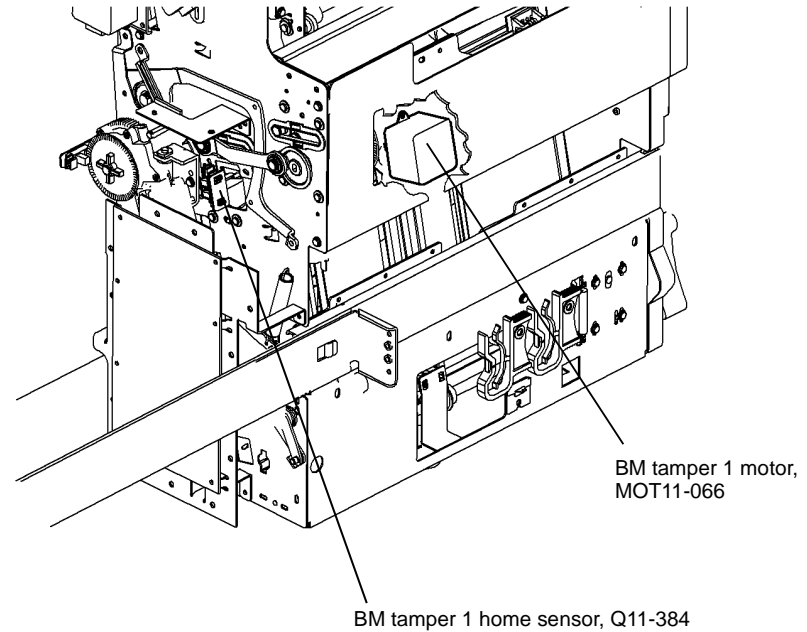


Figure 1 Component location

Q-1-5211-A

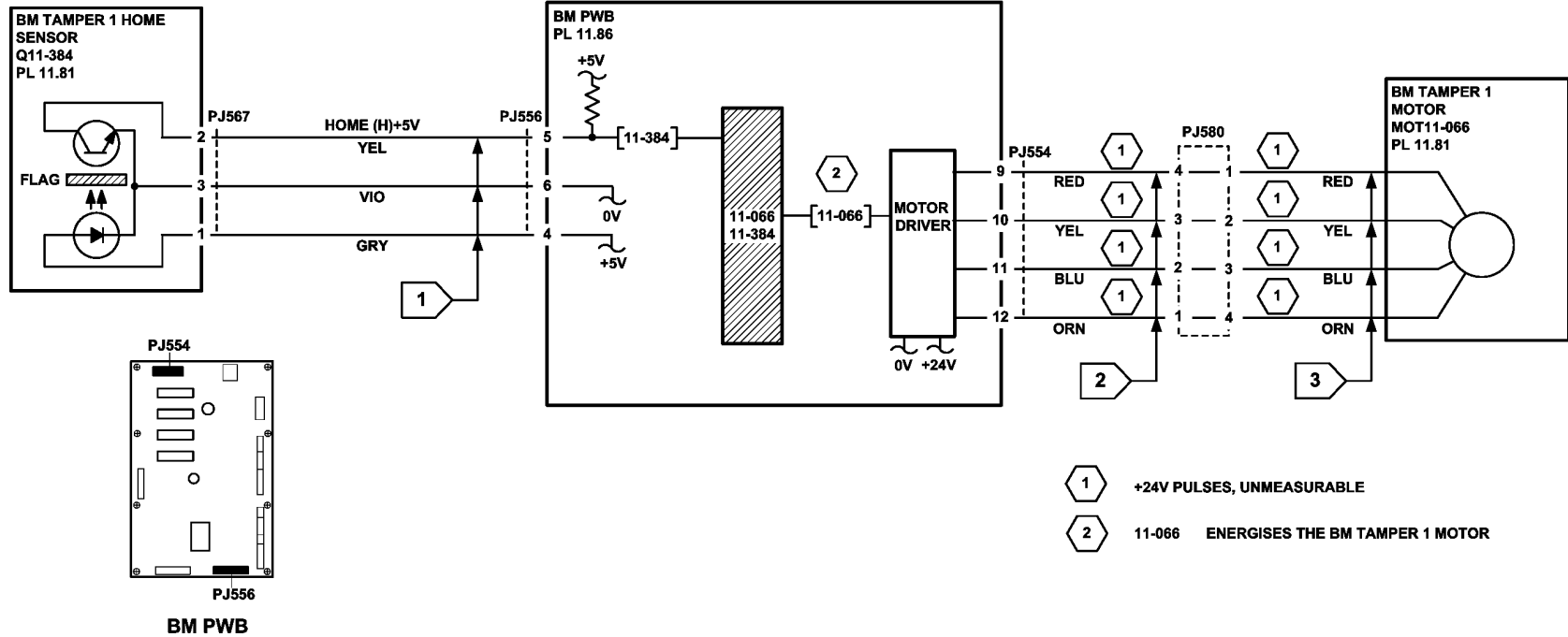


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5172-A

11-100-170 HCSS BM Paper Entry RAP

11-100-170 The leading edge of the sheet is late to the HCSS BM.

Initial Actions

Check that the HCSS BM is securely docked to the machine.

Procedure

Enter dC330, code 11-100, actuate the entry sensor, Q11-100, Figure 1. **The changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check the sensor Q11-100.

Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J420, HCSS PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Entry sensor Q11-100, PL 11.70 Item 9.
- HCSS PWB, PL 11.92 Item 5.

Enter dC330, code 11-000 to run transport motor 1A, MOT 11-000, Figure 1. **Transport motor 1A runs.**

Y N

Go to Flag 3 and the motor 1A, MOT 11-000.

Refer to:

- GP 10, How to Check a Motor.
- P/J419, HCSS PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Transport motor 1A, PL 11.70 Item 5.
- HCSS PWB, PL 11.92 Item 5.

Enter dC330, code 11-000 to run transport motor 1B, MOT 11-001, Figure 1. **Transport motor 1B runs.**

Y N

Go to Flag 4 and check transport motor 1B.

Refer to:

- GP 10, How to Check a Motor.
- P/J425, HCSS PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Transport motor 1B, PL 11.70 Item 5.
- HCSS PWB, PL 11.92 Item 5.

Enter dC330, code 11-002 to energize the diverter solenoid, SOL 11-002, Figure 1. **The diverter solenoid energizes.**

Y N

Go to Flag 2 and check the solenoid, SOL11-002.

Refer to:

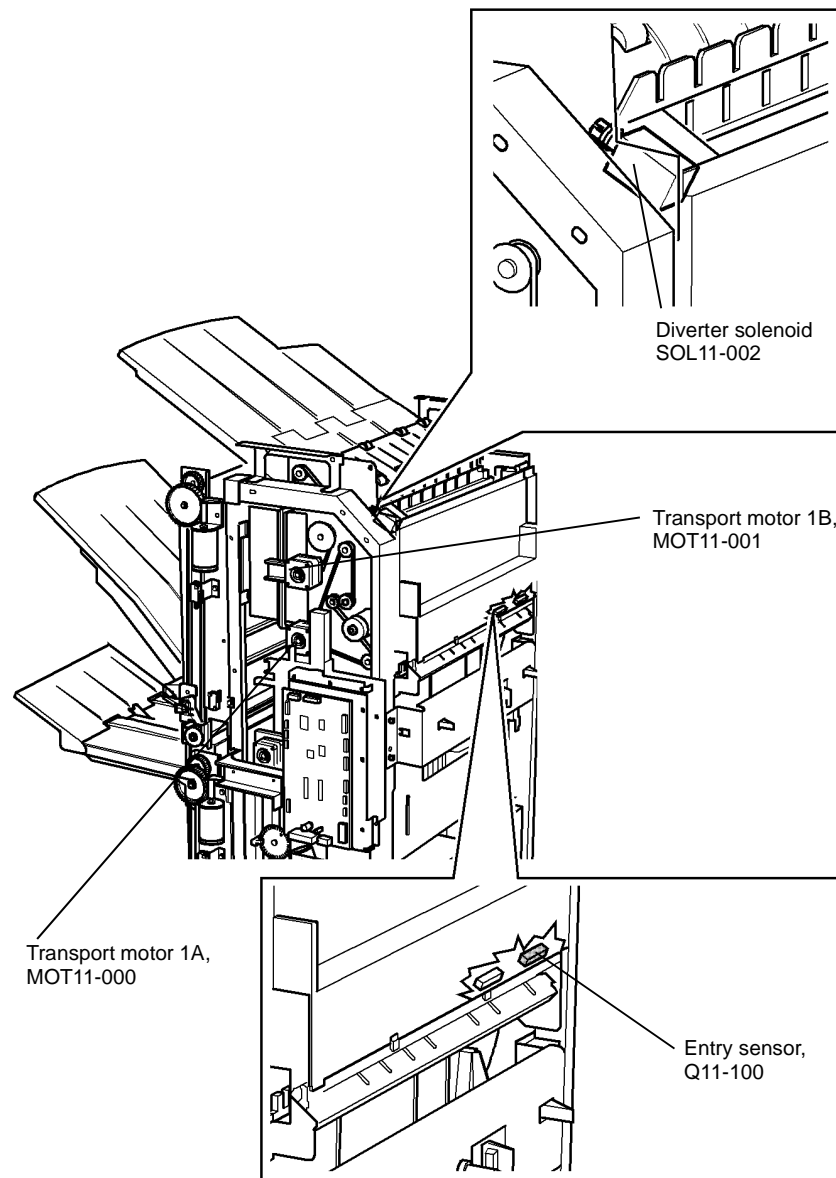
- GP 12, How to Check a Solenoid or Clutch.
- P/J421, HCSS PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Diverter solenoid SOL11-002, PL 11.66 Item 3.
- HCSS PWB, PL 11.92 Item 5.

Perform SCP 6 Final Actions.

display



Q-1-5212-A

Figure 1 Component location

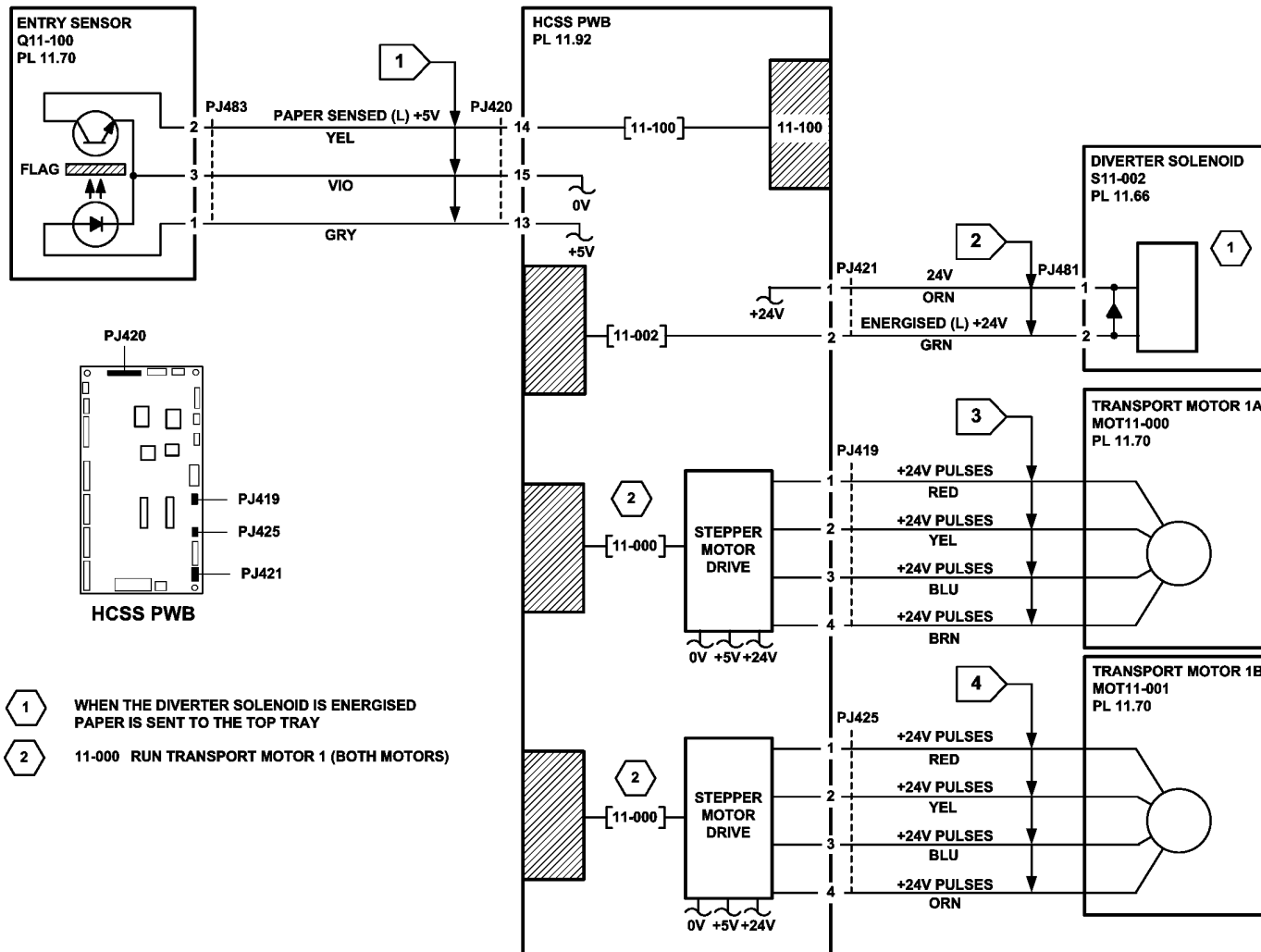


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5173-A

11-110-170 Hole Punch Jam RAP

11-110-170 A sheet is late arriving at the punch position sensor.

Procedure

Enter dC330, code 11-110. Actuate the punch sensor, Q11-110, Figure 1. **The display**

changes.

Y N

Go to Flag 1. Check the sensor Q11-110.

Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J420, HCSS PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Punch sensor, PL 11.70 Item 9.
- HCSS PWB, PL 11.92 Item 5.

Enter dC330, code 11-348. Actuate the chad bin level sensor, Q11-348, Figure 1.

NOTE: The chad bin collects the pieces of paper (chad) cut out by the punch. The chad bin must be correctly installed for the chad bin level sensor to operate.

The display changes.

Y N

Go to Flag 2. Check the sensor Q11-348.

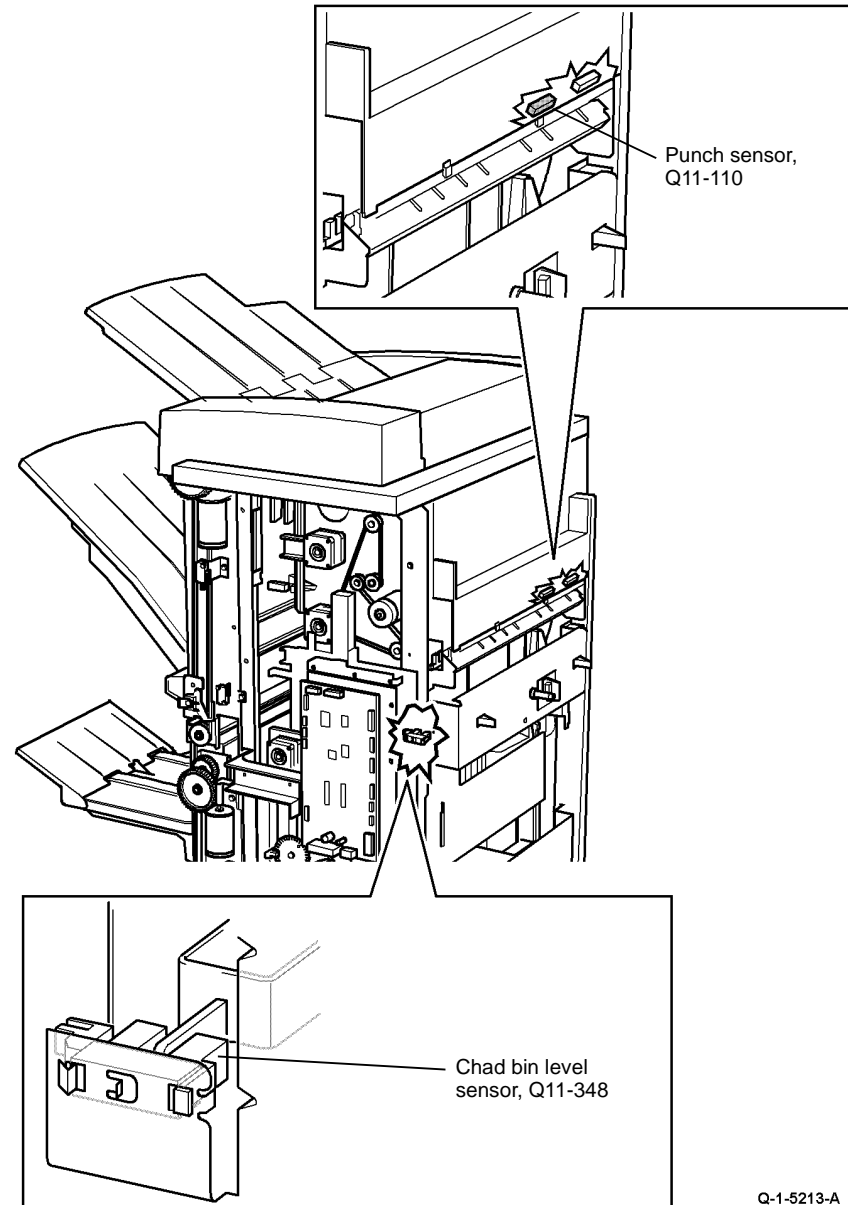
Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J422, HCSS PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary.

- Chad bin level sensor, PL 11.66 Item 8.
- HCSS PWB, PL 11.92 Item 5.

Perform SCP 6 Final Actions.



Q-1-5213-A

Figure 1 Component location

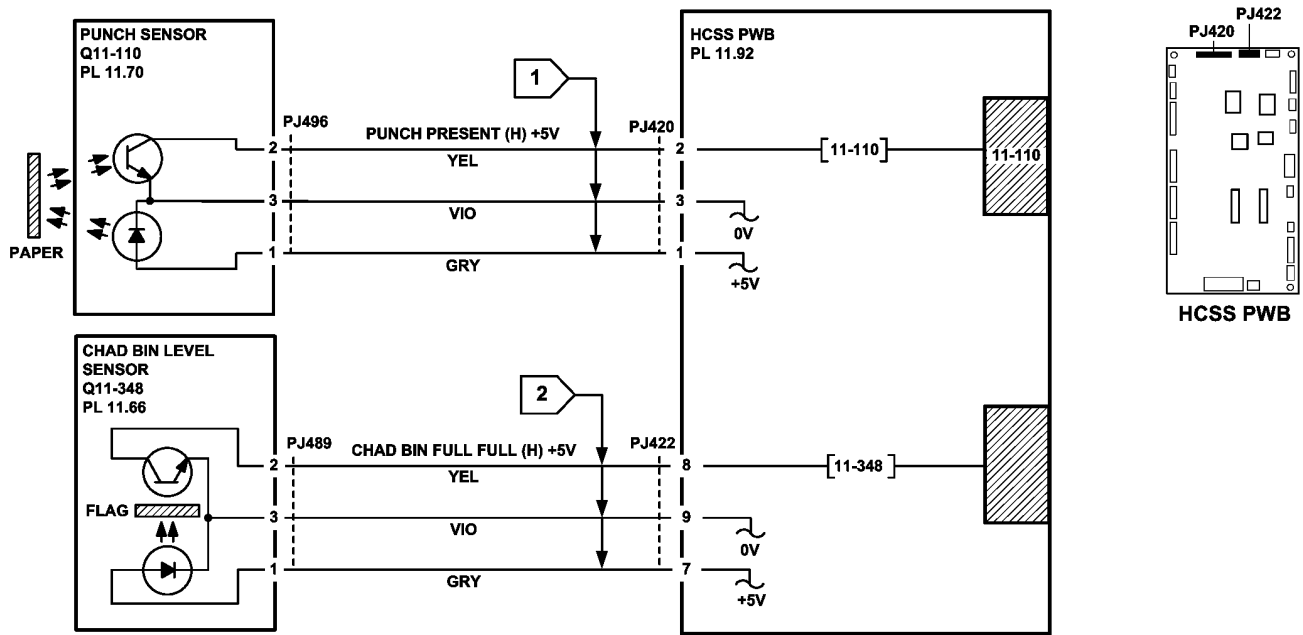


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5174-A

11-120-170, 11-122-170 Compiler Carriage Jam RAP

11-120-170 The lead edge of a sheet is late arriving at the compiler sensor.

11-122-170 the trail edge of a sheet or set is late leaving the compiler sensor.

Initial Actions

- Check for a paper jam in the compiler or in the paper path to the compiler.
- Ensure the paper tray guides are set to the correct position for the size of paper in all trays.

For trays 3 and 4 perform the following:

1. Select the systems settings button from the tools screen.
2. Select the tray management button and stock settings.
3. From the list, select tray 3. Select the change stock size button.
4. Select the paper size loaded in the tray. Select the save button.
5. Repeat for tray 4.
6. Save the stock settings and exit the tools mode.

- Check the condition of the compiler belts. Lift the shutter, PL 11.73 Item 6.

Rotate the jam clearance knob 5C and check that both compiler belts rotate freely, Figure 2, PL 11.75 Item 12

- Check that the HCSS BM is correctly aligned with the machine, refer to ADJ 11.1-170 Machine to HCSS BM Alignment.

Procedure

Enter dC330, code 11-120. Actuate the compiler sensor, Q11-120, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check the sensor, Q11-120.

Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J409, Carriage PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Carriage PWB, PL 11.72 Item 5.
- Compiler sensor, PL 11.74 Item 7.

Enter dC330, code 11-001 to run transport motor 2, MOT11-001, Figure 1. **Transport motor 2, MOT 11-001 runs.**

Y N

Go to Flag 3. Check the motor MOT11-001.

Refer to:

- GP 10, How to Check a Motor.
- P/J403, Carriage PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Carriage PWB, PL 11.72 Item 5.

A

A

- Transport motor 2, PL 11.74 Item 18.

Enter dC330, code 11-010 to run the compiler carriage eject roll motor, MOT11-010, Figure 1.

The motor runs.

Y N

Go to Flag 2. Check the motor MOT11-010.

Refer to:

- GP 10, How to Check a Motor.
- P/J408, Carriage PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Carriage PWB, PL 11.72 Item 5.
- Compiler carriage eject roll motor, PL 11.75 Item 1.

Enter dC330, code 11-023 to run the eject motor, MOT11-020, Figure 1. **The compiler cycles between open and closed.**

Y N

Go to Flag 4. Check the motor MOT11-020.

Refer to:

- GP 10, How to Check a Motor.
- P/J406, Carriage PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new parts as necessary:

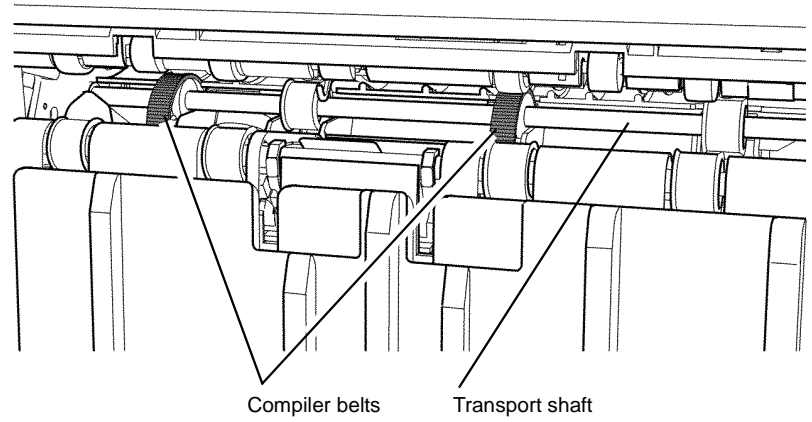
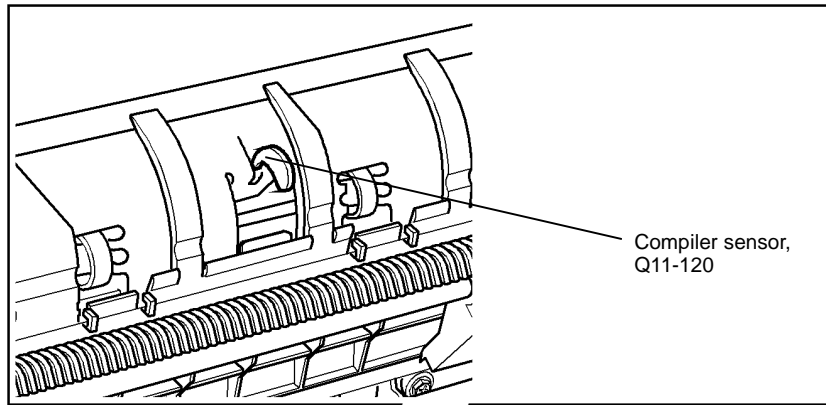
- Carriage PWB, PL 11.72 Item 5.
- Eject motor, PL 11.73 Item 2.

Go to Flag 5, check the harness and connectors P/J412 and P/J432, refer to GP 7. **The harness and connectors are good.**

Y N

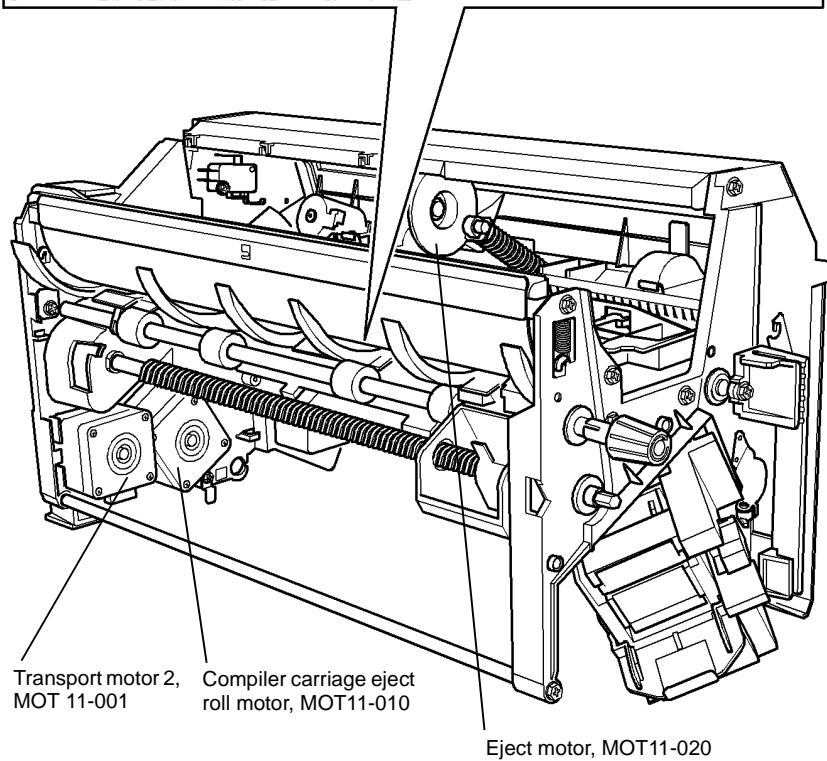
Repair the harness, REP 1.2, or install new parts as necessary.

Perform SCP 6 Final Actions.



Q-1-6386-A

Figure 2 Compiler belts



Q-1-5214-A

Figure 1 Component location

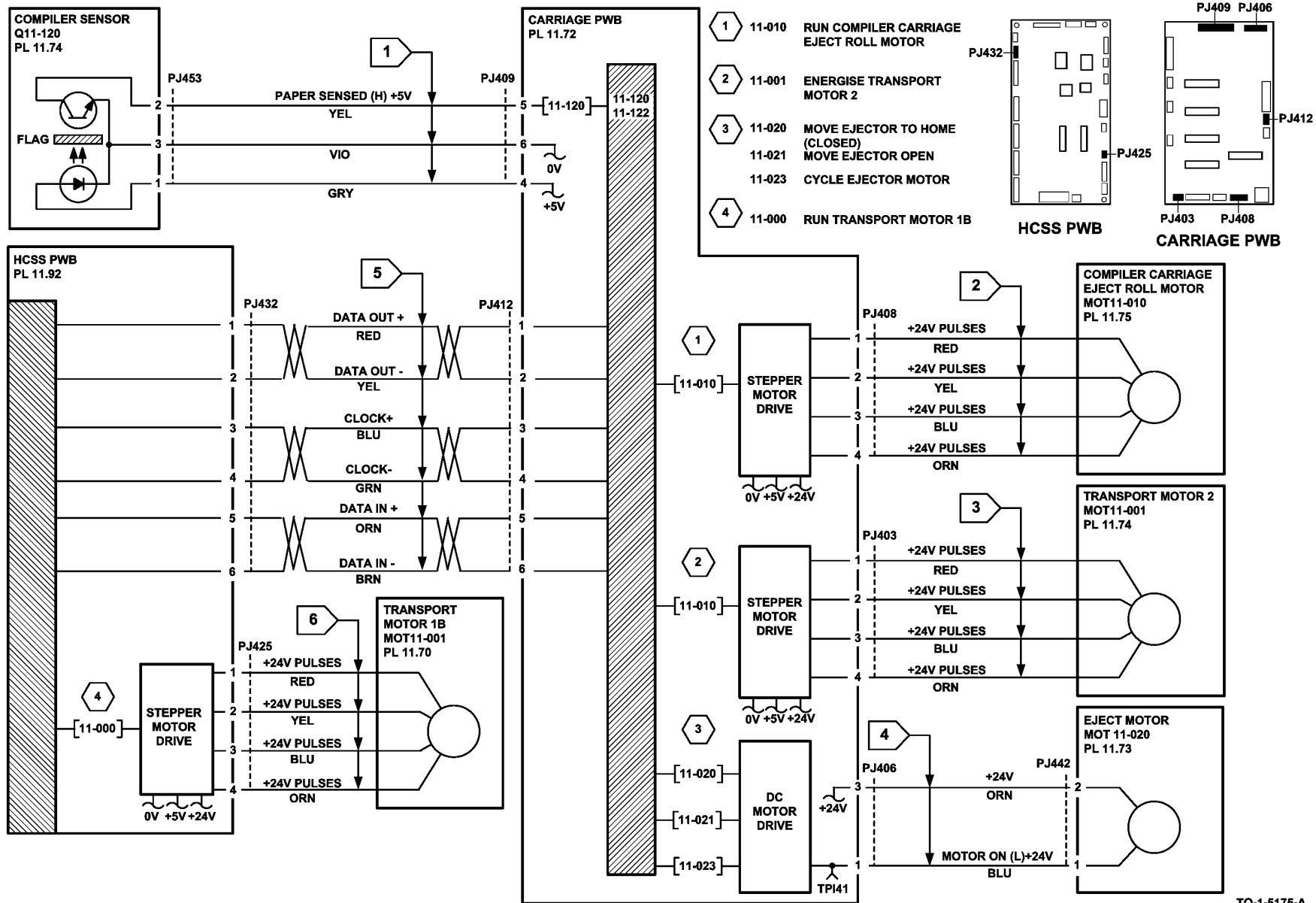


Figure 3 Circuit diagram

TQ-1-5175-A

11-130-170, 11-132-170 Top Exit Jam RAP

11-130-170 The lead edge of a sheet is late arriving at the top exit sensor.

11-132-170 The trail edge of a sheet is late leaving the top exit sensor.

Initial Actions

Perform the following:

- Clear any paper jam from the HCSS BM and the machine.
- Check that the document guides are not damaged, PL 11.62 Item 4.
- Check that the top exit sensor actuator is not trapped in the cover, Figure 1.
- Check that the idler rolls in the exit cover have an even contact with the exit drive rolls, Figure 1.
- Open the exit cover assembly, PL 11.62 Item 1. Check the ribs on the underside of the exit cover assembly for glue residue. If necessary, use a micro fibre wipe, PL 26.10 Item 13, dampened with film remover, PL 26.10 Item 4 to clean the ribs.

Procedure

Enter dC330, code 11-330. Actuate the Bin 1 90% full sensor, Q11-313, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check the sensor, Q11-313.

Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J422, HCSS PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Bin 0 90% full sensor, PL 11.60 Item 13.
- HCSS PWB, PL 11.92 Item 5.

Enter dC330, code 11-130. Actuate the top exit sensor, Q11-130, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 2. Check the sensor, Q11-130.

Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J422, HCSS PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Top exit sensor, PL 11.62 Item 3.
- HCSS PWB, PL 11.92 Item 5.

Enter dC330, code 11-002 to energize the diverter solenoid, SOL 11-002, Figure 1. **The solenoid energizes.**

Y N

Go to Flag 3. Check the solenoid SOL 11-002.

A

A

Refer to:

- GP 12 How to Check a Solenoid or Clutch.
 - P/J421, HCSS PWB.
 - 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.
- Install new components as necessary.
- Diverter solenoid, PL 11.66 Item 3.
 - HCSS PWB, PL 11.92 Item 5.

Enter dC330 output code 11-000 to run the transport motor 1B, MOT 11-000, Figure 1. **The motor runs.**

Y N

Go to 11-120-170, 11-122-170 Compiler Carriage Jam RAP, check the transport motor 1B.

The top nip rolls are driven when MOT 11-000 runs.

Y N

Check the transport motor 1B drive belt, PL 11.70 Item 3.

Perform SCP 6 Final Actions.

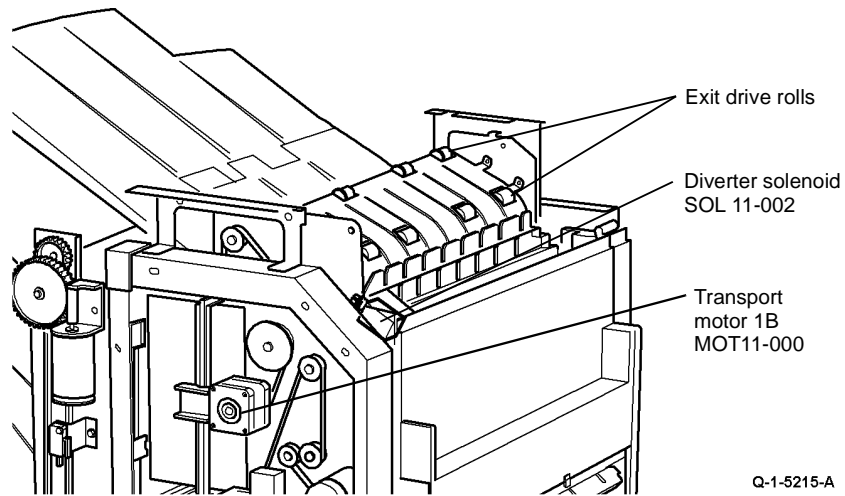
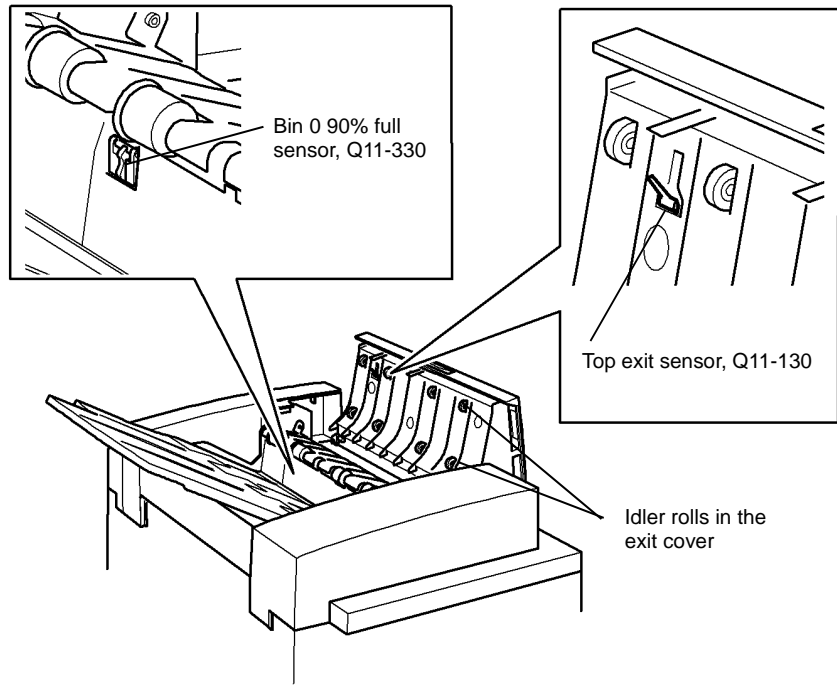
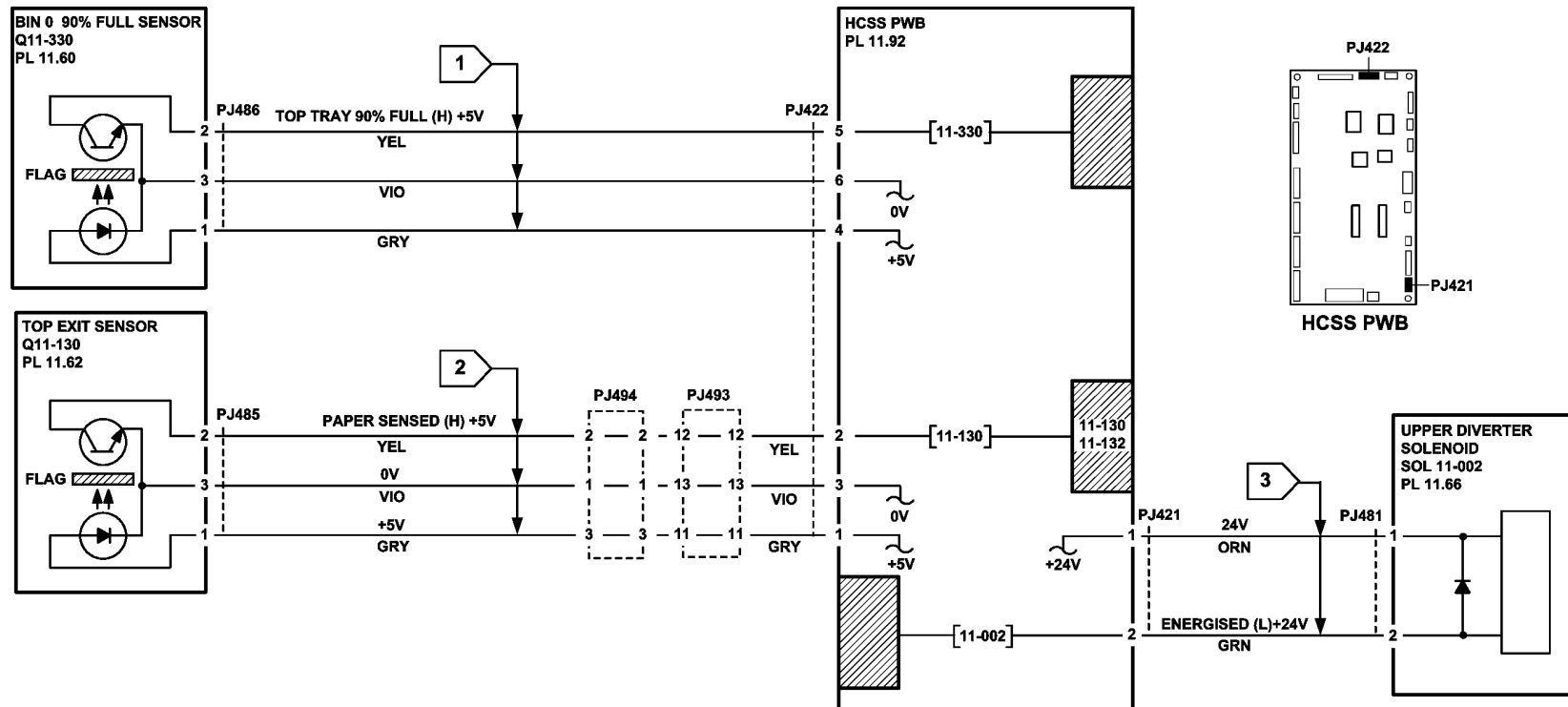


Figure 1 Component location



TQ-1-5176-A

Figure 2 Circuit diagram

11-140-170, 11-142-170 Sheet Not Exiting to Bin 1 RAP

11-140-170 The lead edge of a sheet is late arriving at the 2nd from top exit sensor.

11-142-170 The trail edge of a sheet is late leaving the 2nd from top exit sensor.

Initial Actions

- Check for a paper jam in the compiler or in the path to bin 1.
- Ensure the paper tray guides are set to the correct position for the size of paper in all trays.
- For trays 3 and 4, perform the steps that follow:
 1. Select the systems settings button from the tools screen.
 2. Select the tray management button and stock settings.
 3. From the list, select tray 3. Select the change stock size button.
 4. Select the paper size loaded in the tray. Select the save button.
 5. Repeat for tray 4.
 6. Save the stock setting and exit the tools mode.

Procedure

Enter dC330, code 11-140. Actuate the 2nd from top exit sensor, Q11-140, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check the sensor Q11-140.

Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J409, Carriage PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Carriage PWB, PL 11.72 Item 5.
- 2nd to top exit sensor, PL 11.73 Item 5.

Enter dC330, code 11-023 to run the eject motor, MOT 11-020, Figure 1. **The eject housing cycles between open and closed.**

Y N

Go to Flag 3. Check the motor. MOT 11-020

Refer to:

- GP 10, How to Check a Motor.
- P/J406, Carriage PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Carriage PWB, PL 11.72 Item 5.
- Eject motor, PL 11.73 Item 2.

Enter dC330, code 11-010 to run the compiler carriage eject roll motor, MOT11-120, Figure 1.

The motor runs.

Y N

Go to Flag 2. Check the motor MOT 11-120.

A

A

Refer to:

- GP 10, How to Check a Motor.
- P/J408, Carriage PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Carriage PWB, PL 11.72 Item 5.
- Eject roll motor, PL 11.75 Item 1.

Check the condition of the eject motor drive belt, PL 11.75 Item 2. **The drive belt is good.**

Y N

Install a new eject motor drive belt, PL 11.75 Item 2.

Go to Flag 4, check the harness and connectors P/J412 and P/J432, refer to GP 7. **The harness and connectors are good.**

Y N

Repair the harness, REP 1.2, or install new parts as necessary.

Perform SCP 6 Final Actions.

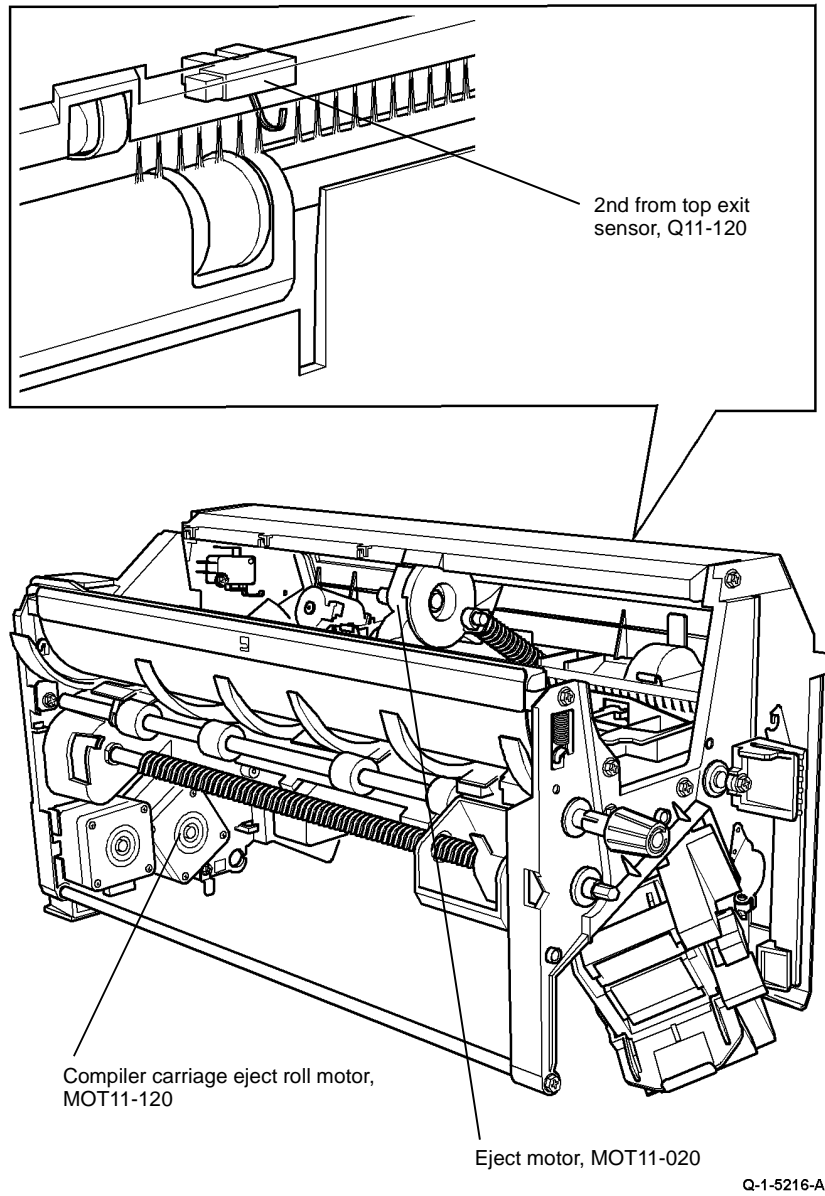


Figure 1 Component location

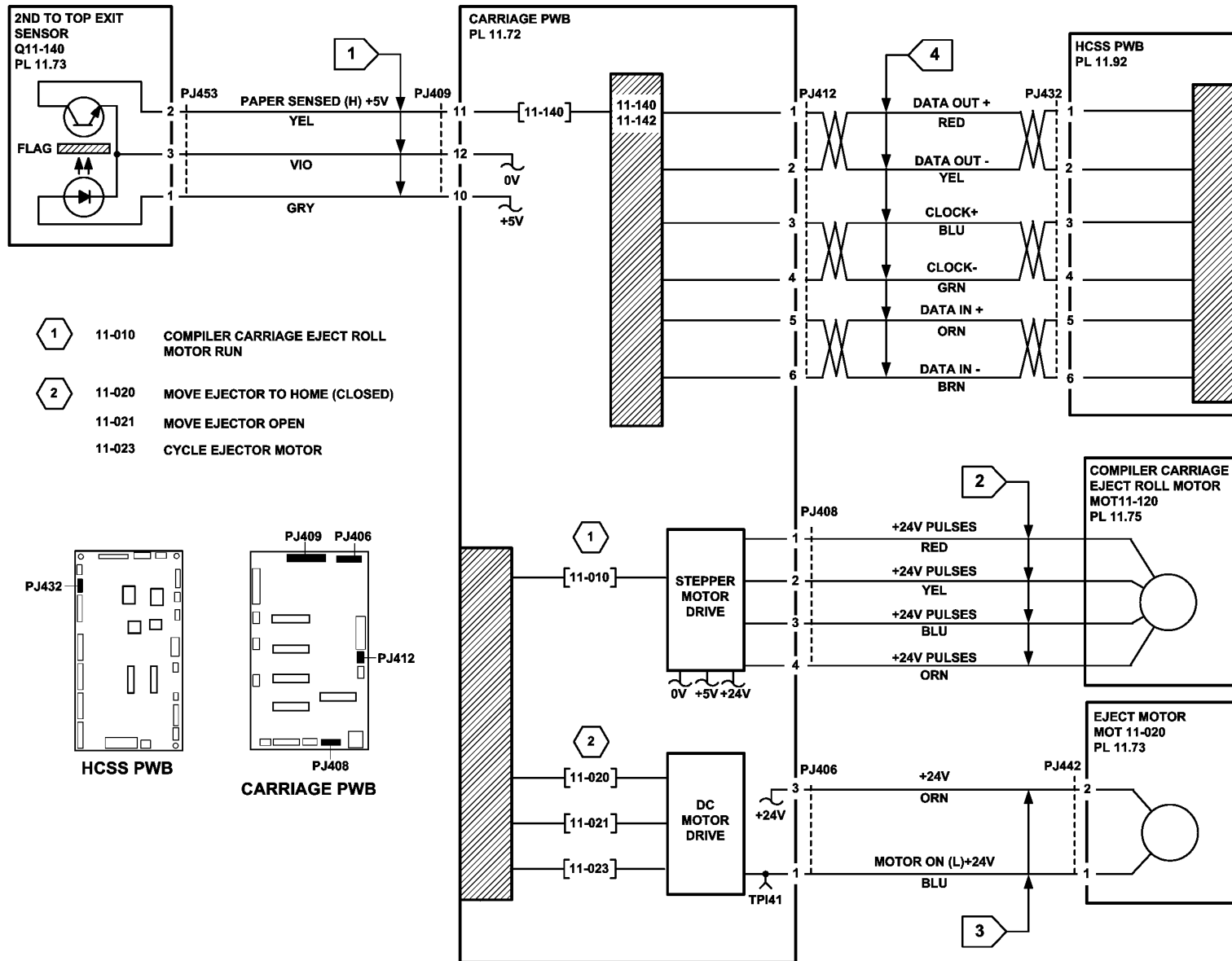


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5177-A

11-160-170, 11-162-170 HCSS BM Entry Jam RAP

11-160-170 The lead edge of a sheet is late to the BM entry sensor.

11-162-170 The trail edge of a sheet is late from the BM entry sensor.

Initial Actions

- Check that the BM paper guide, PL 11.80 Item 7, is correctly latched at the front and the rear. Check for obstruction in the entry to the BM.
- Check the following parts for damage:
 - Lower diverter gate, PL 11.68 Item 7.
 - BM entry roll, PL 11.80 Item 15.
 - Nip rolls, PL 11.80 Item 10.
 - Nip springs, PL 11.80 Item 9.
 - BM entry roll pulley, PL 11.80 Item 14.
 - Belt (264T), PL 11.86 Item 15.

Procedure

Go to Flag 3, check the connectors P/J553 and P/J426 and the harness between, REP 1.2. **The harness and connectors are good.**

Y N

Repair the wiring or connectors, REP 1.2.

Enter dC330 code 11-160. Actuate the BM entry sensor, Q11-160, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check Q11-160.

Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J551, BM PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- BM entry sensor, PL 11.80 Item 16.
- BM PWB, PL 11.86 Item 10.

Enter dC330 code 11-060 BM compiler motor, MOT11-060. **MOT11-060 runs.**

Y N

Go to Flag 2. Check MOT11-060.

Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J554, BM PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary

- BM compiler motor, PL 11.86 Item 1.
- BM PWB, PL 11.86 Item 10.

A

A

Unlatch the entrance baffle assembly, PL 11.80 Item 22. Run again MOT11-060. **The BM entry roll rotates.**

Y N

Check the following components:

- BM compiler motor belt, PL 11.86 Item 15.
- BM entry roll pulley, PL 11.80 Item 14.
- BM entry roll, PL 11.80 Item 15.

Install new components as necessary.

Enter dC330 code 11-074 to energize the BM diverter solenoid, SOL 11-074, Figure 1. **The solenoid energizes.**

Y N

Go to Flag 4, check the BM diverter solenoid, SOL 11-074.

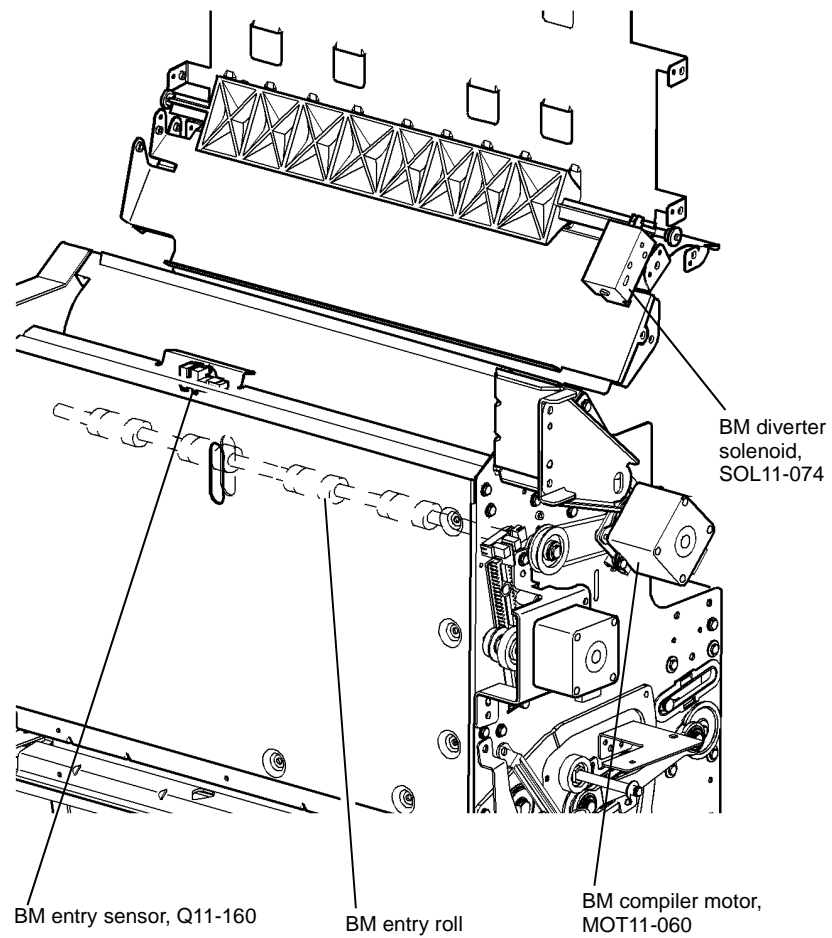
Refer to:

- GP 12, How to Check a Solenoid or Clutch.
- P/J418, HCSS PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

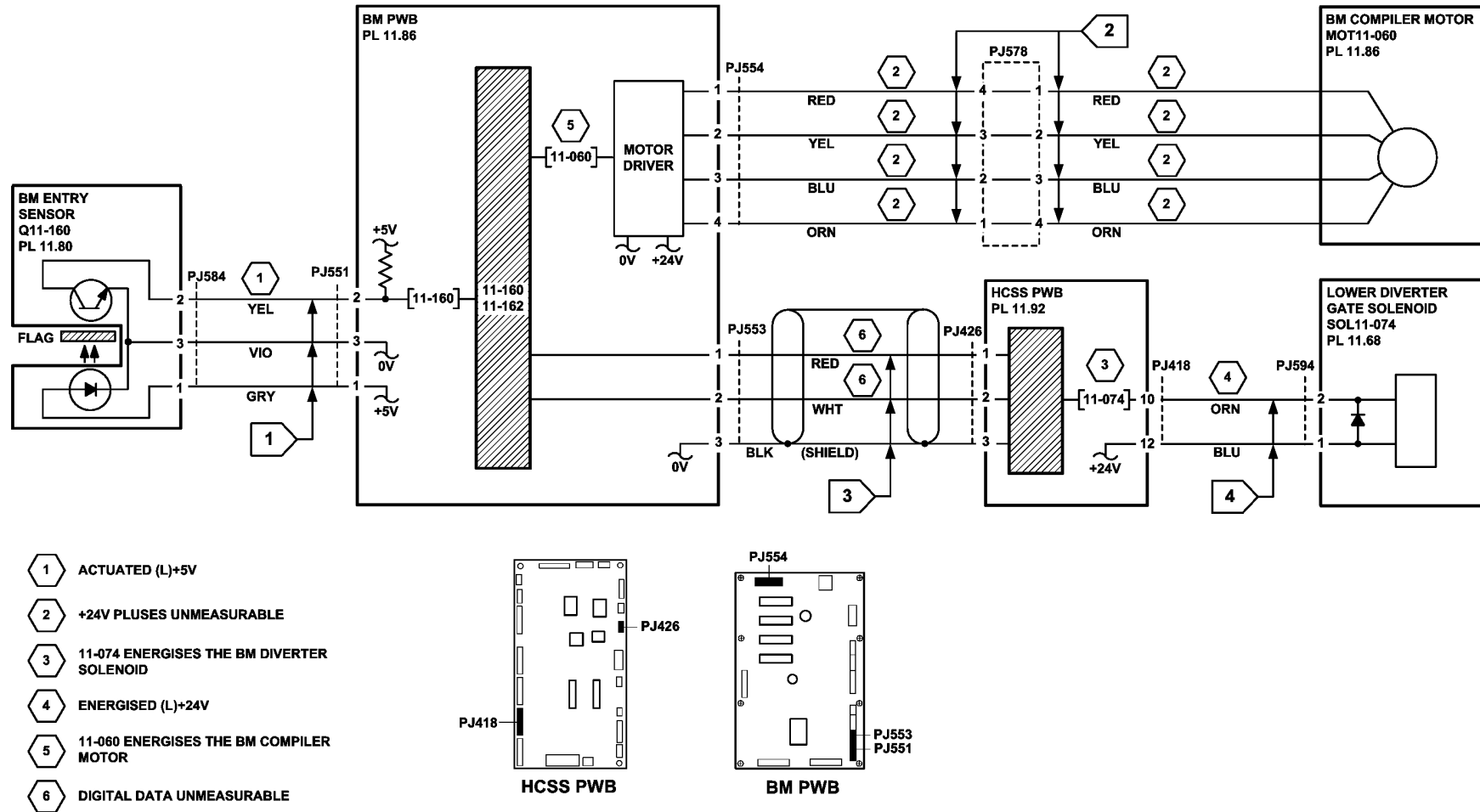
- BM diverter solenoid, PL 11.68 Item 5.
- HCSS PWB, PL 11.92 Item 5.

The fault may be intermittent, check for damaged wiring or bad connectors, REP 1.2.



Q-1-5217-A

Figure 1 Component location



TQ-1-5178-A

Figure 2 Circuit diagram

11-170-170, 11-172-170 HCSS BM Exit Jam RAP

11-170-170 The lead edge of a sheet is late arriving at the BM paper present sensor.

11-172-170 The trail edge of a sheet is late leaving the BM paper present sensor.

Initial Actions

- If necessary, remove any paper from the BM.
- Check that there is no damage or obstruction in the booklet compiling area or the paper path to the booklet compiling area.
- Check that the stapler bracket assembly, PL 11.88 Item 10 is correctly latched.
- Check the operation of the BM tampers, refer to the 11-066-170, 11-384-170 HCSS BM Tamper Failure RAP. If the tampers are operating correctly, go to ADJ 11.5-170 Booklet Tamping and check the tampers are correctly adjusted.

Procedure

Lower the stapler bracket assembly, Figure 1. Enter dC330 code 11-190 BM paper present sensor, Q11-190. Actuate Q11-190. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check Q11-190.

Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J556, BM PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- BM paper present sensor, PL 11.88 Item 5.
- BM PWB, PL 11.86 Item 10.

Go to Flag 1. Check the connectors and harness between PJ568 and P/J556. Refer to GP 7.

The wiring and connectors are good.

Y N

Repair the wiring, REP 1.2 or install new components as necessary.

11-170 Only: Enter dC330 code 11-060 BM compiler motor, MOT11-060. **MOT11-060 runs.**

Y N

Go to Flag 2. Check MOT11-060.

Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J554, BM PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary

- BM compiler motor, PL 11.86 Item 1.
- BM PWB, PL 11.86 Item 10.

11-170 Only: Unlatch the entrance baffle assembly, PL 11.80 Item 22. Run again MOT11-060.

The BM entry roll rotates.

Y N

Check the following components:

- BM compiler motor belt, PL 11.86 Item 15.
- BM entry roll pulley, PL 11.80 Item 14.
- BM entry roll, PL 11.80 Item 15.

Install new components as necessary.

11-172 Only: Make a 60 page booklet (15 sheets of paper). Check that the top sheet of paper has not been torn from the booklet. **The booklet is good.**

Y N

Check that the components in the lower crease roll gear and clutch assembly are correctly installed. Refer to the replacement procedure in REP 11.52-170 BM Crease Rolls, Gears and Bearings.

Perform SCP 6 Final Actions.

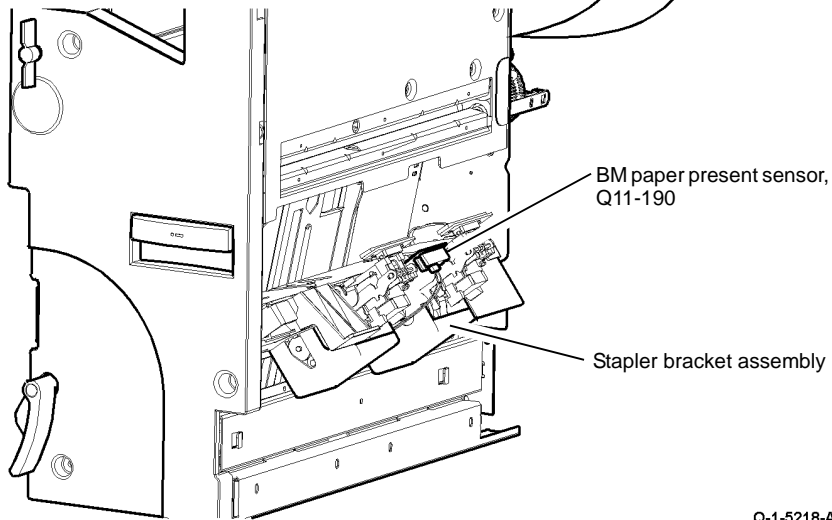
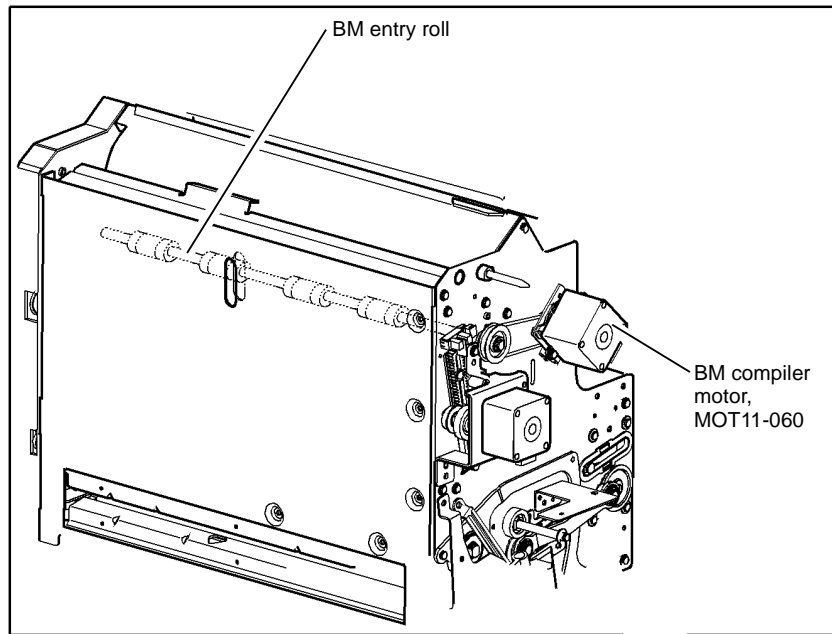


Figure 1 Component location

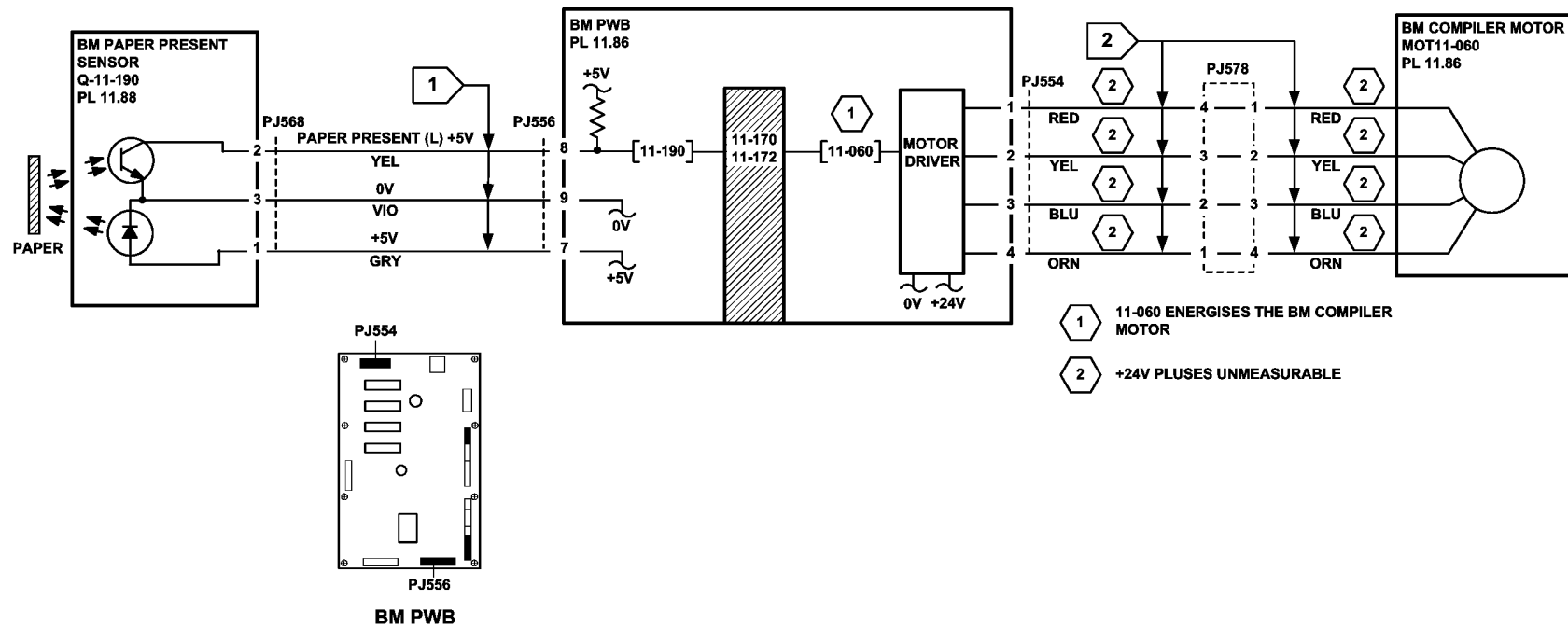


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5179-A

11-180-170, 11-182-170 HCSS BM Eject Jam RAP

11-180-170 A booklet is late to the HCSS BM eject sensor.

11-182-170 A booklet is late from the HCSS BM eject sensor.

Initial Actions

Turn the crease blade knob (6d) to ensure that the crease blade mechanism is free to move. If necessary, clear any paper jam in the exit area.

Procedure

Enter dC330 code 11-418. Actuate the BM crease blade motor encoder sensor, Q11-418, Figure 1 by rotating the crease blade knob (6d). **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1, check the sensor, Q11-418.

Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J552, BM PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- BM PWB, PL 11.86 Item 10.
- BM crease blade motor encoder sensor, PL 11.84 Item 1.

Release the crease roll nip pressure by moving the crease roll handle fully counter clockwise. Remove the BM right hand cover, PL 11.88 Item 15, to access the crease rolls. Enter dC330 code 11-419. Actuate the BM crease roll motor encoder sensor by rotating the crease rolls slowly by hand. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 2, check the sensor, Q11-419.

Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J552, BM PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- BM PWB, PL 11.86 Item 10.
- BM crease roll motor encoder sensor, PL 11.86 Item 9.

Enter dC330 code 11-386. Actuate the BM eject sensor, Q11-386, Figure 2. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 3, check sensor, Q11-386.

Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J556, BM PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- BM PWB, PL 11.86 Item 10.

A

A

- BM eject sensor, PL 11.88 Item 17.

Enter dC330, code 11-062 to run the BM crease roll motor, MOT 11-062. **The motor runs.**

Y N

Go to Flag 4, check the motor, MOT 11-062.

Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J557, BM PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- BM crease roll motor, PL 11.86 Item 12.
- BM PWB, PL 11.86 Item 10.

Enter dC330, code 11-061 to run the BM crease blade motor, MOT 11-061. **The motor runs.**

Y N

Go to Flag 5, check the motor, MOT 11-061.

Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J557, BM PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- BM crease blade motor, PL 11.84 Item 3.
- BM PWB, PL 11.86 Item 10.

Enter dC330, code 11-401 to run the BM crease roll gate motor, MOT 11-401. **The motor runs.**

Y N

Go to Flag 6 and Flag 7, check the motor, MOT 11-401.

Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J555, BM PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- BM crease roll gate motor, PL 11.86 Item 8.
- BM PWB, PL 11.86 Item 10.

The fault may be intermittent, check for damaged wiring or bad connectors, REP 1.2. If necessary install a new BM PWB, PL 11.86 Item 10.

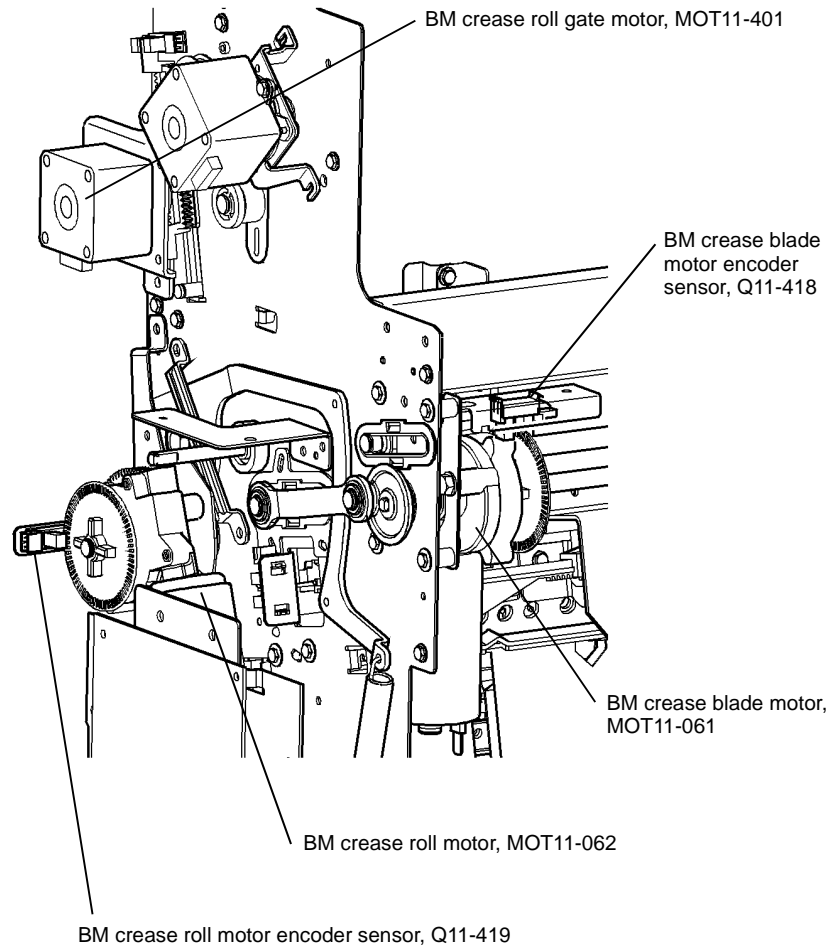


Figure 1 Component location

Q-1-5219-A

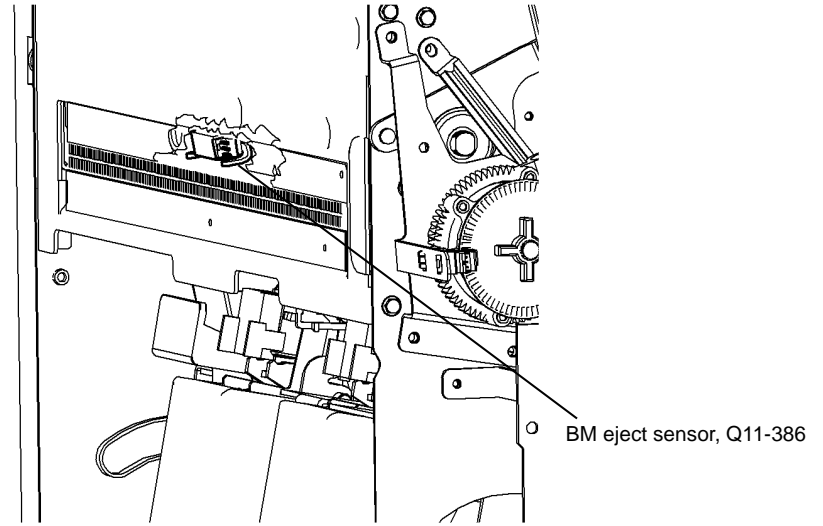
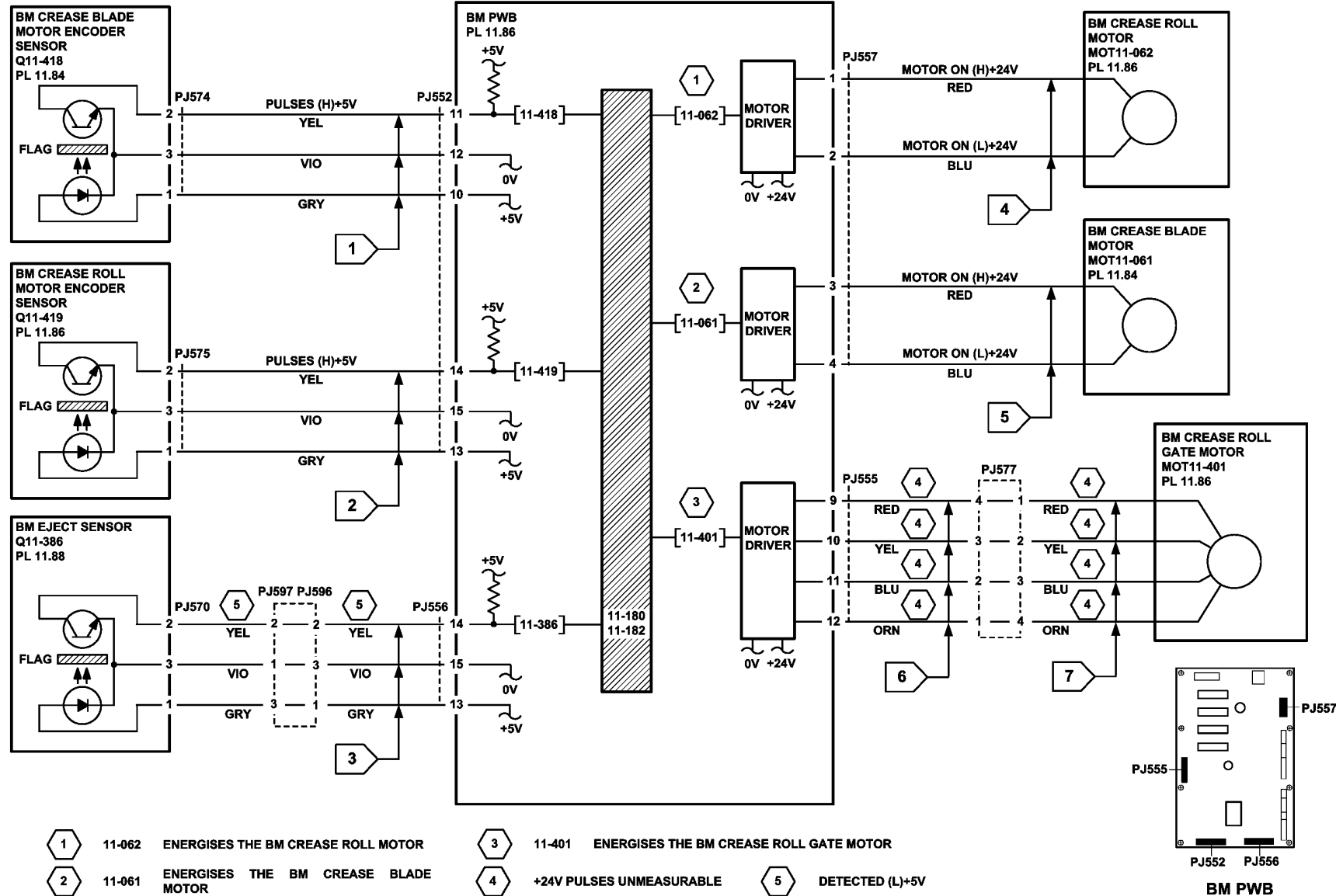


Figure 2 Component location

Q-1-5220-A



TQ-1-5180-A

Figure 3 Circuit diagram

11-199-170 Unexpected Sheet in the HCSS BM RAP

11-199-170 An unexpected sheet has been detected in the HCSS BM.

Initial Actions

Ensure the HCSS BM is correctly docked to the machine and all interlocks are closed.

Procedure

Go to the OF8 Multifeed RAP.

11-300-170, 11-303-170, 11-305-170 Interlocks RAP

11-300-170 The docking interlock has opened during run mode.

11-303-170 The front door interlock has opened during run mode.

11-305-170 The upper and/or lower exit gate interlock has opened during run mode.

Initial Actions

Ensure the HCSS BM is correctly docked to the machine and all interlocks are closed.

- Ensure the HCSS BM is correctly docked to the machine and all interlocks are closed.
- Go to the OF12 Output Device Undocked RAP and complete the procedure.

Procedure

Go to the appropriate RAP:

- 11-300-170 Docking Interlock RAP.
- 11-303-170 Front Door Interlock RAP.

11-300-170 Docking Interlock RAP

Check the docking interlock switch, S11-300 and the docking pivot interlock switch, S11-300A, Figure 1.

- Check the switch actuator mounted on the machine is correctly installed and un-broken.
- Enter dC330, code 11-300, actuate the switches and check the display. The switches are connected in series, both switches must be actuated for the display to change.

Refer to:

- GP 13 How to Check a Switch.
- P/J434, HCSS PWB.
- Figure 2, Flag 1.

- Check the wiring between the HCSS power supply and the docking interlock switch, Figure 2, refer to GP 7.
- If necessary, install new components:
 - Docking interlock switch, PL 11.64 Item 3.
 - Docking pivot interlock switch, PL 11.64 Item 5.

11-303-170 Front Door Interlock RAP

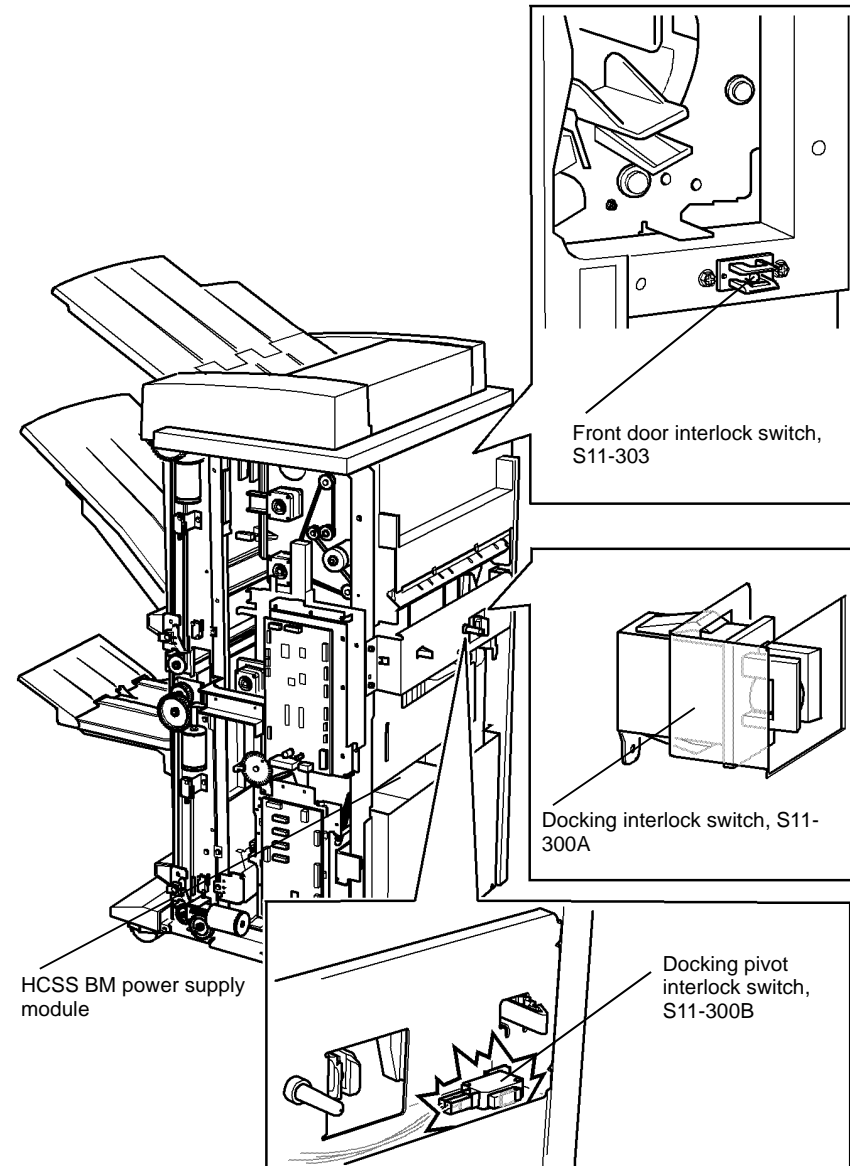
Check the front door interlock switch, S11-303, Figure 1.

- Check the switch actuator on the inside of the front door is not damaged.
- Enter dC330, code 11-303 actuate the switch and check the display.

Refer to:

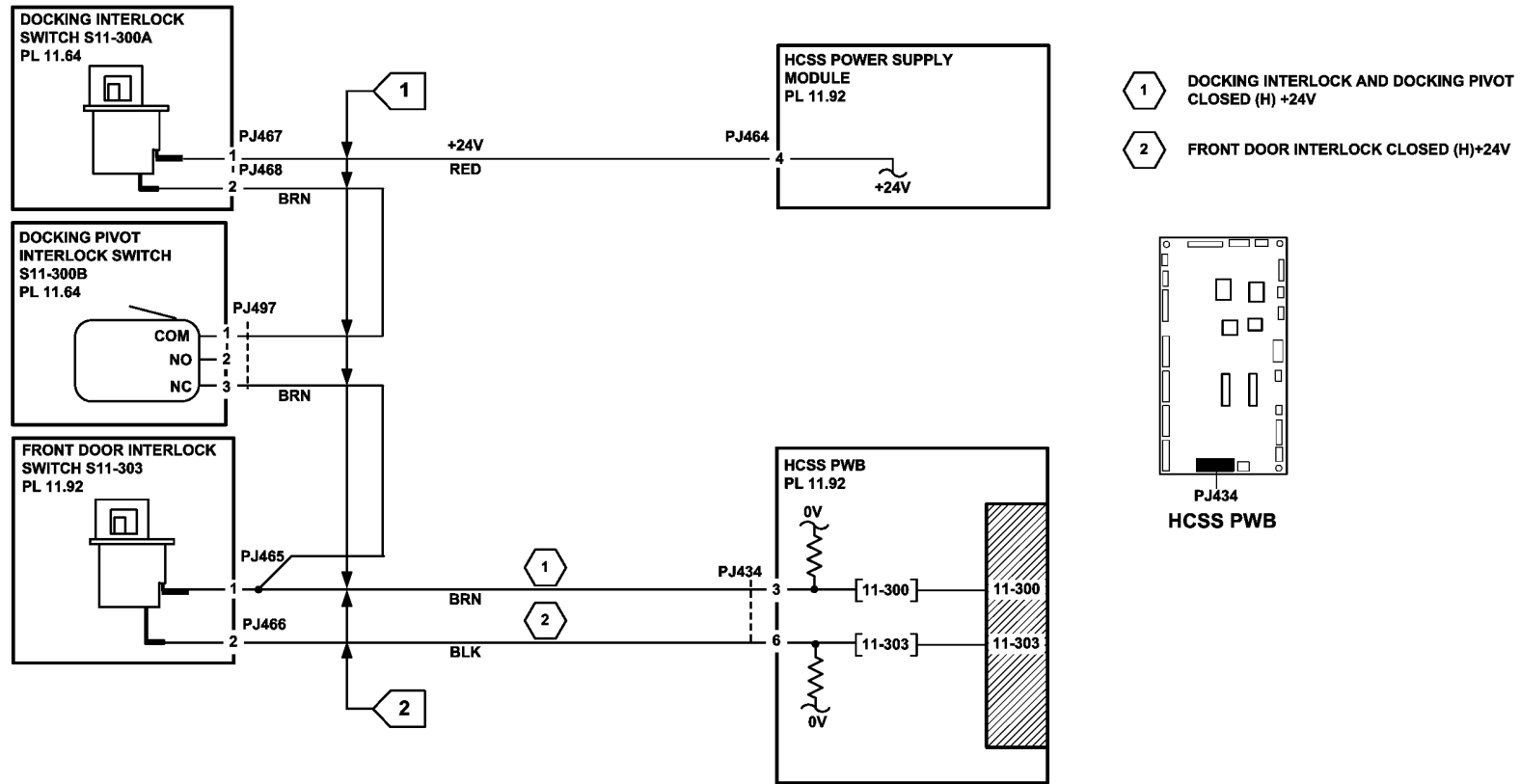
- GP 13 How to Check a Switch.
- P/J434, HCSS PWB.
- Figure 2, Flag 2.

- Check the wiring, GP 7.
- If necessary, install a new front door interlock switch, PL 11.92 Item 1.



Q-1-5221-A

Figure 1 Component location



TQ-1-5181-A

Figure 2 Circuit diagram

11-301-170, 11-302-170 Top Cover Interlock RAP

11-301-170 The top bin has lifted during run mode.

11-302-170 The top cover has opened during run mode.

Initial Actions

Check that the top cover is closed. Check that the top bin is in the lowered position.

Procedure

Enter dC330, code 11-302, actuate the top cover interlock sensor, Q11-302, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check the sensor, Q11-302.

Refer to:

- GP 11, How to check a sensor.
- P/J420, HCSS PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Top cover interlock sensor, PL 11.62 Item 8.
- HCSS PWB, PL 11.92 Item 5.

Enter dC330, code 11-301, actuate the top bin interlock sensor, Q11-301, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 2. Check the sensor, Q11-304.

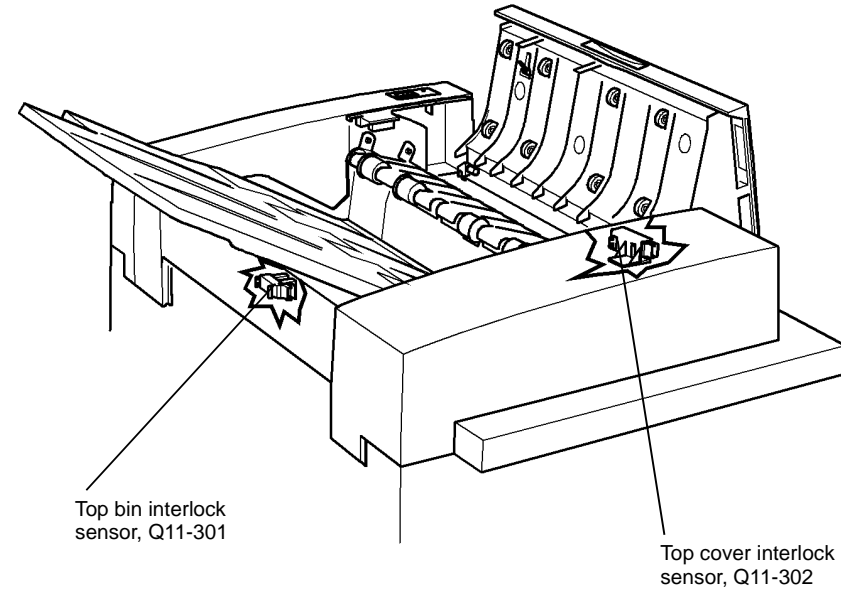
Refer to:

- GP 11, How to check a sensor.
- P/J420, HCSS PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Top bin interlock sensor, PL 11.62 Item 8.
- HCSS BM PWB, PL 11.92 Item 5.

Perform SCP 6 Final Actions.



Q-1-5222-A

Figure 1 Component location

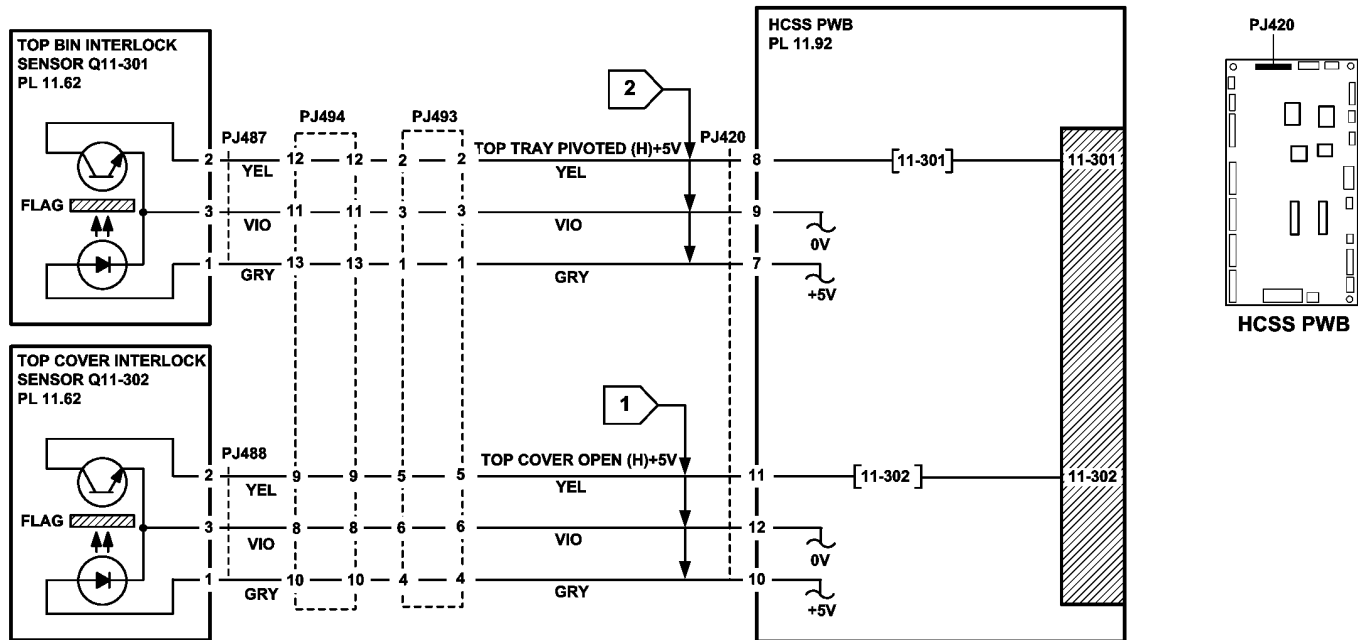


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5182-A

11-320-170, 11-322-170 Compiler Ejector Movement Failure RAP

11-320-170 The compiler ejector is not at the home position.

11-322-170 The compiler ejector fails to complete a cycle of operation.

NOTE: The home position for the compiler ejector is with the ejector closed.

NOTE: A cycle of operation for the compiler ejector is to move between closed to open, then back to closed.

Procedure

Enter dC330, code 11-023 to run the eject motor, MOT11020, Figure 1. **The ejector opens fully and then closes.**

Y N

Go to Flag 3. Check the ejector motor, MOT 11-020.
Refer to:

- GP 10, How to Check a Motor.
- P/J406, Carriage PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Carriage PWB, PL 11.72 Item 5.
- Ejector motor assembly, PL 11.73 Item 2.

Enter dC330, code 11-320, actuate the ejector home sensor, Q11-320, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1 and Flag 4. Check the sensor, Q11-320.
Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J409 and P/J411, Carriage PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Carriage PWB, PL 11.72 Item 5.
- Ejector home sensor, PL 11.73 Item 3.

Enter dC330, code 11-317, actuate the compiler carriage safety switch, S11-317. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 2. Check the switch, S11-317.
Refer to:

- GP 13, How to Check a Switch.
- P/J406, Carriage PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Carriage PWB, PL 11.72 Item 5.
- Compiler carriage safety switch, PL 11.73 Item 4.

A

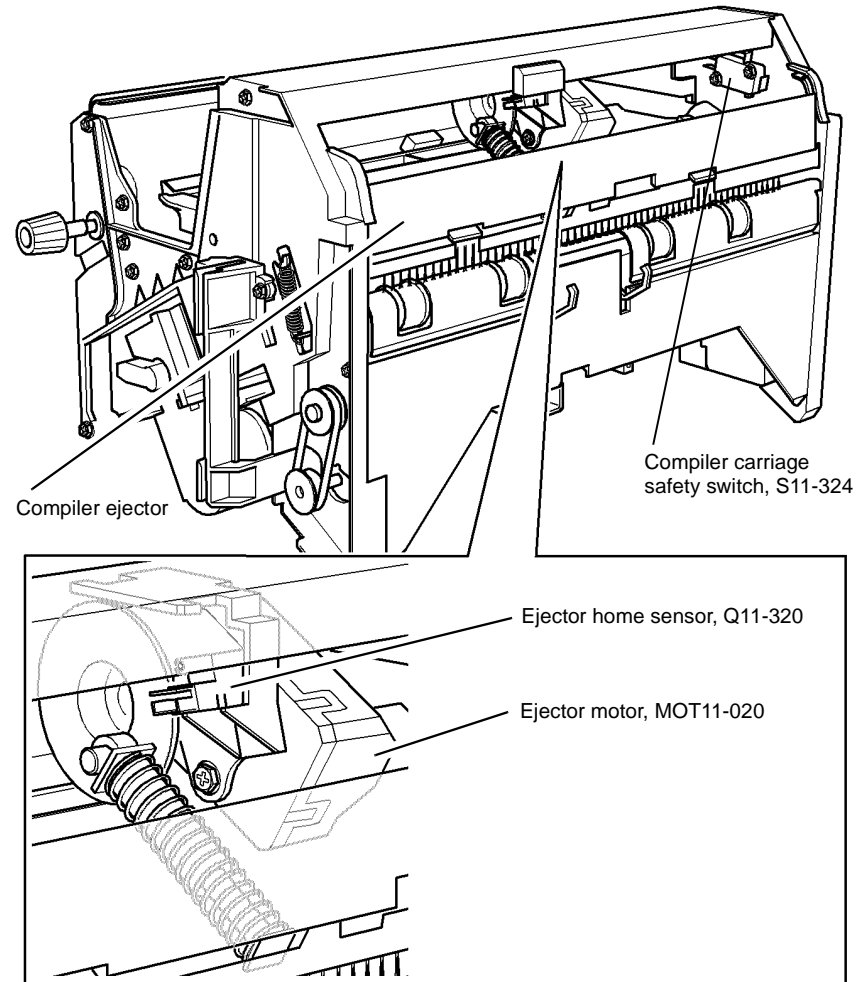
Go to Flag 5, check the connectors and harness between P/J412 and P/J432, refer to GP 7.

The harness and connectors are good.

Y N

Repair the harness, REP 1.2, or install new components.

Perform SCP 6 Final Actions.



Q-1-5223-A

A

Status Indicator RAPs

11-320-170, 11-322-170

August 2007
2-502

WorkCentre 5687 Family

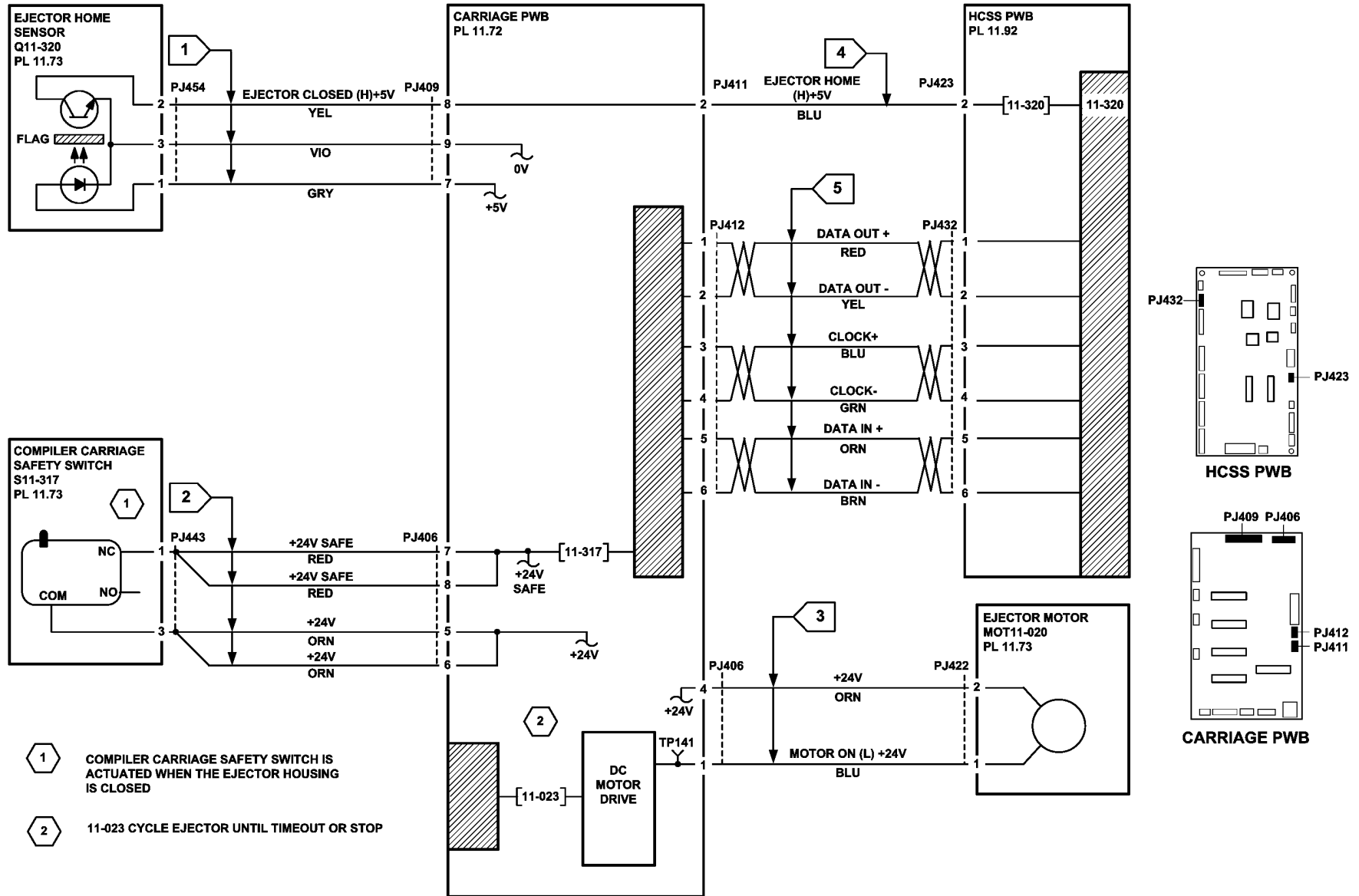


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5183-A

11-334-170, 11-335-170, 11-336-170 Bin 1 Elevate Failure RAP

11-334-170 The bin 1 upper limit switch has been actuated.

11-335-170 The bin 1 lower limit switch has been actuated.

11-336-170 Bin 1 fails to move to the home position.

Initial Actions

Check for damage or obstructions that would prevent bin 1 from moving. If necessary install a new bin 1, PL 11.78 Item 10.

Procedure

Enter dC330, codes 11-030, 11-031, 11-032 and 11-033 Figure 2, to check the movement of bin 1. **Bin 1 moves correctly.**

Y N

Go to Flag 3. Check the bin 1 elevator motor, MOT 11-030.

Refer to:

- GP 10, How to Check a Motor.
- P/J424, HCSS PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Bin 1 elevator motor, PL 11.78 Item 11.
- HCSS PWB, PL 11.92 Item 5.

Enter dC330, code 11-334, actuate the bin 1 upper limit switch, S11-334, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 2. Check the switch S11-334.

Refer to:

- GP 13, How to Check a Switch.
- P/J424, HCSS PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Bin 1 upper limit switch, PL 11.78 Item 1.
- HCSS PWB, PL 11.92 Item 5.

Enter dC330, code 11-335, actuate the top bin 1 lower limit switch, S11-335, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check the switch S11-335.

Refer to:

- GP 13, How to Check a Switch.
- P/J424, HCSS PWB.
- 11C-171 HCSS BM Power Distribution RAP.

A

Install new components as necessary:

- Bin 1 lower limit switch, PL 11.78 Item 2.
- Main PWB, PL 11.92 Item 5.

Perform SCP 6 Final Actions.

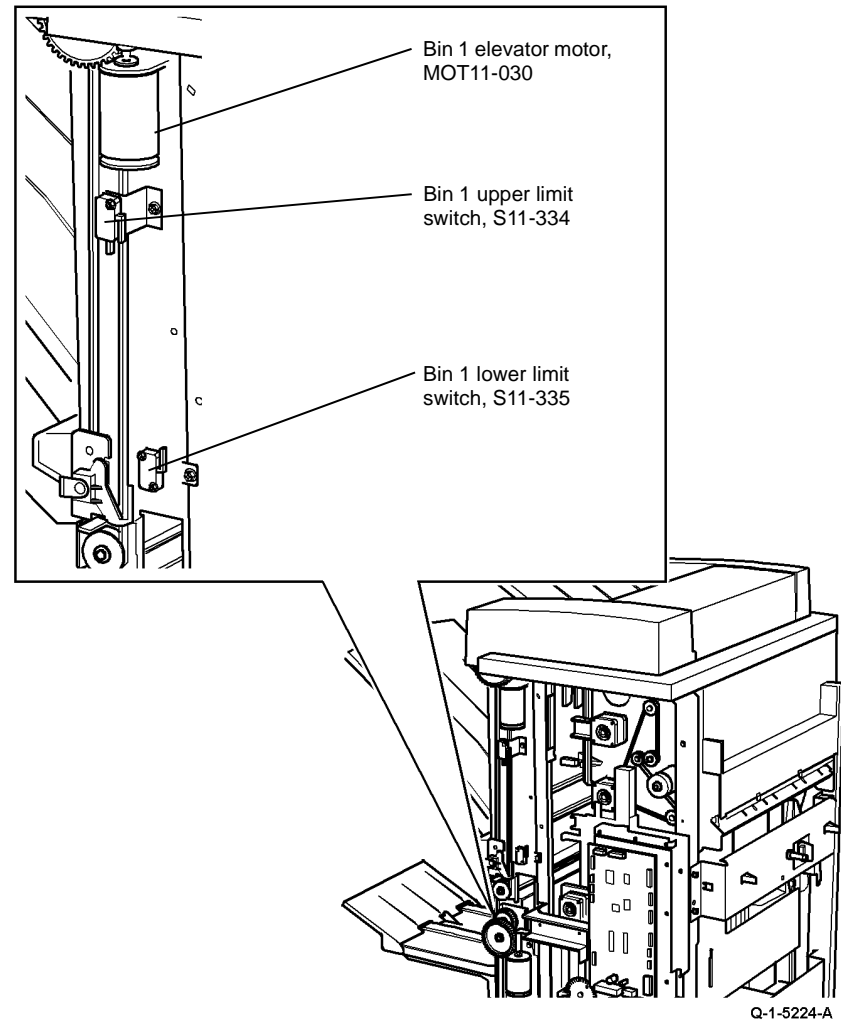


Figure 1 Component location

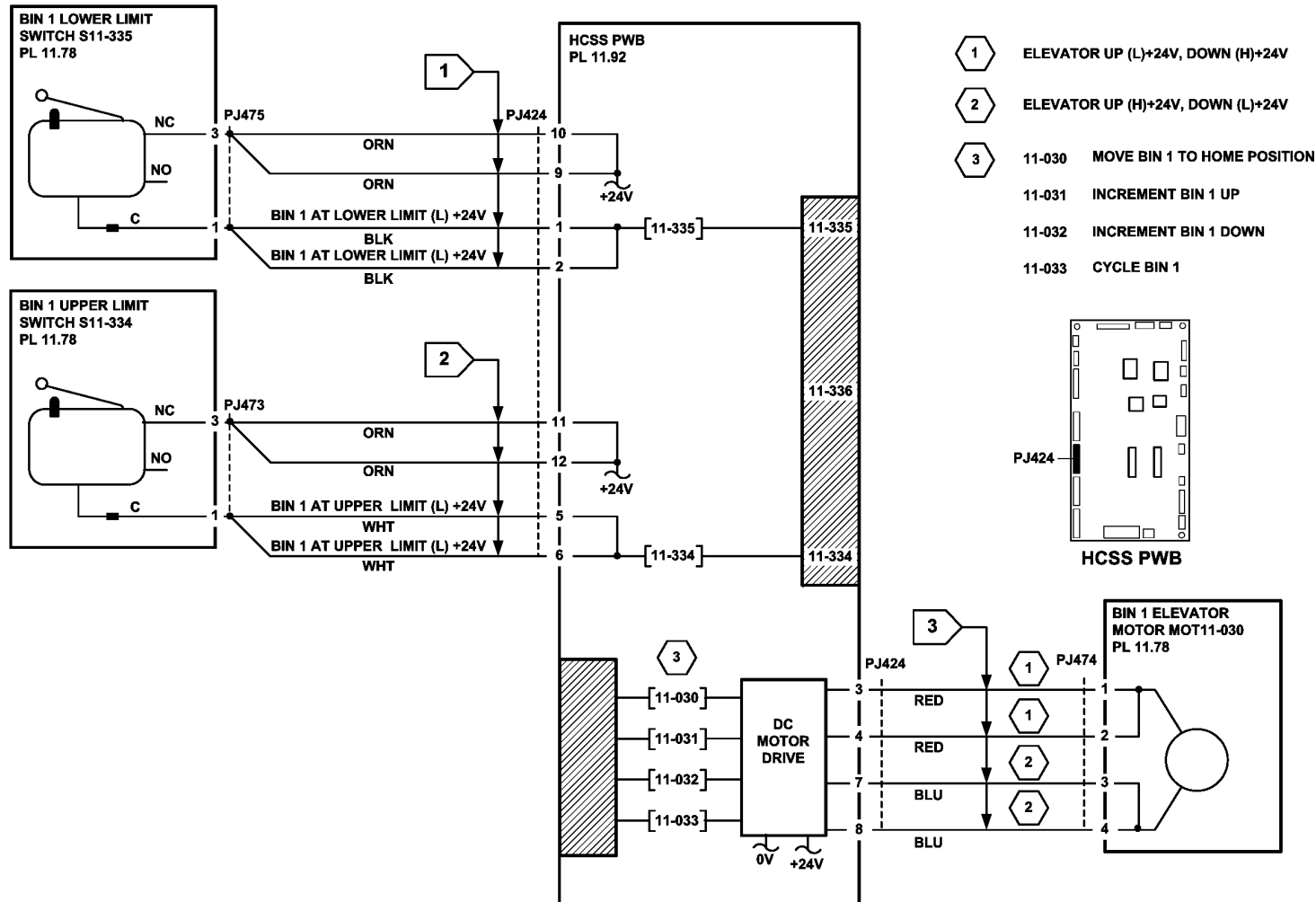


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5184-A

11-350-170 Hole Punch Not Home RAP

11-350-130 The hole punch is not at the home position.

NOTE: The home position of the punch unit is when the cutout in the actuator is between the punch head home sensor jaws.

Initial Actions

- Check that the hole punch is correctly installed. Check for damage or obstruction that would prevent the hole punch from operating. If necessary, install a new punch unit, PL 11.66 Item 12.
- If the hole punch is not at the home position, check that it is not jammed in the punching position. This can occur with transparencies and labels. Remove the hole punch and clear any jammed material.

Procedure

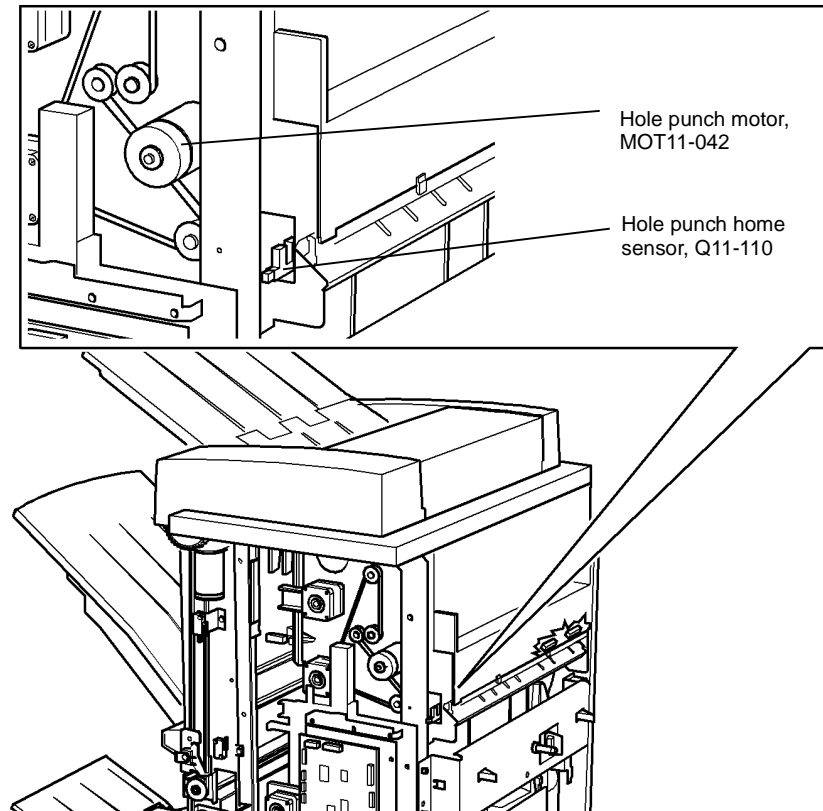
Enter dC330, codes 11-043 punch head run and 11-042 punch head move home. Figure 1. The punch cycles, then goes to the home position

- Y N
- Go to Flag 2. Check the hole punch motor, MOT11-042.
Refer to:
- GP 10, How to Check a Motor.
 - P/J421, HCSS PWB.
 - 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.
- Install new components as necessary:
- Hole punch motor, PL 11.70 Item 7.
 - HCSS PWB, PL 11.92 Item 5.

Enter dC330, code 11-350 actuate the hole punch home sensor, Q11-350, Figure 1. The display changes.

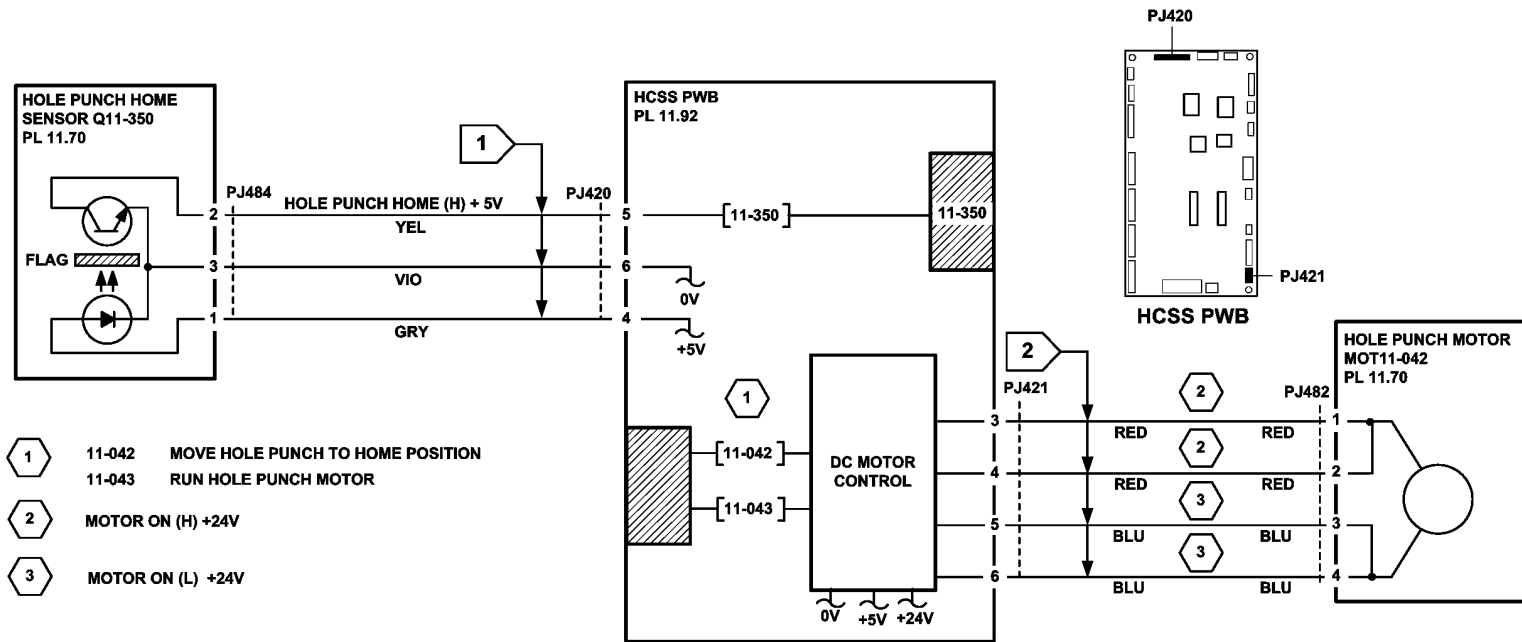
- Y N
- Go to Flag 1. Check the sensor, Q11-350.
Refer to:
- GP 11, How to Check a Sensor.
 - P/J420, HCSS PWB.
 - 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.
- Install new components as necessary:
- Hole punch home sensor, PL 11.70 Item 8.
 - HCSS PWB, PL 11.92 Item 5.

Perform SCP 6 Final Actions.



Q-1-5225-A

Figure 1 Component location



TQ-1-5185-A

Figure 2 Circuit diagram

11-364-170, 11-370-170 Compiler Carriage Stapling Failure RAP

11-364-170 Staples in the compiler carriage staple head are not primed.

11-370-170 The compiler carriage stapling unit is not at the home position.

NOTE: The stapling head automatically pre-forms a small number of staples at the front of the cartridge and is then primed, ready for stapling.

Initial Actions

If stapling has failed, make the following checks:

- The staple cartridge has staples in it and is correctly installed in the staple head.
- The leading staples in the staple head have been primed.
- Check that the sheets of staples in the cartridge are feeding one at a time. If staple sheets overlap, they will jam in the cartridge. If necessary, install a new staple cartridge, PL 26.10 Item 11.

Procedure

Figure 1. Check that the staple head unit 1 is correctly installed.

NOTE: The sensors Q11-360, Q11-362, Q11-363 and Q11-364 are integral to the staple head unit and although they can be checked they are not separately spared.

Go to Flag 1. **+5V is available at PJ459 between pins 5 and 6, also between Pins 10 and 6 on staple head unit 1.**

Y N
|
Check the wiring between PJ459 and P/J414. **The wiring is good.**
Y N
|
Repair the wiring, REP 1.2.
|
Install a new carriage PWB, PL 11.72 Item 5.

Enter dC330, code 11-360 to monitor the SH1 home sensor Q11-360, stack the code 11-050 to cycle the staple head. **The display changes.**

Y N
|
Go to Flag 4, check for a change in signal level at P/J423 pin 4, while code 11-050 is running. **The signal level changes.**
Y N
|
Check the wiring between P/J423 pin 4 and the staple head unit. Check also for continuity on the carriage PWB between P/J411 pin 4 and P/J414 pin 9. **The wiring is good.**
Y N
|
Repair the wiring, REP 1.2 or install a new carriage PWB, PL 11.72 Item 5.
|
Install a new staple head 1 unit, PL 11.72 Item 4.
|
Install a new HCSS PWB, PL 11.92 Item 5.

Enter dC330, code 11-361, actuate the SU1 paper sensor, Q11-361. **The display changes.**

Y N
|
Go to Flag 2. Check the sensor.
Refer to:
• GP 11, How to Check a Sensor.
• P/J405, Carriage PWB.
• Power Distribution RAP 11C-170.
Install new components as necessary:
• Carriage PWB, PL 11.72 Item 5.
• SU1 paper sensor, PL 11.72 Item 8.

Enter dC330, code 11-362, actuate the SH1 low staples sensor, Q11-362, by removing and installing the staple cartridge. **The display changes.**

Y N
|
Go to Flag 1, check for a change in signal level at P/J414 pin 7 when Q11-362 is being actuated. **The signal level changes.**

Y N
|
Check the wiring between P/J414 pin 7 and the staple head unit. **The wiring is good.**
Y N
|
Repair the wiring REP 1.2.
|
Check the wiring between P/J412 on the carriage PWB and P/J432 on the HCSS PWB. **The wiring is good.**
Y N
|
Repair the wiring, REP 1.2.
|
Install new components as necessary:
• Carriage PWB, PL 11.72 Item 5.
• HCSS PWB, PL 11.92 Item 5.
• Staple head 1 unit, PL 11.72 Item 4.

Check the wiring between P/J412 on the carriage PWB and P/J432 on the HCSS PWB. **The wiring is good.**

Y N
|
Repair the wiring, REP 1.2.

Install new components as necessary:
• Carriage PWB, PL 11.72 Item 5.
• HCSS PWB, PL 11.92 Item 5.

Enter dC330, code 11-363 actuate the SH1 cartridge sensor, Q11-363, by removing and installing the staple cartridge. **The display changes.**

Y N
|
Check for a change in signal level at P/J414 pin 8 when Q11-363 is being actuated. **The signal level changes.**

Y N
|
Check the wiring between P/J414 pin 8 and the staple head unit. **The wiring is good.**
Y N
|

A B C

A | **B** | **C**
 | | | Repair the wiring, REP 1.2.

| | | Check the wiring between P/J412 on the carriage PWB and P/J432 on the HCSS PWB. **The wiring is good.**

Y | **N** |
 | | | Repair the wiring.

| | | Install new components as necessary:

- Carriage PWB, PL 11.72 Item 5.
- HCSS PWB, PL 11.92 Item 5.
- Staple head 1 unit, PL 11.72 Item 4.

| | | Check the wiring between P/J412 on the carriage PWB and P/J432 on the HCSS PWB. **The wiring is good.**

Y | **N** |
 | | | Repair the wiring, REP 1.2.

| | | Install new components as necessary:

- Carriage PWB, PL 11.72 Item 5.
- HCSS PWB, PL 11.92 Item 5.

Enter dC330, code 11-364 actuate the SH1 priming sensor, Q11-364, by removing and installing the staple cartridge. **The display changes.**

Y | **N** |
 | | | Check for a change in signal level at P/J414 pin 11 when Q11-364 is being actuated. **The signal level changes.**

Y | **N** |
 | | | Check the wiring between P/J414 pin 11 and the staple head unit. **The wiring is good.**

Y | **N** |
 | | | Repair the wiring, REP 1.2.

| | | Check the wiring between P/J412 on the carriage PWB and P/J432 on the HCSS PWB. **The wiring is good.**

Y | **N** |
 | | | Repair the wiring, REP 1.2.

| | | Install new components as necessary:

- Carriage PWB, PL 11.72 Item 5.
- HCSS PWB, PL 11.92 Item 5.
- Staple head 1 unit, PL 11.72 Item 4.

| | | Check the wiring between P/J412 on the carriage PWB and P/J432 on the HCSS PWB. **The wiring is good.**

Y | **N** |
 | | | Repair the wiring, REP 1.2.

| | | Install new components as necessary:

- Carriage PWB, PL 11.72 Item 5.
- HCSS PWB, PL 11.92 Item 5.

D

D
 Enter dC330, code 11-367, actuate the SU1 edge registration sensor, Q11-367. **The display changes.**

Y | **N** |
 | | | Go to Flag 3. Check the sensor.
 Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J405, HCSS PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

| | | Install new components as necessary:

- Carriage PWB, PL 11.72 Item 5.
- SU1 edge registration sensor, PL 11.75 Item 6.

| | | Go to Flag 5, check the connectors and harness between P/J412 and P/J432, refer to GP 7. **The harness and connectors are good.**

Y | **N** |
 | | | Repair the wiring, REP 1.3, or install new parts as required.

NOTE: If the SH1 priming sensor does not detect staples in the primed position, the staple head cycles a number of times to prime the staple head. This occurs when the HCSS BM interlocks are made.

Follow the customer instruction label inside the HCSS BM front door to remove the staple cartridge, slide out the top sheet of staples from the cartridge, to expose a fresh sheet of staples on the top of the stack. Ensure the forming plate is fully closed, Figure 2. Install the staple cartridge and close the door. The stapler will now cycle a few times to feed and prime the new sheet of staples. Open the door and remove the staple cartridge. Examine the sheet of staples that have been fed to the staple forming part of the stapler, by opening the forming plate, Figure 3. **The first two staples have been partially formed.**

Y | **N** |
 | | | Install a new staple cartridge, PL 26.10 Item 11 and repeat the check. If the first two staples are not partially formed, install a new staple head unit, PL 11.20 Item 5. Perform SCP 6 Final Actions

| | | Install a new staple head unit, PL 11.20 Item 5. Perform SCP 6 Final Actions.

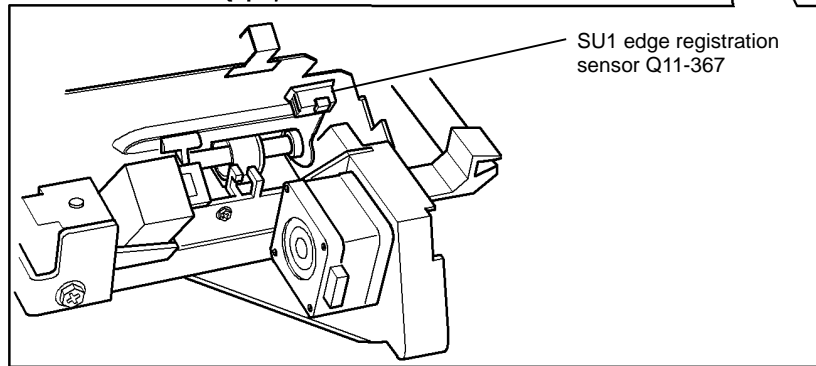
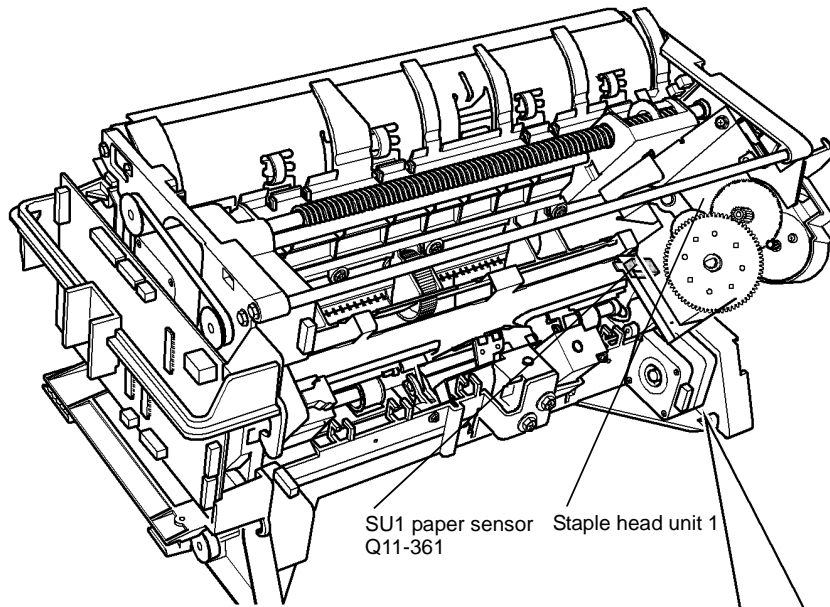
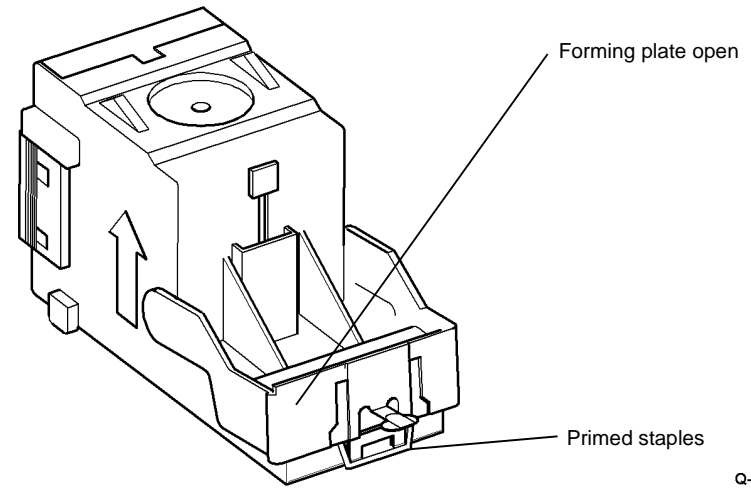


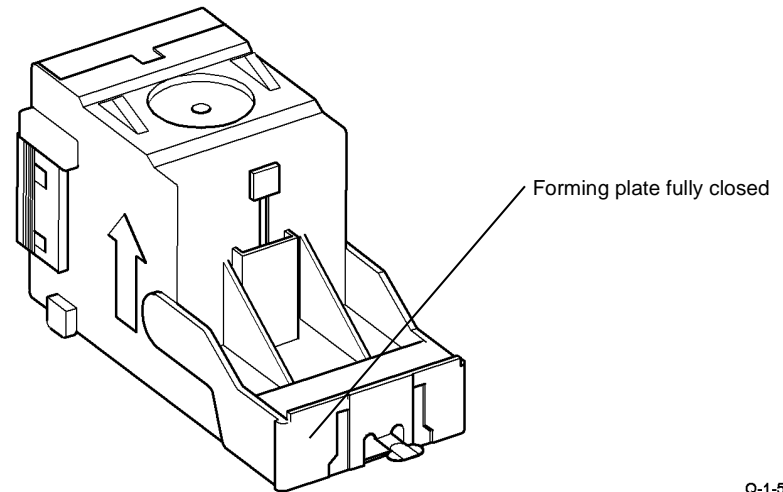
Figure 1 Component location

Q-1-5226-A



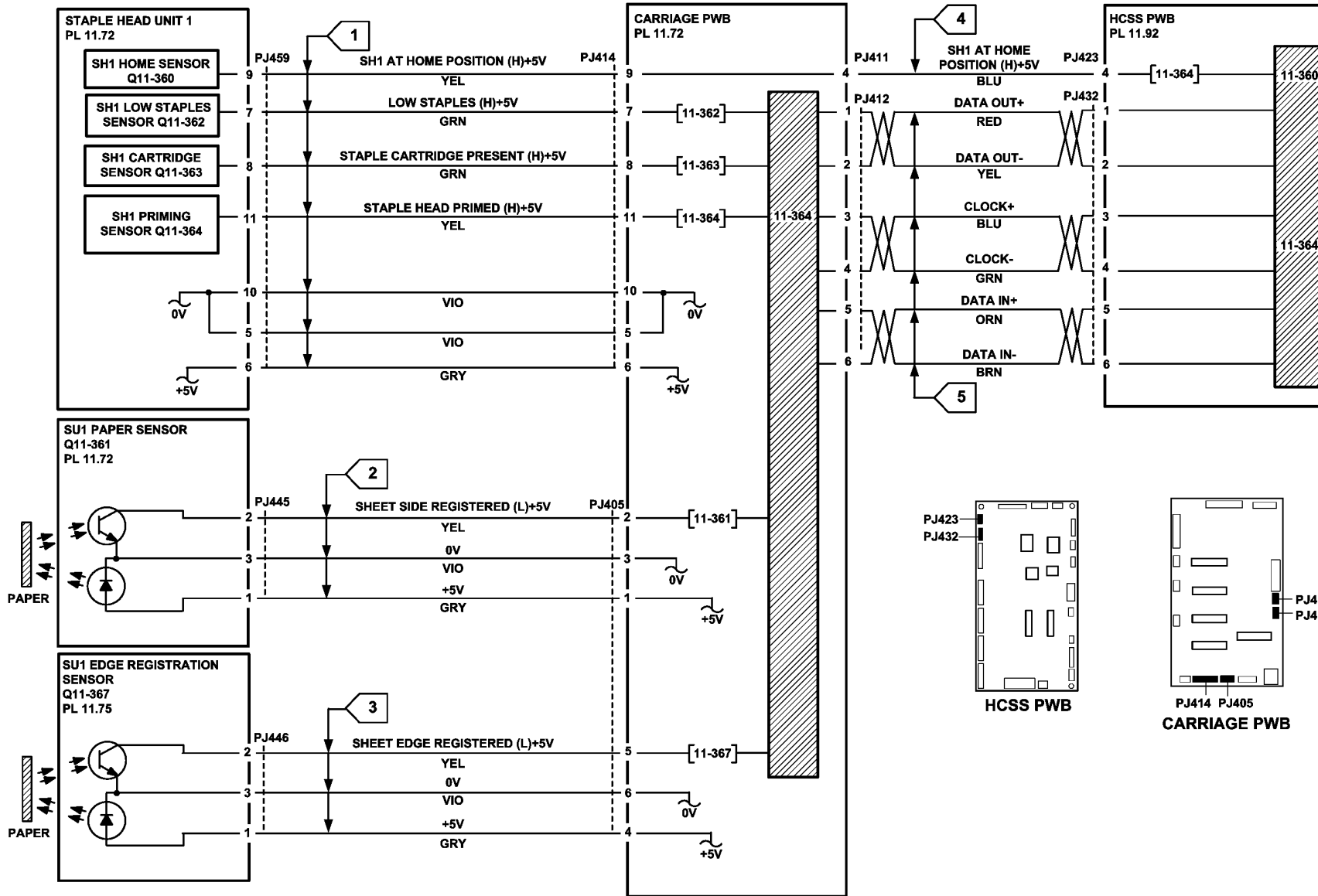
Q-1-5227-A

Figure 2 Staple cartridge open



Q-1-5228-A

Figure 3 Staple cartridge closed



TQ-1-5186-A

Figure 4 Circuit diagram

11-391-170 HCSS BM Flapper Failure RAP

11-391-170 The HCSS BM flapper is not at the home position.

Initial Actions

Check for damage or obstructions that would prevent the BM flapper from rotating.

Procedure

NOTE: All HCSS BM interlocks must be made to supply +24V to the motors.

Remove 4 screws from the BM flapper assembly, PL 11.80 Item 30. Rest the BM flapper assembly on the crease blade. Do not disconnect PJ565 or PJ587. Enter dC330, code 11-390 to check the BM flapper motor, MOT11-390, Figure 1. **The BM flapper rotates.**

Y N

Go to Flag 2. Check MOT11-390.

Refer to:

- GP 10, How to Check a Motor.
- P/J555, BM PWB.
- 11C-170, HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- BM flapper motor, PL 11.80 Item 28.
- HCSS BM PWB, PL 11.92 Item 5.
- BM flapper, PL 11.80 Item 23.

Enter dC330, code 11-391. Actuate the flapper home sensor, Q11-391. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check Q11-391.

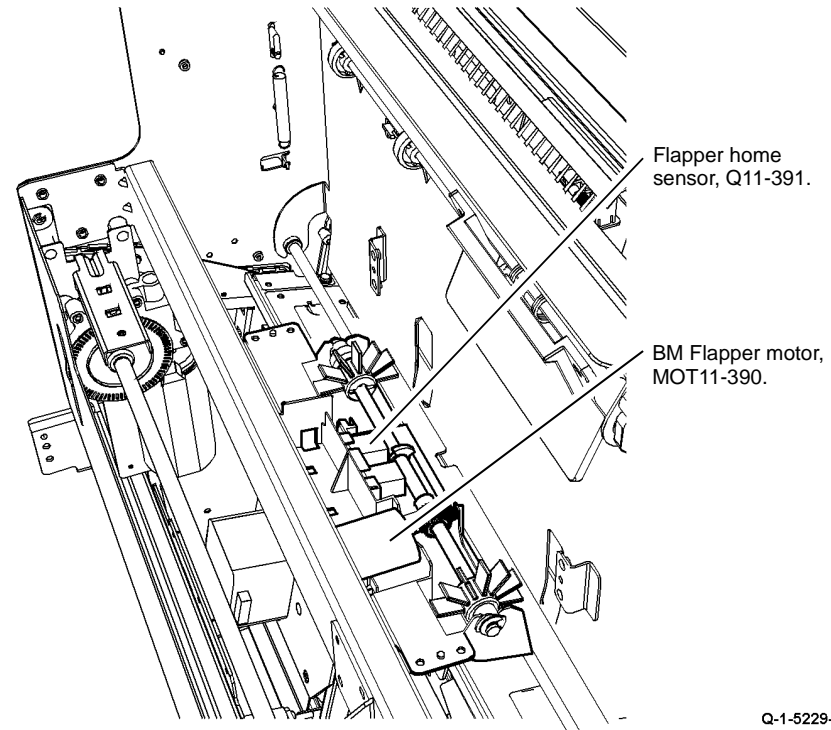
Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J551, BM PWB.
- 11C-170, HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Flapper home sensor, PL 11.80 Item 12.
- HCSS BM PWB, PL 11.92 Item 5.

Perform SCP 6 Final Actions.



Q-1-5229-A

Figure 1 Component location

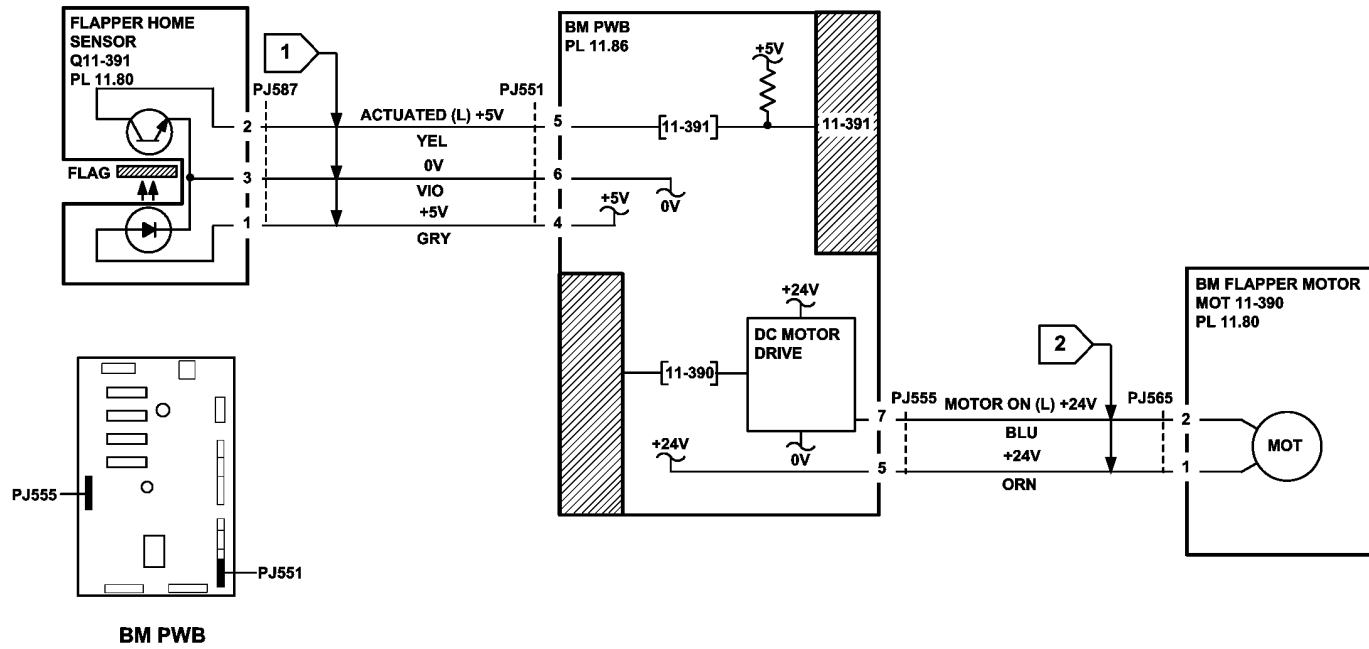


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5187-A

11-403-170, 11-413-170 HCSS BM Staple Unit 2 Failure RAP

11-403-170 The HCSS BM staple unit 2 fails to move.

11-413-170 The HCSS BM staple unit 2 is not at the home position

Initial Actions

- Check that there is no damage or obstruction that would prevent the stapling unit from cycling.
- Check that the sheets of staples in the cartridge are feeding one at a time. If staple sheets overlap, they will jam in the cartridge. If necessary, install a new staple cartridge, PL 26.10 Item 11.
- Ensure that the customer job does not exceed the capacity of the booklet maker. Refer to 11F-170 Booklet Quality RAP for booklet maker quality specifications.

Procedure

Enter dC330, code 11-421 to check the BM staple head carrier closed sensor, Q11-421. Open and close the staple head carrier. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1, check the staple head carrier closed sensor, Q11-421, Figure 1.

Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J552, BM PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- BM staple head carrier closed sensor, PL 11.88 Item 18.
- BM PWB, PL 11.86 Item 10.

Enter dC330, code 11-403 to run the BM SH2 motor, stack the code 11-413 to check the BM SH2 home switch. **The display changes.**

Y N

The staple head cycled when the first code was entered.

Y N

Go to Flag 3 and check the wiring and connectors between P/J560 and P/J586. **The wiring and connectors are good.**

Y N

Repair the wiring or connectors, REP 1.2.

Install a new BM staple head 2, PL 11.88 Item 7.

Go to Flag 2, check the BM SH2 home switch, S11-413.

Refer to:

- GP 13, How to Check a Switch.
- P/J551, BM PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- BM staple head 2, PL 11.88 Item 7.
- BM PWB, PL 11.86 Item 10.

A

The fault may be intermittent, check for damaged wiring or bad connectors, REP 1.2. If necessary install new components:

- BM staple head carrier closed sensor, PL 11.88 Item 18.
- BM staple head 2, PL 11.88 Item 7.
- BM PWB, PL 11.86 Item 10.

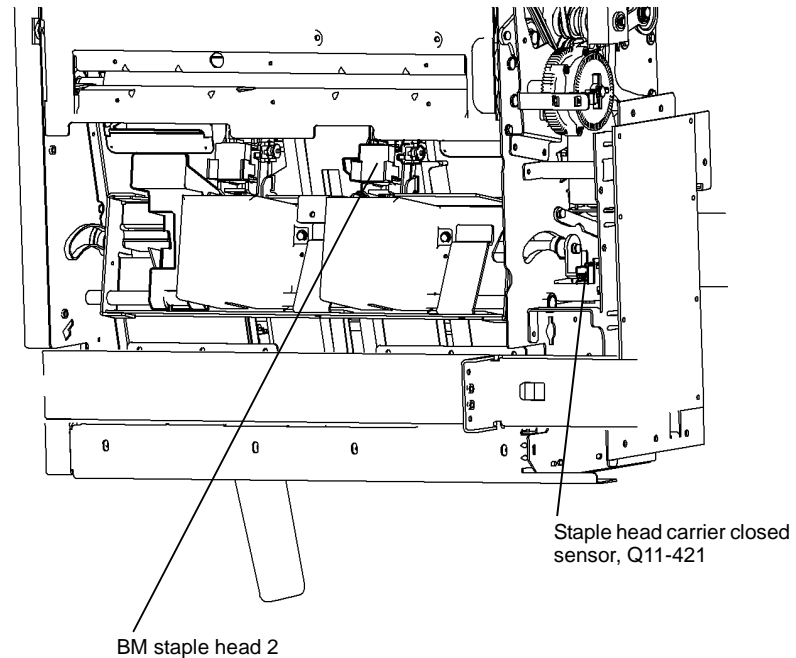


Figure 1 Component location

Q-1-5230-A

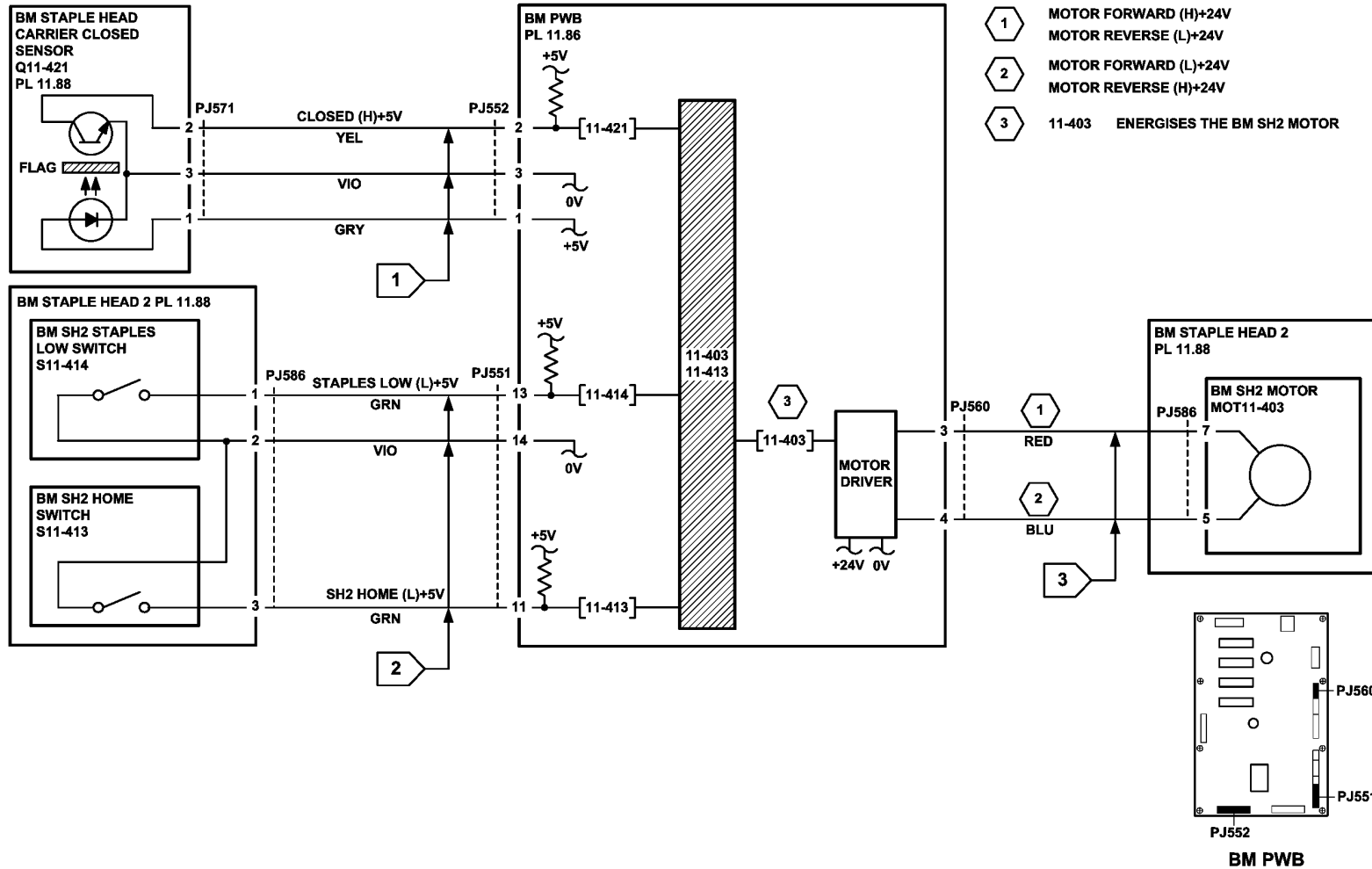


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5188-A

11-415-170 HCSS BM Crease Roll Gate Failure RAP

11-415-170 The HCSS crease roll gate is not at the home position.

Initial Actions

- Check for a jam or other obstruction that can prevent the crease roll gate mechanism from moving.
- Check the following parts for damage:
 - Crease roll gate rack gears, PL 11.87 Item 8.
 - Crease roll gate racks, PL 11.87 Item 14.

Procedure

Enter dC330 code 11-415. Actuate the BM crease roll gate home sensor, Q11-415. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1, check the BM crease roll gate home sensor, Q11-415, Figure 1. Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J552, BM PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- BM PWB, PL 11.86 Item 10.
- BM crease roll gate home sensor PL 11.86 Item 9.

Enter dC330, code 11-401 to run the BM crease roll gate motor, MOT 11-401, Figure 1. **The motor runs.**

Y N

Go to Flag 2 and Flag 3, check the BM crease roll gate motor, MOT 11-401. Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J555, BM PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- BM PWB, PL 11.86 Item 10.
- BM crease roll gate motor, PL 11.86 Item 8.

The fault may be intermittent, check for damaged wiring or bad connectors, REP 1.2. If necessary install a new BM PWB, PL 11.86 Item 10.

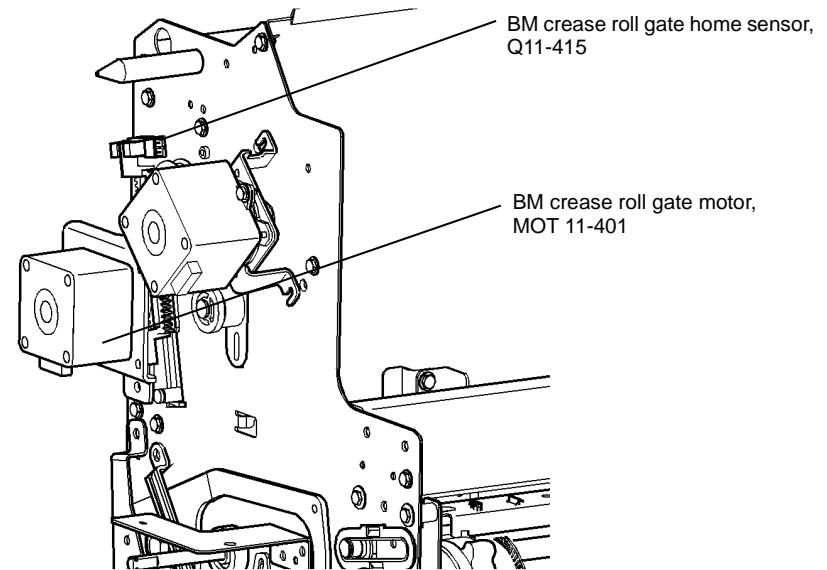
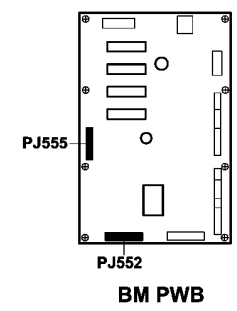
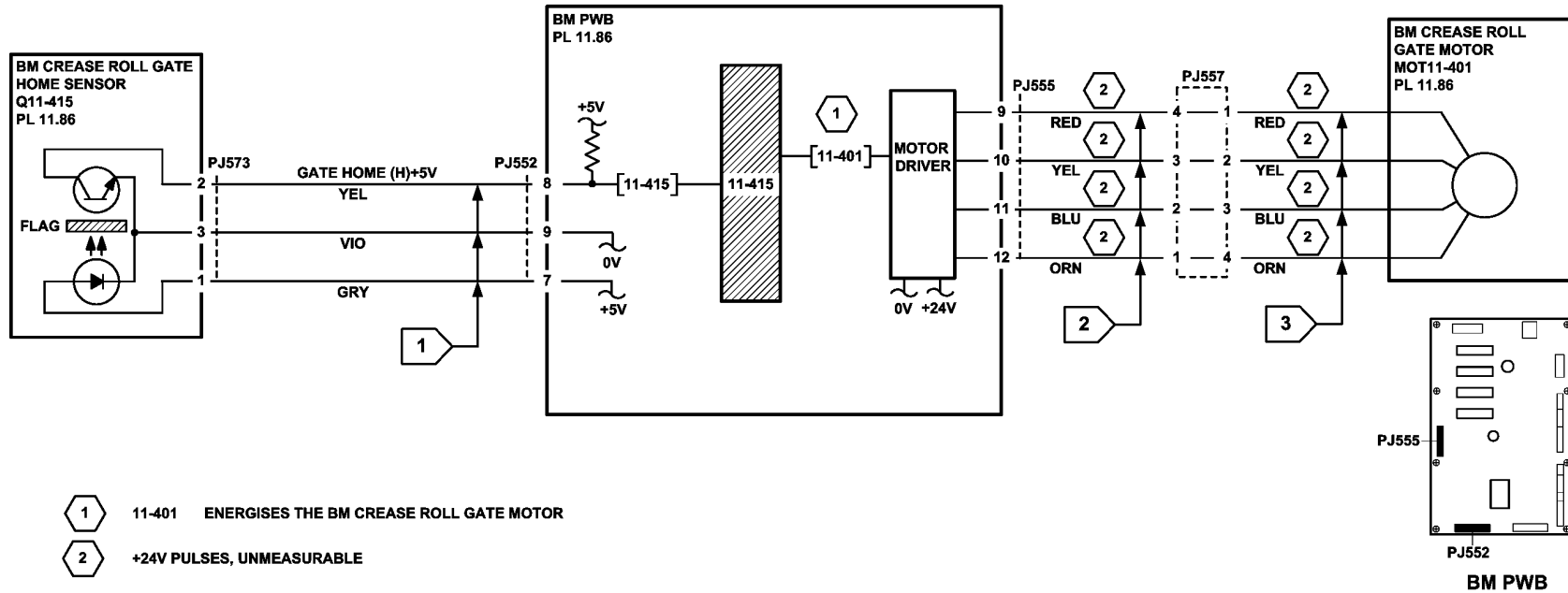


Figure 1 Component location

Q-1-5231-A



TQ-1-5189-A

Figure 2 Circuit diagram

11-430-170 Kicker Failed to Complete Cycle RAP

11-430-170 The kicker failed to complete a cycle, either to extend or retract.

Initial Actions

Check the following:

- If the kicker fingers are jammed against the left side of bin 1, perform the following:
 1. Enter dC330, code 11-031 bin 1 elevator motor up. Fully raise bin 1.
 2. Remove the bin 1 thumbscrew, PL 11.78 Item 12.
 3. Carefully pull the bin 1 tray assembly, PL 11.78 Item 10 away from the machine until the kicker fingers are released.
 4. Re-install the bin 1 tray assembly then the thumbscrew.
 5. Enter code 11-032 bin 1 elevator motor down. Lower bin 1 approximately 100mm (4 inches).
- The kicker fingers, PL 11.75 Item 19, and kicker frame, PL 11.75 Item 14 for damage, paper debris or other obstructions that would prevent operation.
- The kicker frame, PL 11.75 Item 14, for damage or other obstructions that would prevent operation.
- If there is a high level of static on the sheets or the stack, ensure that the following static eliminators are grounded and in good condition:
 - Static eliminator, PL 11.62 Item 5.
 - Static eliminator (part of eject housing), PL 11.73 Item 10.
- If the output sheets are curled, go to IQ5 Print Damage RAP.
- If the output stacking is poor, go to the 11J-170 HCSS BM Poor Stacking RAP.
- Kicker failures can be caused by large sheets being stacked over small sheets, Advise the customer to clear the bins before following a small sheet job with a large sheet job.

Procedure

Enter dC330, code 11-313. Actuate the compiler carriage 90% full sensor, Q11-313, by pulling down the kicker finger then releasing, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1, check the sensor Q11-313.

Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J407, Carriage PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Carriage PWB, PL 11.72 Item 5.
- Compiler carriage 90% full sensor, PL 11.75 Item 5.

Enter dC330, code 11-314. Actuate the compiler carriage bin height sensor, Q11-314, by pulling down the kicker finger then releasing, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 2, check the sensor Q11-314.

Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.

A

A

- P/J407, Carriage PWB.
 - 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.
- Install new components as necessary:
- Carriage PWB, PL 11.72 Item 5.
 - Compiler carriage bin height sensor, PL 11.75 Item 5.

Enter dC330, code 11-430, to energize the kicker solenoid SOL 11-430, Figure 1. **The solenoid energizes.**

Y N

Go to Flag 3 and check the solenoid.

Refer to:

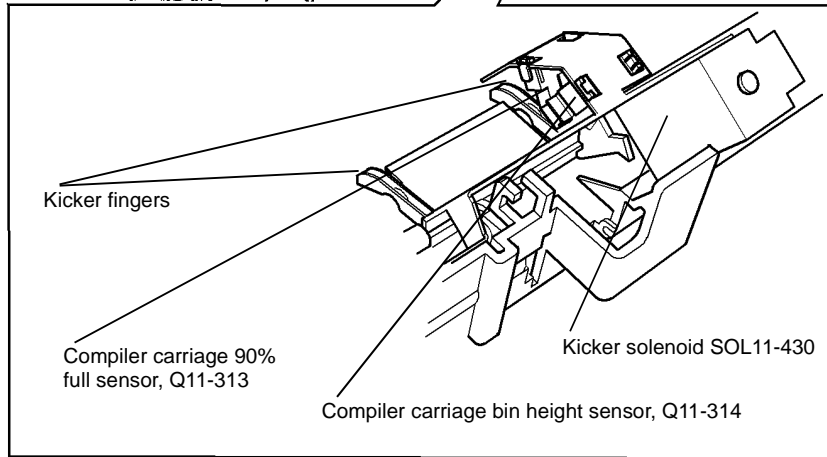
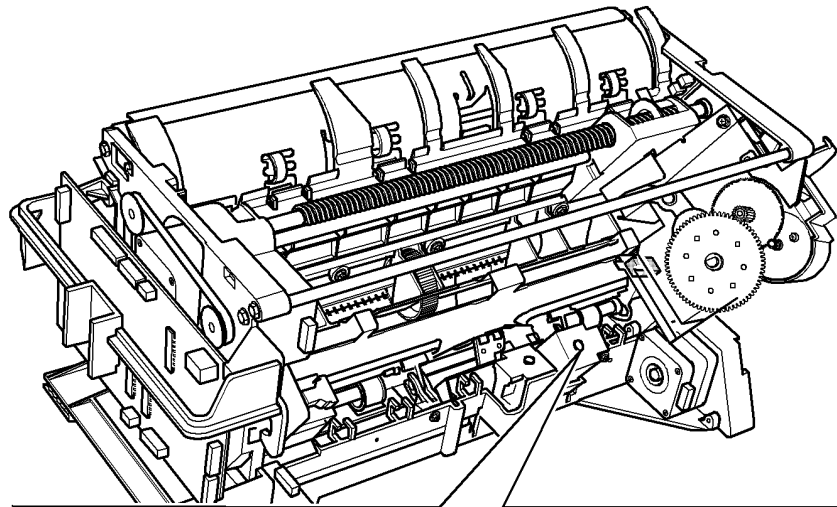
- GP 12 How to Check a Solenoid or Clutch.
- P/J402, Carriage PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Carriage PWB, PL 11.72 Item 5.
- Kicker solenoid, PL 11.75 Item 4.

Go to the 11-120-170, 11-122-170 Compiler Carriage Jam RAP, and check the compiler sensor Q11-120.

If the fault still occurs or is intermittent, install a new kicker assembly, PL 11.75 Item 15.



Q-1-5232-A

Figure 1 Component location

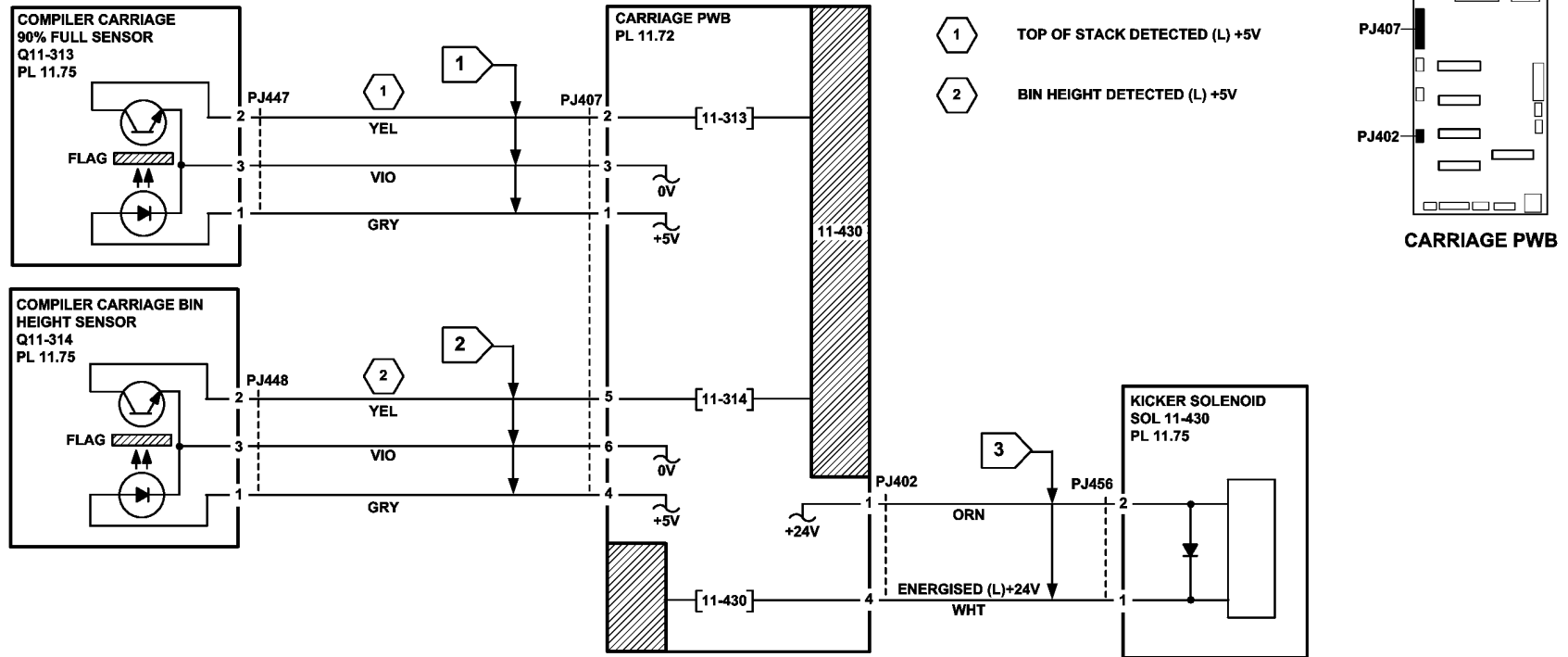


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5190-A

11A-170 Offline Stapling RAP

Use this RAP when offline stapling fails to operate.

NOTE: Due to customer difficulty with the offline stapler feature, the feature is no longer promoted. The button has had the staple symbol removed. Also the label that used to be on the front, showing how to put sets in for stapling has been removed. However a customer who knows about the feature may still use it.

The functionality is still present to allow the customer to lower bin 1 to remove documents.

Initial Actions

If offline stapling fails, try to perform online stapling. If online stapling is successful, refer to the following procedure to analyse offline stapling failure. If online stapling is unsuccessful, go to the 11-364-170, 11-370-170 Compiling Carriage Stapling Failures RAP.

Procedure

Enter dC330, code 11-374 to energize the offline stapling LED, Figure 2. **The LED illuminates.**

Y N

Go to Flag 1. Disconnect P/J429. **+5V is available at P/J429 pin 1.**

Y N

Install a new HCSS PWB, PL 11.92 Item 5.

Check the wiring between the HCSS PWB and the offline stapling PWB. **The wiring is good.**

Y N

Repair the wiring, REP 1.2.

Install a new offline stapling PWB, PL 11.62 Item 11.

Enter dC330, code 11-373, actuate the request offline stapling switch, Figure 2 **The display changes.**

Y N

Go to Flag 2 and check the switch, S11-373.

Refer to:

- GP 13 How to Check a Switch.
- P/J429, HCSS PWB.
- 11C-170 HSCC Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Offline stapling PWB, PL 11.62 Item 11.
- HCSS PWB, PL 11.92 Item 5.

Enter dC330, code 11-367, actuate the SU1 edge registration sensor, Q11-367, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 5. Check the sensor.

Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor, Q11-367.
- P/J405, Carriage PWB.

A

A

- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.
- Install new components as necessary:
- Carriage PWB, PL 11.72 Item 5.
 - SU1 edge registration sensor, PL 11.75 Item 6.

Enter dC330, code 11-361, actuate the SH1 paper sensor, Q11-361, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 4. Check the sensor.

Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J405, Carriage PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

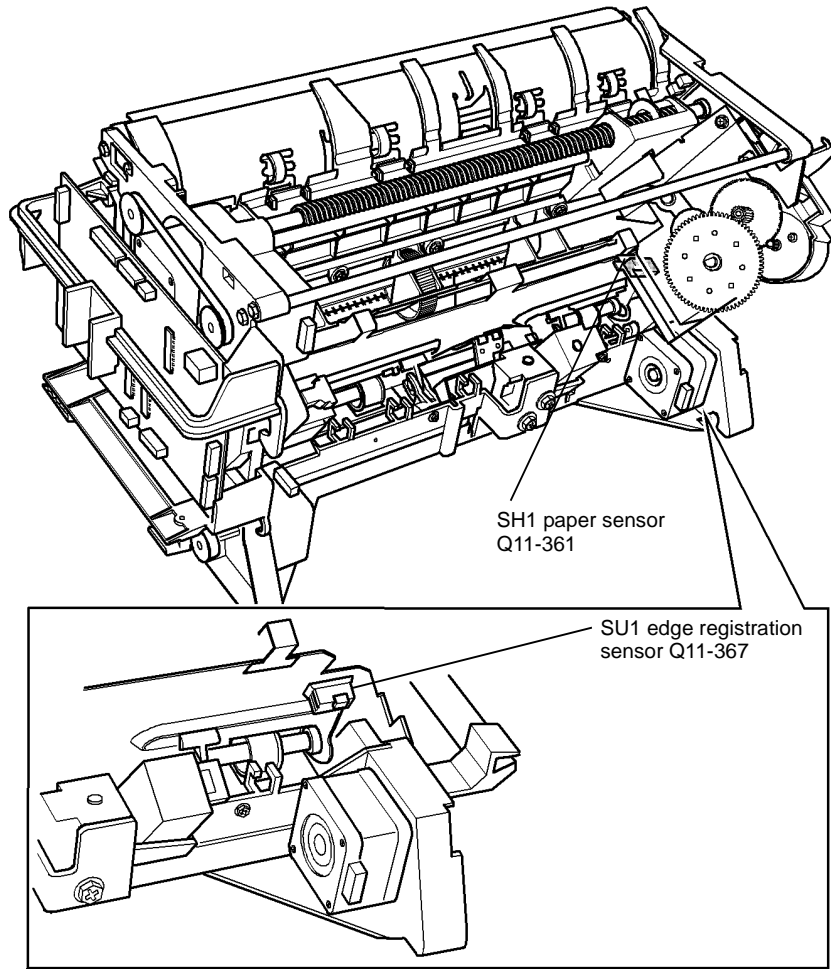
- Carriage PWB, PL 11.72 Item 5.
- SH1 paper sensor, PL 11.72 Item 8.

Go to Flag 6, check the connectors and the harness between P/J412 and P/J432, refer to GP 7. **The harness and connectors are good.**

Y N

Repair the harness, REP 1.2, or install new components as necessary.

Perform SCP 6 Final Actions.



Q-1-5233-A

Figure 1 Component location

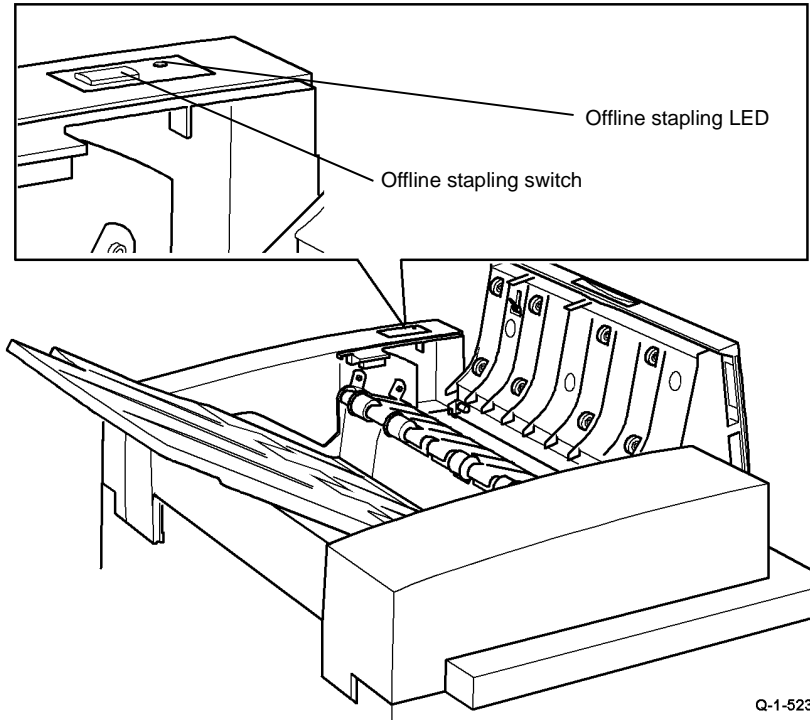


Figure 2 Component location

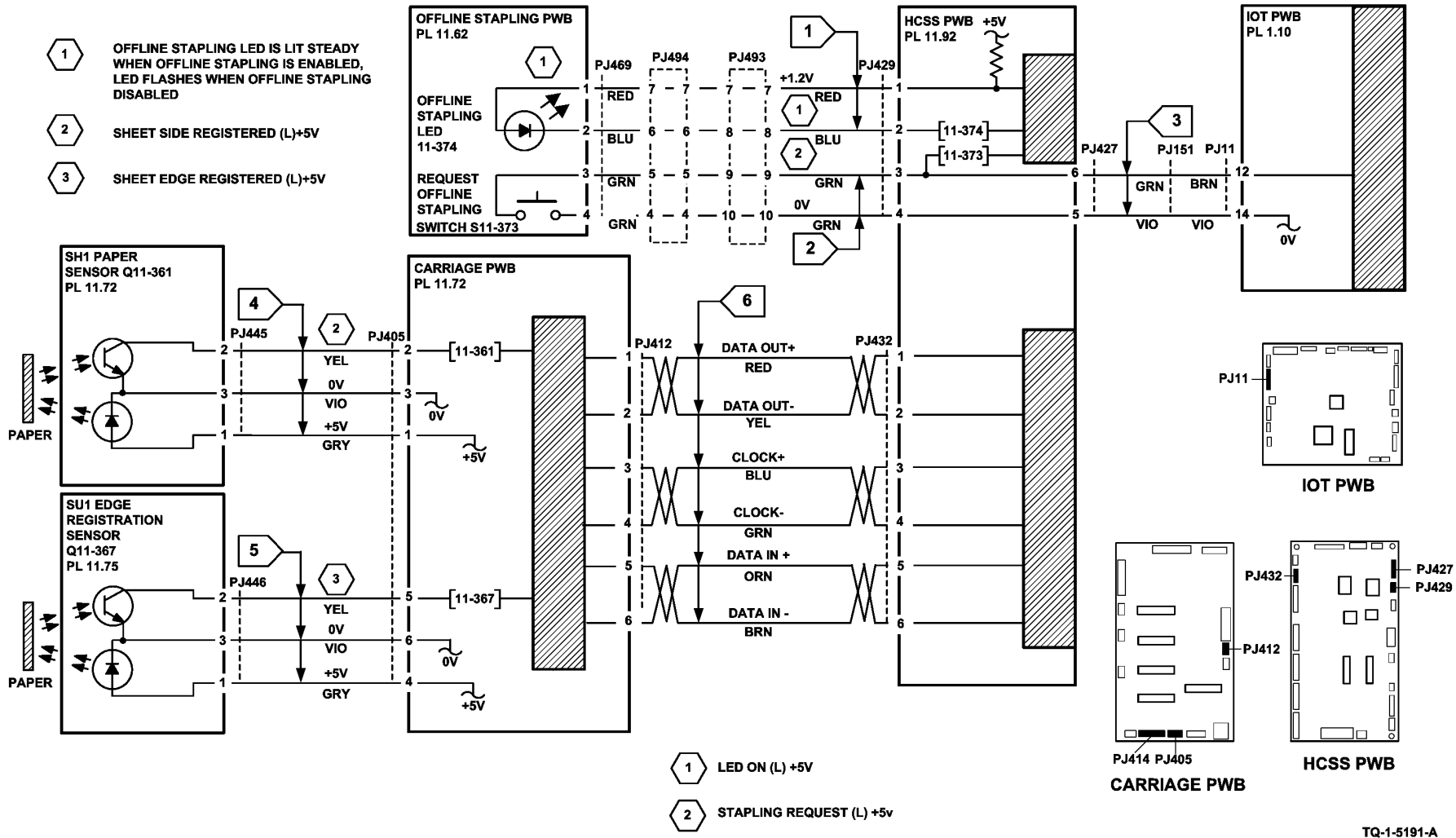


Figure 3 Circuit diagram

TQ-1-5191-A

11B-170 HCSS BM Initialization Failure RAP

When an initialization command is received from the machine, the units are initialized in three stages:

- The following units are initialized sequentially:
 1. The compiler carriage staple head is driven to the home position, unless already home.
 2. The compiler carriage stapling unit is driven to the home position, unless already home.
 3. The compiler carriage ejector is driven to the home position, unless already home.
- The following units are then initialized simultaneously:
 1. The compiler carriage front tamper is driven to the home position, unless already home.
 2. The compiler carriage rear tamper is driven to the home position, unless already home.
 3. The hole punch is driven to the home position, unless already home.
 4. The compiler carriage paddle is driven to the home position, unless already home.

NOTE: *The staple cartridge must be fully pushed home.*
- The following units of the BM are then initialized:
 1. The BM tampers are driven to the home position, unless already home.
 2. The BM backstop is driven to the home position, unless already home.
 3. The BM crease roll gate is driven to the home position, unless already home.
 4. The BM crease blade is driven to the home position, unless already home.
 5. The BM staple heads are driven to the home position, unless already home.

Initial Actions

Open the HCSS BM front door. Cheat the front door interlock switch and the top cover interlock switch. Fully pull out the BM module.

Procedure

If the initialization sequence fails to place any unit at the home position, refer to the appropriate RAPs:

- The compiler carriage staple head is not at the home position, refer to 11-050-170, 11-360-170 Compiler Carriage Staple Head Operation Failure RAP.
- The compiler carriage stapling unit is not at the home position, refer to 11-053-170, 11-370-170 Compiler Carriage Staple Head Unit Movement Failure RAP.
- The compiler carriage ejector is not at the home position, refer to 11-320-170, 11-322-170 Compiler Ejector Movement Failure RAP.
- The compiler carriage front tamper is not at the home position, refer to 11-005-170, 11-006-170, 11-310-170, 11-311-170 Compiler Carriage Front Tamper Move Failure RAP.
- The compiler carriage rear tamper is not at the home position, refer to 11-007-170, 11-008-170, 11-312-170, 11-313-170 Compiler Carriage Rear Tamper Move Failure RAP.
- The hole punch is not at the home position, refer to 11-043-170, 11-350-170 Hole Punch Cycle Failure RAP.
- The compiler carriage paddle roll is not at the home position, refer to 11-024-170, 11-025-170 Compiler Carriage Paddle Position Failure RAP.

- The BM tampers are not at the home position, refer to 11-066-170, 11-384-170 HCSS BM Tamper Failure RAP.
- The BM backstop is not at the home position, refer to 11-065-170, 11-383-170 HCSS BM Backstop Failure RAP.
- The BM crease roll gate is not at the home position, refer to 11-415-170 HCSS BM Crease Roll Gate Failure RAP.
- The BM crease blade is not at the home position, refer to 11-061-170, 11-416-170 HCSS BM Creasing RAP.
- Either of the BM staple heads are not at the home position, refer to 11-051-170 BM Staple Head Cycle Failure RAP.

11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP

The HCSS BM has an integral power supply providing +24V and +5V supplies to the HCSS BM PWB. The AC power for the HCSS BM power supply comes from the LVPS and base module of the machine.

CAUTION

Do not connect the HCSS BM power cord directly to the AC wall outlet. The HCSS BM cannot operate without the machine. The machine controls the distribution of electricity to the HCSS BM for correct power on and power off sequencing.

Initial Actions

- Ensure the HCSS BM is correctly docked to the machine and all interlocks are closed.
- Go to the OF12 Output Device Un-docked RAP and complete the procedure.

Procedure

WARNING

Take care when measuring AC mains (line) voltage. Electricity can cause death or injury.

Close or cheat all the HCSS BM interlocks. **The HCSS BM performs a mechanical reset.**

Y N
Go to Flag 2. **+5V is available at P/J434 between pins 9 and 11.**

Y N
+5V is available at PJ464 on the HCSS power supply module between pins 1 and 2.

Y N
Go to Flag 1. **ACL is available at PJ22 on the LVPS and base module between pins 1 and 2.**

Y N
Go to the 01C AC Power RAP and check the AC output voltages.

Install a new HCSS power supply module, PL 11.92 Item 2.

Disconnect P/J434. Go to **Flag 2, +5V is available at the harness end of P/J434 between pins 9 and 11.**

Y N
Check the connectors and harness between PJ464 and P/J434. Repair the harness as necessary, REP 1.2.

Install a new HCSS PWB, PL 11.92 Item 5.

Go to Flag 3. **0V is available at PJ464 pin 9 on the HCSS power supply module.**

Y N
0V is available at P/J434 pin 13.

Y N
Install a new HCSS PWB, PL 11.92 Item 5.

Check the connectors and harness between PJ464 and P/J434. Repair the harness as necessary, REP 1.2.

Go to Flag 2. **+24V is available at P/J434 between pins 5 and 8.**

A

Y N
+24V is available at PJ464 between pins 3 and 6.

Y N
Install a new HCSS power supply module, PL 11.92 Item 2.

Check the connectors and harness between PJ464 and P/J434. Repair the harness as necessary, REP 1.2.

Go to Flag 4. **+24V is available at P/J434 between pins 1 and 7, also between pins 3 and 7 and also between pins 6 and 7.**

Y N
Go to the 11-300-170, 11-303-170, 11-305-170 Interlocks RAP.

Go to Flag 5. **+5V is available at P/J410 between pins 4 and 5.**

Y N
+5V is available at P/J434 between pins 10 and 12.

Y N
Install a new HCSS PWB, PL 11.92 Item 5.

Check the connectors and harness between P/J410 and P/J434. Repair the harness as necessary.

Go to Flag 5. **+24V is available at P/J410 between pins 1 and 3, also between pins 2 and 6.**

Y N
+24V is available at P/J434 between pins 2 and 15, also between pins 4 and 16.

Y N
Install a new HCSS PWB, PL 11.92 Item 5.

Check the connectors and harness between P/J410 and P/J434. Repair the harness as necessary, REP 1.2.

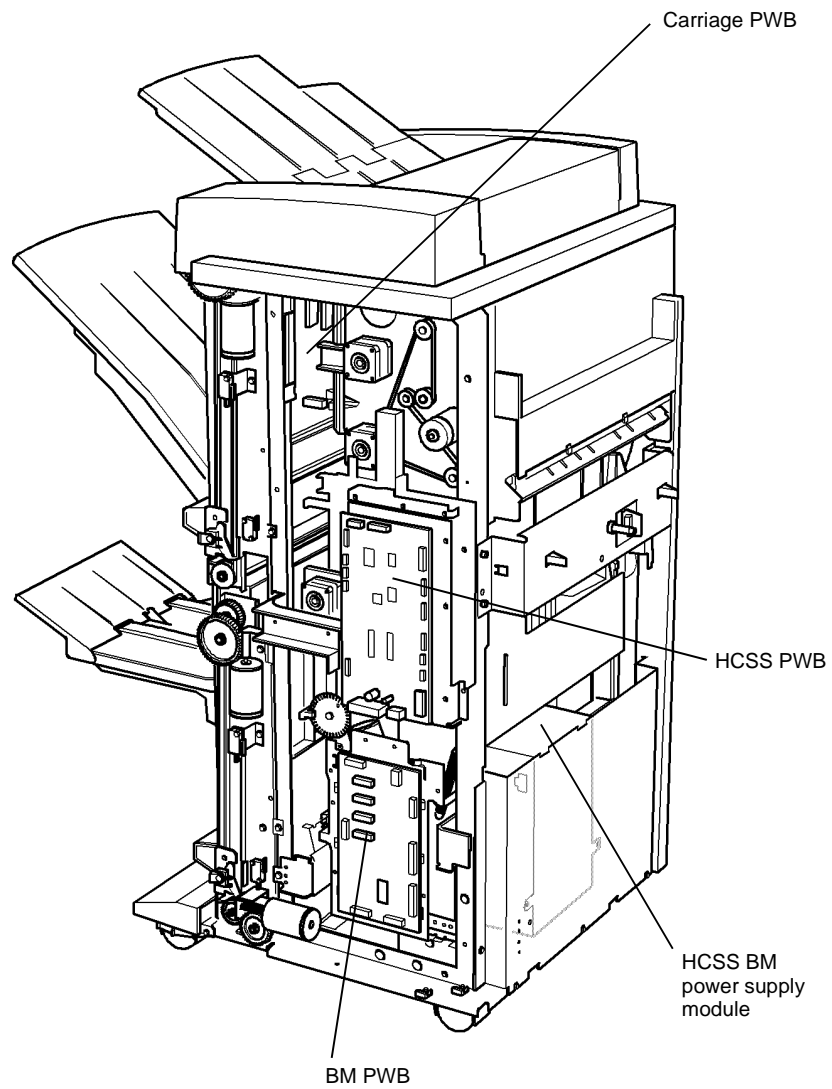
Go to Flag 6. Check the voltages. **The voltages are good.**

Y N
Check the connectors and harness between P/J433 and P/J559. Repair the harness as necessary, REP 1.2.
If necessary, install a new HCSS PWB, PL 11.92 Item 5.

The +24V and +5V supplies are good. Go to SCP 6 Final actions.

The +24V and +5V supplies are good. Go to SCP 6 Final actions.

A



Q-1-5235-A

Figure 1 Component location

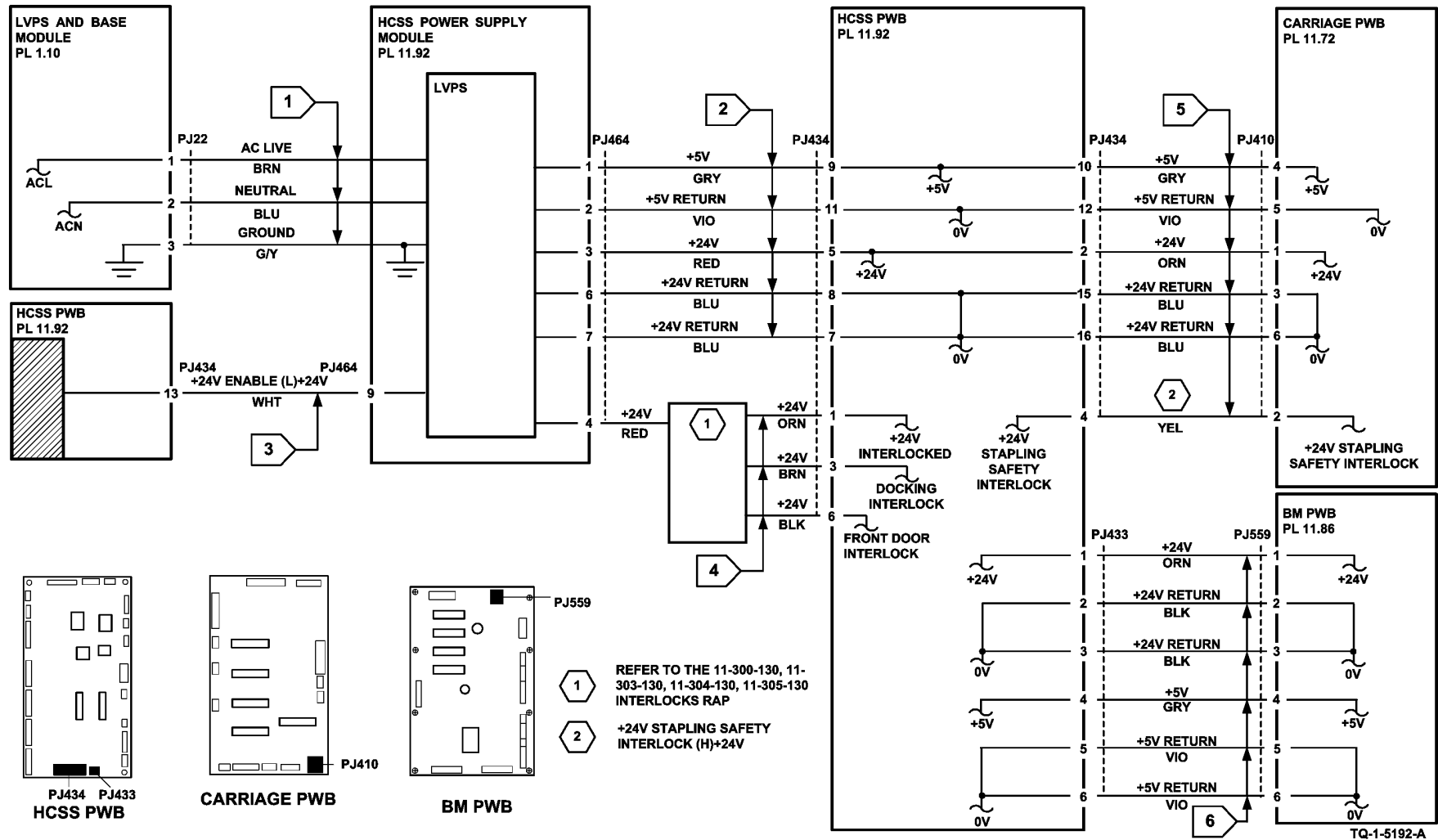


Figure 2 Circuit diagram

11D-170 HCSS BM to Machine Communications Interface RAP

A communication fault exists between the HCSS BM and the machine.

Procedure

Go to the 03-360, 03-408 to 03-410, 03-418 IOT to Output Device Error RAP.

11E-170 HCSS BM Bin 2 Failure RAP

Bin 2 fails to remove the finished booklets from the exit area of the booklet maker.

Initial Actions

Check for a jam or any other obstruction that could prevent the conveyor belt mechanism from moving.

Procedure

Enter dC330 code 11-389. Actuate the BM bin 2 90% full sensor, Q11-389, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check Q11-389.

Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J556, BM PWB.
- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- BM PWB, PL 11.86 Item 10.
- BM bin 2 90% full sensor PL 11.90 Item 5.

NOTE: The BM conveyor belts drive motor stops after 10 seconds.

Enter dC330, code 11-402 to run the BM conveyor belts drive motor, MOT11-402. **MOT11-402 runs.**

Y N

Remove the inline fuse PWB, Figure 2. Check for continuity on the inline fuse PWB between J591 pin 1 and J590 pins 3 and 4. Check also between J591 pin 2 and J590 pins 1 and 2. **The inline fuse PWB is good.**

Y N

Go to Flag 2. Check the resistance between P590 pins 1 and 3. Check also between P590 pins 2 and 4. **The resistance is approximately 5.5 ohms.**

Y N

Go to Flag 3. Disconnect PJ576. Check the resistance between P576 pins 1 and 3. Check also between P576 pins 2 and 4. **The resistance is approximately 5.5 ohms.**

Y N

Install a new BM conveyor belts drive motor, PL 11.90 Item 4, then a inline fuse PWB, PL 11.92 Item 8.

Check for damaged wiring or bad connectors between the inline fuse PWB and the BM conveyor belts drive motor. Repair the wiring, REP 1.2 or install new components as necessary. Install a new inline fuse PWB, PL 11.92 Item 8.

Install a new inline fuse PWB, PL 11.92 Item 8.

Go to Flag 3. Check MOT 11-402.

Refer to:

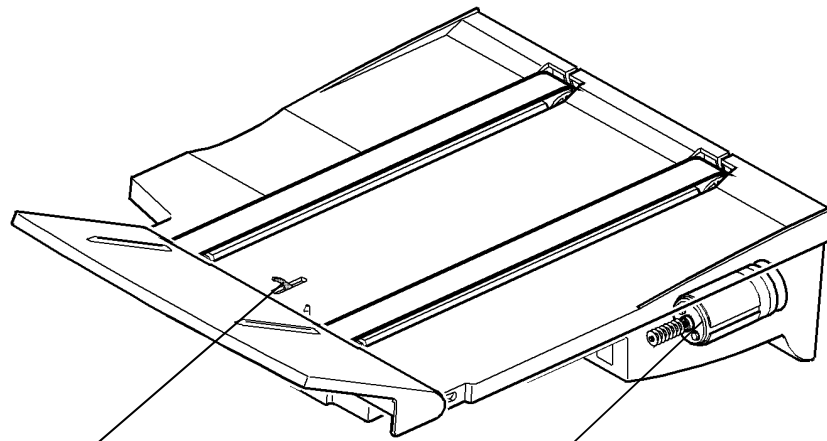
- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J560, BM PWB.

A

A

- 11C-170 HCSS BM Power Distribution RAP.
- Install new components as necessary:
- BM conveyor belts drive motor, PL 11.90 Item 4.
 - BM PWB, PL 11.86 Item 10.

The fault may be intermittent, check for damaged wiring or bad connectors, REP 1.2. If necessary install new conveyor belts, PL 11.90 Item 1.

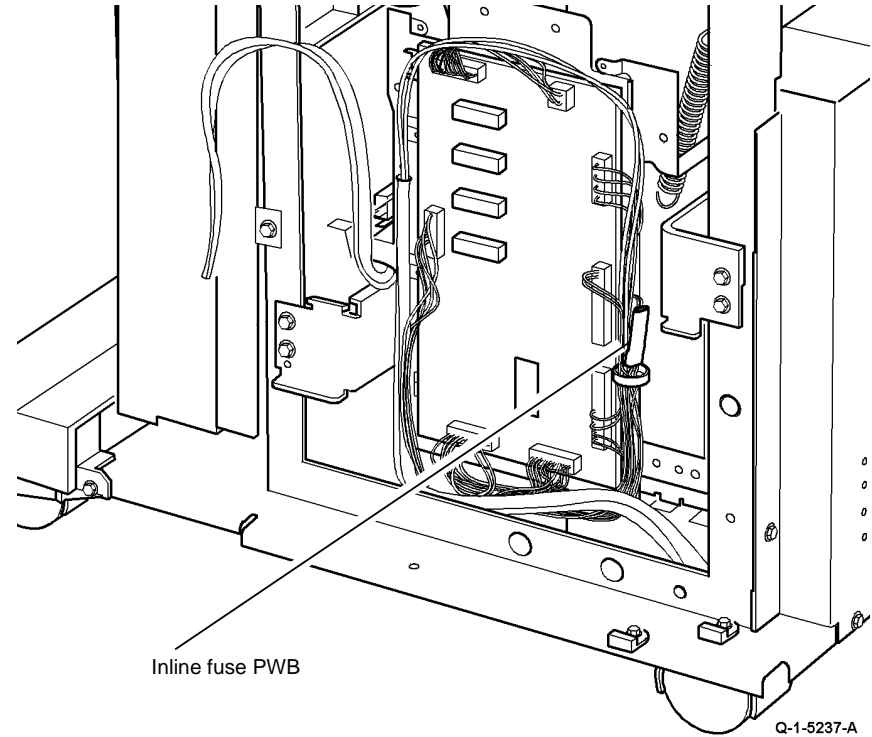


BM bin 2 90% full sensor Q11-389

BM conveyor belts drive motor, MOT11-402

Q-1-5236-A

Figure 1 Component location



Inline fuse PWB

Q-1-5237-A

Figure 2 Component location

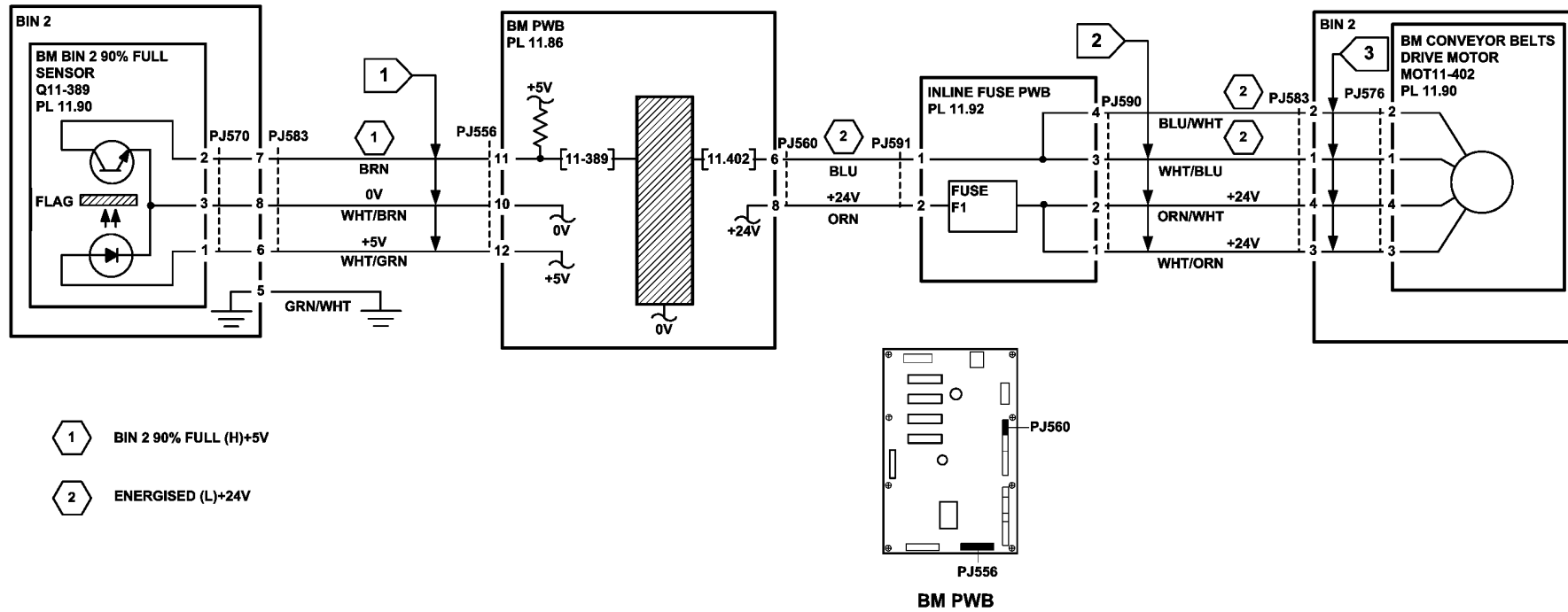


Figure 3 Circuit diagram

TQ-1-5193-A

11F-170 Booklet Quality RAP

Use this RAP to identify and correct the causes of poor booklet quality in the HCSS BM.

The following booklet quality problems are covered in this RAP:

- The alignment of the top and bottom edges of the booklet are not within specification.
- The alignment of the open side edges of the booklet are not within specification.
- The booklet staples are badly formed.
- The booklet compiling is not correct (page order is wrong).
- The booklet crease is skewed greater than the specification.
- The booklet crease is off-centre, greater than the specification.
- The booklet staple position is not within the specification.
- The booklet is not sufficiently creased.

Initial Actions

- Check that the paper loaded in the paper trays matches the paper size displayed on the UI, refer to 07D Tray 1 and 2 Wrong Size Paper RAP.
- Ensure that the paper being fed to the BM conforms to the specification, GP 20 Paper and Media Size Specification.
- Ensure that the booklets being produced do not exceed the maximum contents given in Table 1.

Table 1 Booklet contents

Media	Paper weight	Maximum number of sheets	Maximum number of booklet pages	Maximum number of unstapled sheets
Plain paper	60 to 80gsm (16 to 21lb bond)	15	60	5
Heavyweight	90gsm (24lb bond)	13	52	-
Heavyweight	120gsm (32lb bond)	10	40	-
Heavyweight	160gsm (43lb bond)	7	28	-
Heavyweight	216gsm (58lb bond)	5	20	-
Plain paper with heavy-weight cover	60 to 80 gsm (16 to 21lb bond) with 160 gsm (43lb bond) cover	14 including 1 cover	56	-

- Check the machine and HCSS BM paper paths for any obstruction that could cause misalignment of the paper fed to the BM compiling area.

Procedure

Produce three 4 sheet / 16 page booklets, using 80gsm (20lb) paper. Paper size and weight must conform the specification in GP 20 Paper and Media Size Specification.

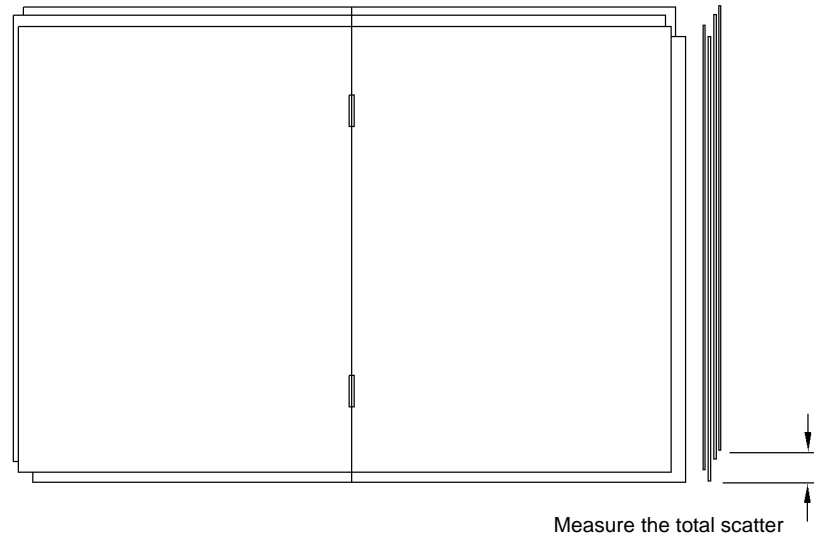
Examine the booklets for defects. Refer to the following:

- Top and Bottom Edge Alignment.
- Open Side Edge Alignment.
- Badly Formed Booklet Staples

- Booklet Compiler is Not Correct
- Skewed Booklet Crease.
- Booklet Crease is Off Centre.
- Booklet Staple Position is Not On The Fold.
- The Booklet is Not Sufficiently Creased.

Top and Bottom Edge Alignment

Figure 1, open out the booklet at the centre page and press it onto a flat surface. Measure the mis-alignment of the top and bottom edges of the booklet.



Q-1-5238-A

Figure 1 Top and bottom alignment

Table 2 Top and bottom edge alignment

Paper weight	95% of booklets	99.7% of booklets
80gsm (20lb)	1mm	2mm
All other BM approved weights in GP 20	2mm	3mm

If the top and bottom edge alignment does not conform to the specification in Table 2, check the operation of the BM tampers, refer to the 11-066-170, 11-384-170 HCSS BM Tamber Failure RAP. If the tampers are operating correctly, go to ADJ 11.5-170 Booklet Tamping and check the tampers are correctly adjusted.

If the booklet skew does not conform to the specification in Table 4. Perform the following:

- Check the operation of the BM stack hold solenoids, refer to 11-065-170, 11-383-170 HCSS Booklet Back Stop failure RAP.
- If the stack hold solenoids are operating correctly, check for contamination or debris in the compiling area of the BM that could cause the mis-alignment.
- Perform ADJ 11.4-170 Crease Blade Position.

Open Side Edge Alignment

Figure 2, open out the booklet at the centre page and press it onto a flat surface. Measure the mis-alignment of the open side edges of the booklet.

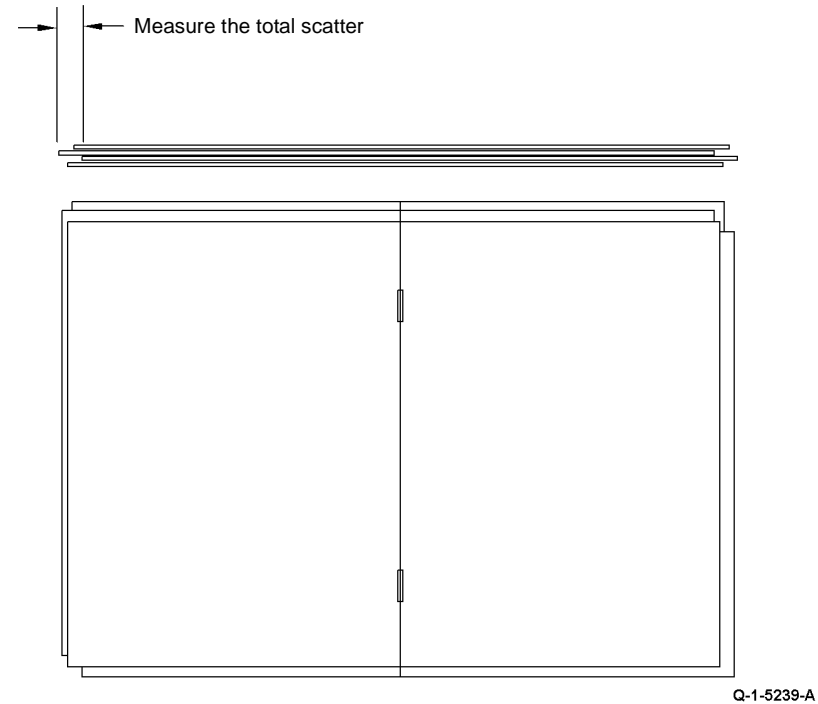


Figure 2 Open side edge alignment

Table 3 Open side edge alignment

Paper weight	95% of booklets	99.7% of booklets
80gsm (20lb)	1mm	2mm
All other BM approved weights in GP 20	2mm	3mm

If the open side edge alignment does not conform to the specification in Table 3, check the operation of the BM stack hold solenoids, refer to the 11-065-170, 11-383-170 HCSS Booklet Back Stop Failure RAP. If the stack hold solenoids are operating correctly, check carefully for any contamination or debris in the compiling area of the BM, that could cause the mis-alignment.

Badly Formed Booklet Staples

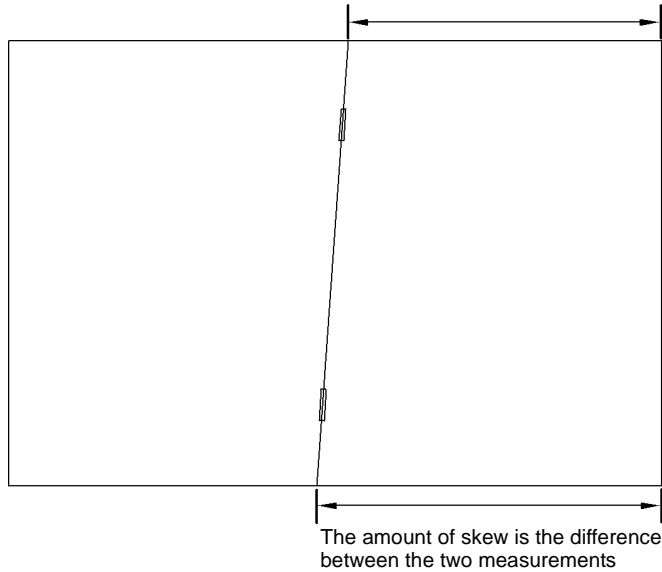
If the booklet staples are not formed correctly, perform ADJ 11.3-170 Staple Anvil Alignment.

Booklet Compiler is Not Correct

If the page order of the booklets is not correct, perform ADJ 11.6-170 Booklet Compiling Position.

Skewed Booklet Crease

Figure 3, open out the booklet at the centre page and press it onto a flat surface. Measure the amount of booklet skew.



Q-1-5240-A

Figure 3 Booklet skew

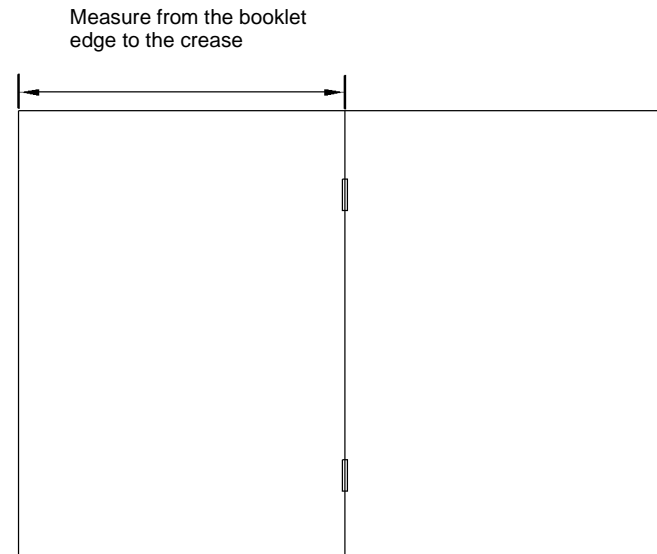
Table 4 Skew tolerance

Paper weight	Paper size A4, 8.5x11in, 8.5x13in or 8.5x14in	Paper size A4, 8.5x11in, 8.5x13in or 8.5x14in	Paper size A3 or 11x17in	Paper size A3 or 11x17in
-	95% of booklets	99.7% of booklets	95% of booklets	99.7% of booklets
80gsm (20lb)	Less than 1.0mm	Less than 2.5mm	Less than 1.4mm	Less than 3.1mm
All other booklet maker approved weights in GP 20	Less than 1.5mm	Less than 3.0mm	Less than 2.1mm	Less than 3.6mm

If the booklet skew does not conform to the specification in Table 4, check the operation of the BM stack hold solenoids, refer to the 11-065-170, 11-383-170 HCSS Booklet Back Stop Failure RAP. If the stack hold solenoids are operating correctly, check for any contamination or debris in the compiling area of the BM, that could cause the mis-alignment.

Booklet Crease is Off Centre

Figure 4, open out the booklet at the centre page and press it onto a flat surface. Measure the position of the booklet crease.



Q-1-5241-A

Figure 4 Booklet crease position

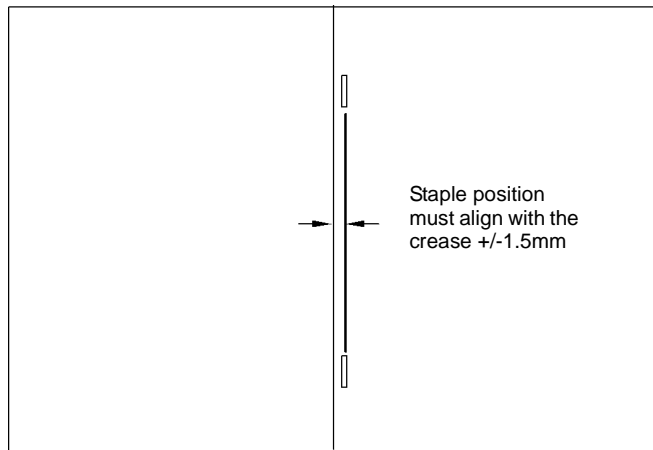
Table 5 Crease position and tolerance

Paper size	Edge to crease measurement
A4	148.5 +/- 1.5mm
A3	210 +/- 1.5mm
8.5x11 inch	139.5 +/- 1.5mm
8.5x13 inch	165.1 +/- 1.5mm
8.5x14 inch	178.0 +/- 1.5mm
11x17 inch	216.0 +/- 1.5mm

If the booklet crease position does not conform to the specification in Table 5, perform ADJ 11.7-170 Booklet Crease Position.

Booklet Staple Position is Not On The Fold

Figure 5, open out the booklet at the centre page and press it onto a flat surface. Measure the position of the booklet staple from the crease line.



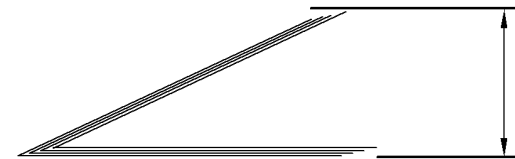
Q-1-5242-A

Figure 5 Booklet staple position

If the booklet staple position does not conform to the specification in Figure 5, perform ADJ 11.8-170 Booklet Staple Position.

The Booklet is Not Sufficiently Creased

Figure 6, Measure the open dimension of the booklets.



Q-1-5243-A

Figure 6 Booklet creasing

Table 6 Creasing tolerance

Paper weight	Paper size A4, 8.5x11in, 8.5x13in or 8.5x14in	Paper size A4, 8.5x11in, 8.5x13in or 8.5x14in	Paper size A3 or 11x17in	Paper size A3 or 11x17in
-	95% of booklets	99.7% of booklets	95% of booklets	99.7% of booklets
80gsm (20lb)	Less than 30mm	Less than 35mm	Less than 22mm	Less than 25mm

If the open dimension of the booklets does not conform to the specification in Table 6, install new crease nip springs, PL 11.84 Item 12.

11G-170 Copy Damage in the HCSS BM RAP

Use this RAP to identify and correct the causes of copy damage in the HCSS BM.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Check the following:

- Check the alignment between the IOT and the HCSS BM, ADJ 11.1-170.
- Look for paper fragments in the HCSS BM paper path. Paper fragments can move through the IOT and HCSS BM paper path without causing a problem until they finally wedge themselves at some point. A likely place for a paper fragment to be wedged is at the hole punch assembly, where the top and bottom guides form the narrowest part of the paper path.
- Ensure that the diverter gate, PL 11.66 Item 1, operates correctly and has its full movement.
- Ensure that the hole punches park at the fully open position. If they protrude even slightly, a jam will occur in the narrow paper path of the hole punch. Refer to the 11-350-170 Hole Punch Not Home RAP.
- Check that all the idler rolls in the HCSS BM paper path are free to rotate, particularly those on the jam clearance guides. Refer to ADJ 4.1 Machine Lubrication.
- Make sure that the jam clearance guides 5a, 5b and 5d close and latch correctly.
- Check that the paper path ribs of the jam clearance guide 5b, PL 11.66 Item 14 and the lower exit cover, PL 11.62 Item 14, are free of scores and nicks. Check also for contamination and glue from label stock.
- Make sure that the compiler carriage tampers move to the correct paper size, refer to the following:
 - 11-005-170, 11-006-170, 11-310-170, 11-311-170 Compiler Carriage Front Tamber Move Failure RAP.
 - 11-007-170, 11-008-170, 11-312-170, 11-313-170 Compiler Carriage Rear Tamber Move Failure RAP.
- Check that the paper size reported on the user interface corresponds to the actual paper size loaded in the trays, refer to the 07D Tray 1 and 2 Wrong Size Paper RAP.
- Make sure that the BM tampers move to the correct paper size, refer to the 11-066-170, 11-384-170 HCSS BM Tamber Failure RAP.
- Ensure that the BM paper guide, PL 11.80 Item 7, closes and latches correctly.
- If the top sheet of paper is being torn from booklets, check that the components in the lower crease roll gear and clutch assembly are correctly installed. Refer to the replacement procedure in REP 11.52-170 BM Crease Rolls, Gears and Bearings.
- If heavy-weight paper is used, the paper can stop in the vertical transport and cause a 10-126 fault. The fault is caused when the vertical transport motor is over loaded. Check the position of the jam clearance guide 5a6a and 5B. Check the vertical transport rolls and bearings for contamination. If necessary remove and clean the drive shaft and the bearings. If the problem continues then install a new transport motor 1B, PL 11.70 Item 5.

11H-170 Mis-Registration in Stapled and Unstapled Sets RAP

Use this RAP to identify and correct the causes of mis-registration in stapled sets, resulting in staples missing some sheets in the set, or poorly registered non-stapled sets.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

A probable cause of mis-registration is the condition of the paper and/or damage such as, curl, wrinkle, creases, dog ears, etc.

- Curl, wrinkle and creases are probably caused in the IOT, go to the IQ1 Image Quality Entry RAP.
- For other copy/print damage and dog ears, go to the 11G-170 Copy Damage in the HCSS BM RAP.

Check the following:

- Check the alignment between the IOT and the HCSS BM, ADJ 11.1-170.
- Turn over the paper stack in the tray in use.
- Use a new ream of paper in the tray in use.
- Paper type, especially recycled paper, can lead to registration problems. Try changing to a different brand or type of paper.
- Ensure that the guides in the paper trays are correctly set and reported on the UI for the paper size loaded, refer to the 07D Tray 1 and 2 Wrong Size Paper RAP.
- Check that paper type is set correctly. If heavyweight paper is used but not set at the UI, the compiler capacity can be exceeded.
- Check for obstructions in the compiler.
- Ensure that the compiler belts in the compiler carriage operate correctly and that the belts are not damaged, PL 11.75 Item 12. Refer to the 11-120-170, 11-122-170 Compiler Carriage Jam RAP to check the compiler carriage eject roll motor.
- Ensure the paddle roll mechanism in the eject housing of the compiler carriage is operating correctly, refer to the 11-024-170, 11-025-170 Compiler Carriage Paddle Position Failure RAP.
- Make sure that the compiler carriage tampers and BM tampers move to the correct paper size, refer to the following:
 - 11-005-170, 11-006-170, 11-310-170, 11-311-170 Compiler Carriage Front Tamber Move Failure RAP.
 - 11-007-170, 11-008-170, 11-312-170, 11-313-170 Compiler Carriage Rear Tamber Move Failure RAP.
 - 11-066-170, 11-384-170 HCSS BM Tamber Failure RAP.

11J-170 HCSS BM Poor Stacking RAP

Use this RAP to find the cause of poor stacking in the HCSS BM.

Procedure

Check the following;

- Look for sets that are not dropping back fully in the bin 1 tray and therefore not being detected by the kicker fingers and sensors:
 - Large paper sizes should not be stacked on top of small paper sizes.
 - Ensure that the paper stack in each paper tray has been fanned.
 - Turn over the paper stack in each paper tray.
 - Ensure that all paper or other copy stock being used is within the size and weight specifications. Refer to GP 20 Paper and Media Size Specifications.
 - Try using a fresh ream of paper.
 - Ensure that the edge guides of all paper trays are adjusted correctly for the paper size and that the trays are fully closed.
- Labels must not be fed to bin1, but to bin 0 only.
- It is recommended that transparencies are fed to bin 0 whenever possible.
- Check that the bin 1 upper limit switch, S11-334 and the bin 1 lower limit switch, S11-335 are working correctly. Refer to the 11-030-170, 11-336-170 Bin 1 Movement Failure RAP.
- Make sure that the compiler carriage tampers move to the correct paper size, refer to the following:
 - 11-005-170, 11-006-170, 11-310-170, 11-311-170 Compiler Carriage Front Tamber Move Failure RAP.
 - 11-007-170, 11-008-170, 11-312-170, 11-313-170 Compiler Carriage Rear Tamber Move Failure RAP.
- Check that the HCSS BM is not positioned near an air conditioning or ventilation output duct. Air flow across the output bins can cause poor stacking.

11-024-171, 11-026-171 Paddle Roller Position RAP

11-024-171 The paddle roller has failed to return to the home position.

11-006-171 The paddle roller has failed to move from the home position.

Initial Actions

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Check for damage or any obstruction that would prevent paddle movement. If necessary, install new components.

Procedure

Figure 1 shows the location of the components.

Enter dC330, code 11-326. Manually operate the paddle roller home sensor, Q11-326, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check the wiring and repair as necessary, REP 1.2. Check the paddle roller home sensor, Q11-326. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J201, HVF control PWB.
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Paddle roller home sensor, PL 11.145.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

Enter dC330, code 11-025 Paddle Roll Motor Run, to check the movement of the paddle, Figure 1. **The paddle turns.**

Y N

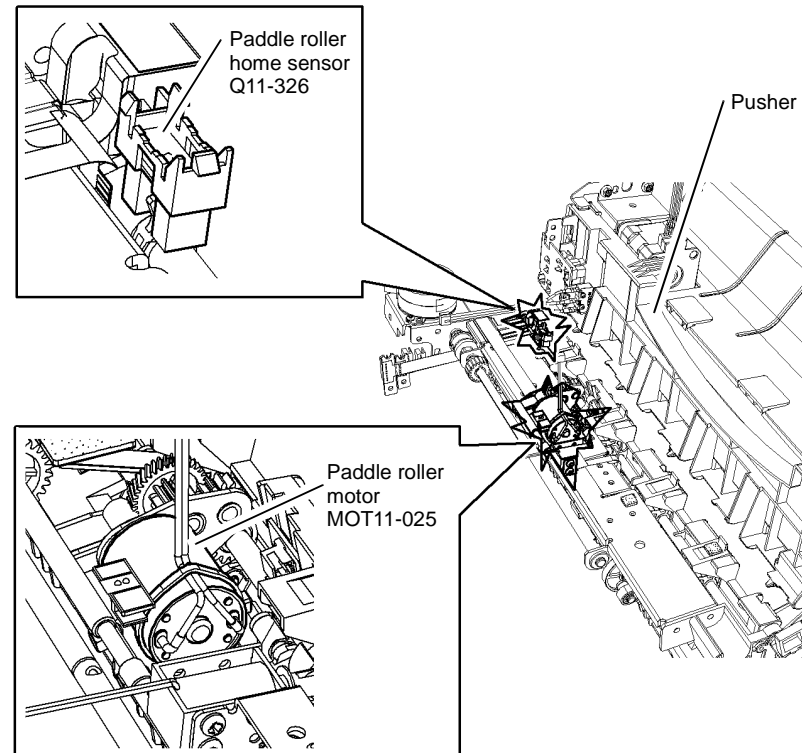
Go to Flag 2. Check the wiring and repair as necessary, REP 1.2. Check the paddle roller motor, MOT11-025. Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J202, HVF control PWB.
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Paddle roller motor, PL 11.145.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

Perform SCP 6 Final Actions.



Q-1-6352-A

Figure 1 Component location

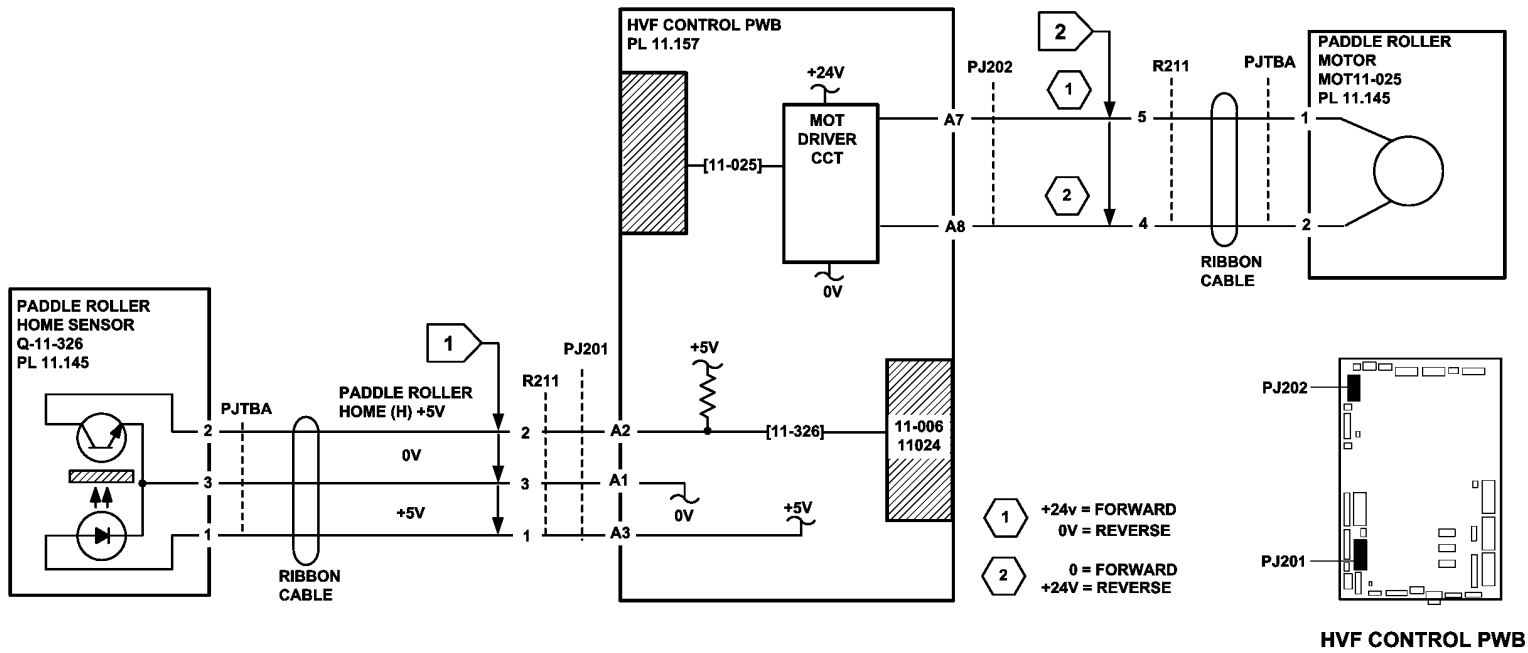


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5276-A

11-044-171 to 11-047-171 Punch Head Position RAP

11-044-171 The punch head has failed to return to the home position.

11-045-171 The punch head has failed to move from the home position.

11-046-171 The punch unit has failed to return to the home position.

11-047-171 The punch unit has failed to move from the home position.

Initial Actions

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Check the punch head area for any obstruction or damage that could prevent the free movement of the head or the unit. If necessary, install new components.

Procedure

Figure 1 shows the location of the components.

Enter dC330, code 11-043 for the punch head motor. **The motor operates.**

Y N

Go to Flag 2 and check the wiring from the motor to the PWB. Repair as necessary, REP 1.2. Check the punch head motor, MOT11-043. Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J502 on the HVF control PWB
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Punch head motor, Q11-043.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

Enter dC330, code 11-350 for the punch head home sensor and stack the code 11-043 for the punch head motor. Observe the condition of the sensor on the UI. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1 and check the wiring from the sensor to the PWB. Repair as necessary, REP 1.2. Check the punch head home sensor, Q11-350. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J501 on the HVF control PWB.
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Punch head home sensor, Q11-350.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

Enter dC330, code 11-045 for the motor to travel in the forward direction, or enter the code 11-046 for the motor to travel in the reverse direction. **The motor operates.**

Y N

Go to Flag 4 and check the wiring from the motor to the PWB. Repair as necessary, REP 1.2. Check the punch unit motor, MOT11-045. Refer to:

A

A

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J502 on the HVF control PWB
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Punch unit motor, Q11-045.
- HVF control PWB, PL 11.157.

Enter dC330, code 11-044 for the punch unit home sensor and stack the code 11-045 or 11-046 to take the punch unit motor into, and out of, the home position. Observe the condition of the sensor on the UI. **The display changes.**

Y N

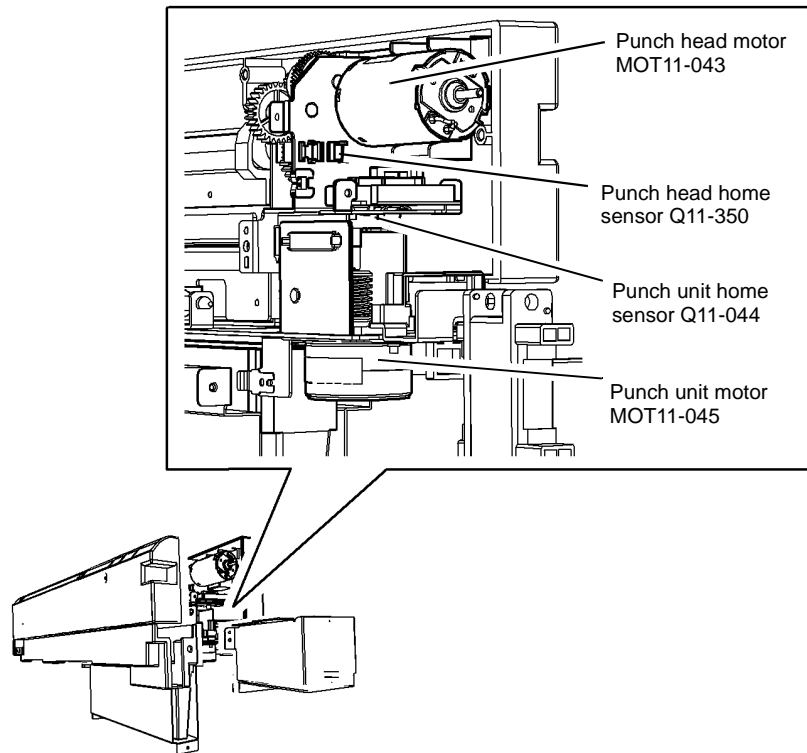
Go to Flag 3 and check the wiring from the sensor to the PWB. Repair as necessary, REP 1.2. Check the punch unit home sensor, Q11-044. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J501 on the HVF control PWB.
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Punch head unit sensor, Q11-044.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

Perform SCP 6 Final Actions.



Q-1-6353-A

Figure 1 Component location

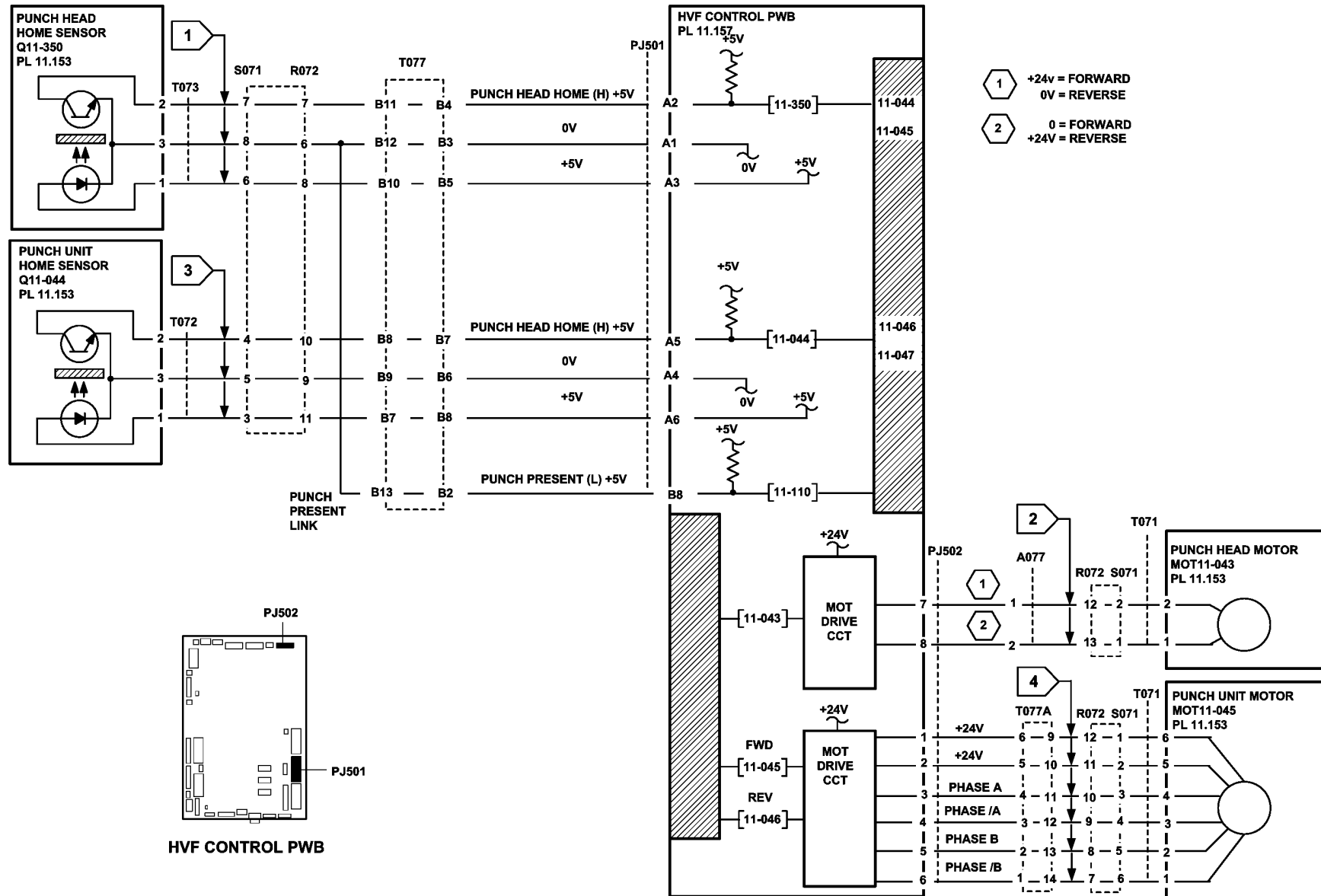


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5277-A

11-056-171, 11-057-171 PPI Bottom Plate RAP

11-056-171 The PPI bottom plate has failed to return to the home position.

11-057-171 The PPI bottom plate has failed to lift.

Initial Actions

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Check that the bottom plate area is clear and that there is no damage or obstructions. Install new components as necessary.

Procedure

Figure 1 shows the location of the components.

Enter dC330, code 11-078 for the inserter motor. **The motor operates.**

Y N

Go to Flag 3 and Flag 4 and check the wiring from the motor to the HVF control PWB. Repair as necessary, REP 1.2. Check the Inserter motor, MOT-078. Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J701 on the HVF control PWB.
- P/J4, P/J12 on the inserter PWB.
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Inserter Motor, MOT 11-078, PL 11.181 Item 1.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

Enter dC330, code 11-156 for the bottom plate sensor and actuate the sensor. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1 and Flag 2 and check the wiring from the sensor to the HVF control PWB. Repair as necessary, REP 1.2. Check the bottom plate sensor, Q11-156. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J701 on the HVF control PWB.
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.
- P/J3, P/J4 on the inserter PWB.

Install new components as necessary:

- Bottom plate sensor, Q11-15, PL 11.175 Item 16.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

Go to Flag 3 and Flag 4 and check the wiring from the IDG Pickup Sensor to the PPI PWB.

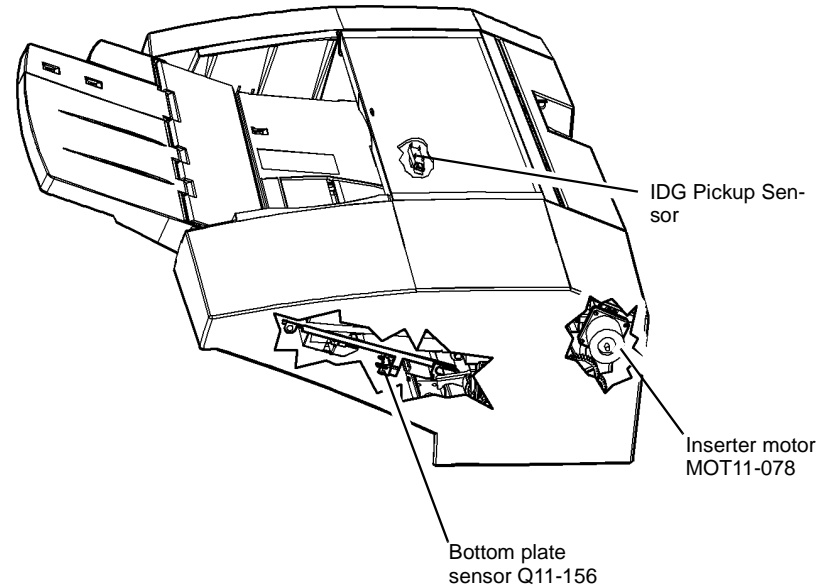
Check the IDG Pickup Sensor. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J701 on the HVF control PWB.
- P/J7, P/J4 on the inserter PWB.

Install new components as necessary:

- IDG Pickup sensor, PL 11.179 Item 10.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

Perform SCP 6 Final Actions.



Q-1-6354-A

Figure 1 Component location

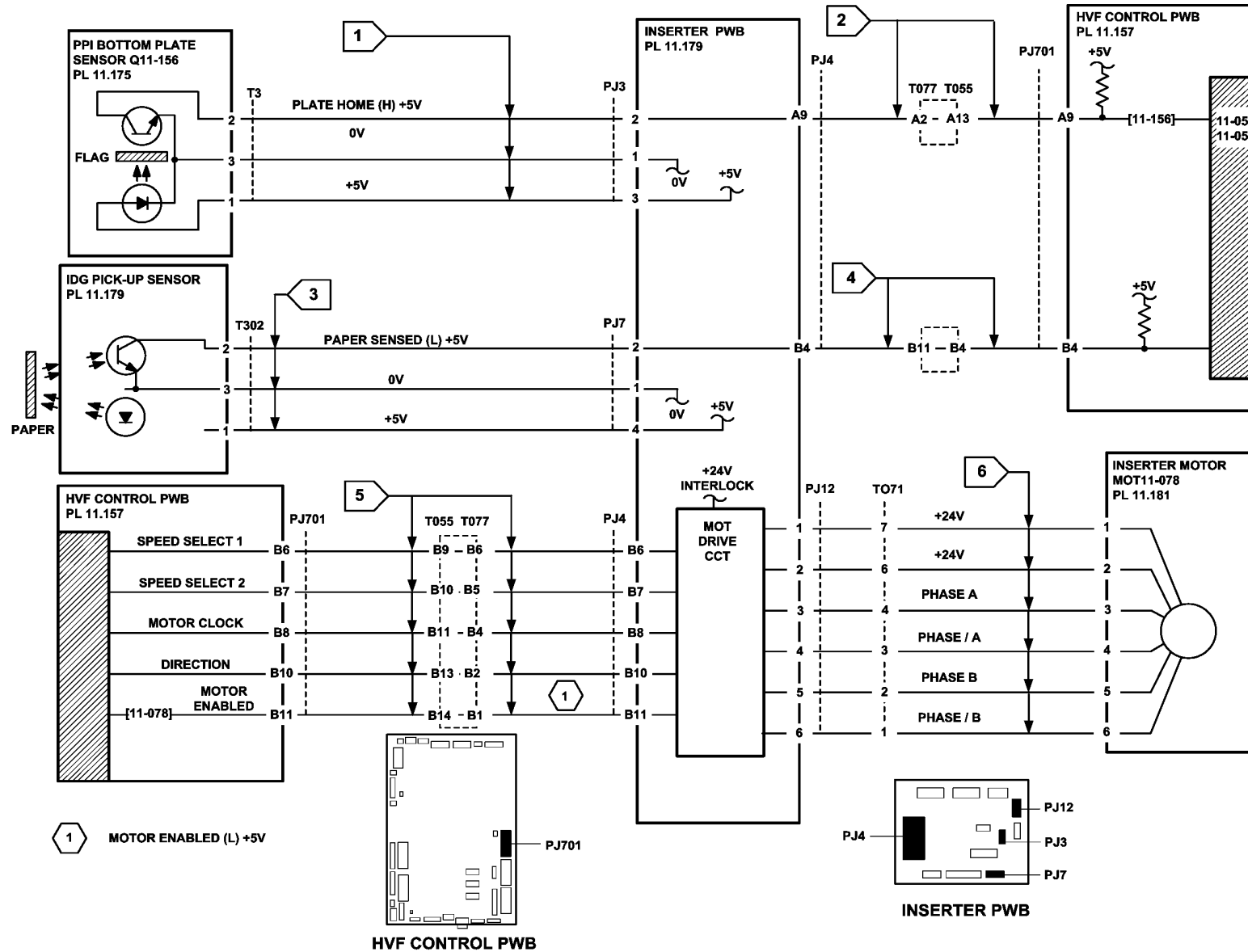


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5320-A

11-061-171, 11-416-171 HVF BM Creasing RAP

11-061-171 The crease blade has failed to clear the crease blade home sensor.

11-416-171 The crease blade has failed to return to the home position.

Initial Actions

- Turn the crease blade knob to ensure that the crease blade mechanism is free to move. If necessary, clear any paper jam in the area of the blade.
- Ensure that the crease roll is level front to back and is installed correctly, refer to REP 11.59-171.
- Check the following parts for damage:
 - Crease blade assembly, PL 11.165 Item 13.
 - Drive gear, PL 11.165 Item 6.
 - Connecting rods, PL 11.165 Item 9.
 - Crank, PL 11.165 Item 8.

Procedure

WARNING

Keep away from the crease blade mechanism when working in close proximity to the booklet maker when the machine is powered on. The crease blade mechanism activates quickly and with great force.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Enter dC330 code 11-416. Actuate the BM crease blade home sensor, Figure 1, by rotating the crease blade knob, so that the actuator moves into and out of the home sensor. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1, check the BM crease blade home sensor, Q11-416.

Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J552, BM PWB.
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- BM PWB, PL 11.166 Item 10.
- Crease blade home sensor, PL 11.165 Item 1.

Enter dC330 code 11-418. Actuate the BM crease blade motor encoder sensor, Figure 1, by slowly rotating the crease blade knob. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 2, check the BM crease blade motor encoder sensor, Q11-418.

Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J552, BM PWB.

A

A

- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.
- Install new components as necessary:
- BM PWB, PL 11.166 Item 10.
 - BM crease blade motor encoder sensor, PL 11.165 Item 1.

Enter dC330, code 11-061 to run the BM crease blade motor, MOT 11-061, Figure 1. **The motor runs.**

Y N

Go to Flag 3, check the BM crease blade motor, MOT 11-061.

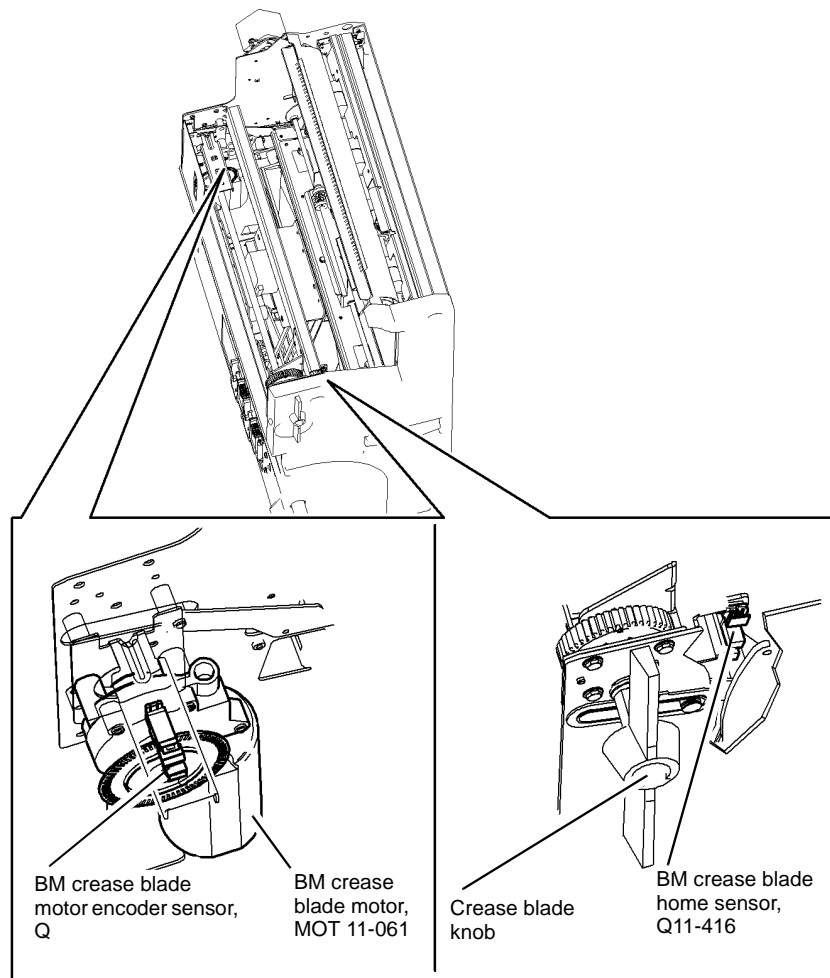
Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J557, BM PWB.
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- BM crease blade motor, PL 11.165 Item 3.
- BM PWB, PL 11.166 Item 10.

The fault may be intermittent, check for damaged wiring or bad connectors, REP 1.2. If necessary install new components:



Q-16214-A

Figure 1 Component location

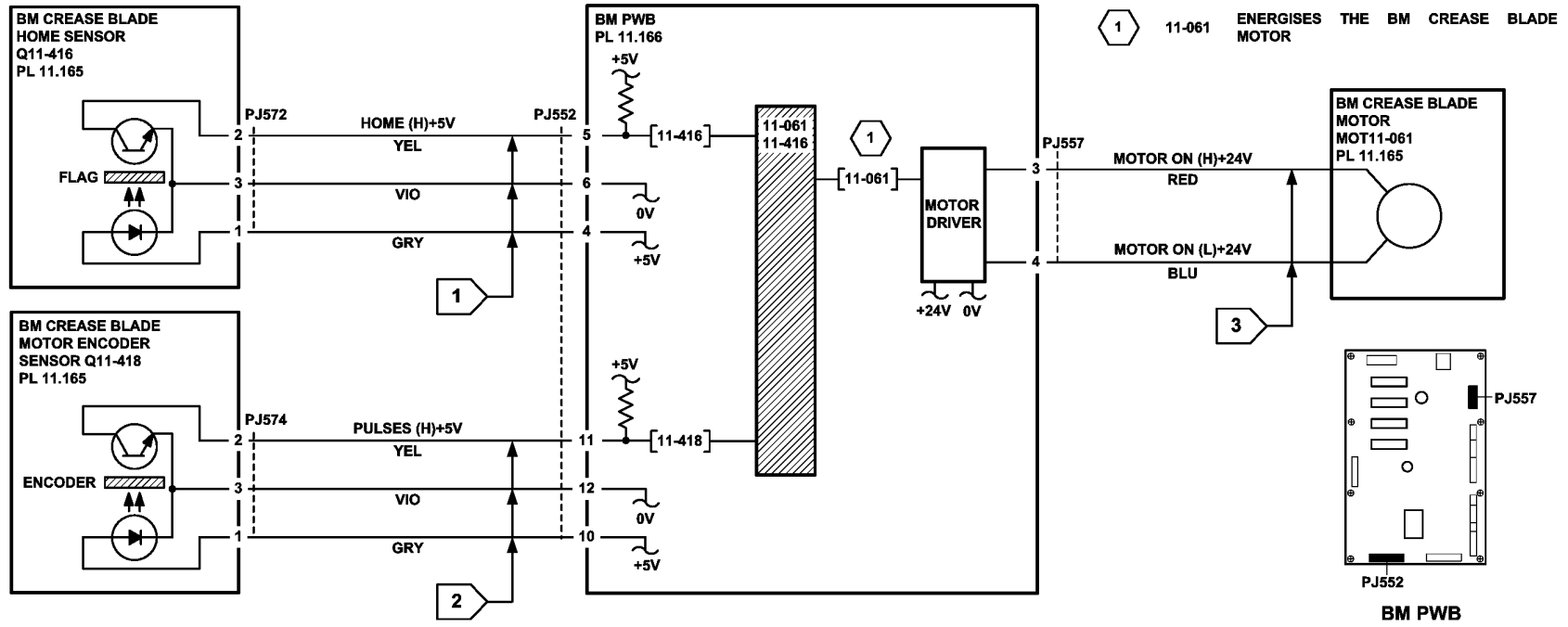


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5299-A

11-062-171 HVF BM Crease Roll Failure RAP

11-062-171 The HVF BM crease roll motor has failed to run.

Initial Actions

Clear any paper jam in the area of the crease rolls.

Procedure

WARNING

Keep away from the crease blade mechanism when working in close proximity to the booklet maker when the machine is powered on. The crease blade mechanism activates quickly and with great force.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Release the crease roll nip pressure by moving the crease roll handle, PL 11.161 Item 5, fully counter clockwise. Remove the BM right hand cover, PL 11.168 Item 15, to access the crease rolls. Enter dC330 code 11-419. Actuate the BM crease roll motor encoder sensor by rotating the crease rolls slowly by hand. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1, check the BM crease roll motor encoder sensor, Q11-419, Figure 1. Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J552, BM PWB.
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- BM PWB, PL 11.166 Item 10.
- BM crease roll motor encoder sensor, PL 11.166 Item 9.

Enter dC330, code 11-062 to run the BM crease roll motor, MOT 11-062, Figure 1. **The motor runs.**

Y N

Go to Flag 2, check the BM crease roll motor, MOT 11-062.

Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J557, BM PWB.
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

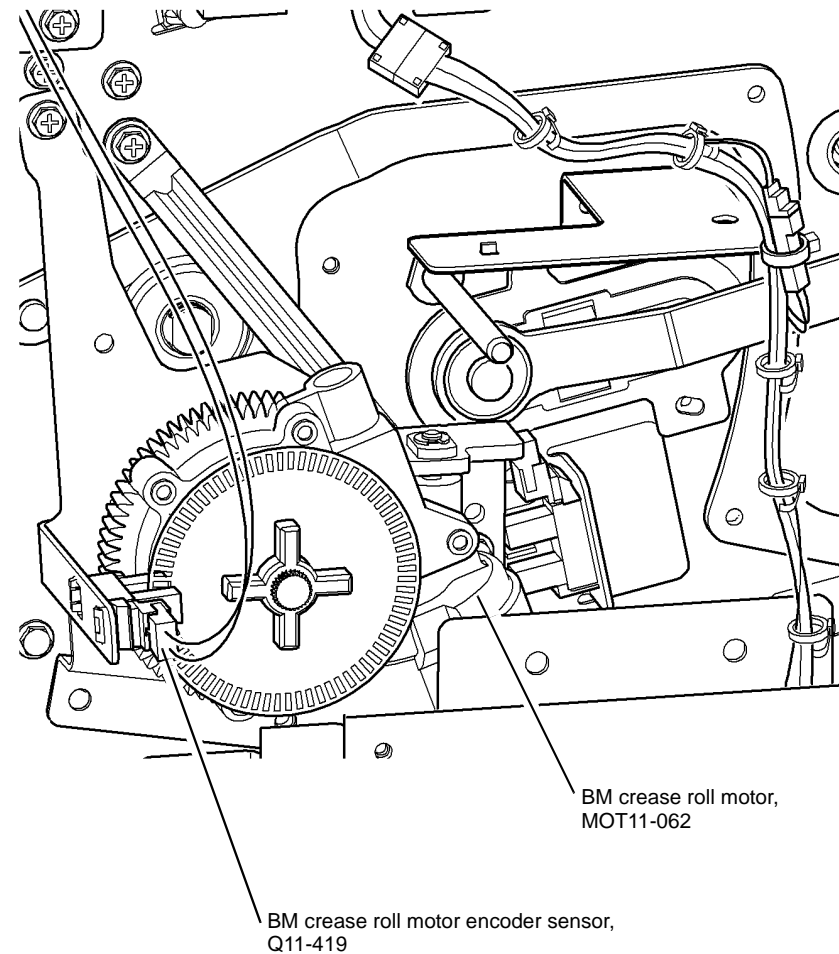
Install new components as necessary:

- BM crease roll motor, PL 11.166 Item 12.
- BM PWB, PL 11.166 Item 10.

The fault may be intermittent, check for damaged wiring or bad connectors, REP 1.2. If necessary install new components:

- BM crease roll motor encoder sensor, PL 11.166 Item 9.
- BM crease roll motor, PL 11.166 Item 12.

- BM PWB, PL 11.166 Item 10



Q-1-6215-A

Figure 1 Component location

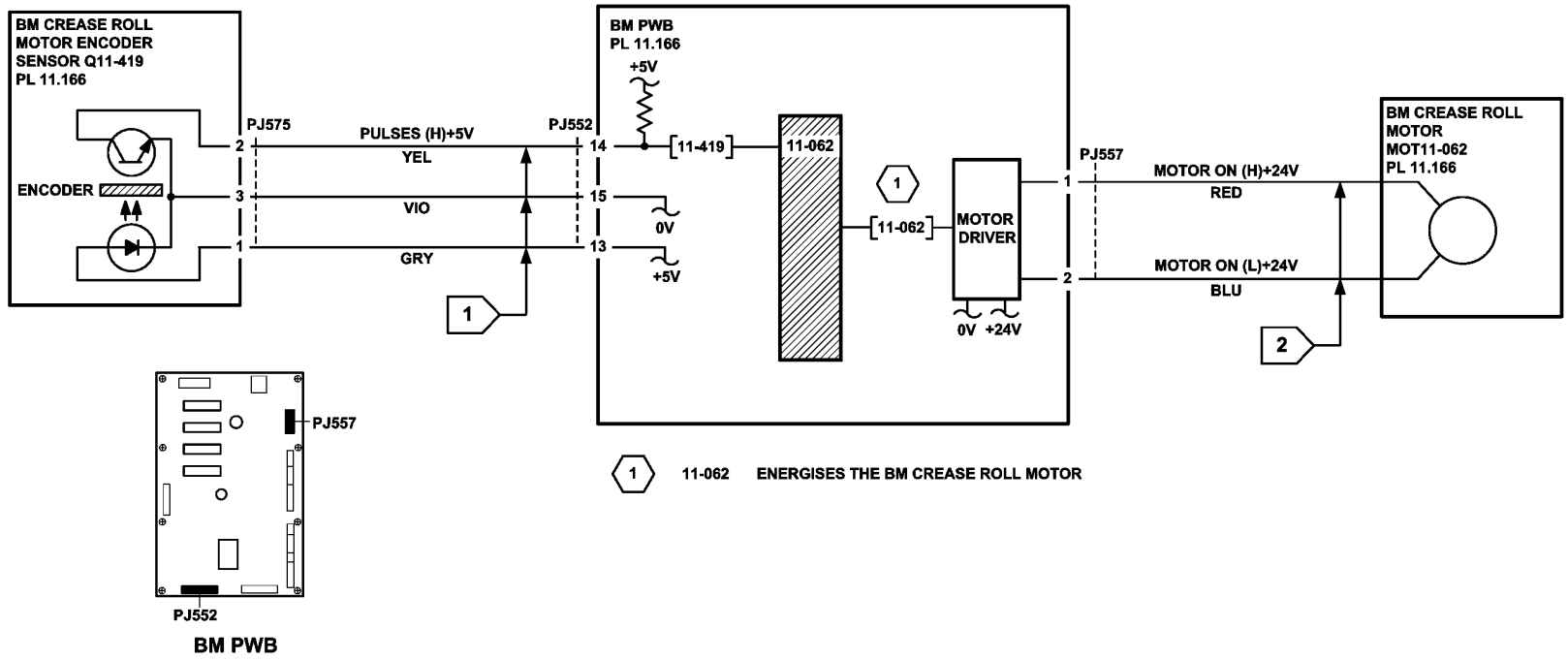


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5300-A

11-063-171, 11-411-171 HVF BM Staple Unit 1 Failure RAP

11-063-171 The HVF BM staple unit 1 has failed to leave the home position.

11-411-171 The HVF BM staple unit 1 has failed to return to the home position.

Initial Actions

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

- Check that there is no damage or obstruction that would prevent the stapling unit from cycling.
- Check that the sheets of staples in the cartridge are feeding one at a time. If staple sheets overlap, they will jam in the cartridge. If necessary, install a new staple cartridge, PL 26.10 Item 11.
- Check for jammed staples in the stapler head.
- Ensure that the customer job does not exceed the capacity of the booklet maker. Refer to 11D-171 Booklet Quality RAP for booklet maker quality specifications.

Procedure

Enter dC330, code 11-421 to check the BM staple head carrier closed sensor, Q11-421, Figure 1. Open and close the staple head carrier. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1, check the BM staple head carrier closed sensor, Q11-421.

Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J552, BM PWB.
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- BM staple head carrier closed sensor, PL 11.168 Item 18.
- BM PWB, PL 11.166 Item 10.

Enter dC330, code 11-063 to run the BM SH1 motor, Figure 1. Stack the code 11-411 to check the BM SH1 home switch. **The display changes.**

Y N

The staple head cycled when the first code was entered.

Y N

Go to Flag 3 and check the wiring and connectors between P/J560 and P/J585.

The wiring and connectors are good.

Y N

Repair the wiring or connectors, REP 1.2.

Install a new BM staple head 1, PL 11.168 Item 7.

Go to Flag 2, check the BM SH1 home switch, S11-411.

Refer to:

- GP 13, How to Check a Switch.

- P/J551, BM PWB.
 - 11A-171 HVF Power Distribution RAP.
- Install new components as necessary:
- BM staple head 1, PL 11.168 Item 7.
 - BM PWB, PL 11.166 Item 10.

The fault may be intermittent, check for damaged wiring or bad connectors, REP 1.2. If necessary install new components:

- BM staple head 1, PL 11.168 Item 7.
- BM PWB, PL 11.166 Item 10.

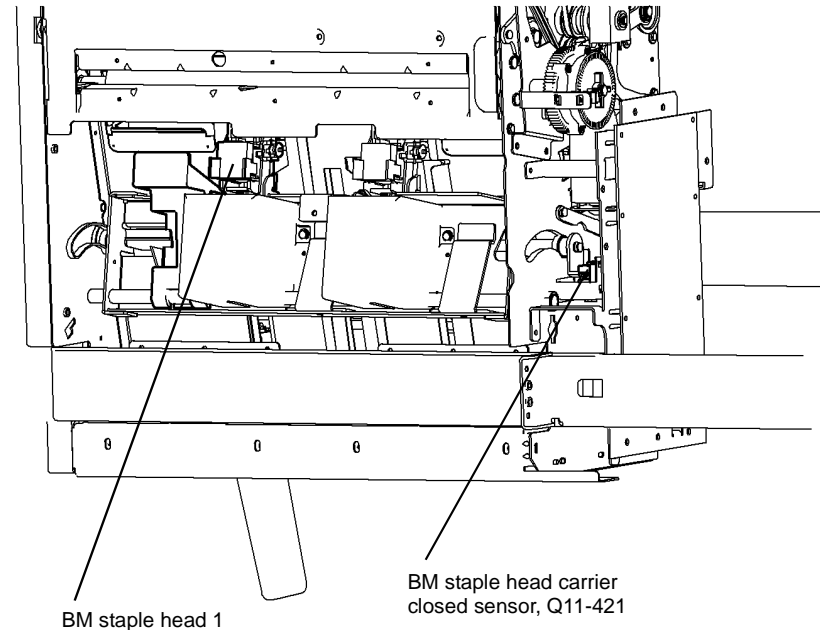


Figure 1 Component location

Q-1-6216-A

A

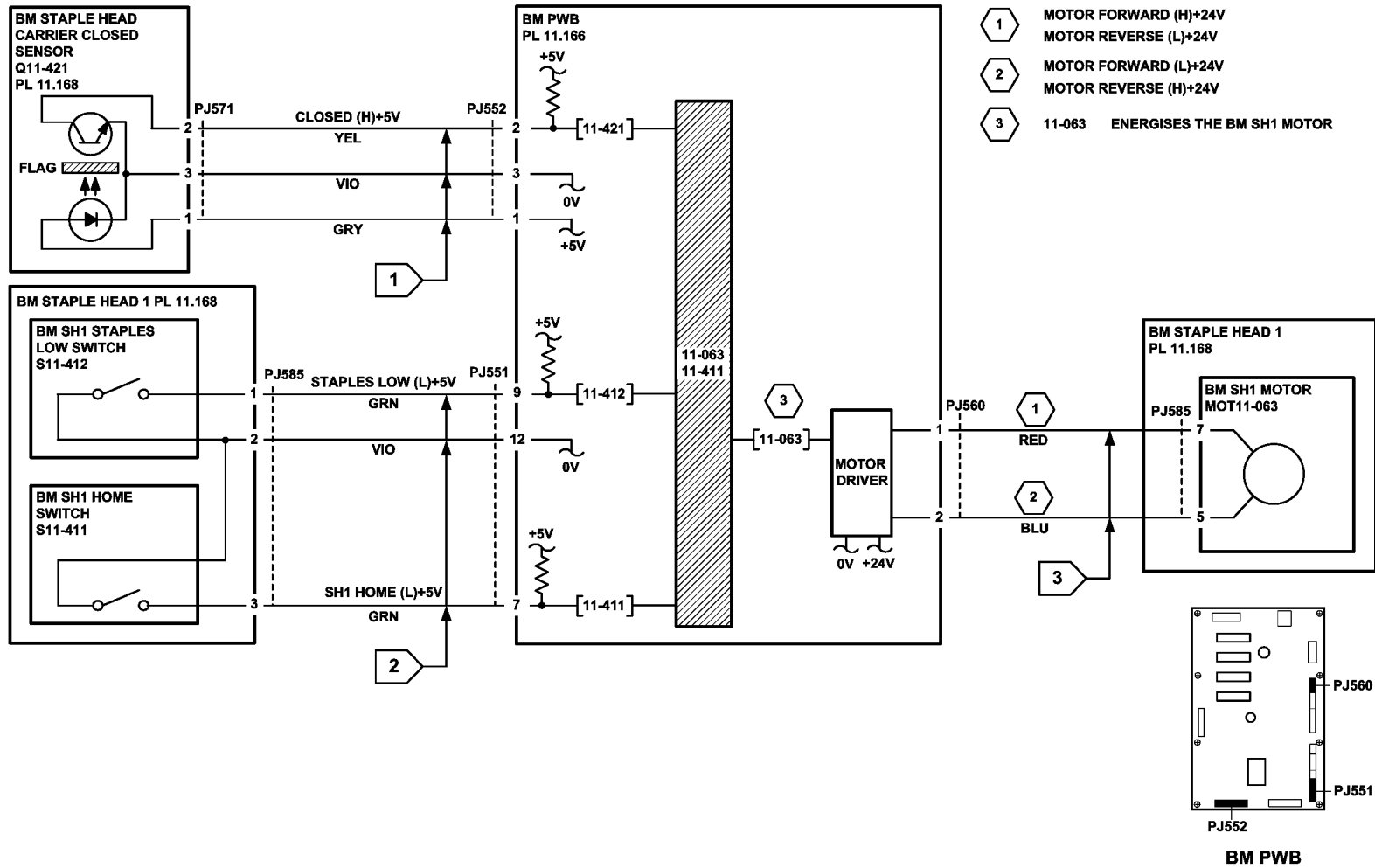


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5301-A

11-065-171, 11-383-171 HVF BM Backstop Failure RAP

11-065-171 The HVF BM staple unit 1 has failed to leave the home position.

11-383-171 The HVF BM staple unit 1 has failed to return to the home position.

Initial Actions

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

- Check for a jam or other obstruction that could prevent the backstop mechanism from moving.
- Check the following items:
 - Damaged BM back stop drive belt, PL 11.163 Item 7.
 - Damaged BM back stop belt, PL 11.164 Item 15.
 - Damaged pulley, PL 11.163 Item 5.
 - Damaged pulley on the BM back stop drive shaft, PL 11.164 Item 14.
 - Damaged pulley on the BM back stop idler shaft, PL 11.163 Item 13.
 - The BM back stop drive belt is tensioned correctly. Refer to REP 11.20-171.
 - The BM back stop belt is tensioned correctly. Refer to REP 11.26-171.

Procedure

Enter dC330 code 11-383. Actuate the BM backstop guide home sensor, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1, check the sensor, Q11-383.

Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J556, BM PWB.
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- BM backstop guide home sensor, PL 11.163 Item 18.
- BM PWB, PL 11.166 Item 10.

Enter dC330, code 11-065 to run the BM backstop motor, MOT 11-065, Figure 1. **The motor runs.**

Y N

Go to Flag 2 and Flag 3, check the motor, MOT 11-065.

Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J554, BM PWB.
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- BM backstop motor, PL 11.163 Item 4.
- BM PWB, PL 11.166 Item 10.

Go to Flag 4, Check the BM stack hold solenoid SOL 11-076.

Refer to:

- GP 12, How to Check a Solenoid or Clutch.
- P/J555, BM PWB.

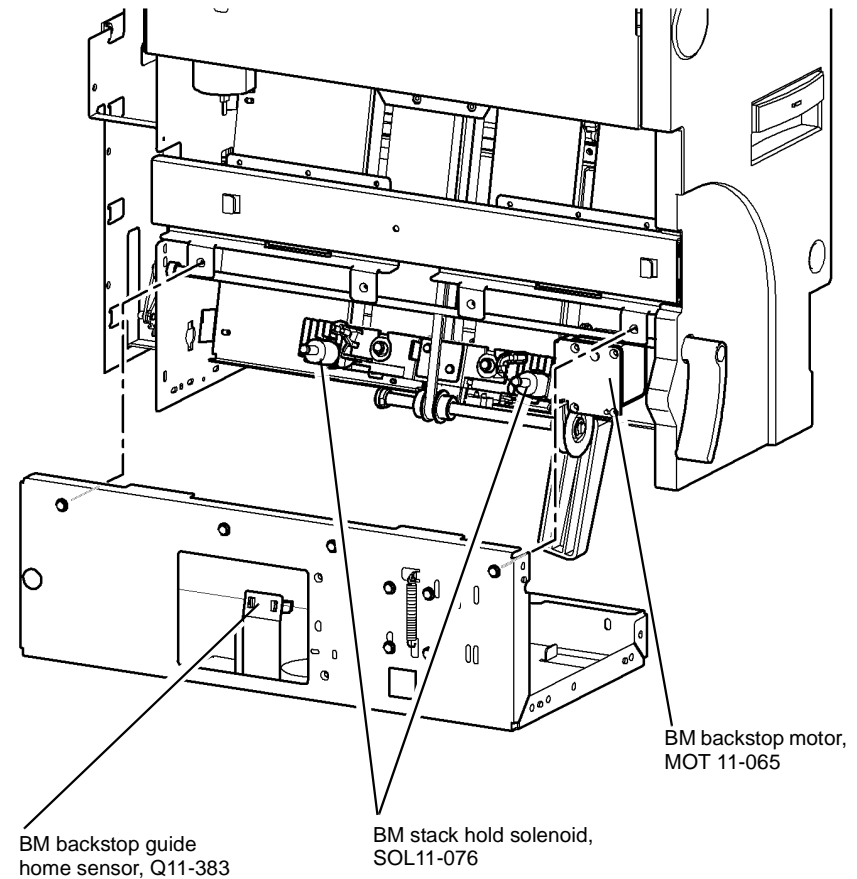
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- BM PWB, PL 11.166 Item 10.
- Back stop assembly, PL 11.164 Item 17.

The fault may be intermittent, check for damaged wiring or bad connectors, REP 1.2. If necessary install new components:

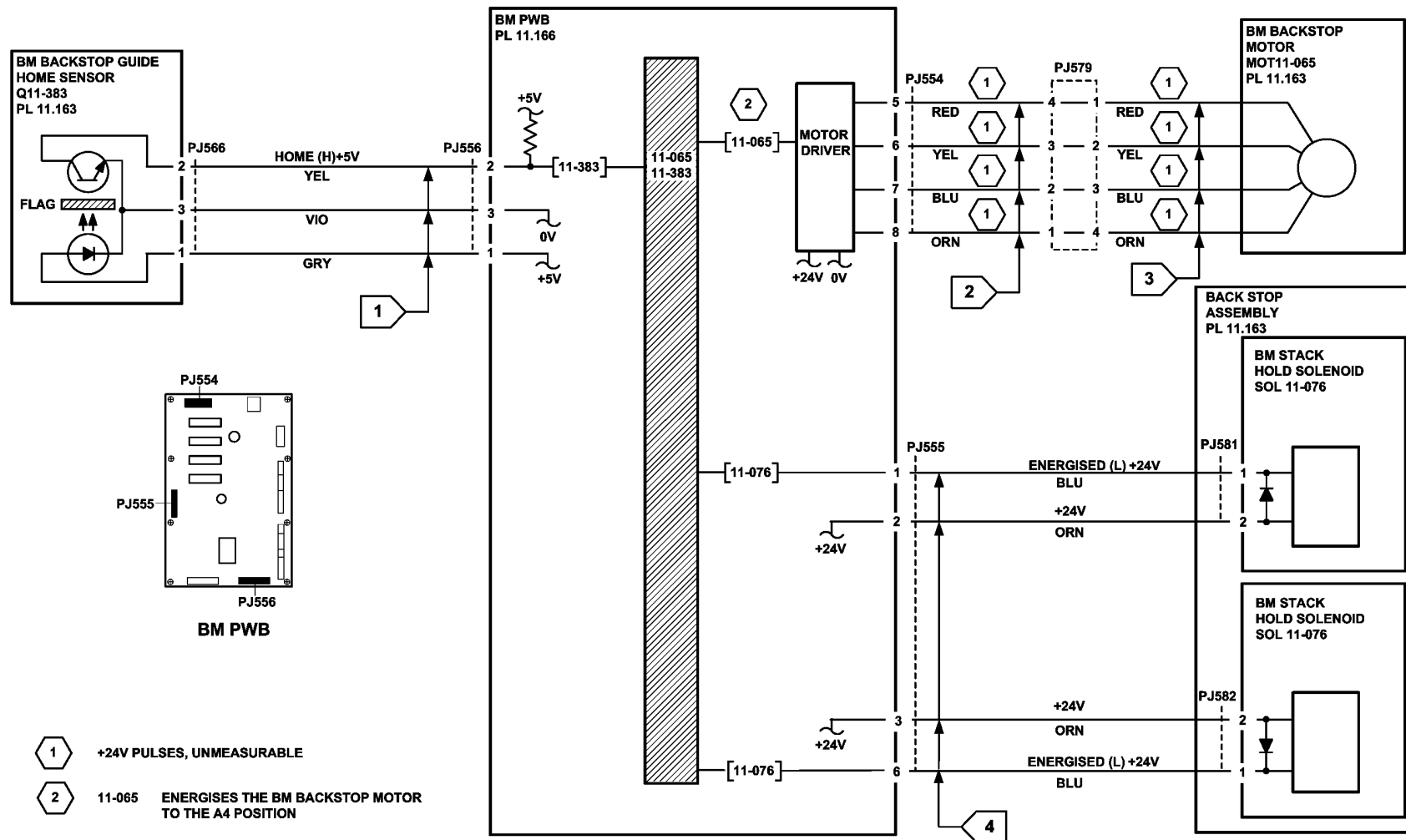
- BM backstop guide home sensor, PL 11.163 Item 18.
- BM backstop motor, PL 11.163 Item 4.
- BM PWB, PL 11.166 Item 10.



Note: For clarity, the BM base plate is not shown

Figure 1 Component location

Q-1-6217-A



TQ-1-5302-A

Figure 2 Circuit diagram

11-066-171, 11-384-171 HVF BM Tamper Failure RAP

11-066-171 The HVF tamper has failed to clear the home sensor.

11-384-171 The HVF tamper is not at the home sensor.

Initial Actions

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

- Check for a jam or other obstruction that could prevent the tamper mechanism from moving.
- Check for damaged tamper components, PL 11.162.

Procedure

Enter dC330 code 11-384 Actuate the BM tamper 1 home sensor, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1, check the sensor, Q11-384.
Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J556, BM PWB.
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- BM PWB, PL 11.166 Item 10.
- BM tamper 1 home sensor, PL 11.162 Item 1.

Enter dC330, code 11-066, to run the BM tamper 1 motor, MOT 11-066, Figure 1. **The motor runs.**

Y N

Go to Flag 2 and Flag 3, check the motor, MOT 11-066.
Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J554, BM PWB.
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- BM PWB, PL 11.166 Item 10.
- BM tamper 1 motor, PL 11.162 Item 3.

The fault may be intermittent, check for damaged wiring or bad connectors, REP 1.2. If necessary install new components:

- BM tamper 1 home sensor, PL 11.162 Item 1.
- BM tamper 1 motor, PL 11.162 Item 3.
- BM PWB, PL 11.166 Item 10.

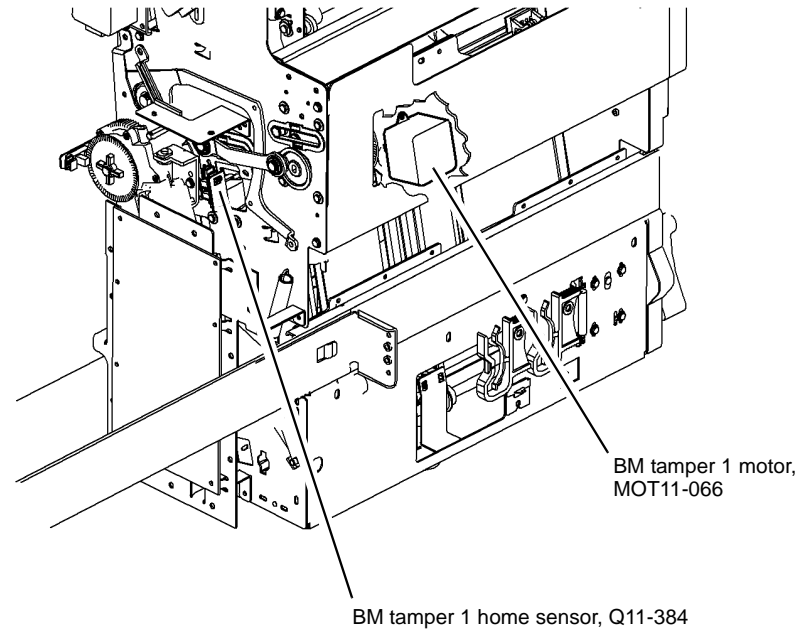


Figure 1 Component location

Q-1-6218-A

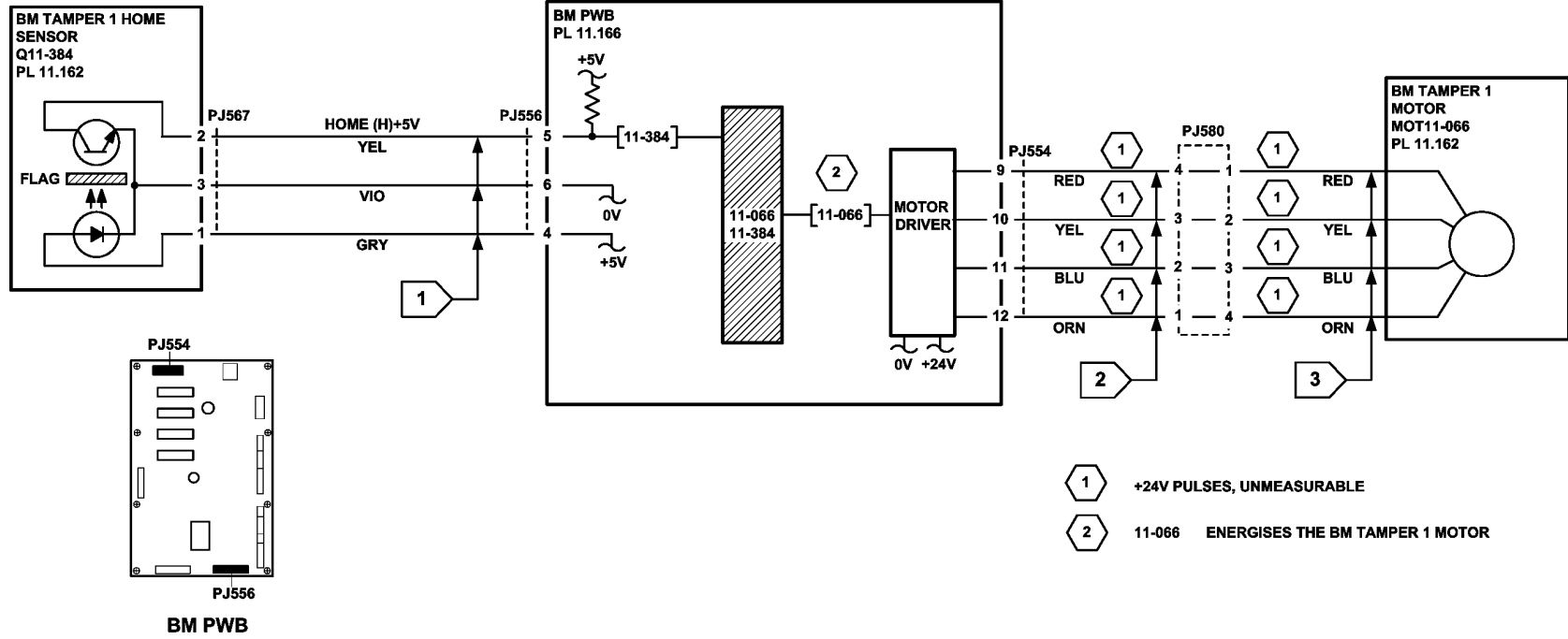


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5303-A

11-083-171, 11-440-171 to 11-443-171 Paper Pusher RAP

11-083-171 The paper pusher motor has stalled.

11-440-171 The paper pusher has failed to return to the home, (upper) position.

11-441-171 The paper pusher has failed to move from the home, (upper) position.

11-442-171 The paper pusher has failed to return to the away, (lower) position.

11-443-171 The paper pusher has failed to move from the away, (lower) position.

Initial Actions

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

- Check for a jam or other obstruction that could prevent the paper pusher from moving.
- Check for damaged paper pusher components.

Procedure

Figure 1. shows the location of the components.
Enter dC330, code 11-171. Manually operate the paper pusher upper sensor, Q11-171, **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check the sensor, Q11-171
Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J201, HVF Control PWB
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP

Install new components as necessary:

- Paper pusher upper sensor, PL 11.145 Item 22.
- HVF Control PWB PL 11.157 Item 2

Enter dC330, code 11-083 to run the paper pusher motor, MOT 11-083, Figure 1. **The motor runs.**

Y N

Go to Flag 2. Check the motor, MOT 11-083.
Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J202, HVF Control PWB
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP

Install new components as necessary:

- Paper pusher motor, PL 11.145 Item 13.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2

A

A

Enter dC330, code 11-173. Manually actuate the paper pusher lower sensor, Q11-173. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 3, check the sensor, Q11-173.
Refer to:

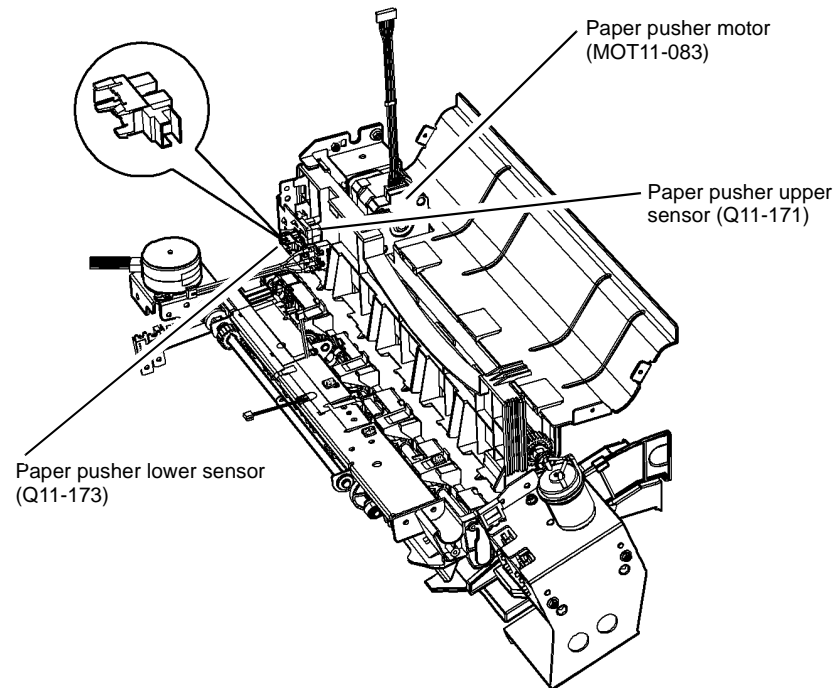
- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J201, HVF Control PWB
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP

Install new components as necessary:

- Paper pusher lower sensor, PL 11.145 Item 22.
- HVF Control PWB PL 11.157 Item 2.

The fault may be intermittent, check for damaged wiring or bad connectors, REP 1.2. If necessary install new components:

- Paper pusher upper sensor, PL 11.145 Item 22.
- Paper pusher lower sensor, PL 11.145 Item 22.
- Paper pusher motor, PL 11.145 Item 13.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.



Q-1-6356-A

Figure 1 Component location

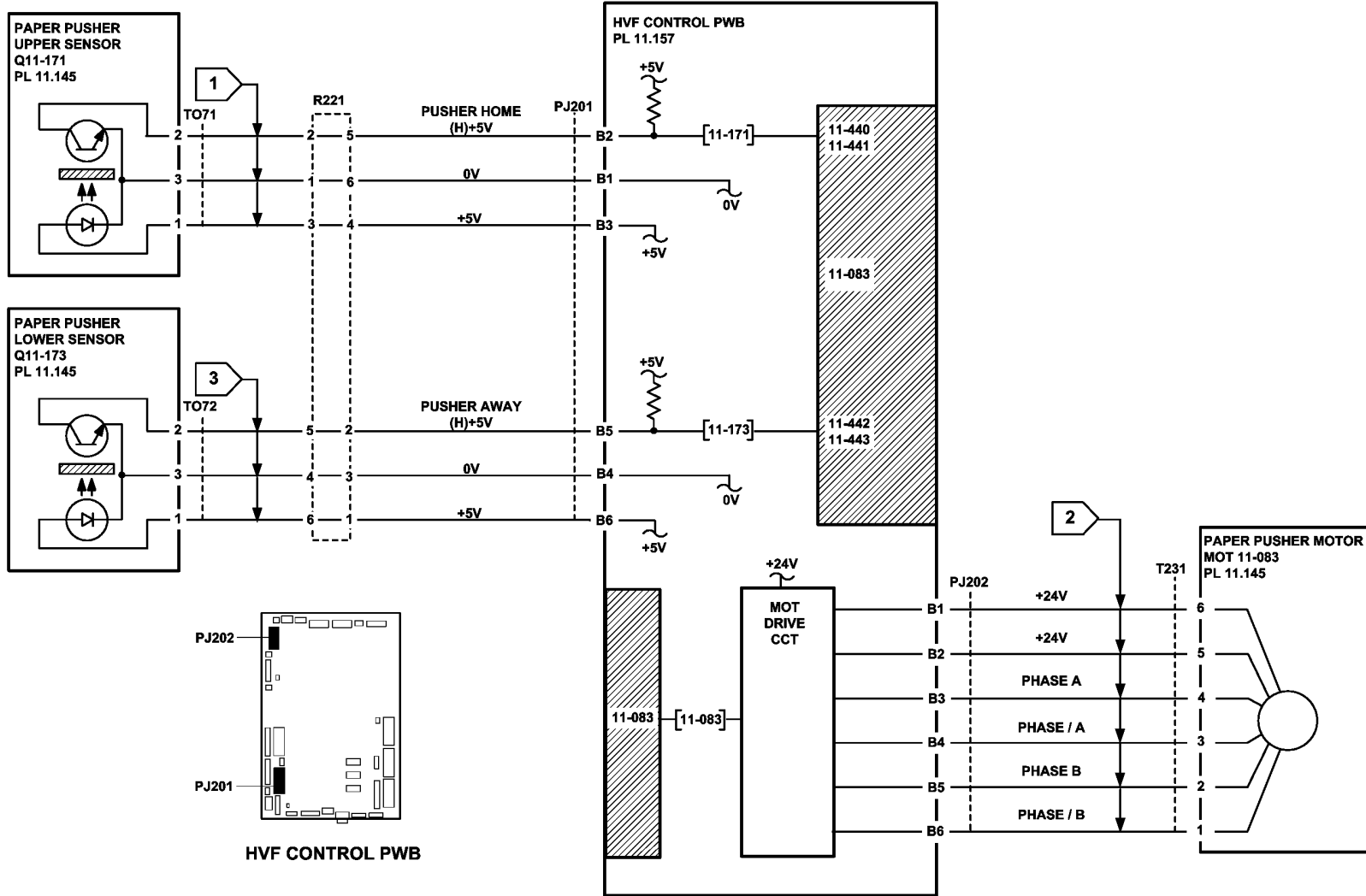


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5282-A

11-100-171, 11-101-171 HVF Entry Sensor RAP

11-100-171 The paper leading edge is late arriving at the entry sensor.

11-101-171 The paper trailing edge is late leaving the entry sensor.

Initial Actions

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

- Check for a jam or other obstruction in the entrance guide.
- Check the entrance guide for damage.

Procedure

Figure 1. shows the location of the components.

Enter dC330, code 11-100. Manually operate the entry sensor, Q11-100, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check the sensor, Q11-100.
Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J101, HVF Control PWB
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP

Install new components as necessary:

- Entry sensor, PL 11.156.
- HVF Control PWB, PL 11.157 Item 2.

Enter dC330, code 11-000 to run the Entry feed motor 1, MOT 11-000, Figure 1. **The motor runs.**

Y N

Go to Flag 2. Check the entry feed motor 1, MOT 11-000.
Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J102, HVF Control PWB
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP

Install new components as necessary:

- Entry feed motor 1, PL 11.150 Item 12
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

Check the drive belt on the motor. **The drive belt is good.**

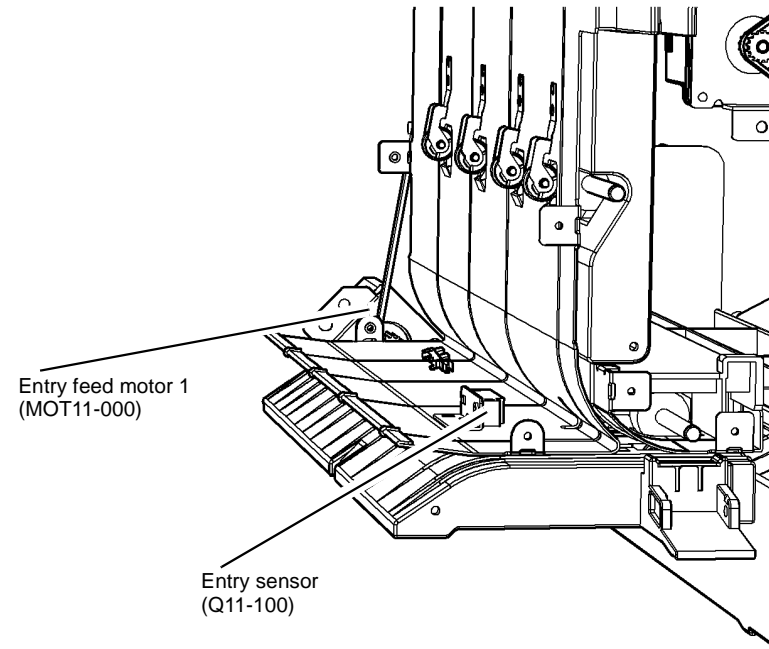
Y N

Install a new drive belt, PL 11.150 Item 13.

The fault may be intermittent, check for damaged wiring or bad connectors, REP 1.2. If necessary install new components:

- Entry sensor, PL 11.156

- Entry feed motor 1, PL 11.150 Item 12.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.



Q-1-6357-A

Figure 1 Component location

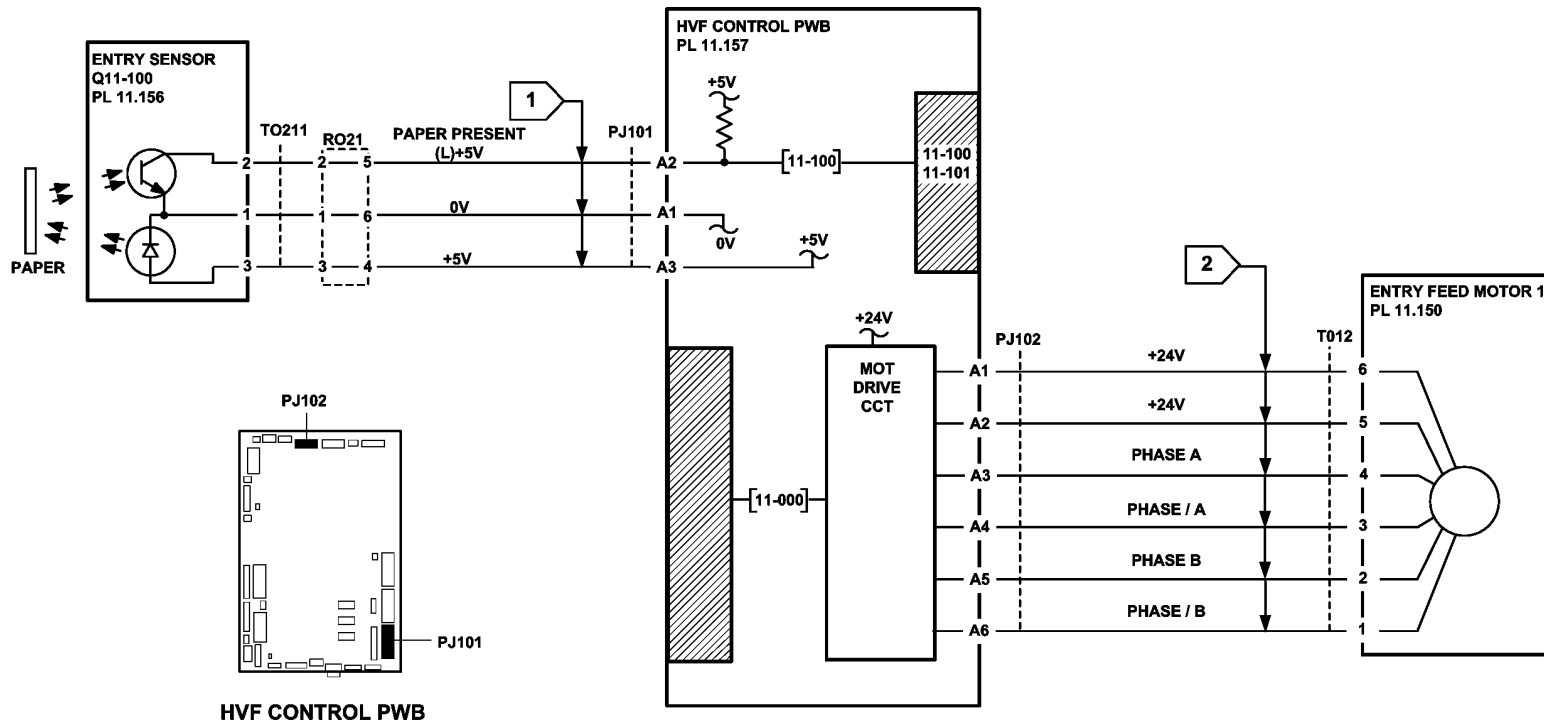


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5281-A

11-130-171, 11-132-171 HVF Top Exit Sensor RAP

11-130-171 The paper leading edge is late arriving at the top exit sensor.

11-132-171 The paper trailing edge is late leaving the top exit sensor.

Initial Actions

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

- Check for a jam or other obstruction in the paper guide.
- Check the paper guide for damage.

Procedure

Figure 1. shows the location of the components.

Enter dC330, code 11-130. Manually operate the top exit sensor, Q11-130, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check the sensor, Q11-130.
Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J101, HVF Control PWB
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP

Install new components as necessary:

- Top exit sensor, PL 11.156.
- HVF Control PWB, PL 11.157 Item 2

Enter dC330, code 11-002. Energize the exit diverter solenoid SOL 11-002, Figure 1. **The solenoid energizes.**

Y N

Go to Flag 2. Check the solenoid, SOL 11-002.
Refer to:

- GP 12, How to Check a Solenoid or Clutch.
- P/J102, HVF control PWB.
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Exit diverter solenoid, PL 11.150 Item 16.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2

Enter dC330, code 11-001 to run the exit feed motor 2, MOT 11-001, Figure 1. **The motor runs.**

Y N

Go to Flag 3. Check the exit feed motor 2, MOT 11-001.
Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J102, HVF Control PWB

A

A

- 11A-171 HVF Power Distribution RAP
- Install new components as necessary:
- Exit feed motor, PL 11.150 Item 10.
 - HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

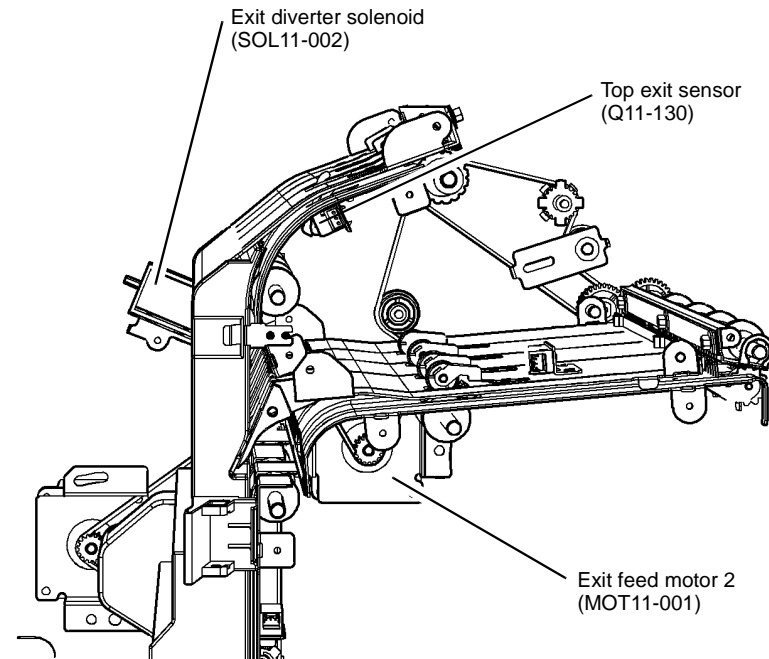
Check the drive belt on the motor. **The drive belt is good.**

Y N

Install a new drive belt, PL 11.150 Item 14.

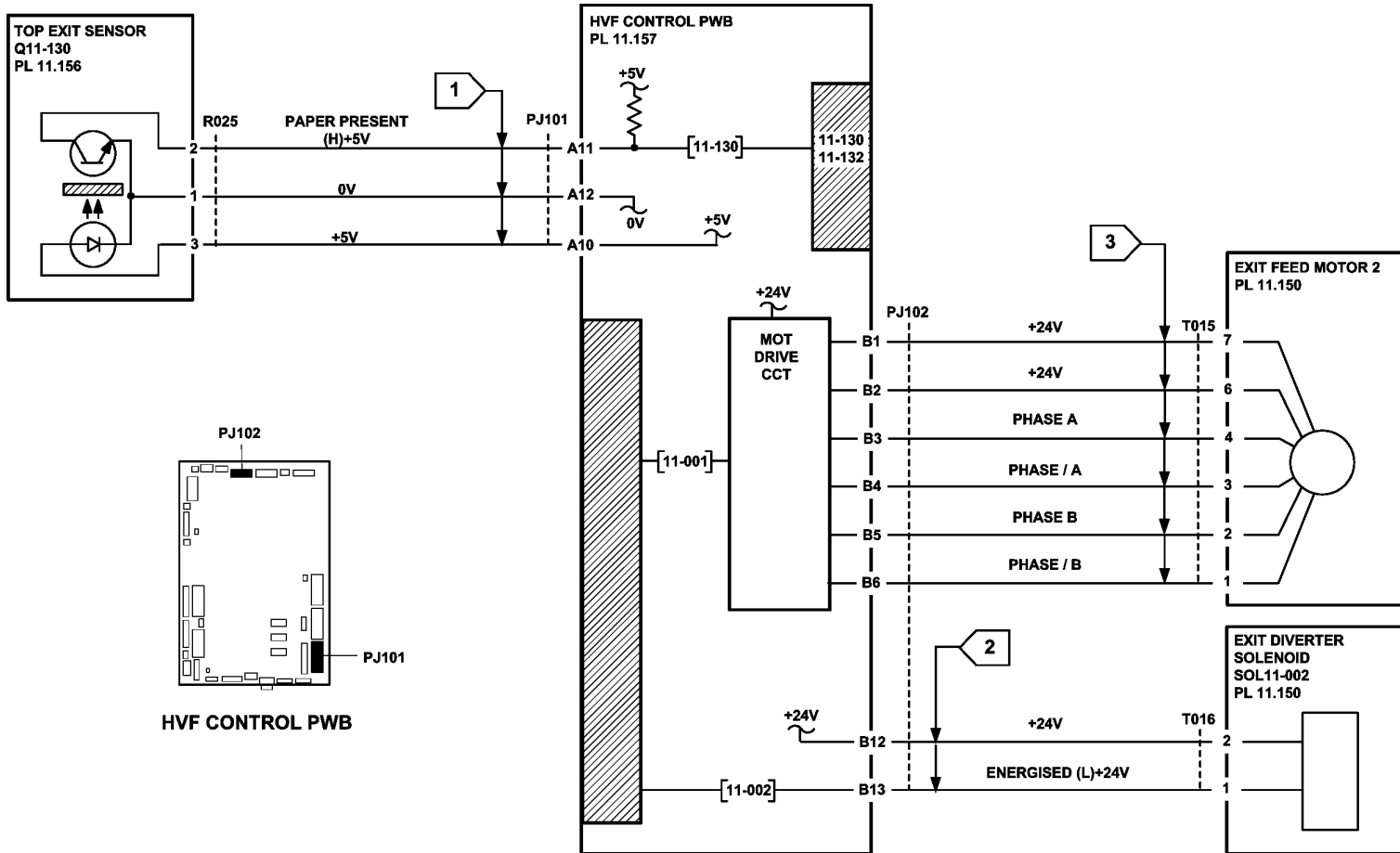
The fault may be intermittent, check for damaged wiring or bad connectors, REP 1.2. If necessary install new components:

- Top exit sensor, PL 11.156.
- Exit diverter solenoid, PL 11.150 Item 16.
- Diverter gate, PL 11.153 Item 9.
- Exit feed motor 2, PL 11.150 Item 10.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.



Q-1-6358-A

Figure 1 Component location



TQ-1-5283-A

Figure 2 Circuit diagram

11-140-171, 11-142-171 HVF Bin 1 Exit Sensor RAP

11-140-171 The paper leading edge is late arriving at the bin 1 exit sensor.

11-142-171 The paper trailing edge is late leaving the bin 1 exit sensor.

Initial Actions

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

- Check for a jam or other obstruction in the paper guide.
- Check the paper guide for damage.

Procedure

Figure 1. shows the location of the components.

Enter dC330, code 11-140. Manually activate the stacker exit sensor, Q11-140, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check the sensor, Q11-140.
Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J101, HVF Control PWB
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP

Install new components as necessary:

- Stacker exit sensor, PL 11.156.
- HVF Control PWB, PL 11.157 Item 2

Enter dC330, code 11-002. Energize the exit diverter solenoid SOL 11-002, Figure 1. **The solenoid energizes.**

Y N

Go to Flag 2. Check the solenoid, SOL 11-002.
Refer to:

- GP 12, How to Check a Solenoid or Clutch.
- P/J102, HVF control PWB.
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Exit diverter solenoid, PL 11.150 Item 16.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2

Enter dC330, code 11-001 to run the exit feed motor 2, MOT 11-001, Figure 1. **The motor runs.**

Y N

Go to Flag 3. Check the exit feed motor 2, MOT 11-001.
Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J102, HVF Control PWB

A

A

- 11A-171 HVF Power Distribution RAP
- Install new components as necessary:
- Exit feed motor 2, PL 11.150 Item 10
 - HVF control PWB, PL 11.157 Item 2

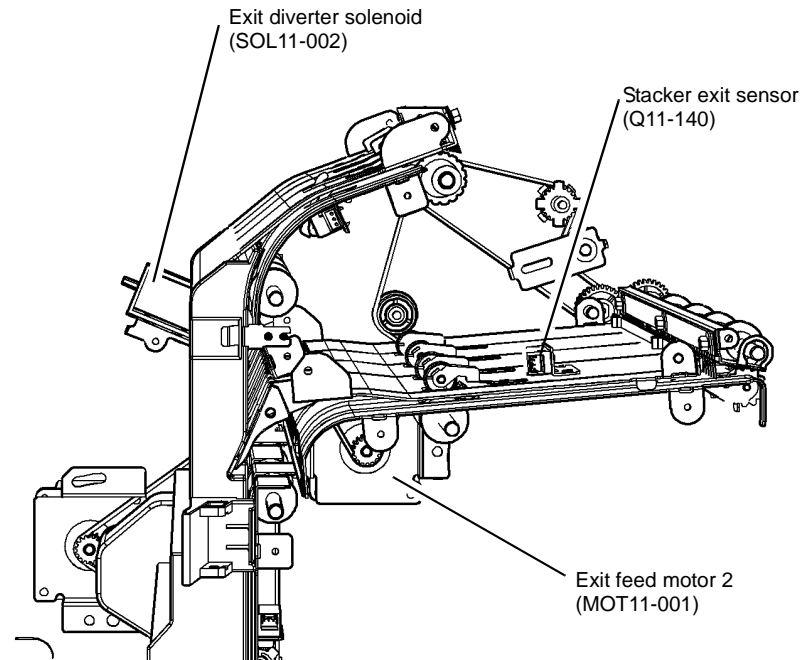
Check the drive belt on the motor. **The drive belt is good.**

Y N

Install a new drive belt, PL 11.150 Item 11.

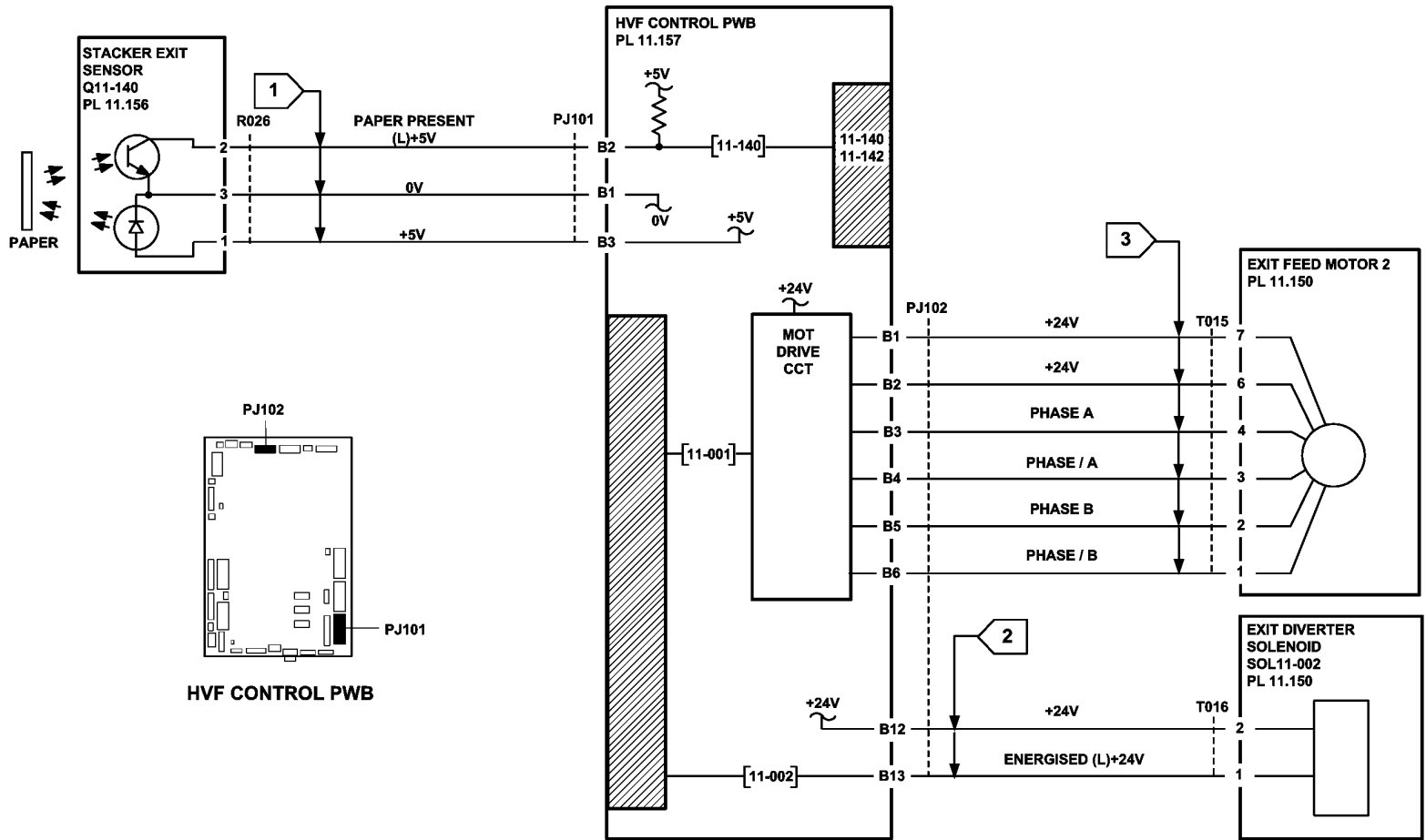
The fault may be intermittent, check for damaged wiring or bad connectors, REP 1.2. If necessary install new components:

- Stacker exit sensor, PL 11.156 Item 2.
- Exit diverter solenoid, PL 11.150 Item 16.
- Diverter gate, PL 11.153 Item 9.
- Exit feed motor 2, PL 11.150 Item 10.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.



Q-1-6359-A

Figure 1 Component location



TQ-1-5284-A

Figure 2 Circuit diagram

11-157-171, 11-161-171 HVF Buffer Position Sensor RAP

11-157-171 The paper leading edge is late arriving at the buffer position sensor.

11-161-171 The paper trailing edge is late leaving the buffer position sensor.

Initial Actions

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

- Check for a jam or other obstruction in inserter transport.
- Check the paper guide for damage.

Procedure

Figure 1. shows the location of the components.

Enter dC330, code 11-157. Manually activate the buffer position sensor, Q11-157, Figure 1.

The display changes.

Y N

Go to Flag 1. Check the sensor, Q11-157.
Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J101, HVF Control PWB
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP

Install new components as necessary:

- Buffer position sensor, PL 11.156.
- HVF Control PWB PL 11.157 Item 2.

Enter dC330, code 11-000 to run the entry feed motor 1, MOT 11-000, Figure 1. **The motor runs.**

Y N

Go to Flag 2. Check the entry feed motor 1, MOT 11-000.
Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J102, HVF Control PWB
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP

Install new components as necessary:

- Entry feed motor 1, PL 11.150 Item 12.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

Check the drive belt on the motor. **The drive belt is good.**

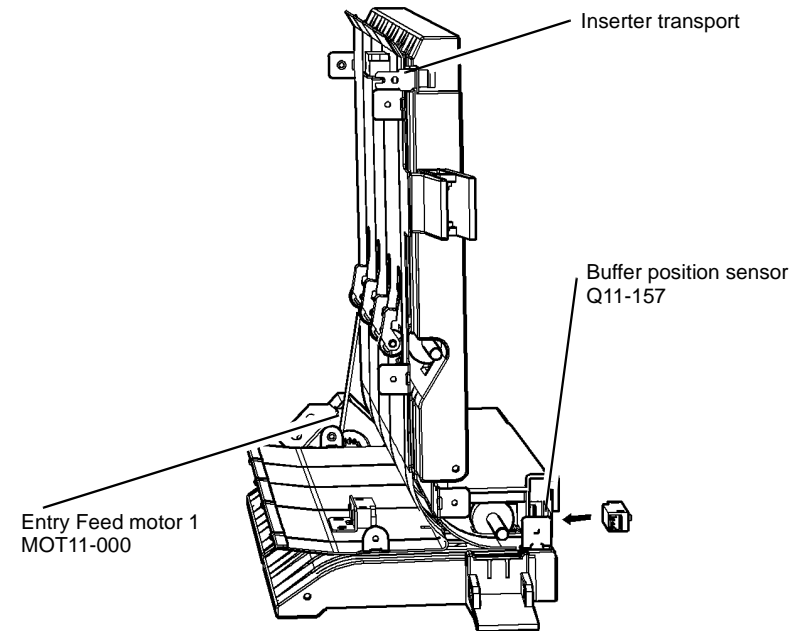
Y N

Install a new drive belt, PL 11.150 Item 13.

The fault may be intermittent, check for damaged wiring or bad connectors, REP 1.2. If necessary install new components:

- Buffer position sensor, PL 11.156 Item 2.

- Entry feed motor 1, PL 11.150 Item 12.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.



Q-1-6360-A

Figure 1 Component location

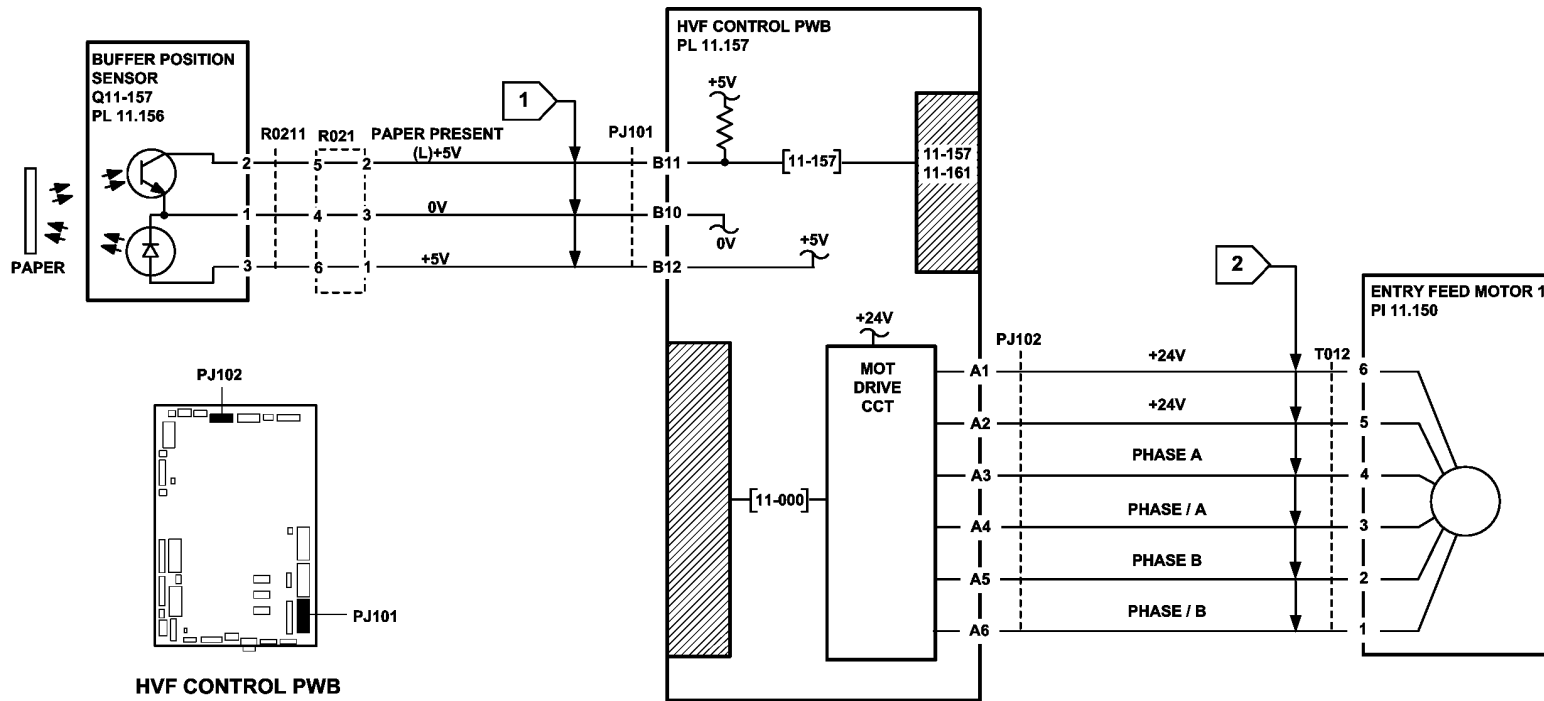


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5285-A

11-158-171, 11-160-171, 162, 163-171 HVF BM Entry RAP

11-158-171 The paper leading edge is late leaving the HVF booklet exit sensor to enter into the booklet maker.

11-160-171 The paper leading edge is late arriving at the booklet maker entry sensor.

11-162-171 The paper trailing edge is late leaving the booklet maker entry sensor.

11-163-171 The paper trailing edge is late leaving the HVF booklet exit sensor to enter into the booklet maker.

Initial Actions

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

- Check for a jam or other obstruction in bypass transport.
- Check for a jam or other obstruction in the BM paper entry guide.

Procedure

Figure 1 and Figure 2. shows the location of the components.

Enter dC330, code 11-158. Manually activate the HVF booklet exit sensor, Q11-158, Figure 1.

The display changes.

Y N

Go to Flag 1. Check the sensor, Q11-158.

Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J101, HVF Control PWB
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP

Install new components as necessary:

- HVF booklet exit sensor, PL 11.156.
- HVF Control PWB, PL 11.157 Item 2

Enter dC330, code 11-074. Energize the BM diverter solenoid SOL 11-074, Figure 1. **The solenoid energizes.**

Y N

Go to Flag 2. Check the solenoid, SOL 11-074.

Refer to:

- GP 12, How to Check a Solenoid or Clutch.
- P/J102, HVF control PWB.
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- BM diverter solenoid, PL 11.150 Item 16.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2

A

A

Enter dC330, code 11-080 to run the bypass feed motor, MOT 11-080, Figure 1. **The motor runs.**

Y N

Go to Flag 3. Check the bypass feed motor, MOT 11-080.

Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J103, HVF Control PWB
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP

Install new components as necessary:

- Bypass feed motor, PL 11.150 Item 24.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2

Check the drive belt on the motor. **The drive belt is good.**

Y N

Install a new drive belt, PL 11.150 Item 19.

Enter dC330, code 11-160. Manually activate the BM entry sensor, Q11-160, Figure 2. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 4. Check the sensor, Q11-160.

Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J551, HVF Control PWB
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP

Install new components as necessary:

- BM entry sensor, PL 11.161 Item 16.
- HVF Control PWB, PL 11.157 Item 2

Enter dC330, code 11-060 to run the BM compiler motor, MOT 11-060, Figure 2. **The motor runs.**

Y N

Go to Flag 5. Check the BM compiler motor, MOT 11-060.

Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J554, HVF Control PWB
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP

Install new components as necessary:

- BM compiler motor, PL 11.166 Item 1
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2

Check the drive belt on the motor. **The drive belt is good.**

Y N

Install a new drive belt, PL 11.166 Item 16.

The fault may be intermittent, check for damaged wiring or bad connectors, REP 1.2. If necessary install new components:

- HVF booklet exit sensor, PL 11.156.
- BM diverter solenoid, PL 11.150 Item 16.

- BM diverter gate, PL 11.153 Item 9,
- BM compiler motor, PL 11.166 Item 1.
- Bypass feed motor 2, PL 11.150 Item 14.
- HVF control PWB, PL 11.157

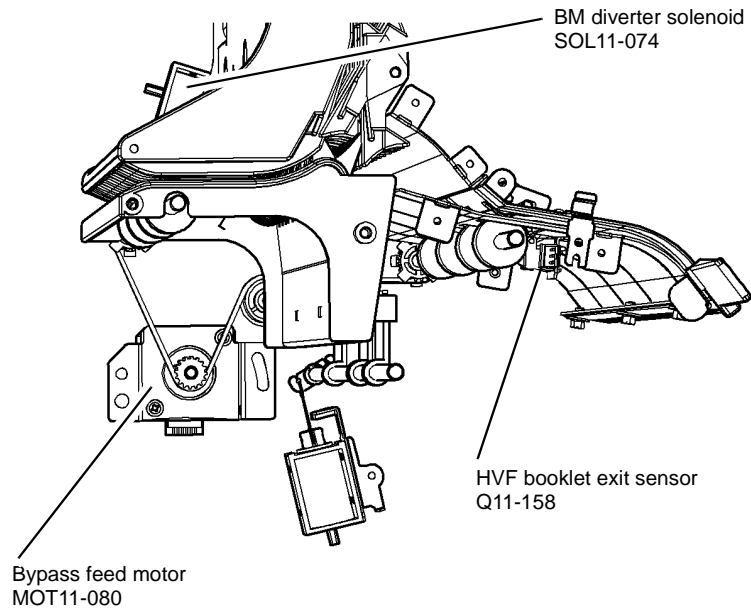


Figure 1 Component location

Q-1-6361-A

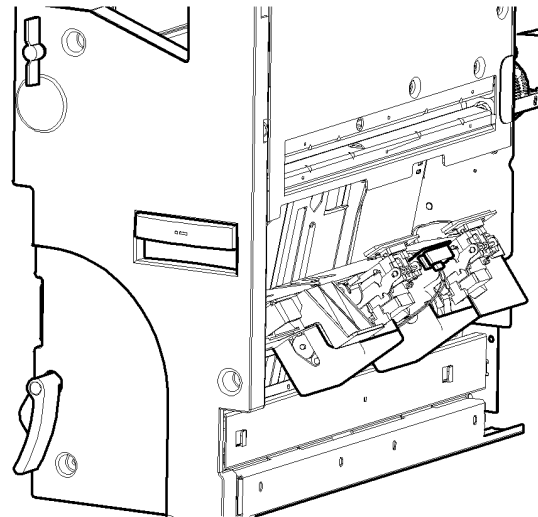
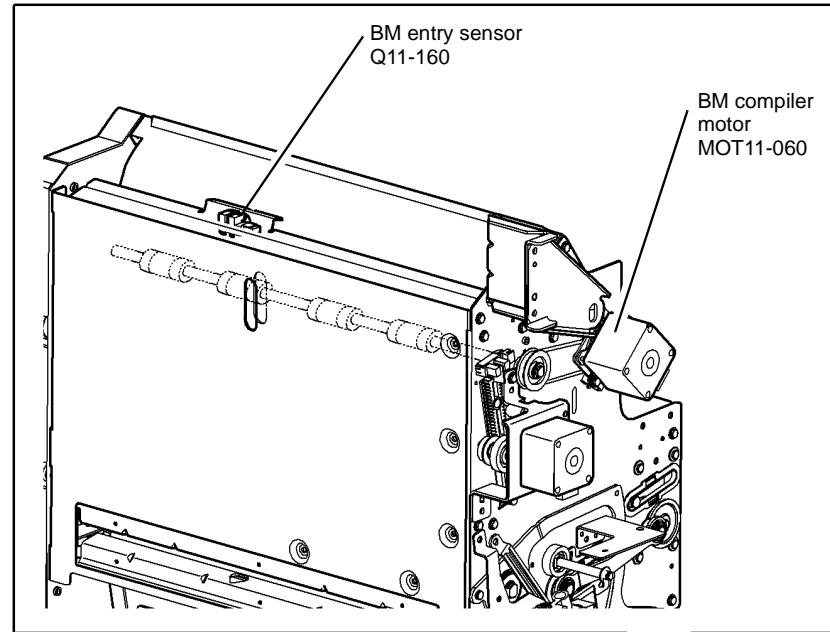


Figure 2 Component location

Q-1-6362-A

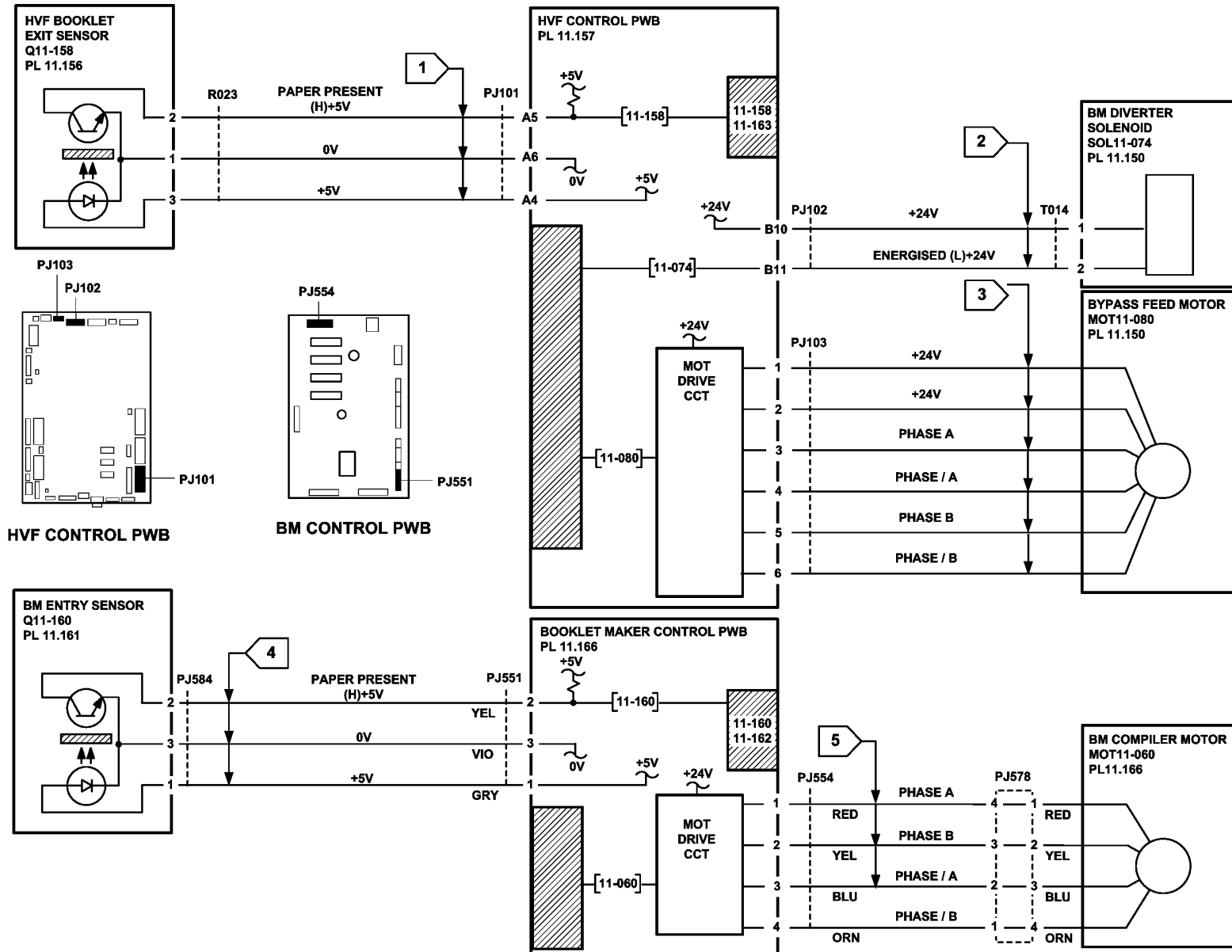


Figure 3 Circuit diagram

TQ-1-5286-A

11-164-171, 11-165-171 HVF Buffer Path RAP

11-164-171 The paper trailing edge is late leaving the buffer path sensor.

11-165-171 The paper leading edge is late arriving at the buffer path sensor.

Initial Actions

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

- Check for a jam or other obstruction in buffer path transport.
- Check the paper guide for damage.

Procedure

Figure 1. shows the location of the components.

Enter dC330, code 11-164. Manually activate the buffer path sensor, Q11-164, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check the sensor, Q11-164.
Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J101, HVF Control PWB
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP

Install new components as necessary:

- Buffer path sensor, PL 11.156.
- HVF Control PWB, PL 11.157 Item 2

Enter dC330, code 11-079 to run the Buffer feed motor 1, MOT 11-079, Figure 1. **The motor runs.**

Y N

Go to Flag 2. Check the entry feed motor 1, MOT 11-079.
Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J102, HVF Control PWB
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP

Install new components as necessary:

- Buffer feed motor, PL 11.150 Item 10.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2

Check the drive belt on the motor. **The drive belt is good.**

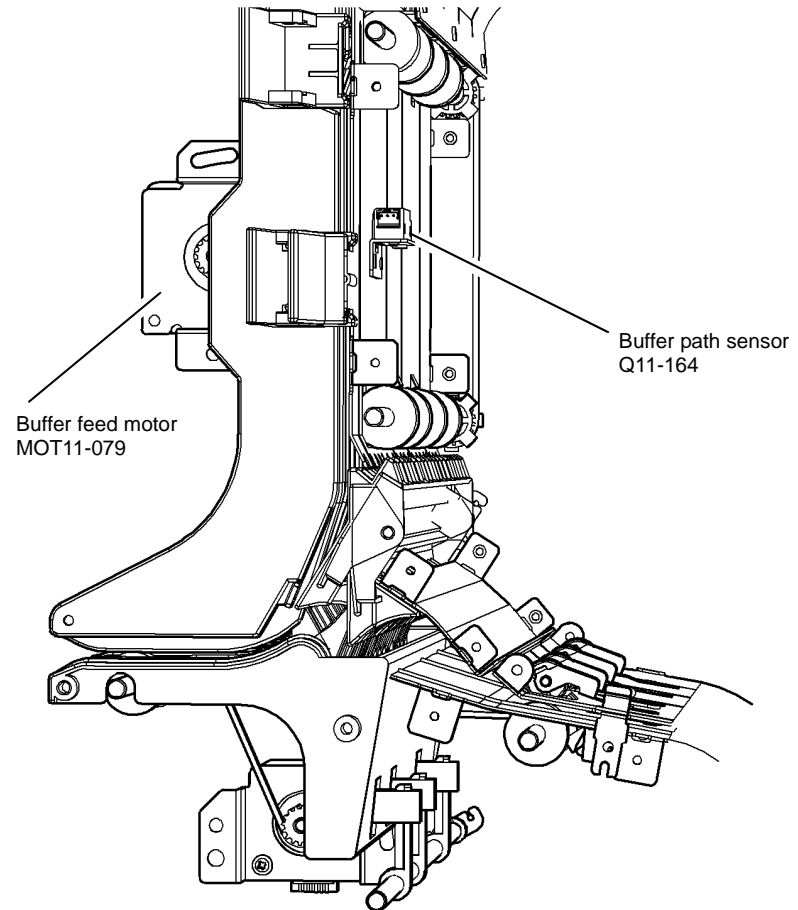
Y N

Install a new drive belt, PL 11.150 Item 23.

The fault may be intermittent, check for damaged wiring or bad connectors, REP 1.2. If necessary install new components:

- Buffer path sensor, PL 11.156.

- Buffer feed motor, PL 11.150 Item 10.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.



Q-1-6363-A

Figure 1 Component location

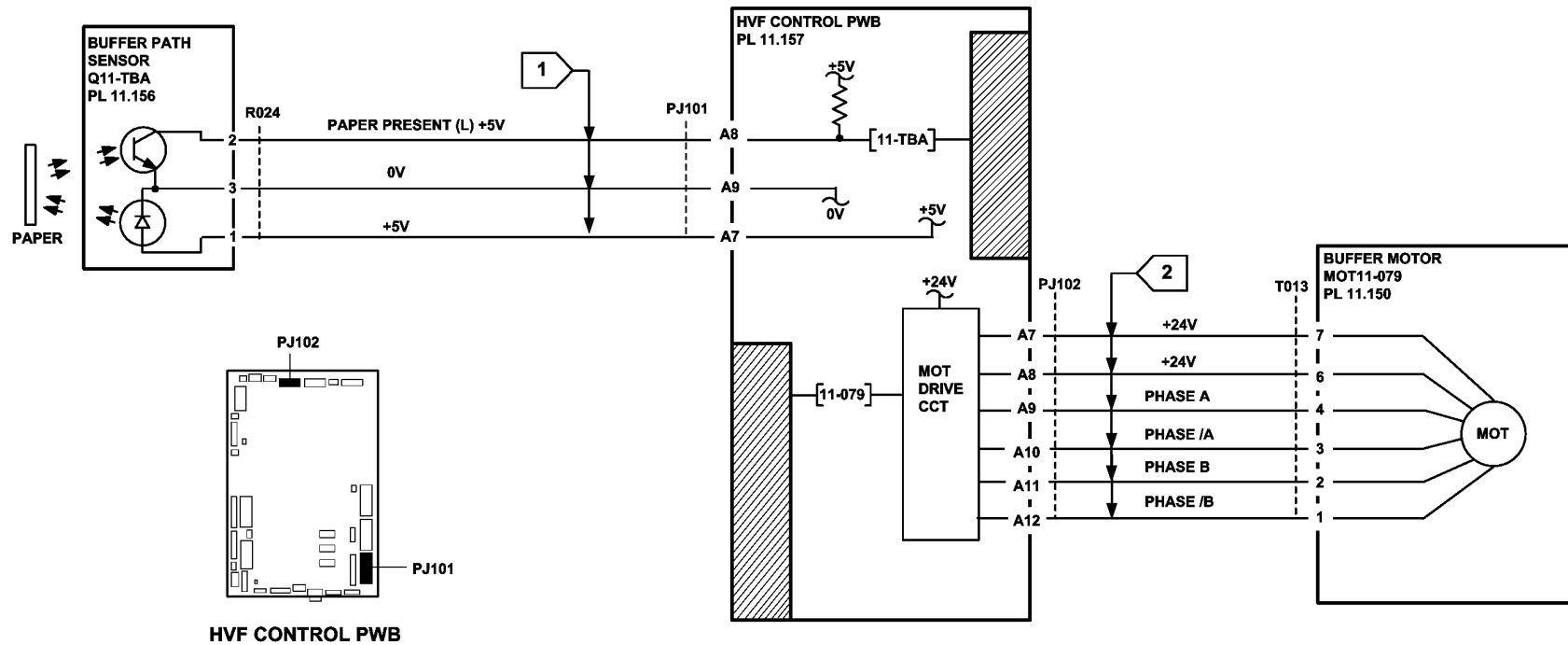


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5327-A

11-172-171 HVF BM Compiler Exit Jam RAP

11-172-171 The trail edge is late leaving the BM compiler exit sensor.

Initial Actions

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

- If necessary, remove any paper from the BM.
- Check that there is no damage or obstruction in the booklet compiling area or the paper path to the booklet compiling area.
- Check that the stapler bracket assembly, PL 11.168 Item 10, is correctly latched.
- Check the operation of the BM tampers, refer to the 11-066-171, 11-384-171 HVF BM Tamper Failure RAP. If the tampers are operating correctly, go to ADJ 11.5-171 Booklet Tamping and check the tampers are correctly adjusted.

Procedure

Lower the stapler bracket assembly, Figure 1. Enter dC330 code 11-190 BM paper present sensor, Q11-190. Actuate Q11-190. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check the sensor, Q11-190.

Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J556, BM PWB.
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- BM paper present sensor, PL 11.168 Item 5.
- BM PWB, PL 11.166 Item 10.

Go to Flag 1. Check the connectors and harness between PJ568 and P/J556. Refer to GP 7.

The wiring and connectors are good.

Y N

Repair the wiring, REP 1.2 or install new components as necessary.

Enter dC330 code 11-060 BM compiler motor, MOT11-060. **MOT11-060 runs.**

Y N

Go to Flag 2. Check MOT11-060.

Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J554, BM PWB.
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary

- BM compiler motor, PL 11.166 Item 1.
- BM PWB, PL 11.166 Item 10.

A

A

Unlatch the entrance baffle assembly, PL 11.80 Item 22. Run again MOT11-060. **The BM entry roll rotates.**

Y N

Check the following components:

- BM compiler motor belt, PL 11.166 Item 15.
- BM entry roll pulley, PL 11.161 Item 14.
- BM entry roll, PL 11.161 Item 15.

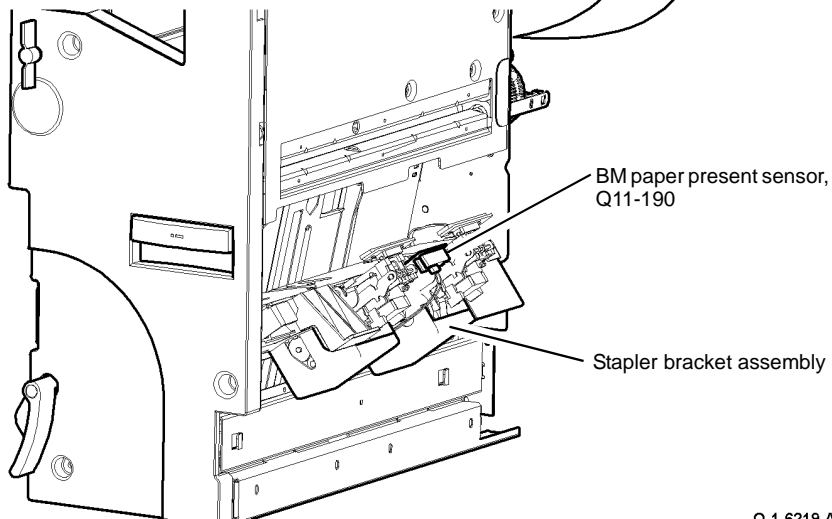
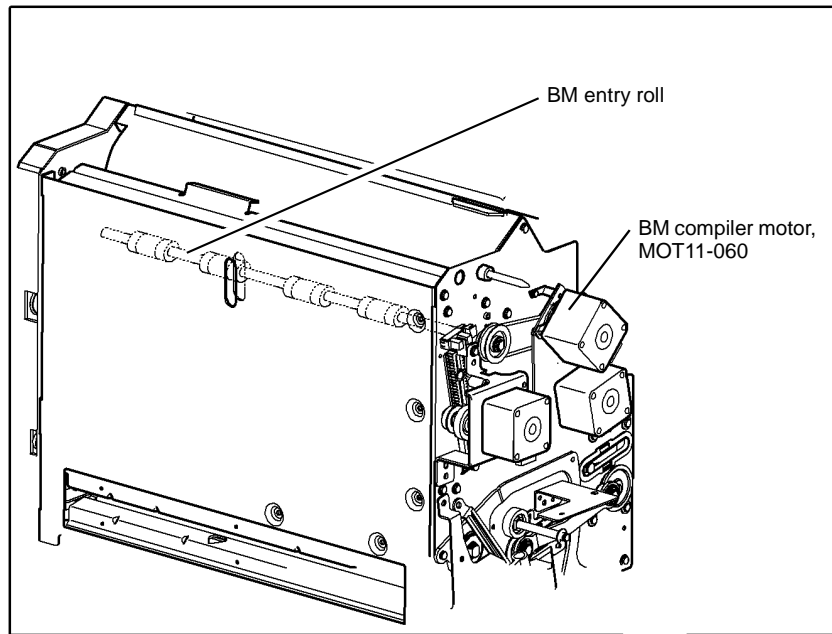
Install new components as necessary.

Make a 60 page booklet (15 sheets of paper). Check that the top sheet of paper has not been torn from the booklet. **The booklet is good.**

Y N

Check that the components in the lower crease roll gear and clutch assembly are correctly installed. Refer to the replacement procedure in REP 11.52-171 BM Crease Rolls, Gears and Bearings.

Perform SCP 6 Final Actions.



Q-1-6219-A

Figure 1 Component location

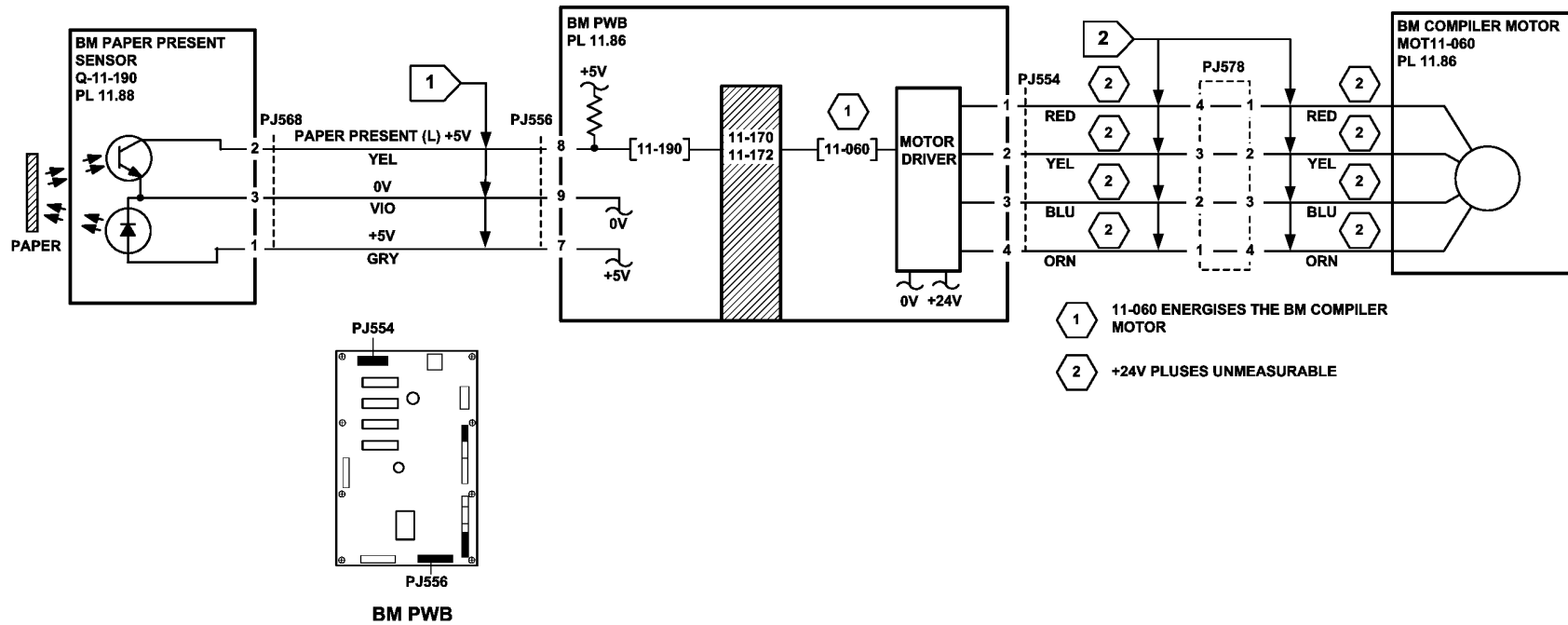


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5304-A

11-173-171 to 11-177-171 HVF Offset Unit RAP

11-173-171 The offset unit has failed to find its initialization point.

11-174-171 The offset unit has failed to return the home position.

11-175-171 The offset unit has failed to move from the home position.

11-176-171 The offset unit has failed to return to the away position.

11-177-171 The offset unit has failed to move from the away position.

Initial Actions

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

- Check for a jam or other obstruction in the offset unit.
- Check the offset unit for damage.

Procedure

Figure 1. shows the location of the components.

Enter dC330, code 11-337. Manually activate the bin 1 offset sensor, Q11-337, Figure 1. . **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check the sensor, Q11-337.

Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J302, HVF Control PWB
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP

Install new components as necessary:

- Bin 1 offset sensor, PL 11.140.
- HVF Control PWB, PL 11.157 Item 2

Enter dC330, code 11-187. Manually activate the offset index sensor, Q11-187, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 2. Check the sensor, Q11-187.

Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J302, HVF Control PWB
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP

Install new components as necessary:

- Offset index sensor, PL 11.161.
- HVF Control PWB, PL 11.157

Enter dC330, code 11-176. Manually activate the offset away sensor, Q11-176, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 3. Check the sensor, Q11-176.

Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J302, HVF Control PWB
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP

A

A

Install new components as necessary:

- Offset away sensor, PL 11.140.
- HVF Control PWB PL 11.157 Item 2

Enter dC330, code 11-034 to run the bin offset motor, MOT 11-034, Figure 1. **The motor runs.**

Y N

Go to Flag 4. Check the bin offset motor, MOT 11-034.

Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J801, HVF Control PWB
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP

Install new components as necessary:

- Bin offset motor, PL 11.140 Item 19.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2

The fault may be intermittent, check for damaged wiring or bad connectors, REP 1.2. If necessary install new components:

- Bin 1 offset sensor, PL 11.140.
- Offset index sensor, PL 11.140.
- Offset away sensor, PL 11.140.
- Bin offset motor, PL 11.140 Item 19
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2

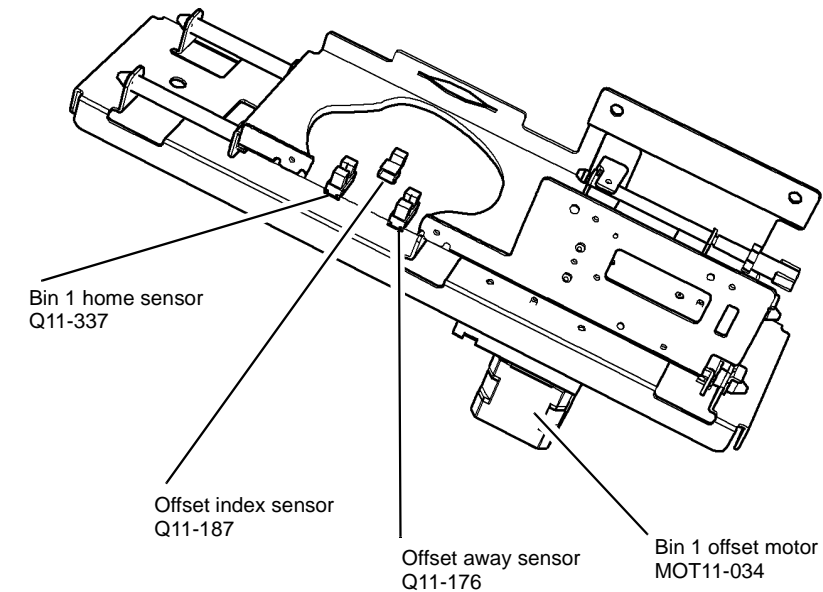


Figure 1 Component location

Q-1-6364-A

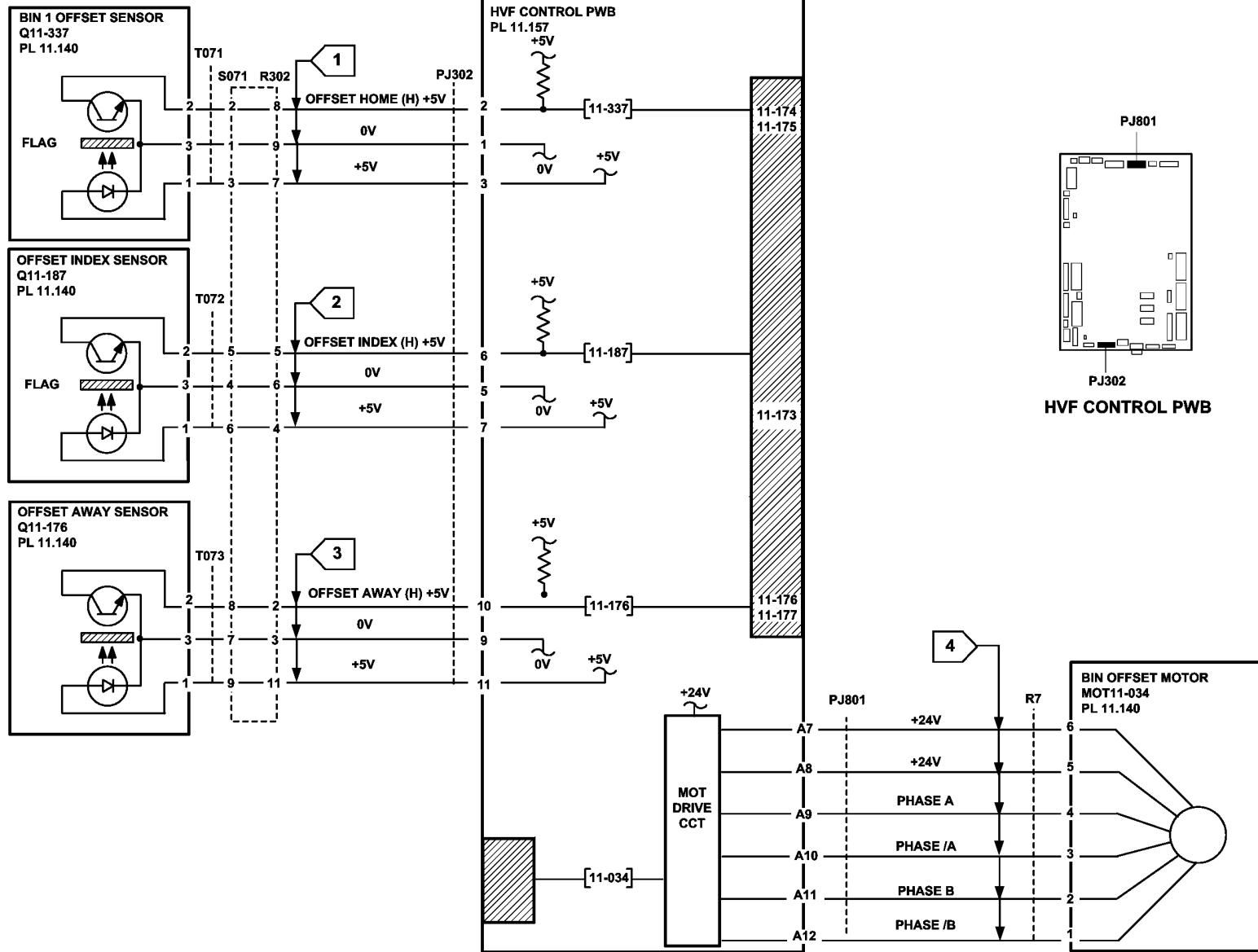


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5291-A

11-180-171, 11-182-171 HVF BM Exit Jam RAP

11-180-171 The lead edge is late arriving at the BM exit sensor.

11-182-171 The trail edge is late leaving the BM exit sensor.

Initial Actions

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Turn the crease blade knob (6d) to ensure that the crease blade mechanism is free to move. If necessary, clear any paper jam in the exit area.

Procedure

Enter dC330 code 11-418. Actuate the BM crease blade motor encoder sensor, Q11-418, Figure 1 by rotating the crease blade knob (6d). **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check the sensor, Q11-418.

Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J552, BM PWB.
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- BM PWB, PL 11.166 Item 10.
- BM crease blade motor encoder sensor, PL 11.165 Item 1.

Release the crease roll nip pressure by moving the crease roll handle fully counter clockwise. Remove the BM right hand cover, PL 11.168 Item 15, to access the crease rolls. Enter dC330 code 11-419. Actuate the BM crease roll motor encoder sensor by rotating the crease rolls slowly by hand. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 2. Check the sensor, Q11-419.

Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J552, BM PWB.
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- BM PWB, PL 11.166 Item 10.
- BM crease roll motor encoder sensor, PL 11.166 Item 9.

Enter dC330 code 11-409. Actuate the BM exit sensor, Q11-409, Figure 2. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 3. Check sensor, Q11-409.

Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.

A

A

- P/J556, BM PWB.
 - 11A-171 HVF Power Distribution RAP.
- Install new components as necessary:
- BM PWB, PL 11.166 Item 10.
 - BM exit sensor, PL 11.168 Item 17.

Enter dC330, code 11-062 to run the BM crease roll motor, MOT 11-062. **The motor runs.**

Y N

Go to Flag 4. Check the motor, MOT 11-062.

Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J557, BM PWB.
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- BM crease roll motor, PL 11.166 Item 12.
- BM PWB, PL 11.166 Item 10.

Enter dC330, code 11-061 to run the BM crease blade motor, MOT 11-061. **The motor runs.**

Y N

Go to Flag 5. Check the motor, MOT 11-061.

Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J557, BM PWB.
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- BM crease blade motor, PL 11.163 Item 3.
- BM PWB, PL 11.166 Item 10.

Enter dC330, code 11-401 to run the BM crease roll gate motor, MOT 11-401. **The motor runs.**

Y N

Go to Flag 6 and Flag 7. Check the motor, MOT 11-401.

Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J555, BM PWB.
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- BM crease roll gate motor, PL 11.166 Item 8.
- BM PWB, PL 11.166 Item 10.

The fault may be intermittent, check for damaged wiring or bad connectors, REP 1.2. If necessary install a new BM PWB, PL 11.166 Item 10.

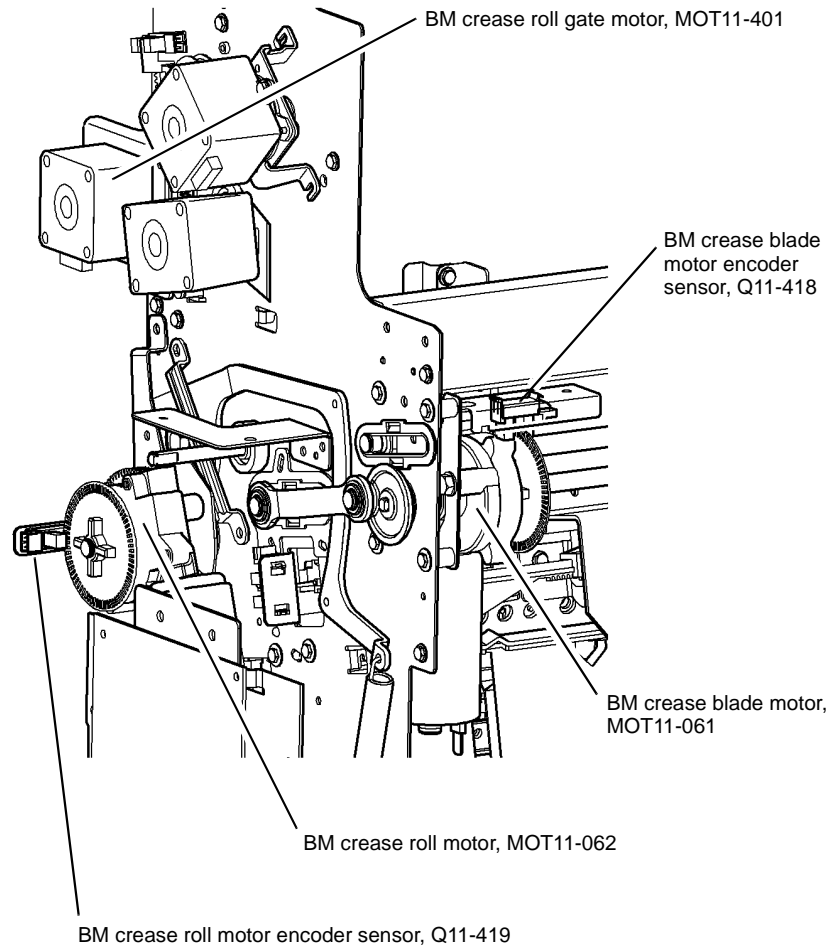


Figure 1 Component location

Q-1-6220-A

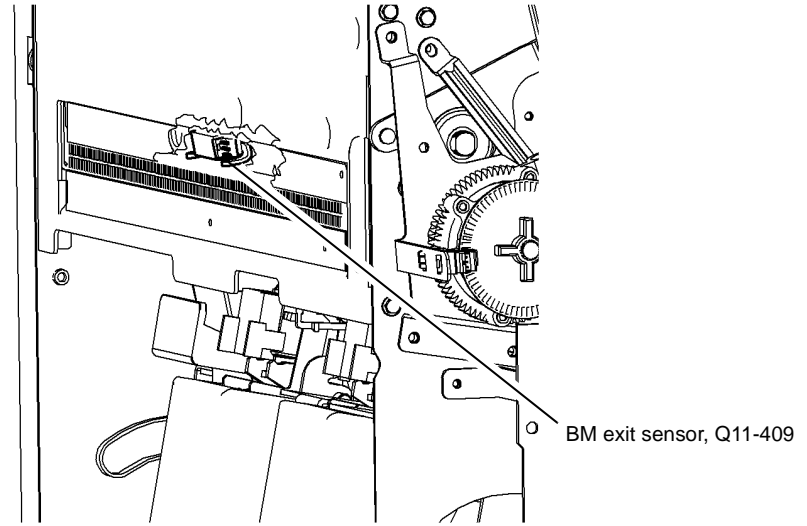
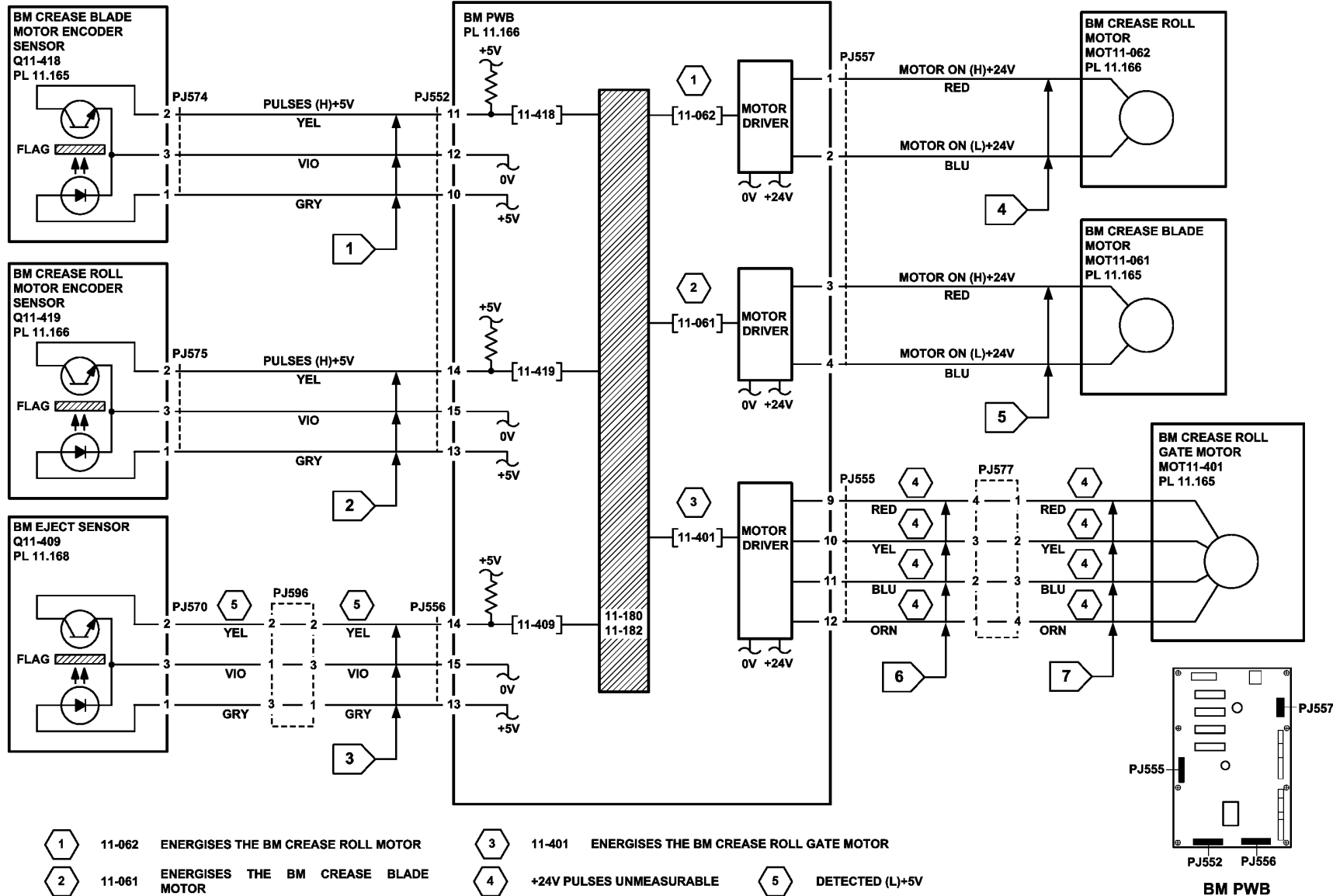


Figure 2 Component location

Q-1-6221-A



TQ-1-5305-A

Figure 3 Circuit diagram

11-183-171, 11-184-171 HVF BM Paper Jam RAP

11-183-171 The BM control PWB has detected an unexpected sheet in the booklet maker paper path.

11-184-171 The BM control PWB has detected a stray sheet in the booklet maker paper path after jam clearance.

Initial Actions

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

- Check for a jam or other obstruction in the booklet maker paper path.
- Check the paper path for damage.

Procedure

Figure 3. shows the location of the components.

Enter dC330 code 11-190. Manually actuate the BM paper present sensor, Q11-190, Figure 1.

The display changes.

Y N

Go to Flag 1. Check the sensor, Q11-190.

Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J556, BM PWB.
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- BM PWB, PL 11.166 Item 10.
- BM paper present sensor, PL 11.168 Item 5.

Enter dC330 code 11-409. Manually actuate the BM exit sensor, Figure 2. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 2. Check the sensor, Q11-409.

Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J556, BM PWB.
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- BM PWB, PL 11.166 Item 10.
- BM exit sensor, PL 11.168 Item 17.

Enter dC330 code 11-160. Manually actuate the BM entry sensor, Q11-160, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 3. Check sensor, Q11-160.

A

Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J551, BM PWB.
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- BM PWB, PL 11.166 Item 10.
- BM entry sensor, PL 11.161 Item 16.

Enter dC330 code 11-183. Manually actuate the tri-folder entry sensor, Q11-183, Figure 3.

The display changes.

Y N

Go to Flag 4. Check the sensor, Q11-183.

Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J604, tri-folder control PWB.
- 11A-171 HVF
+Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Tri-folder control PWB, PL 11.193 Item 16.
- Tri-folder entry sensor, PL 11.197 Item 11.

Enter dC330 code 11-183. Manually actuate the tri-folder entry sensor., Q11-183. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 5. Check between P/J602 pin 10 on the tri-folder control PWB and P/J563 pin 1 on the BM PWB.

Refer to:

- P/J563, BM PWB.
- P/J602, Tri-folder control PWB
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- BM PWB, PL 11.166 Item 10.
- Tri-folder control PWB, PL 11.193 Item 16.

B

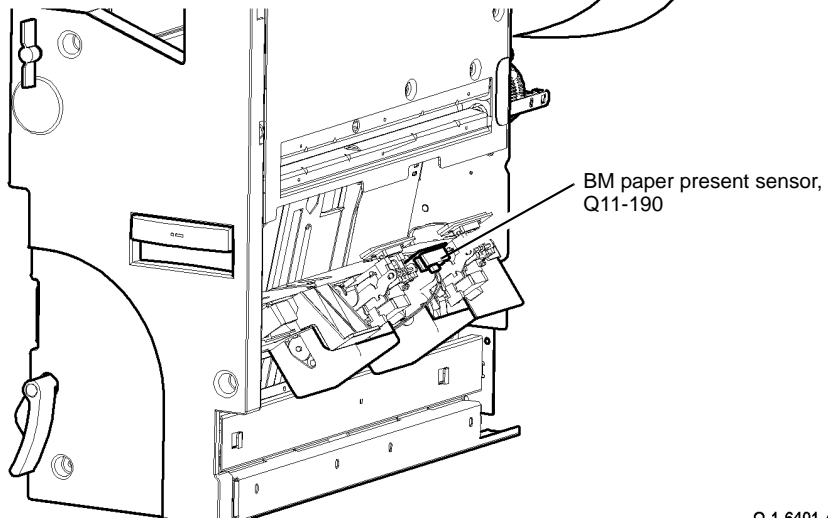
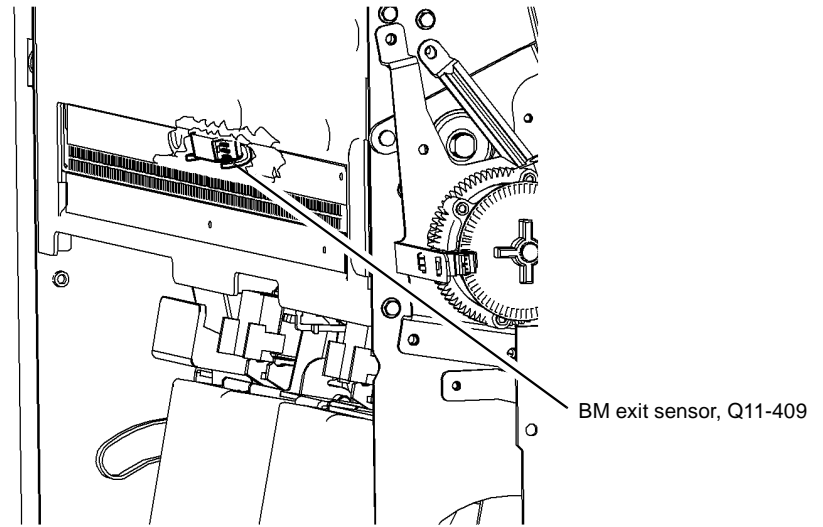
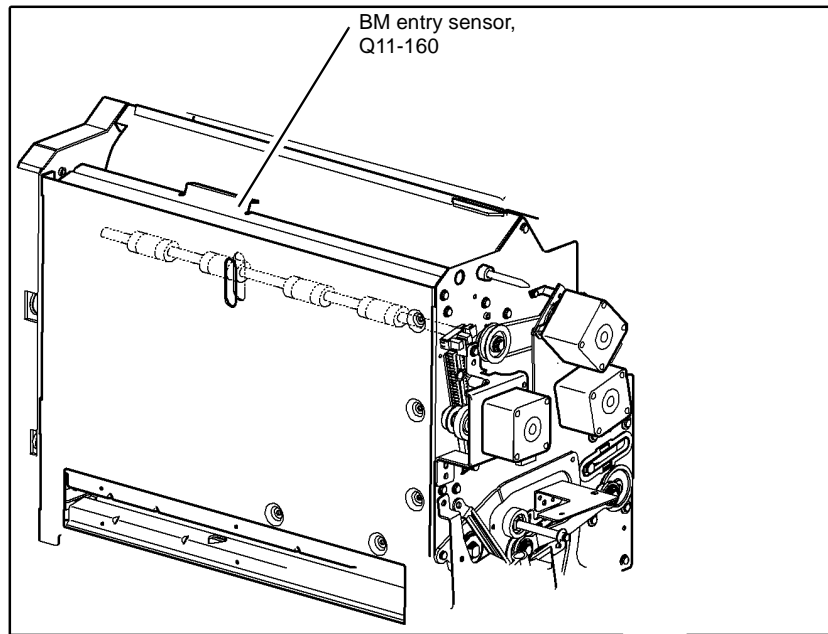
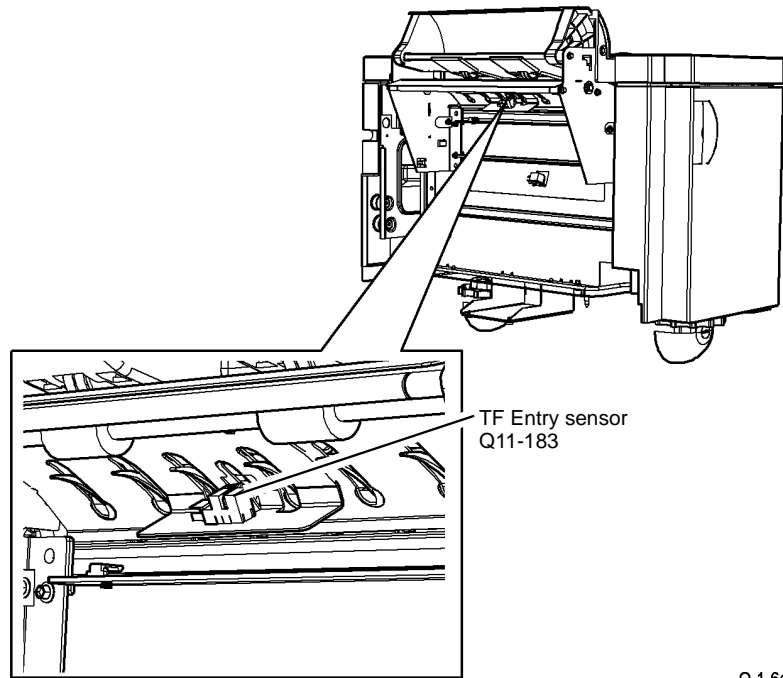


Figure 1 Component location

Q-1-6401-A

Figure 2 Component location

Q-1-6402-A



Q-1-6403-A

Figure 3 Component location

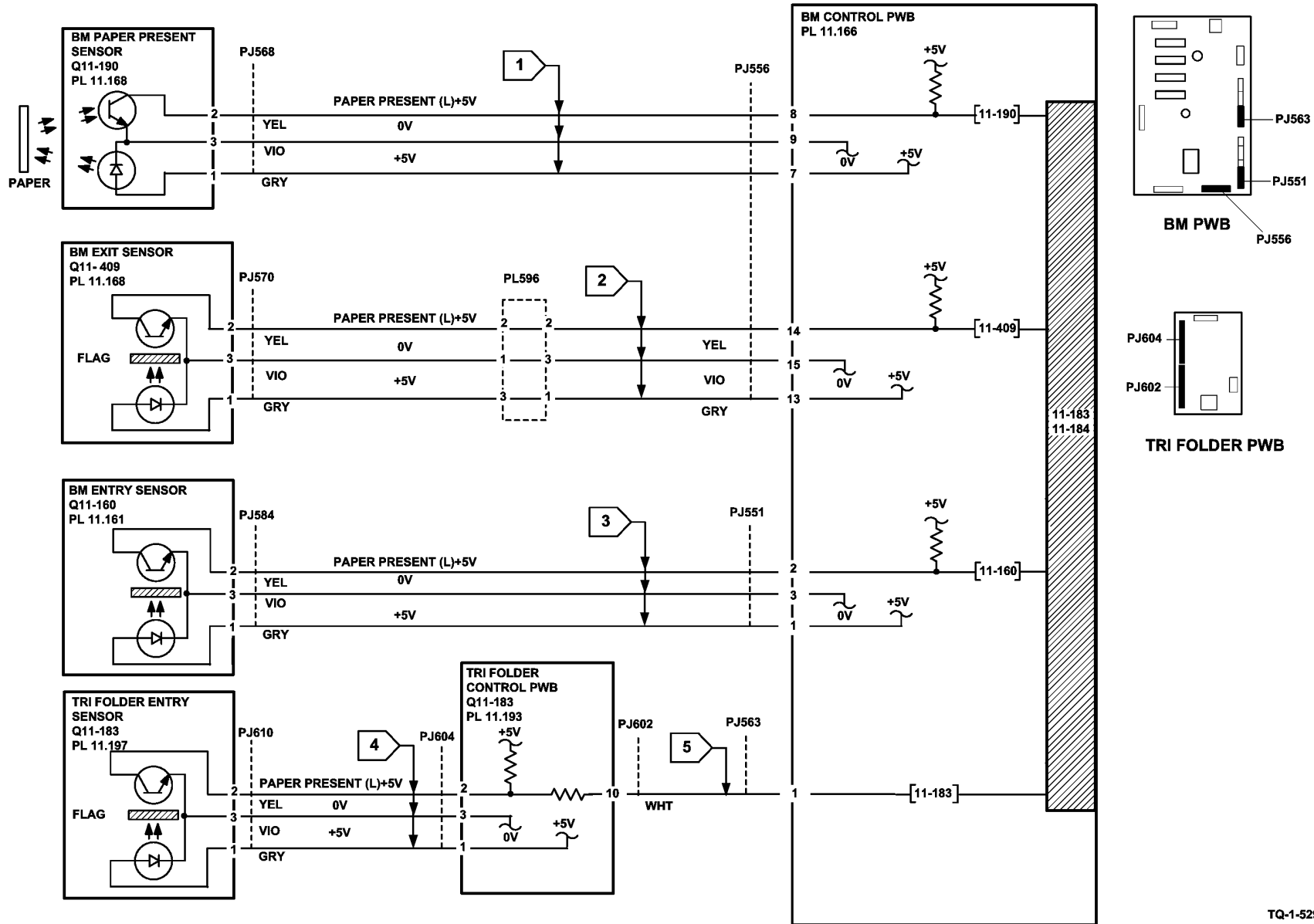


Figure 4 Circuit diagram

TQ-1-5292-A

11-185-171 to 11-187-171 Tri-Folder Exit Sensor and Assist Sensor RAP

11-185-171 The lead edge is late arriving at the TF exit sensor.

11-186-171 The trail edge is late leaving the TF exit sensor.

11-187-171 The lead edge is late arriving at the TF assist sensor.

Initial Actions

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

- Check for a jam or other obstruction in the tri-folder.
- Check the tri-folder for damage.

Procedure

Figure 1, Figure 2 and Figure 3 show the location of the components.

Enter dC330 code 11-184. Manually actuate the TF assist gate sensor, Q11-184, Figure 1.

The display changes.

Y N

Go to Flag 1 and Flag 2. Check the sensor, Q11-184.

Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J604, P/J602, Tri-folder control PWB.
- P/J563, BM PWB.
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- TF assist gate sensor, PL 11.197 Item 6.
- Tri-folder control PWB, PL 11.193 Item 16.
- BM PWB, PL 11.166 Item 10.

Enter dC330 code 11-185. Manually actuate the TF exit sensor, Figure 2. The display changes.

Y N

Go to Flag 3 and Flag 4. Check the sensor, Q11-185.

Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J604, P/J602, Tri-folder control PWB.
- P/J563, BM PWB.
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- TF exit sensor, PL 11.197 Item 12.
- Tri-folder control PWB, PL 11.193 Item 16.
- BM PWB, PL 11.166 Item 10.

A

A

Enter dC330 code 11-085. Energize the TF diverter solenoid, SOL 11-085. The solenoid energizes.

Y N

Go to Flag 5 and Flag 6. Check the solenoid, SOL 11-085.

Refer to:

- GP 12, How to Check a Solenoid or Clutch.
- P/J602, P/J603, Tri-folder control PWB
- P/J563, BM PWB.
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- TF diverter solenoid, PL 11.197 Item 16.
- Tri-folder control PWB, PL 11.193 Item 16.
- BM PWB, PL 11.166 Item 10.

Enter dC330 code 11-086. Energize the TF assist solenoid, SOL 11-086, Figure 1. The solenoid energizes.

Y N

Go to Flag 7 and Flag 8. Check the solenoid, SOL 11-086.

Refer to:

- GP 12, How to Check a Solenoid or Clutch.
- P/J563, BM PWB.
- P/J602, P/J603, Tri-folder control PWB
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- TF assist solenoid, PL 11.197 Item 8.
- Tri-folder control PWB, PL 11.193 Item 16.
- BM PWB, PL 11.166 Item 10.

Enter dC330 code 11-187. Energize the TF drive clutch, SOL 11-187, Figure 1. The solenoid energizes.

Y N

Go to Flag 9 and Flag 10. Check the clutch, CL 11-187.

Refer to:

- GP 12, How to Check a Solenoid or Clutch.
- P/J563, BM PWB.
- P/J602, P/J603, Tri-folder control PWB
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- TF drive clutch, PL 11.193 Item 9.
- Tri-folder control PWB, PL 11.193 Item 16.
- BM PWB, PL 11.166 Item 10.

Enter dC330, code 11-062 to run the BM crease roll motor, MOT 11-062, Figure 3. The motor runs.

Y N

Go to Flag 11. Check the motor, MOT 11-062.

B

B

Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J557, BM PWB.
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- BM crease roll motor, PL 11.166 Item 8.
- BM PWB, PL 11.166 Item 10.

Perform SCP 6, Final Actions.

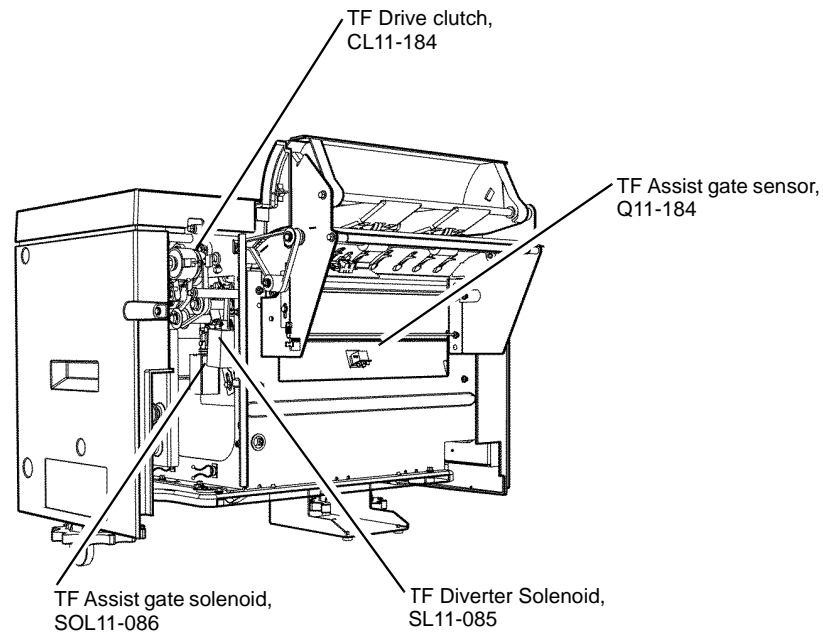


Figure 1 Component location

Q-1-6404-A

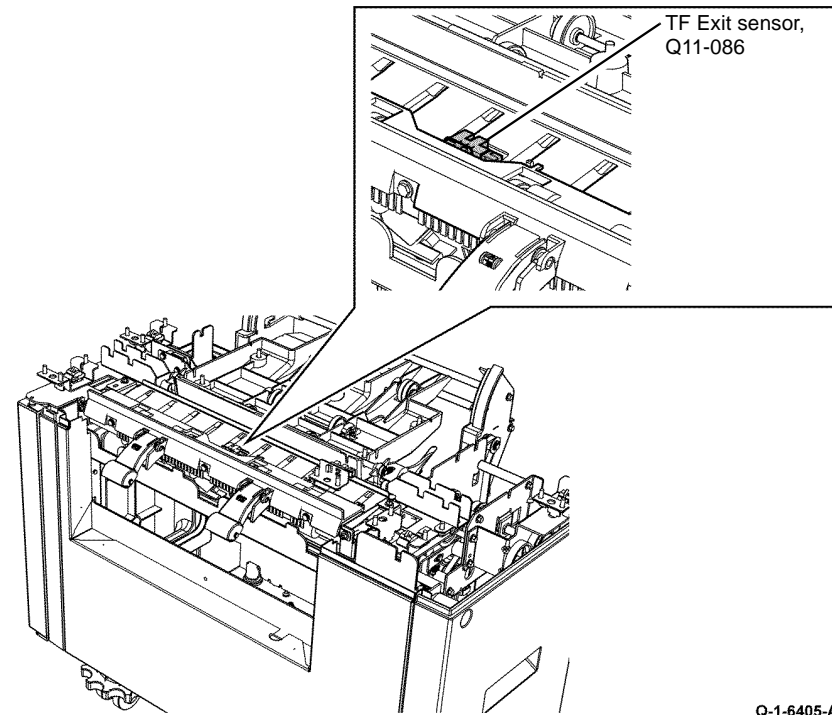
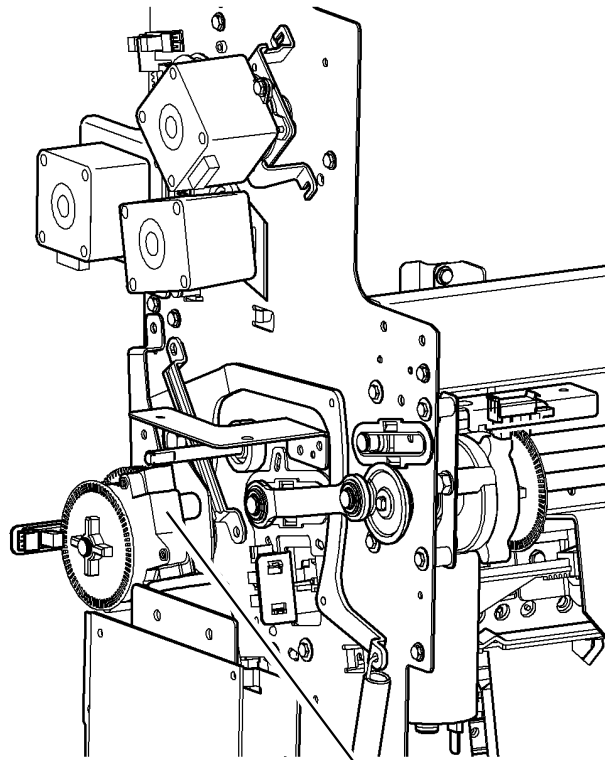


Figure 2 Component location

Q-1-6405-A



BM crease roll motor,
MOT11-062

Q-1-6406-A

Figure 3 Component location

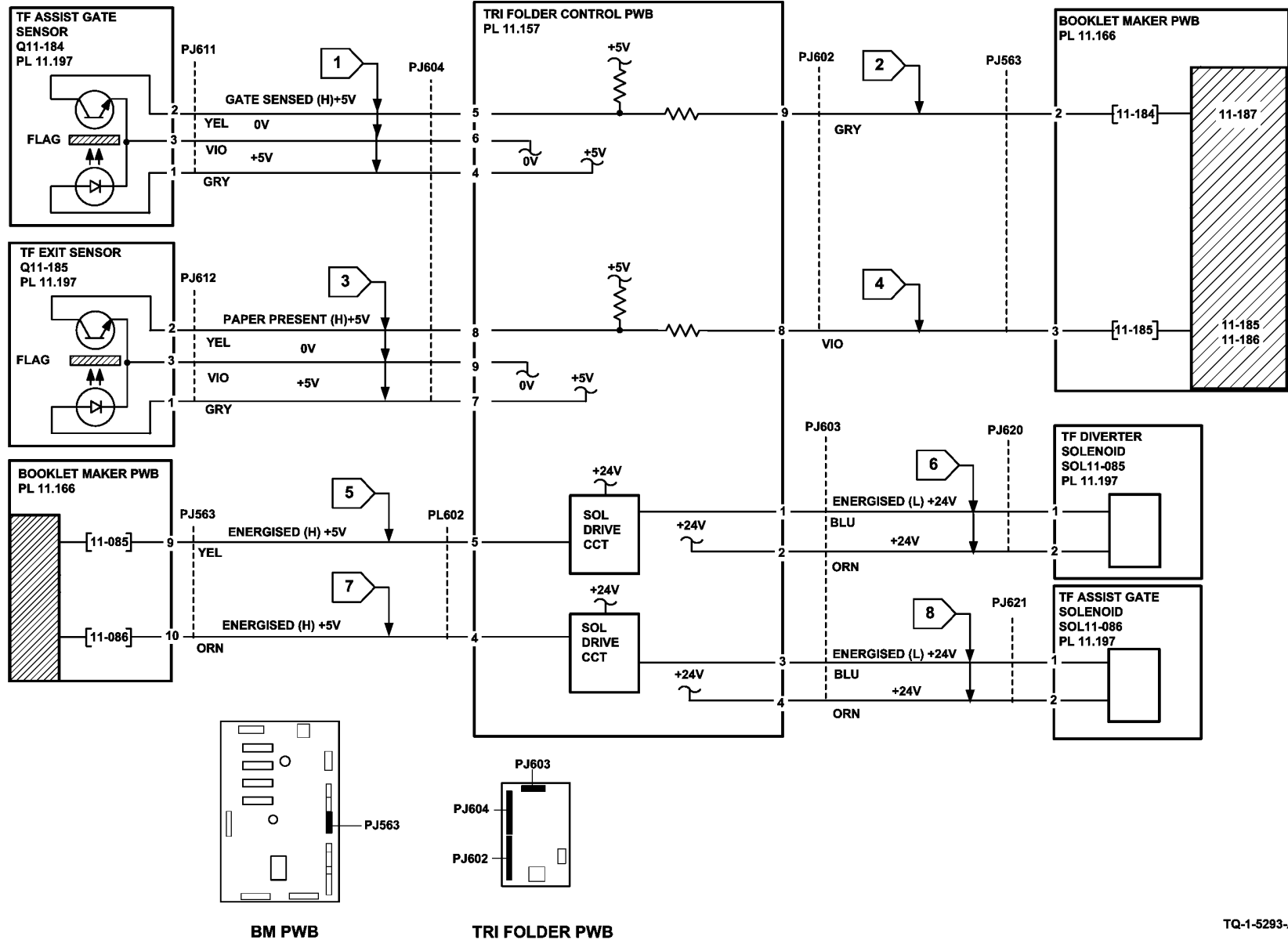


Figure 4 Circuit diagram

TQ-1-5293-A

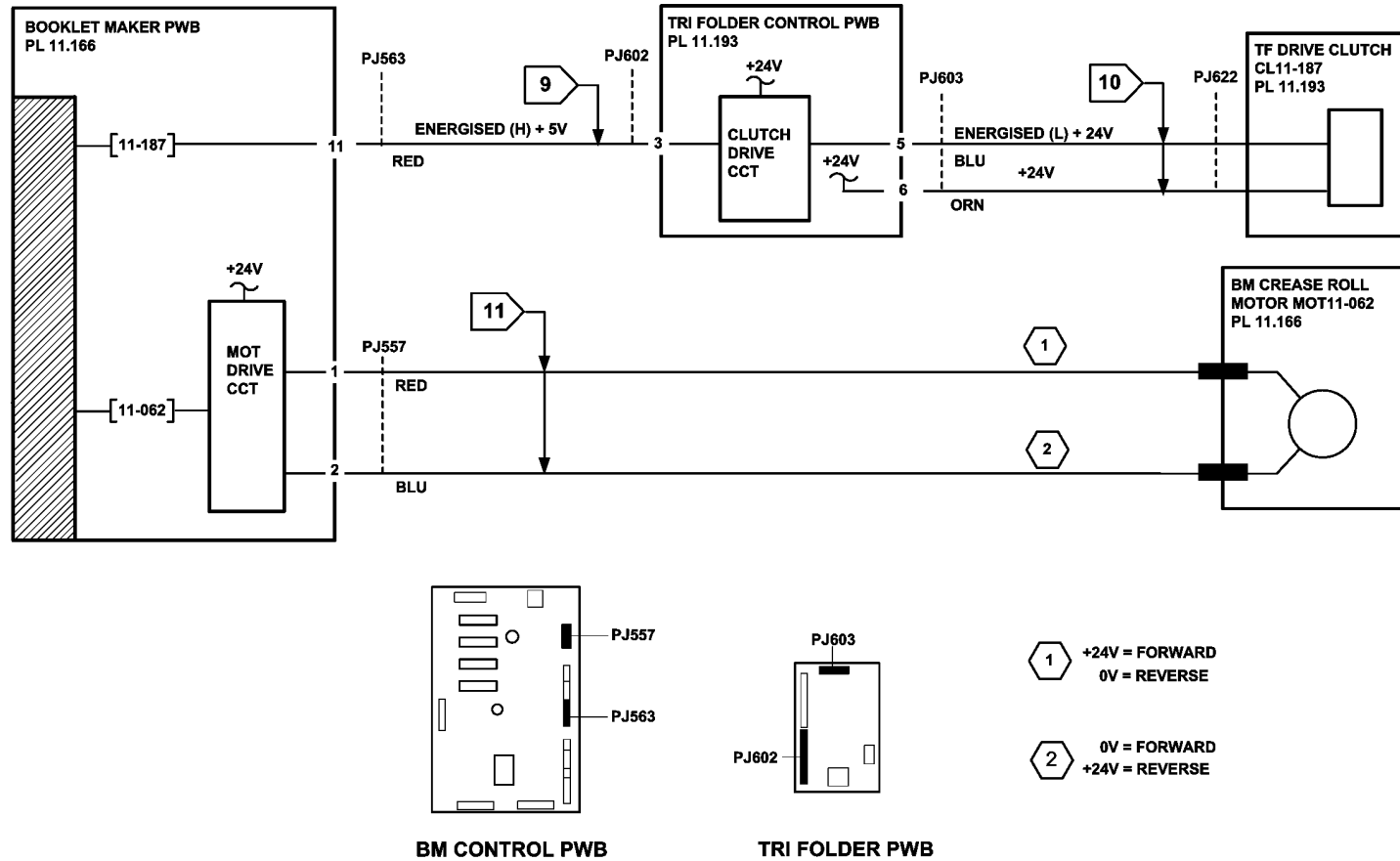


Figure 5 Circuit diagram

TQ-1-5294-A

11-188-171, 11-189-171 HVF Nip Split RAP

11-188-171 The nip split has failed to operate.

11-189-171 The nip split has failed to return to the home position.

Initial Actions

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

- Check for a jam or other obstruction in the nip split.
- Check the nip split for damage.

Procedure

Figure 1. shows the location of the components. Enter dC330, code 11-081 to run the nip split motor, MOT 11-081. **The nip-split mechanism can be heard.**

Y N

Go to Flag 3. Check the motor, MOT 11-081.
Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J102, HVF control PWB.
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Nip split motor, PL 11.153 Item 15.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

Enter dC330 code 11-159. Manually actuate the Nip home sensor, Q11-159, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check the sensor, Q11-159.
Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J101, HVF control PWB.
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Nip home sensor, PL 11.153 Item 14.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

Enter dC330 code 11-170. Manually actuate the nip split sensor, Q11-170. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 2. Check the sensor, Q11-170.
Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J101, P/J102 HVF control PWB.

A

A

- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.
- Install new components as necessary:
- Nip split sensor, PL 11.153 Item 14.
 - HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

Perform SCP 6, Final Actions.

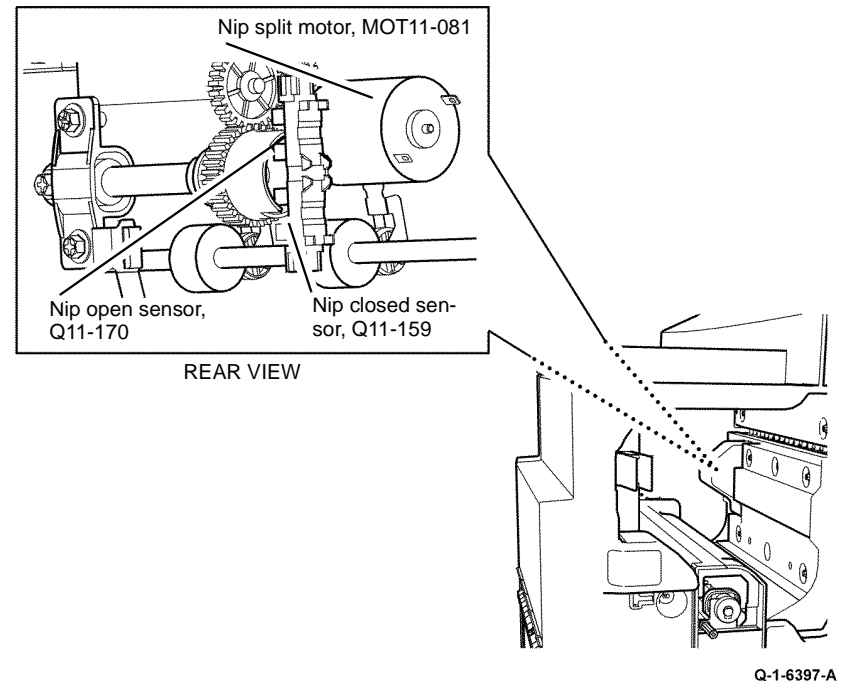


Figure 1 Component location

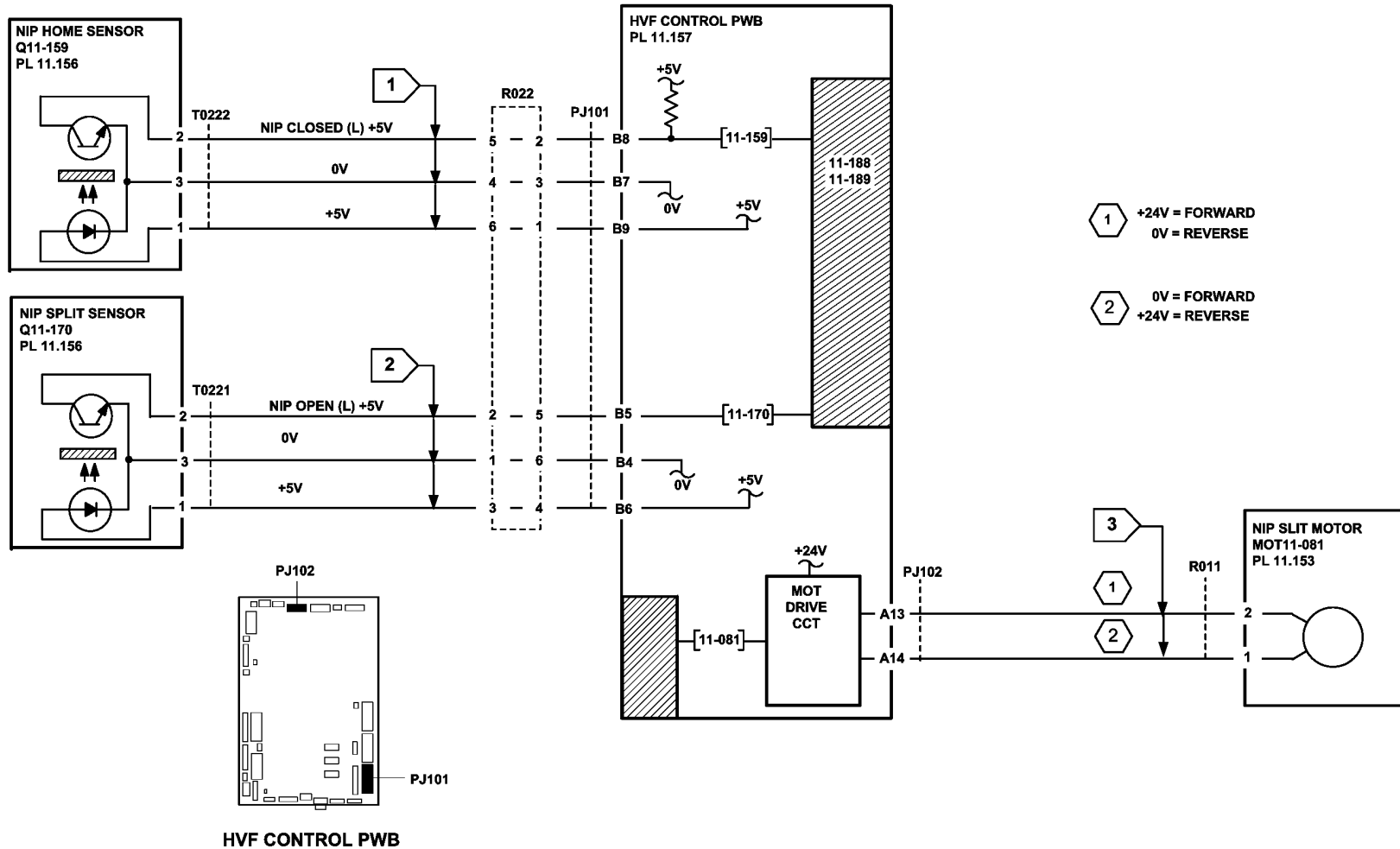


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5287-A

11-191-171, 11-193-171, 11-194-171, 11-196-171 Inserter Paper Jam RAP

11-191-171 The leading edge is late arriving at the PPI tab standby sensor.

11-193-171 The trailing edge is late leaving the PPI tab standby sensor.

11-194-171 The leading edge is late arriving at the PPI pickup sensor.

11-196-171 The trailing edge is late leaving the IDG pickup sensor.

Fault code 11-191 may also be generated where a fault in the inserter causes jamming in the IOT.

Initial Actions

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

- Check for a jam or other obstruction in the inserter.
- Check the inserter for damage.

Procedure

Figure 1. shows the location of the components.

Enter dC330 code 11-155. Manually actuate the Pickup sensor, Q11-155, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1 and Flag 2. Check the sensor, Q11-155.

Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J6, P/J4, Inserter PWB.
- P/J701, HVF control PWB.
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Pickup sensor, PL 11.179 Item 11.
- Inserter PWB, PL 11.179.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

Measure the voltage of pin 2 of P/J11. Manually actuate the acceleration sensor, Figure 1.

The voltage changes.

Y N

Go to Flag 3 and Flag 4. Check the sensor.

Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J6, P/J4, Inserter PWB.
- P/J701, HVF control PWB.

A

A

Install new components as necessary:

- Acceleration sensor, PL 11.179 Item 11.
- Inserter PWB, PL 11.179.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

Measure the voltage at pin 2 of P/J702 on the HVF PWB. Manually actuate the PPI standby sensor. **The voltage changes.**

Y N

Go to Flag 5. Check the sensor.

Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J702, HVF control PWB.
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- PPI standby sensor, PL 11.156.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

Enter dC330 code 11-077. Energize the inserter, CL 11-077. **The clutch energizes.**

Y N

Go to Flag 6 and Flag 7. Check the clutch, CL 11-077.

Refer to:

- GP 12, How to Check a Solenoid or Clutch.
- P/J12, P/J5, Inserter control PWB
- P/J703, HCF control PWB.
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Inserter clutch, PL 11.179.
- Inserter control PWB, PL 11.179 Item 9.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

Enter dC330, code 11-078 to run the inserter motor, MOT 11-078. **The motor runs.**

Y N

Go to Flag 8 and Flag 9. Check the motor, MOT 11-078.

Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J701, HVF control PWB.
- P/J4, inserter control PWB
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Inserter motor, PL 11.181 Item 1.
- Inserter control PWB, PL 11.179 Item 9.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

Perform SCP 6, Final Actions.

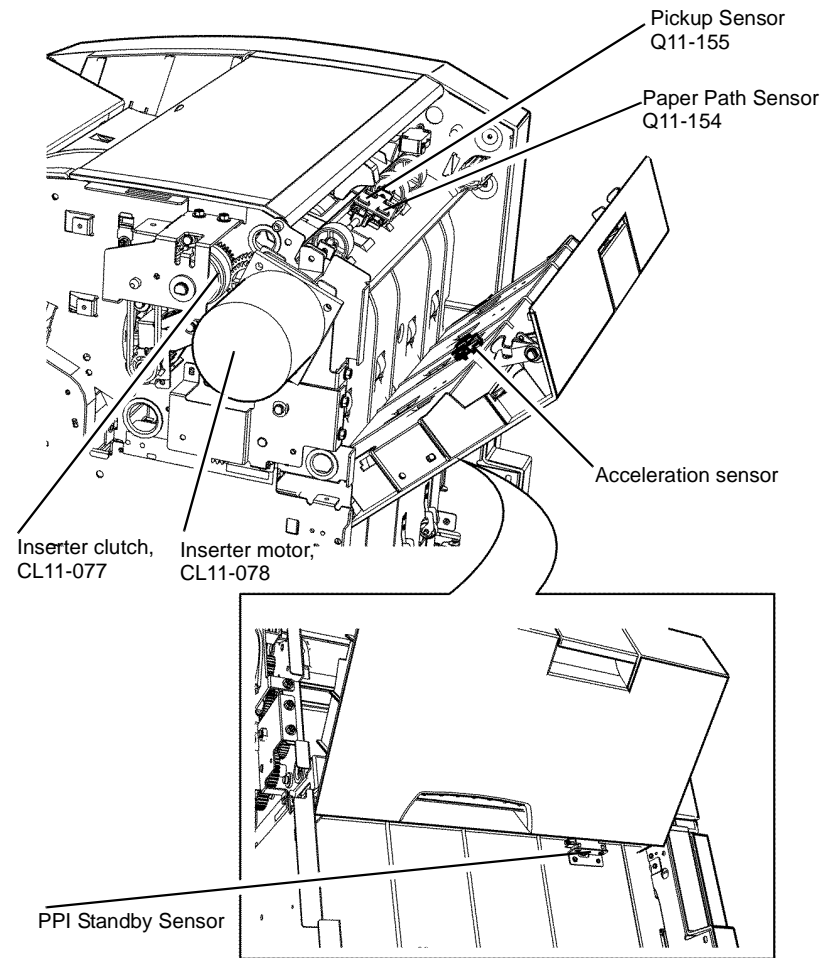
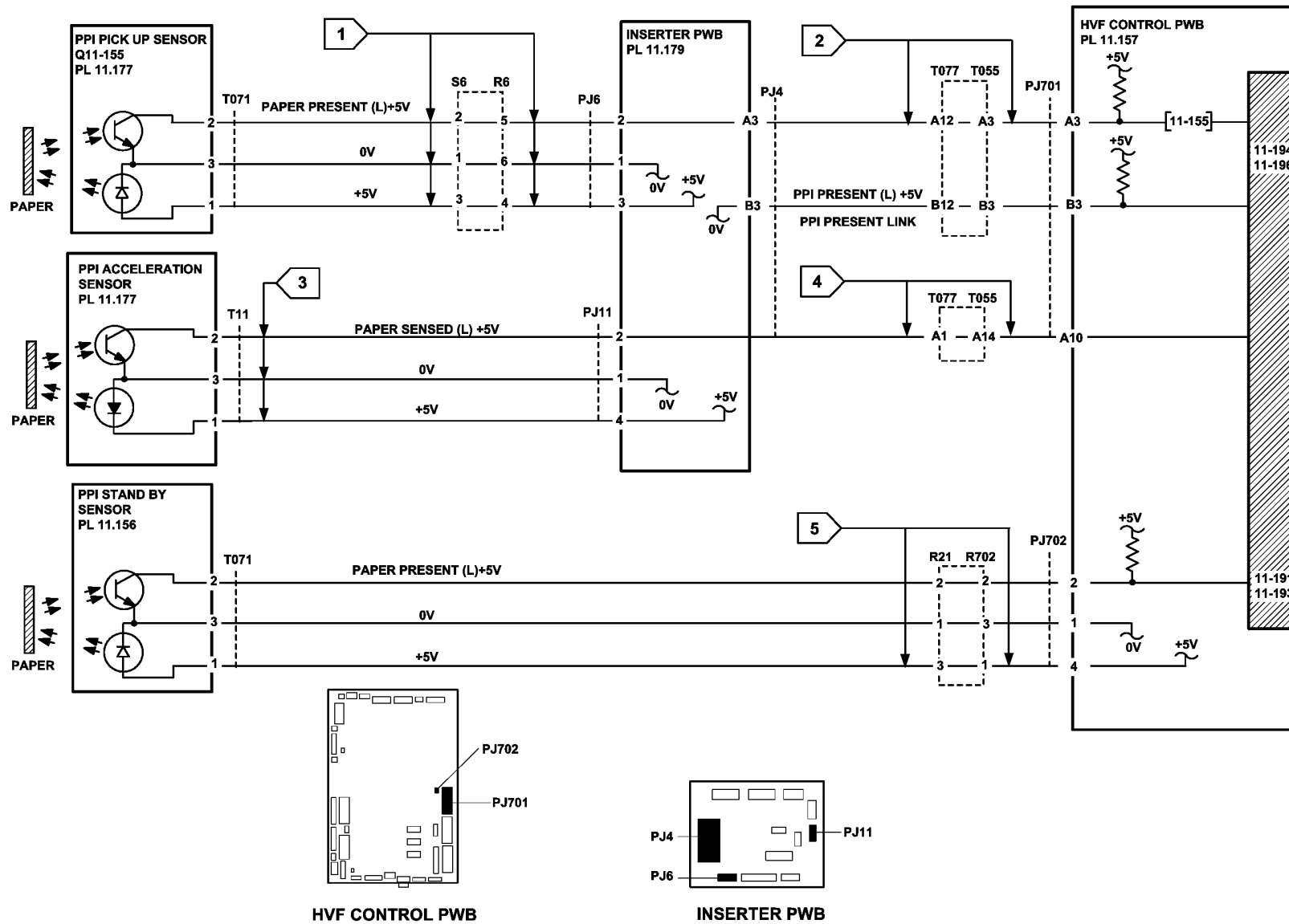


Figure 1 Component location



TQ-1-5321-A

Figure 2 Circuit diagram

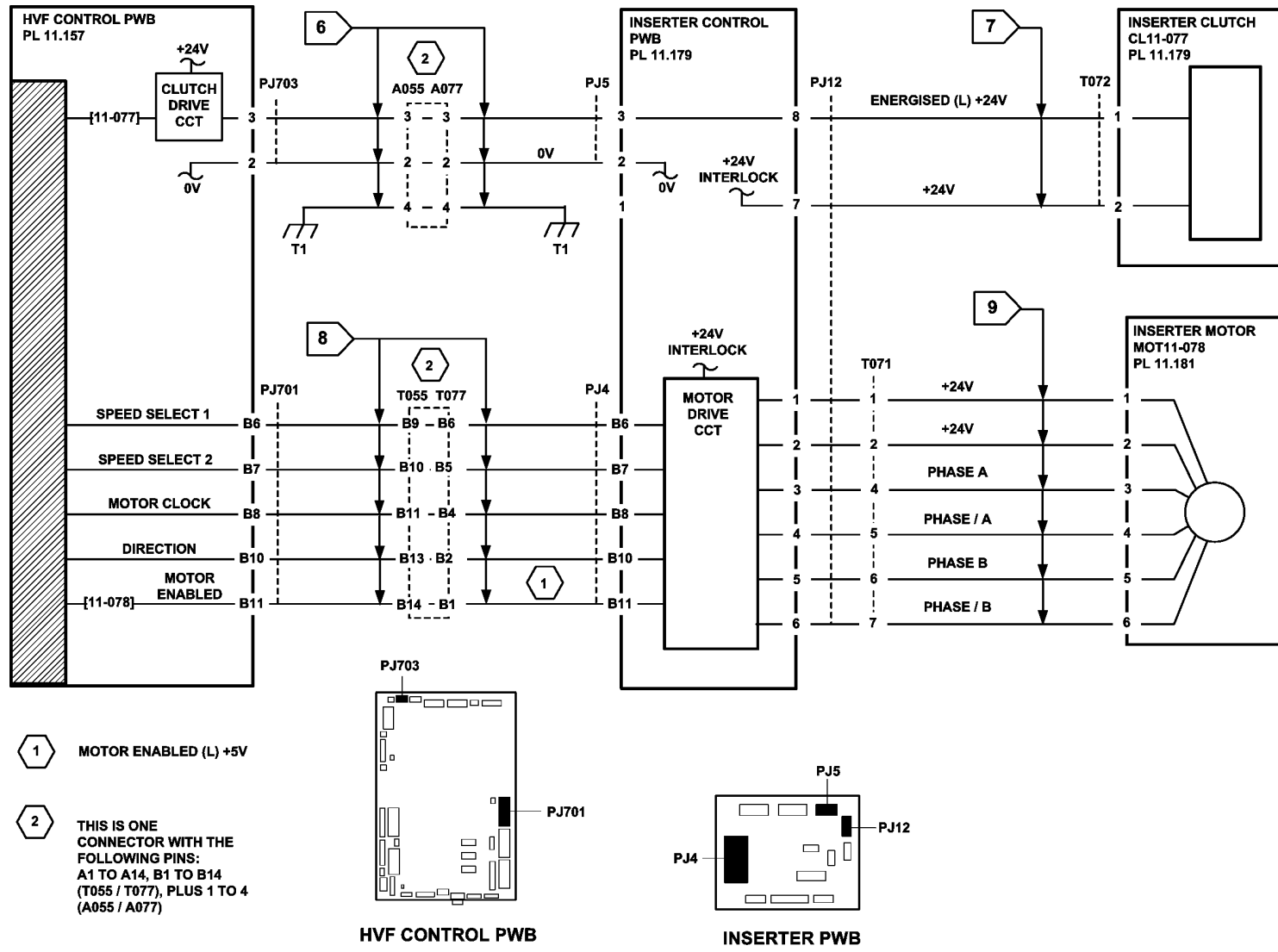


Figure 3 Circuit diagram

TQ-1-5322-A

11-198-171, 11-199-171 HVF Paper Jam RAP

11-198-171 A stray sheet was detected in the finisher, after a jam clearance.

11-199-171 An unexpected sheet has been detected in the finisher.

Initial Actions

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

- Check for a jam or other obstruction in the HVF paper path.
- Check the paper path for damage.

Procedure

Figure 1. shows the location of the components.

Enter dC330, code 11-100. Manually activate the entry sensor, Q11-100, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check the sensor, Q11-100.

Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J101, HVF Control PWB
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP

Install new components as necessary:

- Entry sensor, PL 11.156.
- HVF Control PWB, PL 11.157 Item 2.

Enter dC330, code 11-157. Manually activate the buffer position sensor, Q11-157, Figure 1.

The display changes.

Y N

Go to Flag 2. Check the sensor, Q11-157.

Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J101, HVF Control PWB
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP

Install new components as necessary:

- Buffer position sensor, PL 11.156.
- HVF Control PWB, PL 11.157 Item 2.

Enter dC330, code 11-164. Manually activate the buffer path sensor, Q11-164, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 3. Check the sensor, Q11-164.

Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J101, HVF Control PWB

A

A

- 11A-171 HVF Power Distribution RAP
- Install new components as necessary:
- Buffer path sensor, PL 11.156.
 - HVF Control PWB, PL 11.157 Item 2.

Enter dC330, code 11-140. Manually activate the stacker exit sensor, Q11-140, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 4. Check the sensor, Q11-140.

Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J101, HVF Control PWB
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP

Install new components as necessary:

- Stacker exit sensor, PL 11.156.
- HVF Control PWB, PL 11.157 Item 2.

Enter dC330, code 11-130. Manually activate the top exit sensor, Q11-130, Figure 1. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 5. Check the sensor, Q11-130.

Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J101, HVF Control PWB
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP

Install new components as necessary:

- Top exit sensor, PL 11.156.
- HVF Control PWB, PL 11.157

Enter dC330, code 11-158. Manually activate the HVF booklet exit sensor, Q11-158, Figure 1.

The display changes.

Y N

Go to Flag 6. Check the sensor, Q11-158.

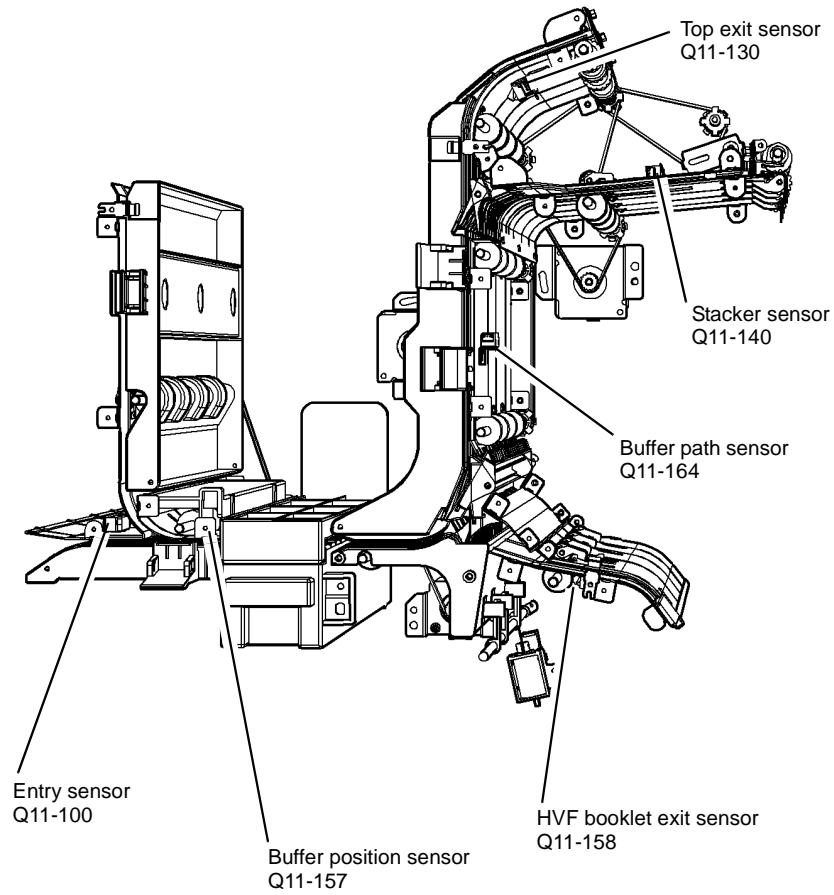
Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J101, HVF Control PWB
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP

Install new components as necessary:

- HVF booklet exit sensor, PL 11.156
- HVF Control PWB PL 11.157 Item 2.

The fault may be intermittent, check for damaged wiring or bad connectors, REP 1.2. If necessary install new components.



Q-1-6365-A

Figure 1 Component location

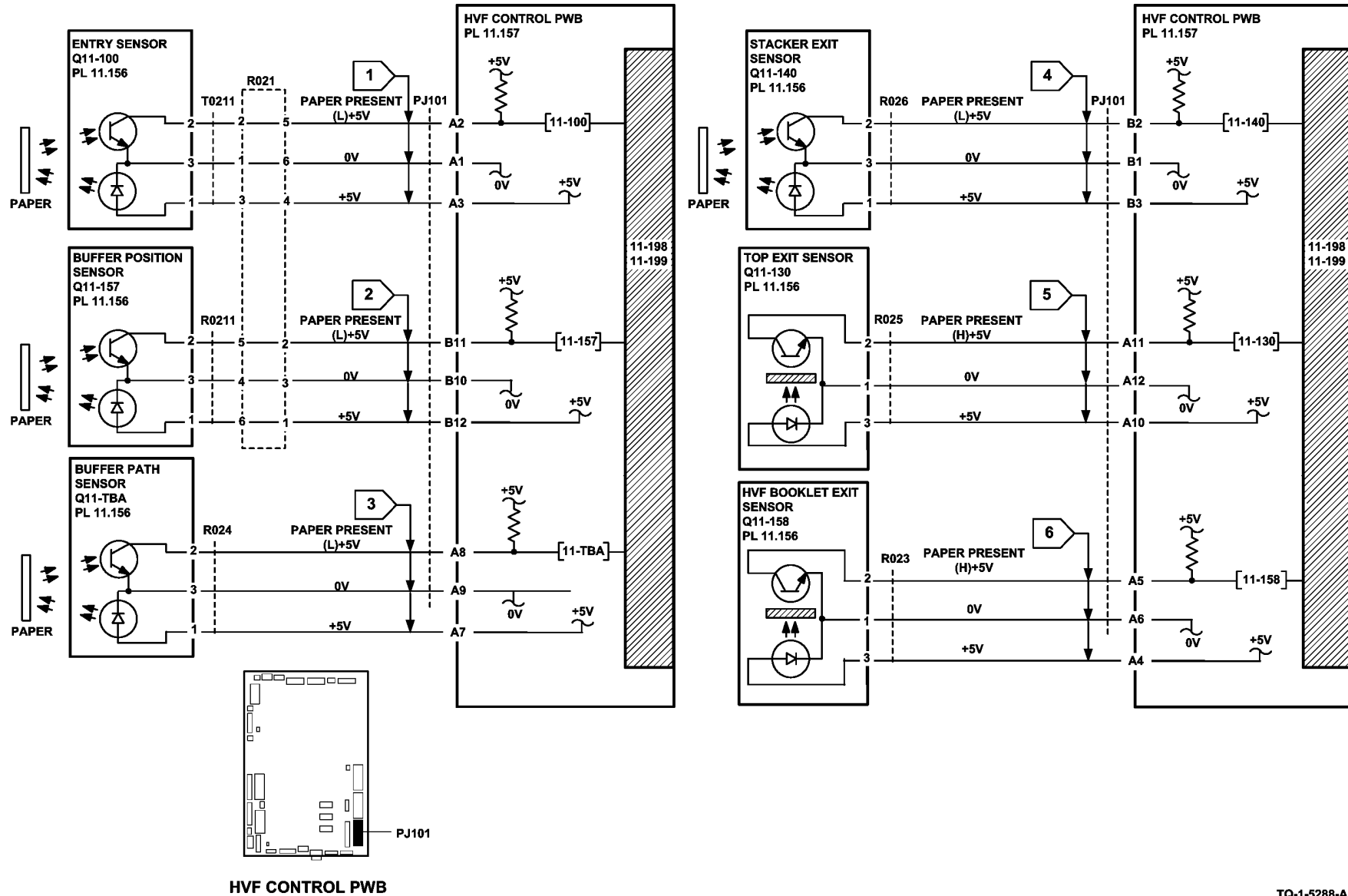


Figure 2 Circuit diagram

11-300-171, 11-302-171, 11-303-171 HVF Docking and Interlock RAP

11-300-171 The finisher was detected to be undocked in the run mode.

11-302-171 The top cover interlock was detected open during a run.

11-303-171 The finisher front door interlock was detected open during a run.

Initial Actions

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Ensure the HVF is correctly docked to the machine and all interlocks are closed.

- Ensure the HVF is correctly docked to the machine and all interlocks are closed.
- Go to the OF12 Output Device Undocked RAP and complete the procedure.

Procedure

Go to the appropriate RAP:

- 11-300-171 Docking Interlock RAP
- 11-302-171 Top Cover Interlock RAP
- 11-303-171 Front Door Interlock RAP

11-300-171 Docking Interlock RAP

Check the docking interlock switch, S11-300, Figure 1.

- Check the switch actuator mounted on the machine is correctly installed and un-broken.
- Enter dC330, code 11-300, actuate the switch and check the display.

Refer to:

- GP 13 How to Check a Switch.
- P/J112, HCSS PWB.
- Figure 1, Flag 3.
- Check the wiring, GP 7.
- If necessary, install new components:
 - Docking interlock switch, PL 11.130 Item 16.

11-302-171 Top Cover Interlock RAP

Check the top cover interlock switch, S11-302, Figure 1.

- Check the switch actuator is not damaged.
- Enter dC330, code 11-302 actuate the switch and check the display.

Refer to:

- GP 13 How to Check a Switch.
- P/J112, HVF PWB.
- Figure 1, Flag 1.
- Check the wiring, GP 7.

- If necessary, install a new front door interlock switch, PL 11.145 Item 24.

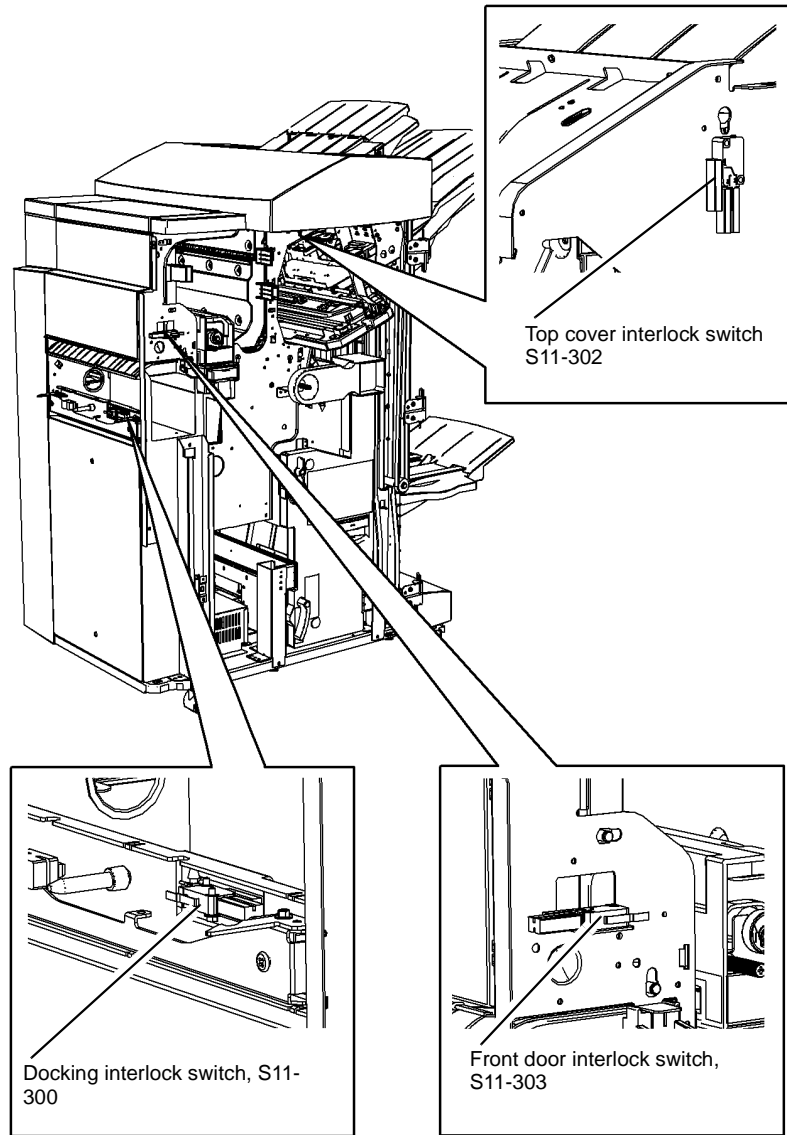
11-303-171 Front Door Interlock RAP

Check the front door interlock switch, S11-303, Figure 1.

- Check the switch actuator on the inside of the front door is not damaged.
- Enter dC330, code 11-303 actuate the switch and check the display.

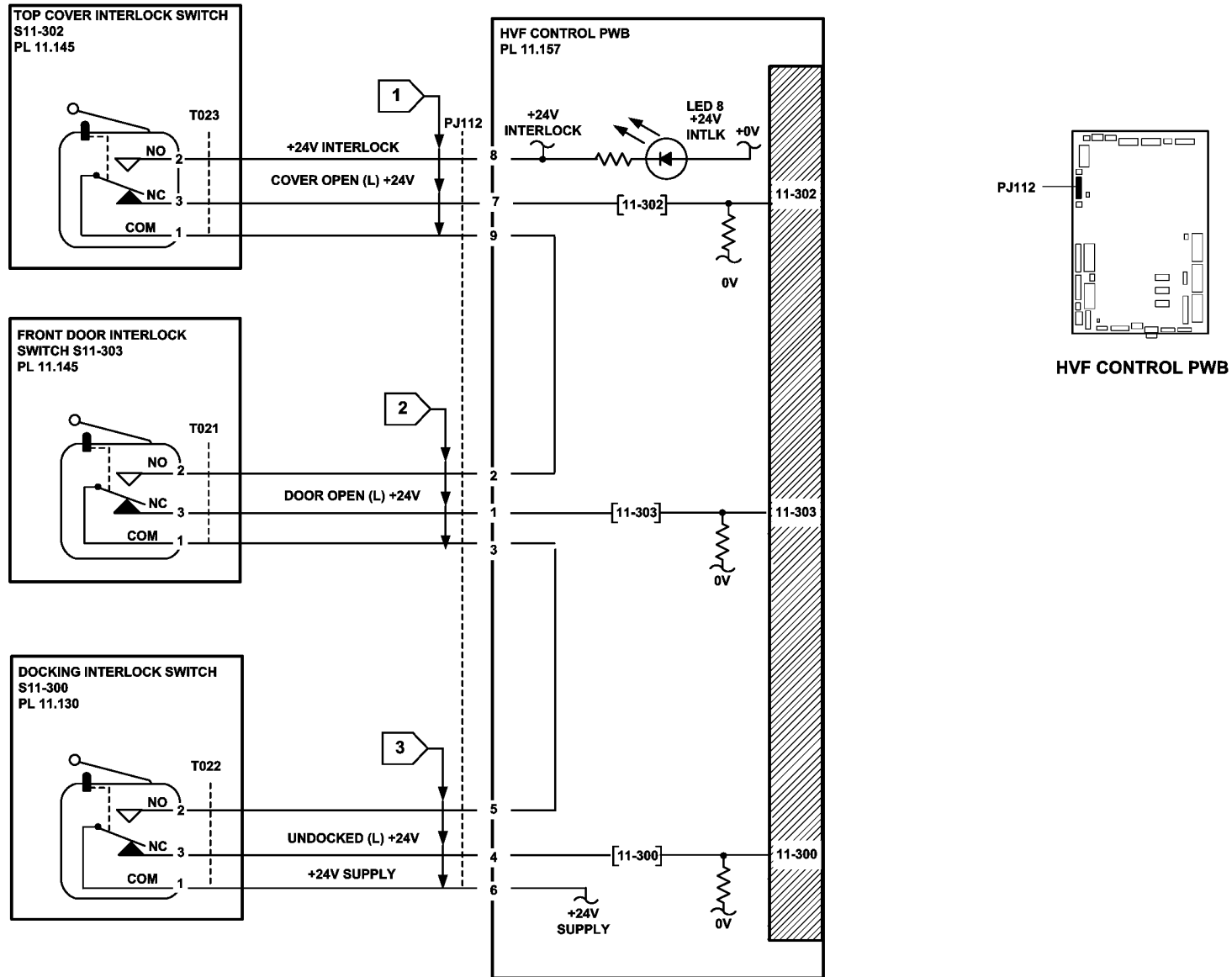
Refer to:

- GP 13 How to Check a Switch.
- P/J112, HVF PWB.
- Figure 1, Flag 2.
- Check the wiring, GP 7.
- If necessary, install a new front door interlock switch, PL 11.145 Item 24.



Q-1-6338-A

Figure 1 Component location



TQ-1-5289-A

Figure 2 Circuit diagram

11-306-171, 11-309-171 HVF Inserter Interlock RAP

11-306-171 The PPI interlock was detected open in the run mode.

11-309 The PPI left hand door was detected open in the run mode.

Initial Actions

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Check that the inserter top cover and left hand door can be fully closed and that the interlocks are operated. Remove any obstruction as necessary.

Procedure

Go to the appropriate RAP:

- 11-306-171 Inserter Top Cover Interlock RAP
- 11-309-171 Inserter Top Left Door Interlock RAP

11-306-171 Inserter Top Cover Interlock RAP

Check the inserter top cover interlock switch, S11-306, Figure 1.

- Check the switch actuator mounted on the machine is correctly installed and un-broken.
- Enter dC330, code 11-306, actuate the switch and check the display.

Refer to:

- GP 13 How to Check a Switch.
 - Figure 1, Flag 1 and Flag 2.
 - P/J1, P/J5, P/J4, Inserter PWB.
 - P/J701, P/J703, HVF Control PWB
- Check the wiring, GP 7.
 - If necessary, install new components:
 - Inserter top cover interlock switch, PL 11.177.

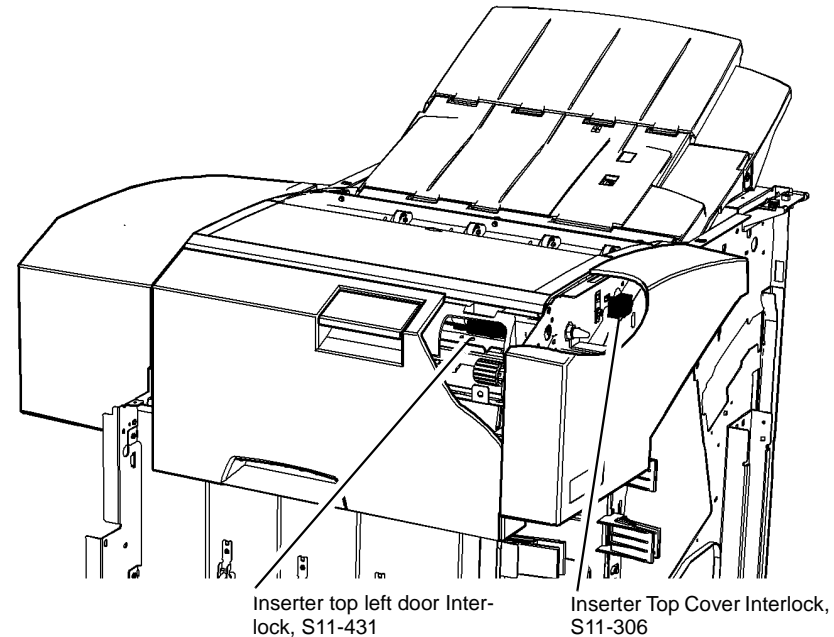
11-309-171 Inserter Top Left Door Interlock RAP

Check the inserter top left door interlock switch, S11-431, Figure 1.

- Check the switch actuator is not damaged.
- Enter dC330, code 11-431 actuate the switch and check the display.

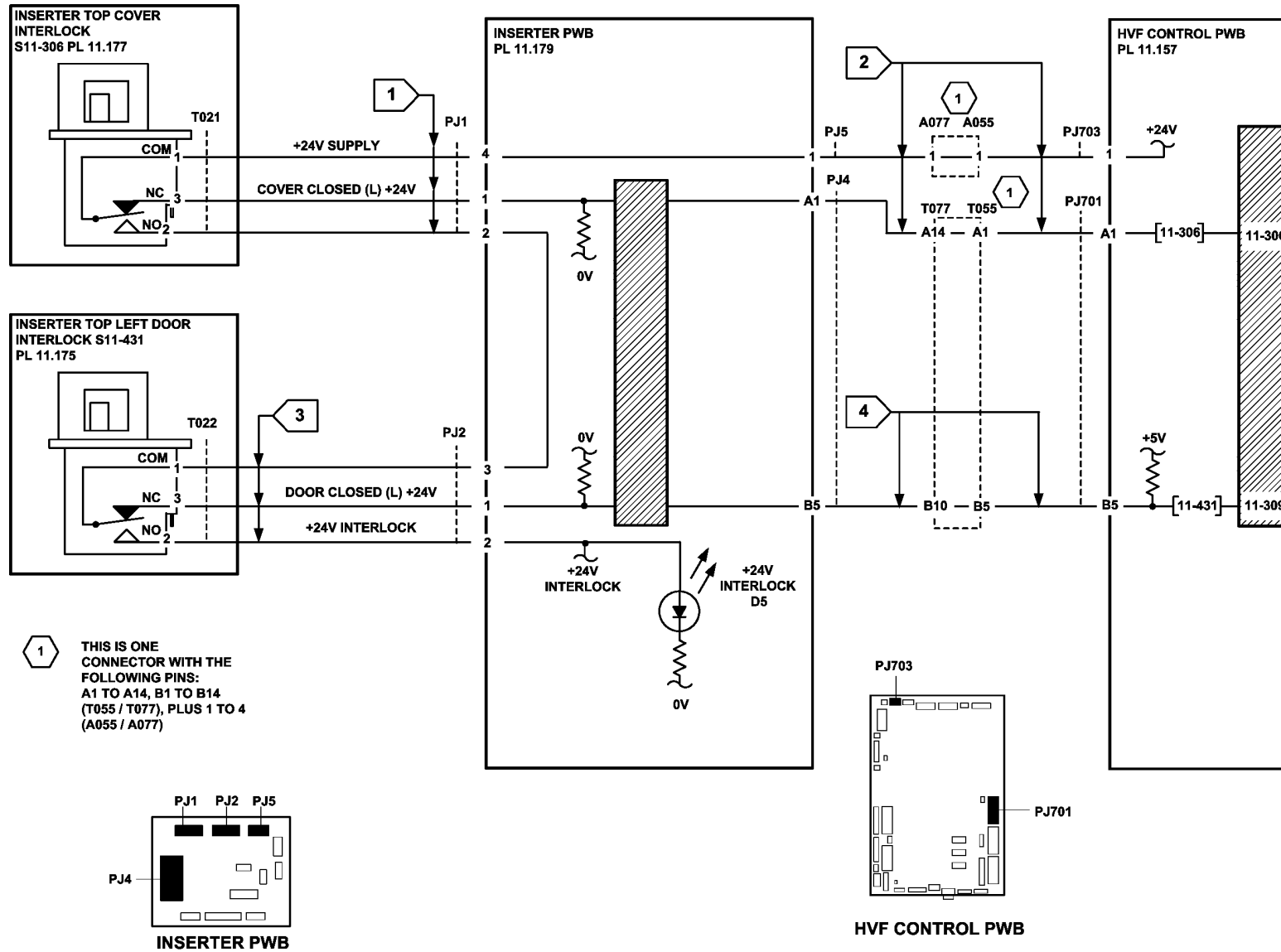
Refer to:

- GP 13 How to Check a Switch.
 - Figure 1, Flag 3 and Flag 4.
 - P/J2, P/J4, Inserter PWB.
 - P/J701, HVF Control PWB
- Check the wiring, GP 7.
 - If necessary, install a new inserter top left door interlock switch, PL 11.177 Item 8.



Q-1-6410-A

Figure 1 Component location



TQ-1-5297-A

Figure 2 Circuit diagram

11-307-171, 11-308-171 HVF Tri-folder Interlock RAP

11-307-171 The Tri-folder top cover interlock was detected open during a run.

11-308-171 The Tri-folder front door interlock was detected open during a run.

Initial Actions

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Check that the tri-folder top cover and front door can be fully closed and that the interlocks are operated. Remove any obstruction as necessary.

Procedure

Figure 1 shows the location of the components. The two yellow, +24V interlock LEDs on the BM PWB will extinguish if a tri-folder interlock is open.

Check that the yellow, +24V interlock LED on the BM control PWB is lit. **The LED is lit.**

Y N

Go to Flag 1, Flag 2 and Flag 3. Check the wiring and repair as necessary, REP 1.2. Check the TF top cover interlock switch and the TF front door interlock switch, S11-393. Refer to:

- GP 13 How to Check a Switch.
- P/J601, tri-folder PWB.
- P/J553, BM PWB.
- P/J559, BM PWB.
- P/J131, HVF control PWB.
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- tri-folder top cover interlock switch, PL 11.197 Item 3.
- tri-folder front door interlock switch, PL 11.197 Item 2.
- tri-folder PWB, PL 11.193 Item 16.
- BM PWB, PL 11.166 Item 10.
- HVF PWB, PL 11.157.

Enter dC330, code 11-393. Open the tri-folder front door. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 4 and Flag 5. Check the wiring and repair as necessary, REP 1.2. Check the tri-folder front door interlock, S11-393. Refer to:

- GP 13 How to Check a Switch.
- P/J605, tri-folder PWB.
- P/J602, tri-folder PWB.
- P/J563, BM PWB.
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- tri-folder front door interlock switch, PL 11.197 Item 3.

A

- tri-folder PWB, PL 11.193 Item 16.
- BM PWB, PL 11.166 Item 10.

Enter dC330, code 11-394. Open the tri-folder top cover. **The display changes.**

Y N

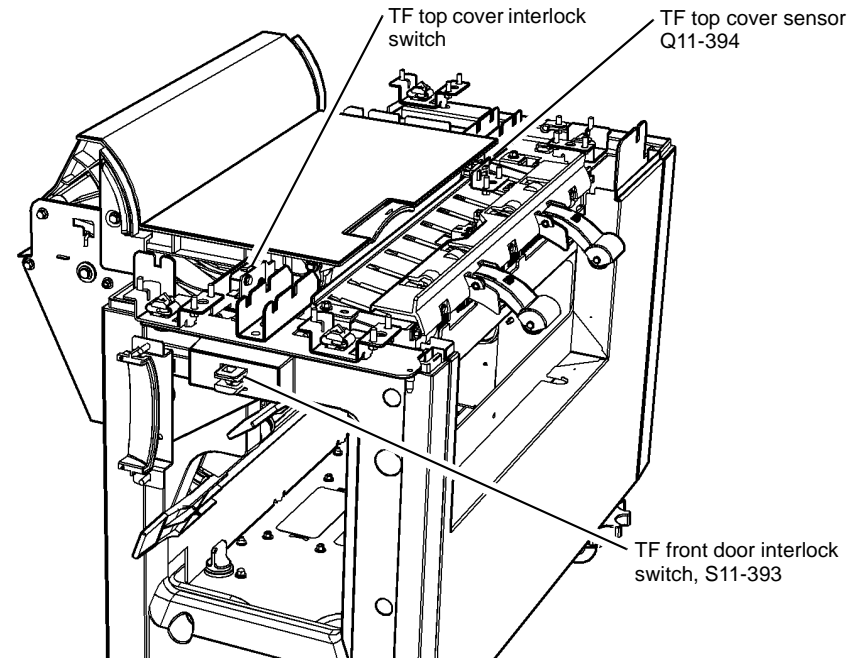
Go to Flag 6 and Flag 7. Check the wiring and repair as necessary, REP 1.2. Check the TF top cover interlock sensor, Q11-394. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J605, tri-folder PWB.
- P/J602, tri-folder PWB.
- P/J563, BM PWB.
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- tri-folder top cover interlock sensor, Q11-394.
- tri-folder PWB, PL 11.193 Item 16.
- BM PWB, PL 11.166 Item 10.

Perform SCP 6 Final Actions.



Q-1-6408-A

Figure 1 Component location

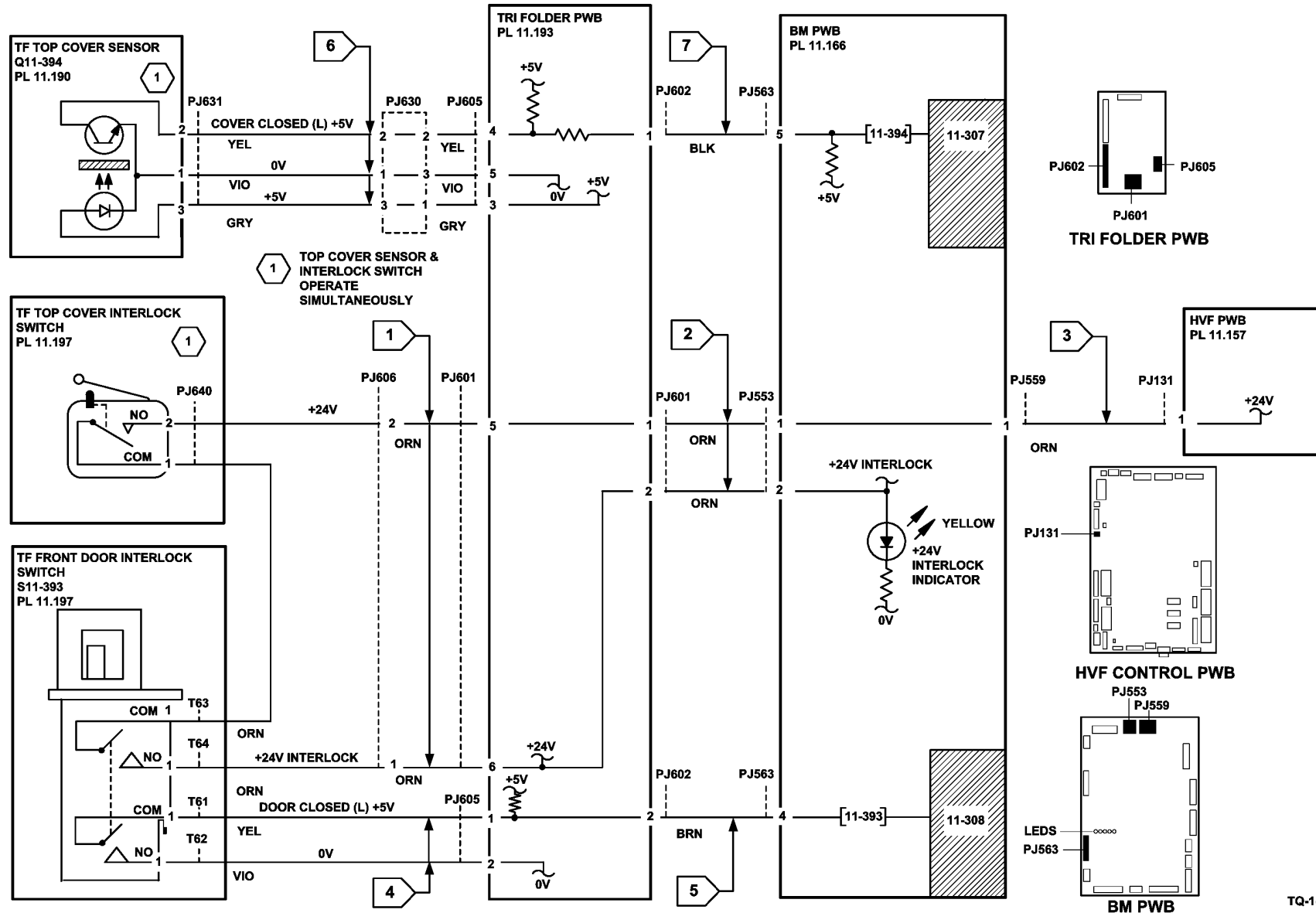


Figure 2 Circuit diagram

11-371-171 to 11-377-171 HVF Stapler Position and Priming RAP

11-371-171 The stapler did not move from the home position.

11-372-171 The stapler did not return to the home position.

11-373-171 The stapler did not enter the mid home position.

11-374-171 The stapler did not leave the mid home position.

11-375-171 The stapler jaw did not enter the home position.

11-376-171 The stapler jaw did not leave the home position.

11-377-171 A stapler priming failure was detected.

Initial Actions

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

If stapling has failed, perform the following:

- Check that the staple head unit is correctly installed.
- Check that the staple cartridge has staples in it and is correctly installed in the staple head.
- Check that the leading staples in the staple head have been primed.
- Check that the sheets of staples in the cartridge are feeding one at a time. If staples sheets overlap, they will jam in the cartridge. If necessary, install a new cartridge, PL 11.140.

Procedure

NOTE: The sensors Q11-364, Q11-363, Q11-360 and Q11-362 are integral to the staple head unit and although they can be checked they are not separately spared.

Figure 1 and Figure 2 show the locations of the components.

Enter dC330, code 11-053 to run the stapler unit motor, MOT 11-053 and send it to the inboard end of its travel. **The motor runs.**

Y N

Go to Flag 5. Check the motor, MOT 11-053.

Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J801, HVF control PWB.
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Stapler unit motor, PL 11.140.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

With the stapler unit still at the inboard end, enter dC330, code 11-360, stapler home sensor. Manually activate the stapler home sensor, Q11-360, Figure 2. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check the sensor, Q11-360.

Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J301, HVF Control PWB.
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Stapler home sensor, PL 11.140.
- HVF Control PWB, PL 11.157 Item 2.

Enter dC330, code 11-054 to send the stapler unit to the outboard end of the machine. Enter code 11-373, stapler unit mid home sensor. Manually activate the stapler unit mid home sensor, Q11-373, Figure 2. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 4. Check the sensor, Q11-373.

Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J301, HVF Control PWB
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP

Install new components as necessary:

- Stapler unit mid home sensor, PL 11.140.
- HVF Control PWB, PL 11.157 Item 2.

Place two sheet of paper in the stapler jaws. Raise the finisher top cover. Figure 1, lower the paper pusher fully down and lower the top cover. Enter dC330, code 11-050 to run the staple head motor, MOT 11-050. **The motor runs.**

Y N

Go to Flag 6. Check the wiring and repair as necessary, REP 1.2. Check the stapler gate safety switch.

Refer to:

- GP 13 How to Check a Switch.
- P/J304, HVF control PWB.
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Stapler gate safety switch, PL 11.140.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

With the paper still in place, re-enter the code 11-050 to run the staple head motor, MOT 11-050. **The motor runs.**

Y N

Go to Flag 2. Check the motor, MOT 11-050.

Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J801, HVF control PWB.
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Stapler head unit, PL 11.140.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

A B

A B
If the stapler is now working satisfactorily, perform SCP 6 Final Actions. If necessary, continue with this RAP.

Remove the stapled paper and raise the paper pusher fully upwards. Go to Flag 3. **+5V is available at T502 between pins 1 and 4, also between pin 1 and 7 on the staple head.**

Y N
Check the wiring between P/J T502 and P/J301. **The wiring is good.**

Y N
Repair the wiring, REP 1.2.

Install a new HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

Enter dC330, code 11-364 actuate the stapler priming sensor, Q11-364, by removing and installing the staple cartridge. **The display changes.**

Y N
Check for a change in signal level at P/J301 pin 9 when Q11-364 is being actuated. **The signal level changes.**

Y N
Check the wiring between P/J301 pin 9 and the staple head unit. **The wiring is good.**

Y N
Repair the wiring, REP 1.2.

Install a new staple head, PL 11.140.

Install a new HVF Control PWB, PL 11.157 Item 2.

Enter dC330, code 11-363 actuate the stapler cartridge sensor, Q11-363, by removing and installing the staple cartridge. **The display changes.**

Y N
Check for a change in signal level at P/J301 pin 10 when Q11-363 is being actuated. **The signal level changes.**

Y N
Check the wiring between P/J301 pin 10 and the staple head unit. **The wiring is good.**

Y N
Repair the wiring, REP 1.2.

Install a new staple head, PL 11.140.

Install a new HVF Control PWB, PL 11.157 Item 2.

Enter dC330, code 11-360 to monitor the staple home sensor Q11-360, stack the code 11-050 to cycle the staple head. **The display changes.**

Y N
Go to Flag 3, check for a change in signal level at P/J301 pin 12, while code 11-050 is running. **The signal level changes.**

Y N
Check the wiring between P/J301 pin 12 and the staple head unit. **The wiring is good.**

Y N
Repair the wiring, REP 1.2.

C D E

C D E
Install a new staple head, PL 11.140.

Install a new HVF Control PWB, PL 11.157 Item 2.

Enter dC330, code 11-362, actuate the low staples sensor, Q11-362, by removing and installing the staple cartridge. **The display changes.**

Y N
Go to Flag 3, check for a change in signal level at P/J301 pin 13 when Q11-362 is being actuated. **The signal level changes.**

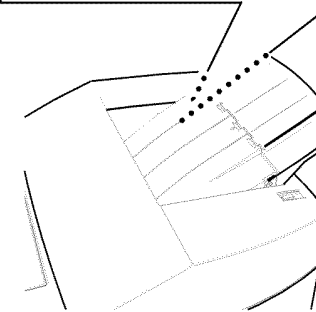
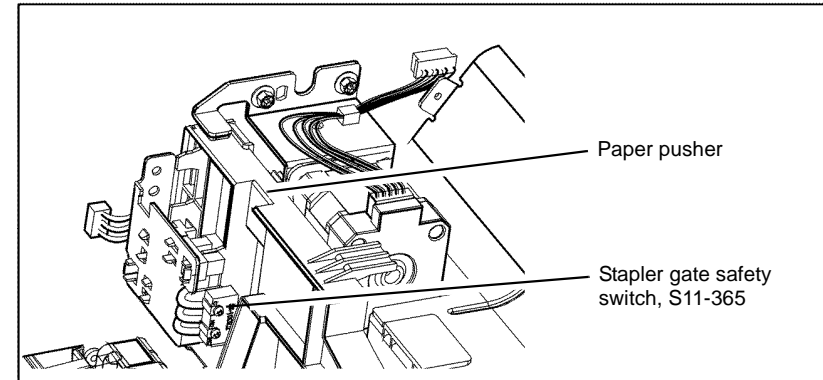
Y N
Check the wiring between P/J301 pin 13 and the staple head unit. **The wiring is good.**

Y N
Repair the wiring REP 1.2.

Install a new staple head, PL 11.140.

Install a new HVF Control PWB, PL 11.157 Item 2.

The fault may be intermittent, check for damaged wiring or bad connectors, REP 1.2. If necessary install new components.



Q-1-6399-A

Figure 1 Component location

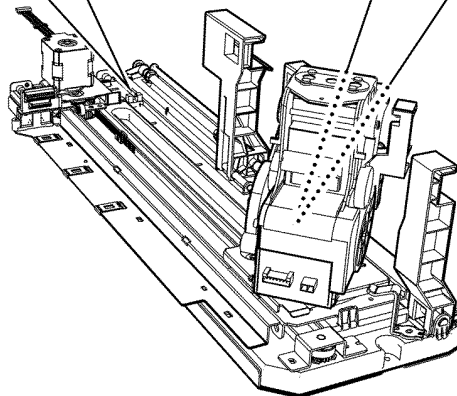
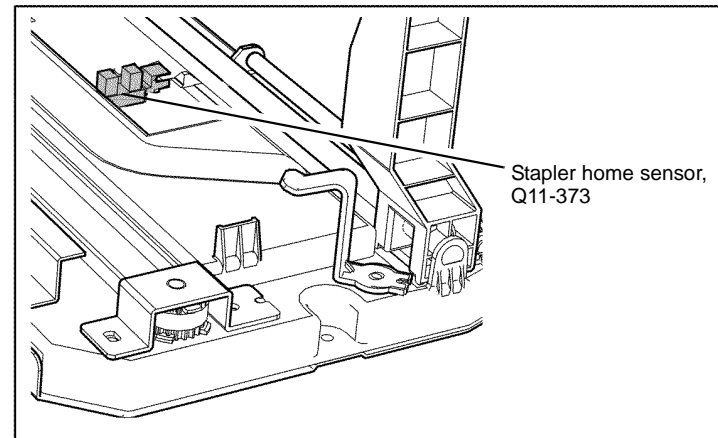
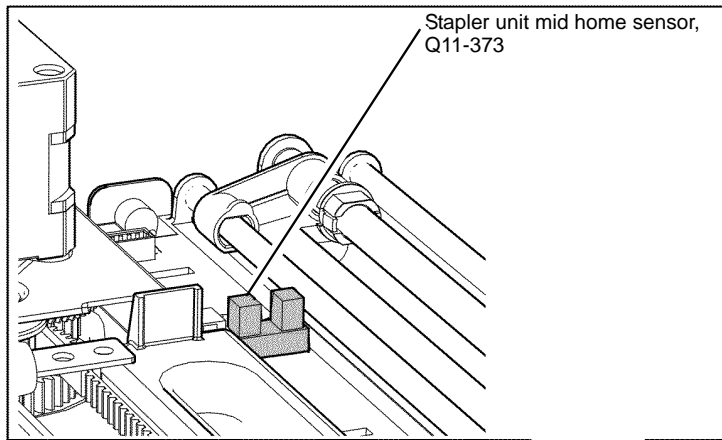


Figure 2 Component location

Q-1-6400-A

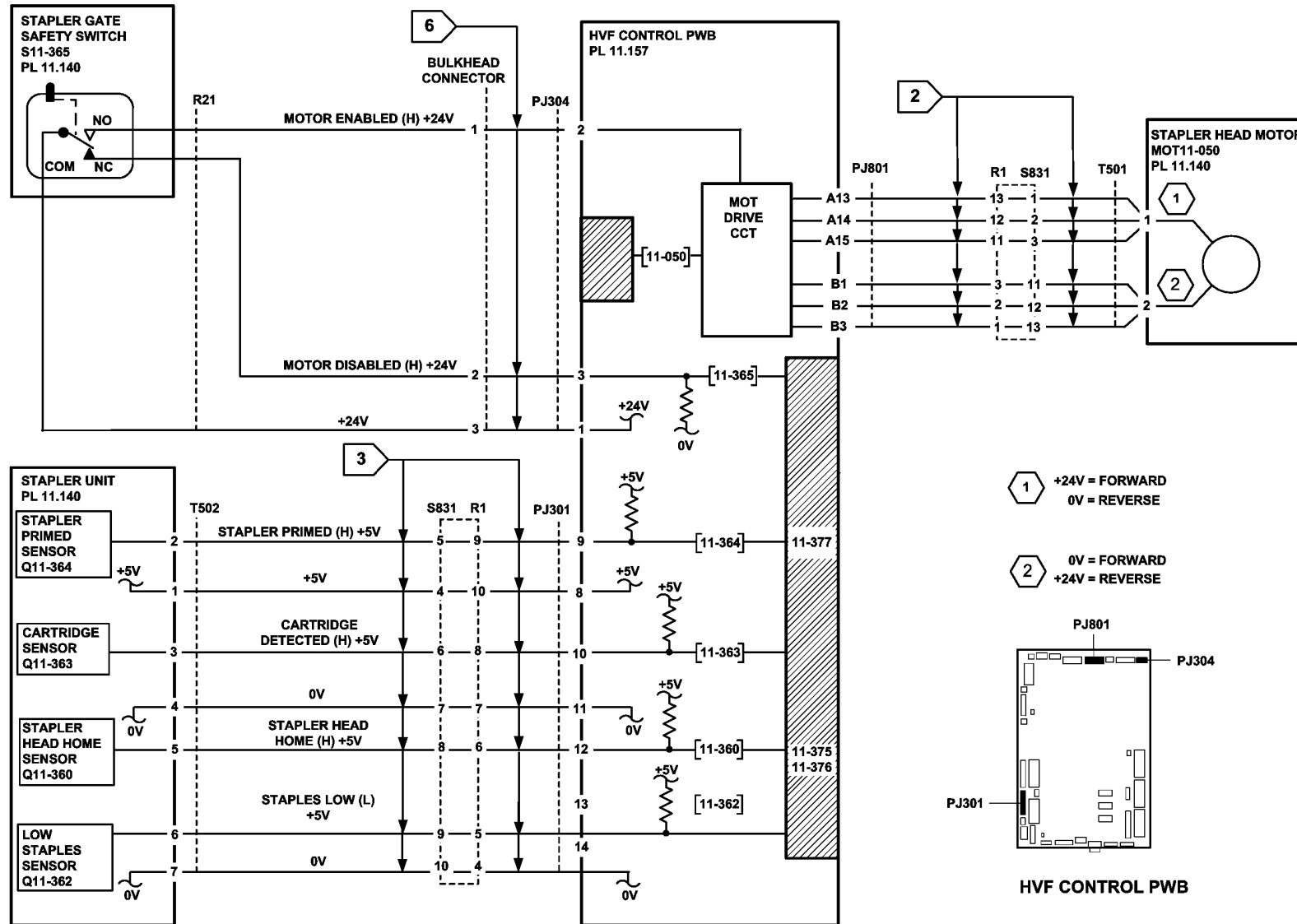


Figure 3 Circuit diagram

TQ-1-5295-A

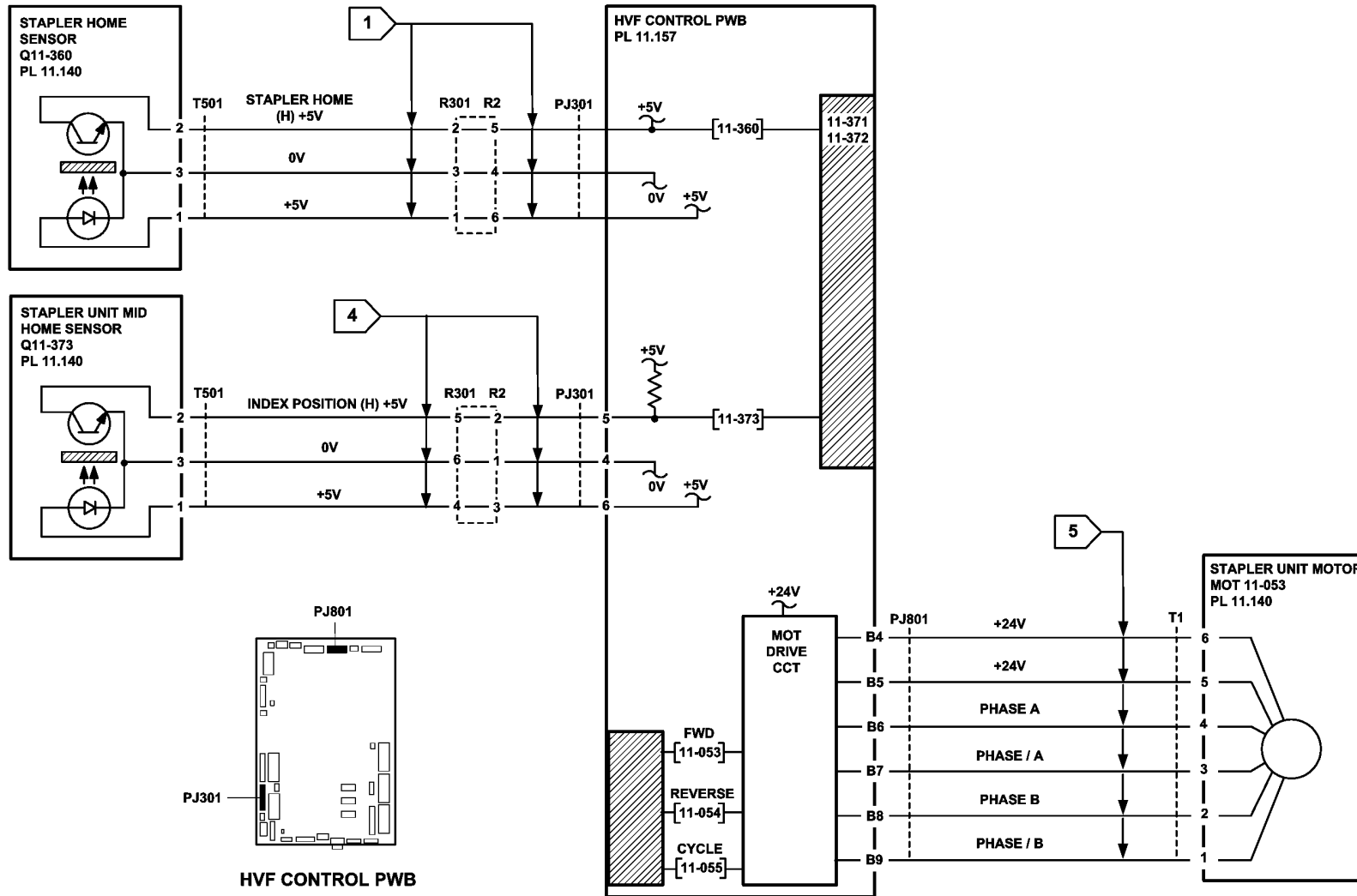


Figure 4 Circuit diagram

TQ-1-5328-A

11-380-171 HVF Punch Unit Paper Edge Detect RAP

11-380-171 The punch unit failed to detect the edge of the paper.

Initial Actions

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Check that the paper path through the punch is clear, Figure 1. Check the punch module is seated at the rear of the machine.

Procedure

Go to Flag 1. Check the wiring and repair as necessary, REP 1.2. Check the punch paper sensor, Figure 1. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J501 HVF control PWB.
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Punch paper sensor, PL 11.153.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

Enter dC330, code 11-000, entry feed motor 1, to check that the motor runs. **The motor runs.**

Y N

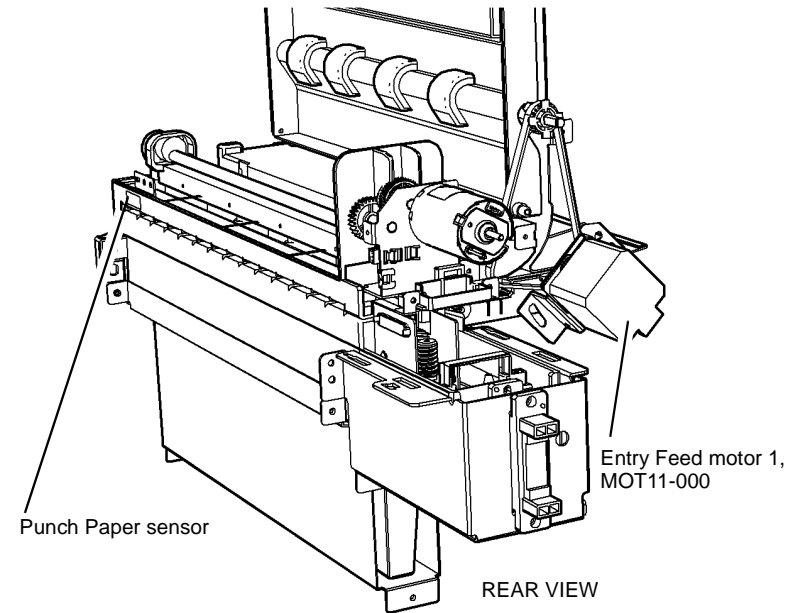
Go to Flag 2. Check the wiring and repair as necessary, REP 1.2. Check entry feed motor 1, MOT11-000. Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J102 HVF control PWB
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Entry Feed motor, MOT11-000, PL 11.150.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

Perform SCP 6 Final Actions.



Q-1-6409-A

Figure 1 Component location

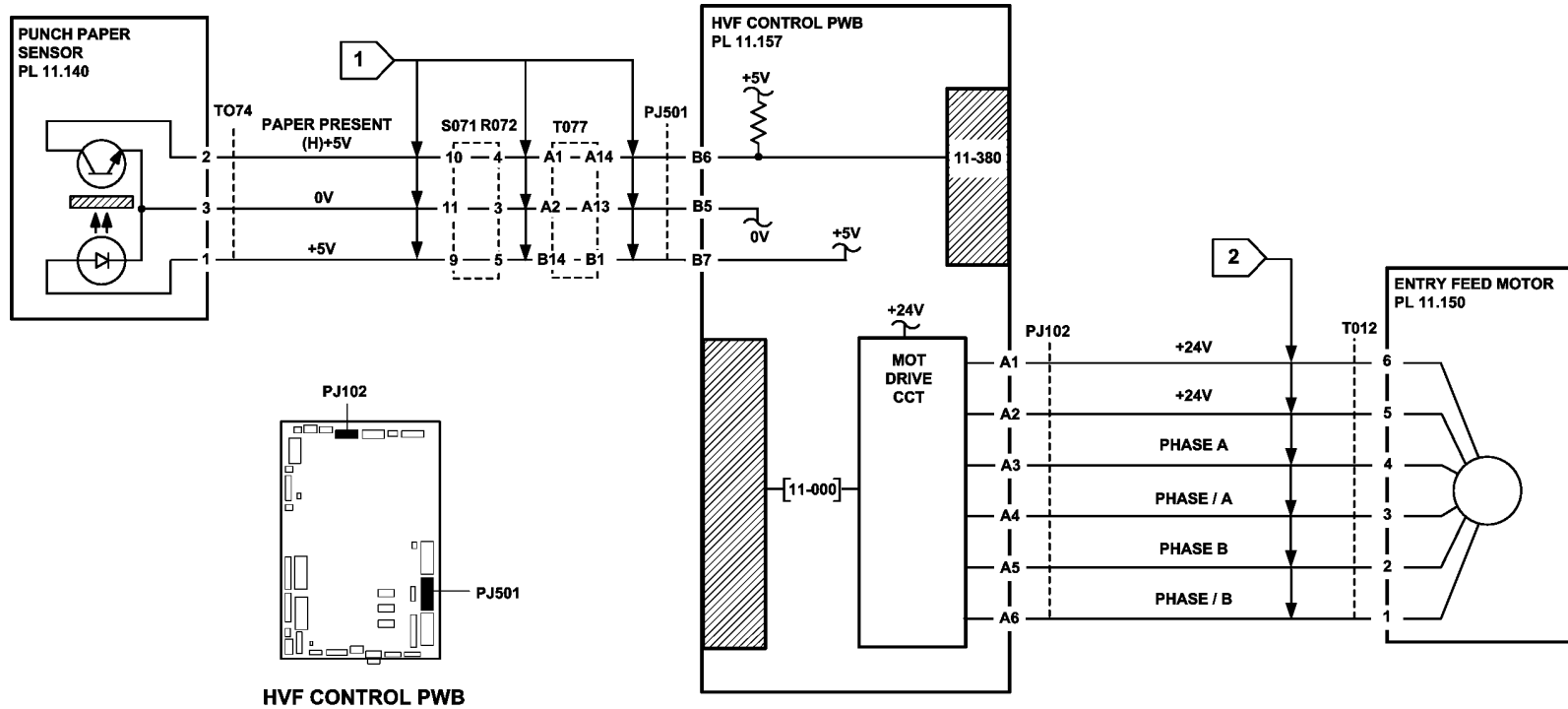


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5298-A

11-392-171 to 11-395-171 HVF Front Tamper Tray RAP

11-392-171 The front tamper tray did not move from the home position.

11-393-171 The front tamper tray did not return to the home position.

11-394-171 The front tamper tray did not enter the away position.

11-395-171 The front tamper tray did not move from the away position.

Initial Actions

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

- Check for damage or obstructions that would prevent the front tamper tray from operating correctly.
- Jams can be caused if the tray settings do not match the paper in the trays. Make sure the tray settings are correct.

Procedure

Figure 1 shows the location of the components.

Enter dC330, code 11-003 to move the tamper inboard, and enter 11-005 to move the tamper outboard. **The tamper moves.**

Y N

Go to Flag 1. Check the wiring and repair as necessary, REP 1.2. Check the front tamper motor, MOT11-003. Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J902 HVF PWB.
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Front tamper motor, MOT11-003, PL 11.153 Item 6.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

Stack the dC330 code 11-310, front tamper home sensor. Move the motor using its control code 11-003 or 11-005. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 2. Check the wiring and repair as necessary, REP 1.2. Check the front tamper home sensor, Q11-310. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J901 HVF control PWB.
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Front tamper home sensor, Q11-310, PL 11.153.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

Stack the dC330 code 11-174, front tamper away sensor. Move the motor using its control code 11-003 or 11-005. **The display changes.**

Y N

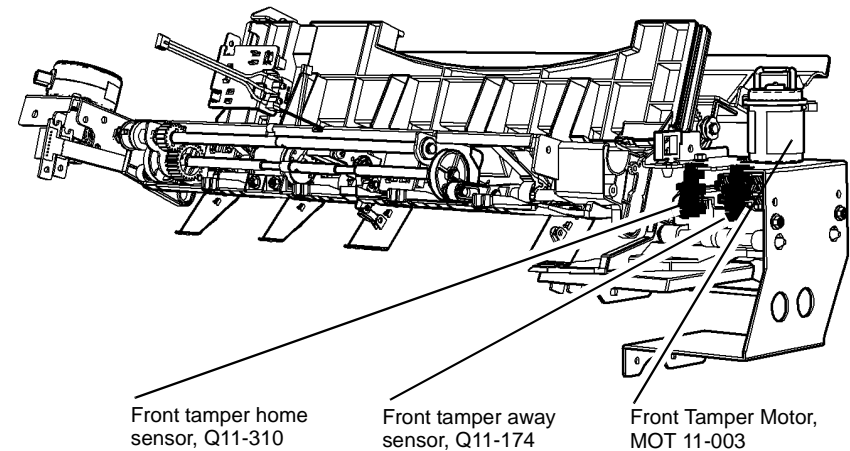
Go to Flag 3. Check the wiring and repair as necessary, REP 1.2. Check the front tamper away sensor, Q11-174. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J901 HVF control PWB.
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Front tamper away sensor, Q11-174, PL 11.153.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

Perform SCP 6 Final Actions.



Q-1-6411-A

Figure 1 Component location

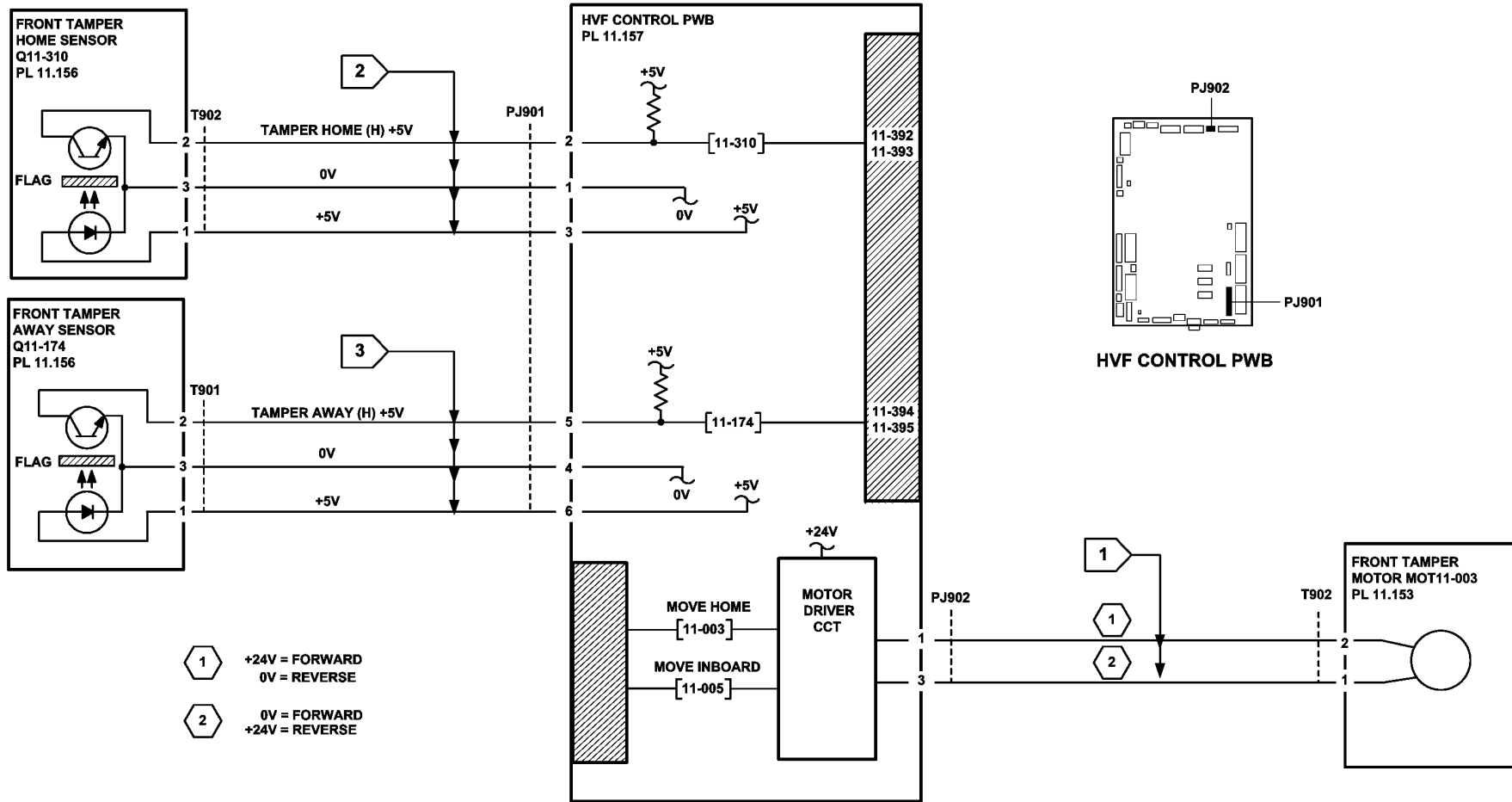


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5308-A

11-396-171 to 11-399-171 HVF Rear Tamper Tray RAP

11-396-171 The rear tamper tray did not move from the home position.

11-397-171 The rear tamper tray did not return to the home position.

11-398-171 The rear tamper tray did not move from the away position.

11-399-171 The rear tamper tray did not return to the away position.

Initial Actions

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

- Check for damage or obstructions that would prevent the rear tamper tray from operating correctly.
- Check that the drive belt is securely in position. Figure 1.
- Jams can be caused if the tray settings do not match the paper in the trays. Make sure the tray settings are correct.

Procedure

Enter the dC330 code, 11-006, move rear tamper inboard. **The tamper moves.**

Y N

Go to Flag 1. Check the wiring and repair as necessary, REP 1.2. Check the rear tamper motor, MOT11-004. Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J801 HVF control PWB.
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Rear tamper motor, MOT11-004, PL 11.140.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

Stack the dC330 code, 11-311, rear tamper home sensor. Move the tamper motor using the code 11-006, move motor inboard. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 2. Check the wiring and repair as necessary, REP 1.2. Check the rear tamper home sensor, Q11-311. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J401 HVF control PWB.
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Rear tamper home sensor, Q11-311, PL 11.140.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

Enter the dC330 code, 11-319, rear tamper away sensor. Actuate the rear tamper away sensor, using a piece of paper inserted from the rear of the machine. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 3. Check the wiring and repair as necessary, REP 1.2. Check the rear tamper away sensor, Q11-319. Refer to:

A

- GP 11 How to check a sensor.
 - P/J401 HVF control PWB.
 - 11A-171 HVF Power Distribution RAP.
- Install new components as necessary:
- Rear tamper away sensor, Q11319, PL 11.140.
 - HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

Perform SCP 6 Final Actions.

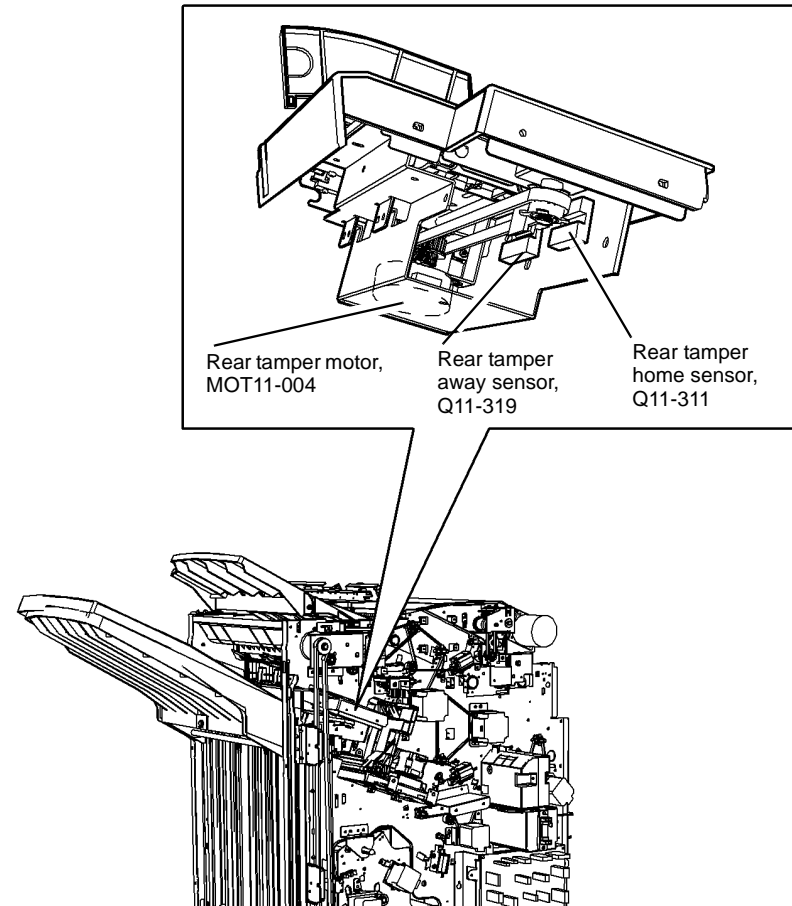


Figure 1 Component location

Q-1-6421-A

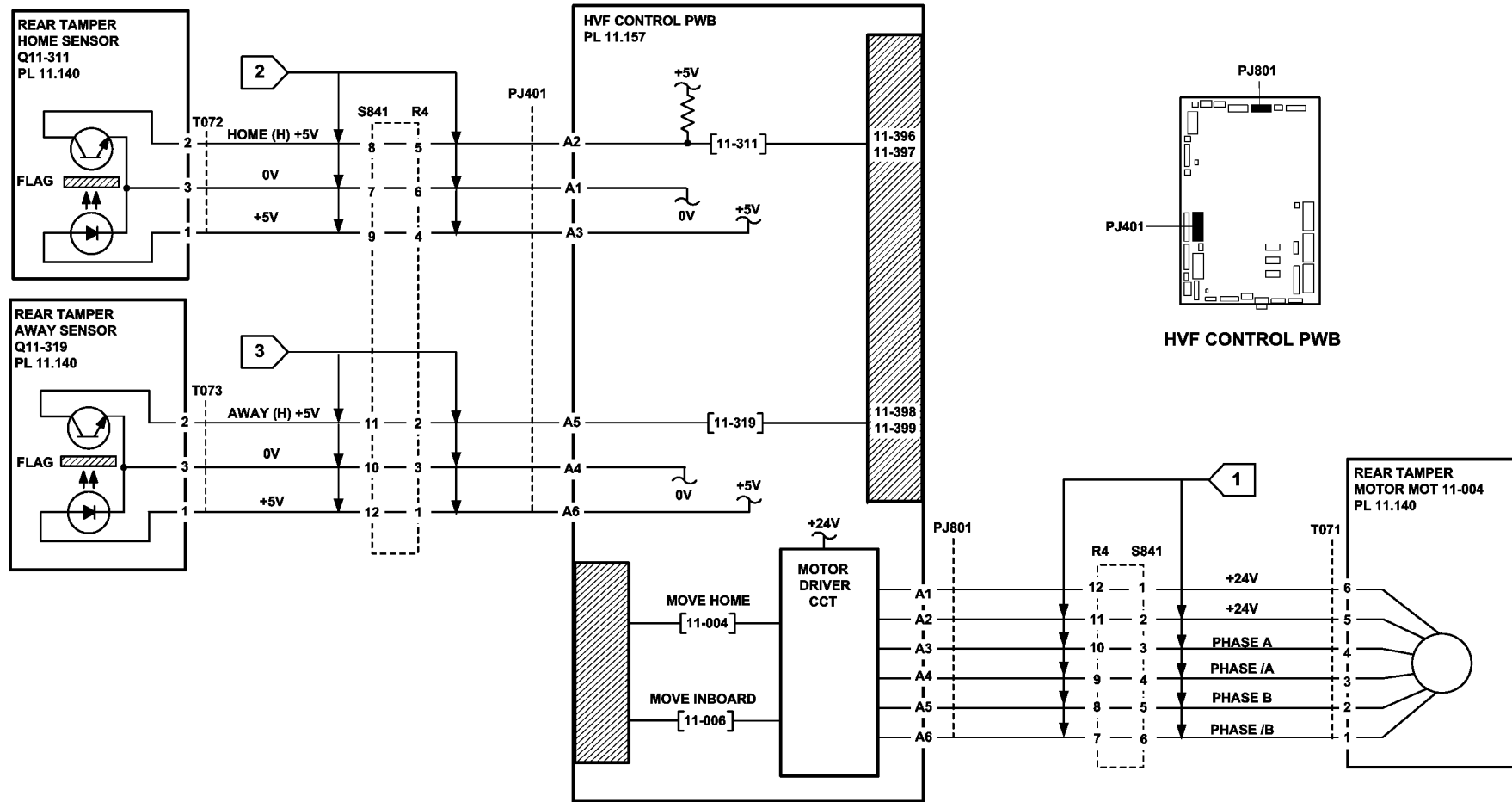


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5307-A

11-403-171, 11-413-171, 11-414-171 HVF BM Staple Head 2 and Stapler Module RAP

11-403-171 The booklet maker staple head 2 motor has failed to move.

11-413-171 The booklet maker staple head 2 is not detected in the home position.

11-414-171 The booklet maker stapler module is not detected in the home (staple head closed) position during hard / soft initialize, or at set boundary.

Initial Actions

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

- Check that there is no damage or obstruction that would prevent the stapling unit from cycling.
- Check that the sheets of staples in the cartridge are feeding one at a time. If staple sheets overlap, they will jam in the cartridge. If necessary, install a new staple cartridge, PL 11.168 Item 8.
- Ensure that the customer job does not exceed the capacity of the booklet maker. Refer to 11F-170 Booklet Quality RAP for booklet maker quality specifications.

Procedure

Enter dC330, code 11-421 to check the BM staple head carrier closed sensor, Q11-421. Open and close the staple head carrier. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1, check the staple head carrier closed sensor, Q11-421.
Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J552, BM PWB.
- 11A-171 HVF BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- BM staple head carrier closed sensor, PL 11.168.
- BM PWB, PL 11.166 Item 10.

Enter dC330, code 11-403 to run the BM SH2 motor, stack the code 11-413 to check the BM SH2 home switch. **The display changes.**

Y N

The staple head cycled when the first code was entered.

Y N

Go to Flag 3 and check the wiring and connectors between P/J560 and P/J586. **The wiring and connectors are good.**

Y N

Repair the wiring or connectors, REP 1.2.

Install a new BM staple head 2, PL 11.168 Item 11.

A B

A

B

Go to Flag 2, check the BM SH2 home switch, S11-413.

Refer to:

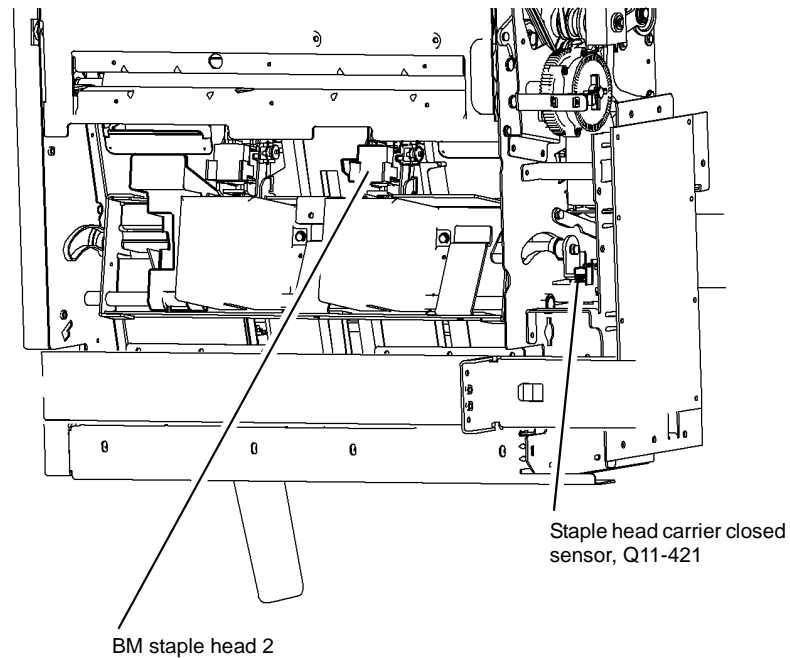
- GP 13, How to Check a Switch.
- P/J551, BM PWB.
- 11A-171 HVF BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- BM staple head 2, PL 11.168 Item 11.
- BM PWB, PL 11.166 Item 10.

The fault may be intermittent, check for damaged wiring or bad connectors, REP 1.2. If necessary install new components:

- BM staple head carrier closed sensor, PL 11.168 Item 18.
- BM staple head 2, PL 11.168 Item 11.
- BM PWB, PL 11.166 Item 10.



Q-1-6334-A

Figure 1 Component location

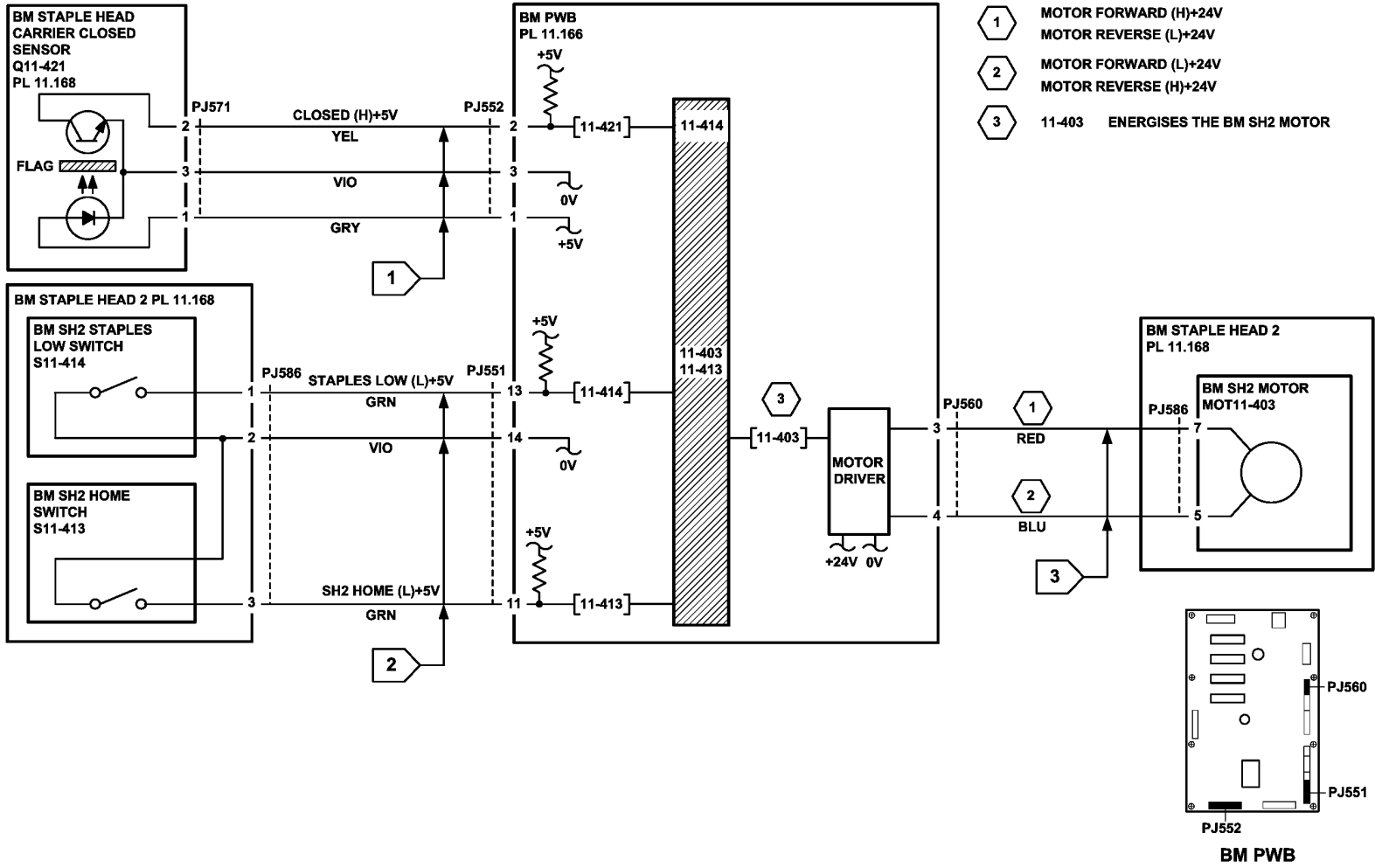


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5323-A

11-415-171 HVF BM Crease Roll Gate Home RAP

11-415-171 The crease roll gate is not at the home position.

Initial Actions

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

- Check for a jam or other obstruction that can prevent the crease roll gate mechanism from moving.
- Check the following parts for damage:
 - Crease roll gate rack gears, PL 11.167 Item 8.
 - Crease roll gate racks, PL 11.167 Item 14.

Procedure

Enter dC330 code 11-415. Actuate the BM crease roll gate home sensor, Q11-415. The display changes.

Y N

Go to Flag 1, check the BM crease roll gate home sensor, Q11-415.

Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J552, BM PWB.
- 11A-171 HVF BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- BM PWB, PL 11.166 Item 10.
- BM crease roll gate home sensor PL 11.166 Item 9.

Enter dC330, code 11-401 to run the BM crease roll gate motor, MOT 11-401. The motor runs.

Y N

Go to Flag 2 and Flag 3, check the BM crease roll gate motor, MOT 11-401.

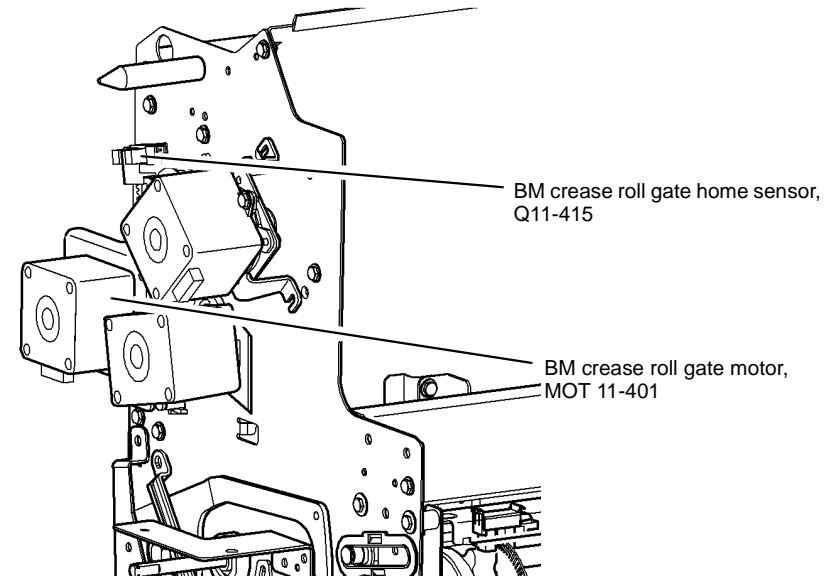
Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J555, BM PWB.
- 11A-171 HVF BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

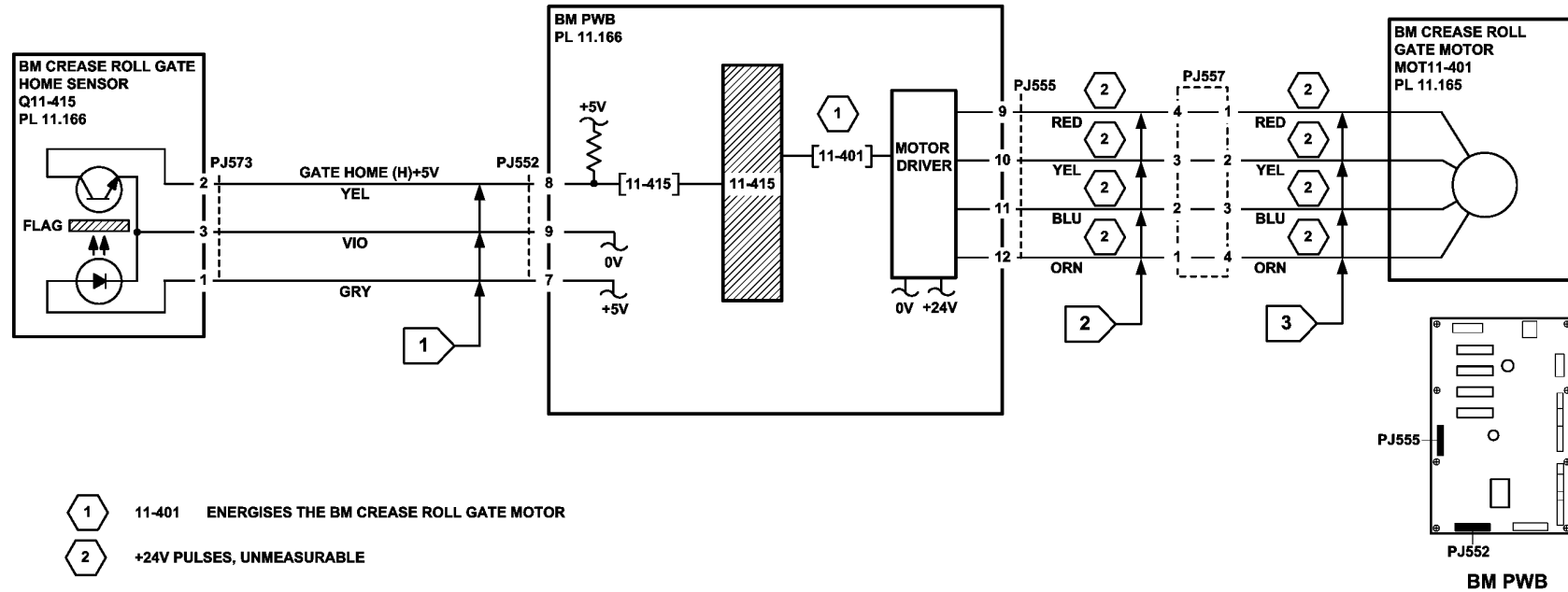
- BM PWB, PL 11.166 Item 10.
- BM crease roll gate motor, PL 11.166 Item 8.

The fault may be intermittent, check for damaged wiring or bad connectors, REP 1.2. If necessary install a new BM PWB, PL 11.166 Item 10.



Q-1-6222-A

Figure 1 Component location



TQ-1-5306-A

Figure 2 Circuit diagram

11-417-171, 11-418-171 HVF BM Flapper RAP

11-417-171 The booklet maker flapper did not return to the home position.

11-418-171 The booklet maker flapper did not move from the home position.

Initial Actions

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Check for damage or obstructions that would prevent the BM flapper from rotating.

Procedure

NOTE: All HVF BM interlocks must be made to supply +24V to the motors.

Enter dC330, code 11-390 to check the BM flapper motor, MOT11-390, Figure 1. **The BM flapper rotates.**

Y N

Go to Flag 2. Check MOT11-390.

Refer to:

- GP 10, How to Check a Motor.
- P/J560, BM PWB.
- 11A-171, HVF BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- BM flapper motor, PL 11.161 Item 28.
- BM PWB, PL 11.166 Item 10.
- BM flapper, PL 11.161 Item 23.

Enter dC330, code 11-391. Actuate the flapper home sensor, Q11-391. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check Q11-391.

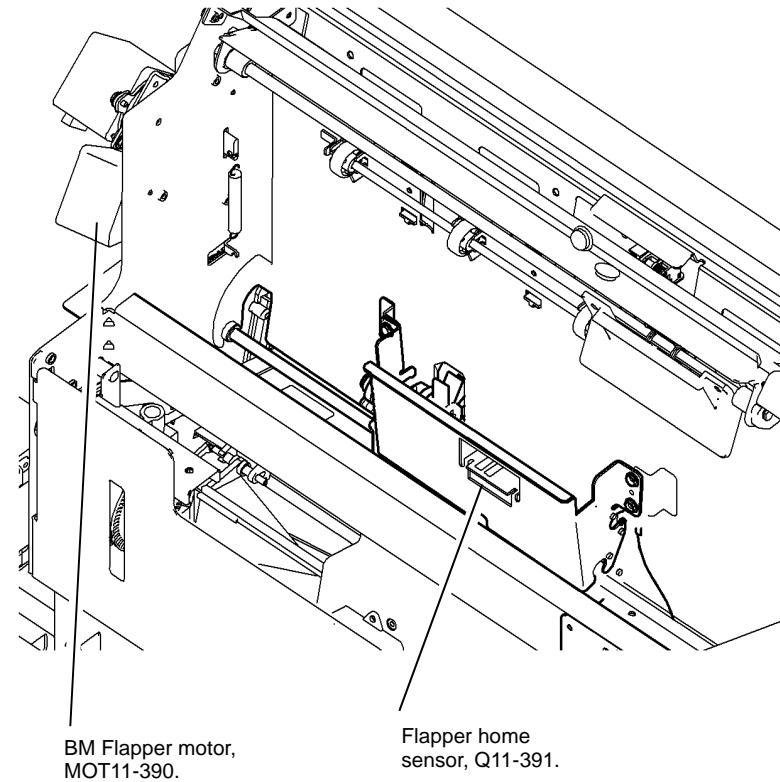
Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J551, BM PWB.
- 11A-171, HVF BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Flapper home sensor, PL 11.161 Item 12.
- BM PWB, PL 11.166 Item 10.

Perform SCP 6 Final Actions.



Q-1-6337-A

Figure 1 Component location

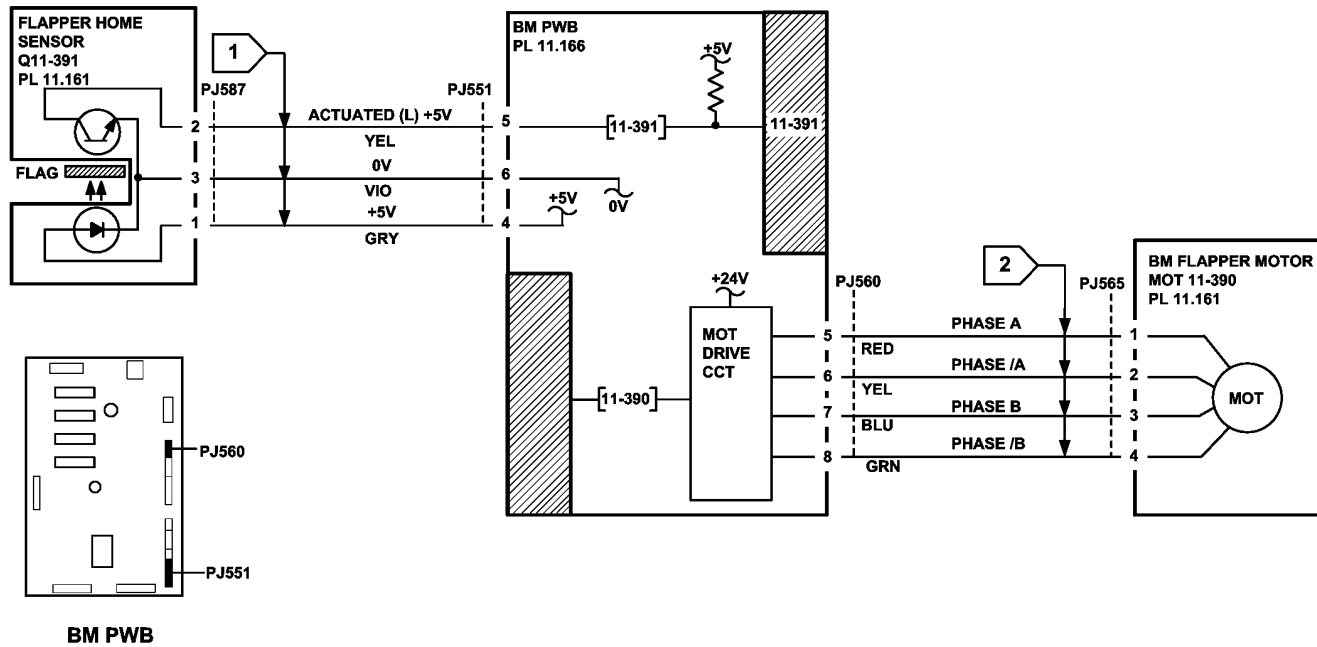


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5326-A

11-450-171, 11-456-171 to 11-459-171 HVF Ejector Module RAP

11-450-171 The ejector module motor has stalled

11-456-171 The ejector module did not return to the home position.

11-457-171 The ejector module did not move from the home position.

11-458-171 The ejector module did not return to the out position.

11-459-171 The ejector module did not move from the out position.

Initial Actions

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Check for damage or obstructions that would prevent the ejector module from operating correctly.

Procedure

Figure 1 shows the location of the components.

Enter the dC330 code 11-320, ejector home sensor.

Stack the dC330 code 11-053 to move the stapler unit inboard, and observe the display. This action moves the stapler unit inboard, and moves the ejector module to the out position. **The display changes.**

Y N

The ejector module moved to the out position.

Y N

Go to Flag 2. Check the wiring and repair as necessary, REP 1.2. Check the ejector unit motor, MOT11-020. Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J801 HVF PWB.
- 11A-171, HVF BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Ejector unit motor, MOT11-023, PL 11.140.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

Go to Flag 1. Check the wiring and repair as necessary, REP 1.2. Check the ejector home sensor, Q11-320. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J401 HVF control PWB.
- 11A-171, HVF BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Ejector home sensor, Q11-320, PL 11.140.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

A

A

Exit the diagnostics mode, selecting the Re-boot option. This returns the ejector module to the home position.

Enter the dC330 code, 11-322, ejector out sensor.

Stack the dC330 code, 11-053 to move the stapler unit inboard, and observe the display. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 3. Check the wiring and repair as necessary, REP 1.2. Check the ejector unit out sensor, Q11-322. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J401 HVF control PWB.
- 11A-171, HVF BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Ejector unit out sensor, Q11-322, PL 11.140.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

Exit the diagnostics mode, selecting the Re-boot option. This returns the ejector module to the home position.

Enter the dC330 code 11-177, ejector motor encoder.

Stack the dC330 code, 11-053 to move the stapler unit inboard, and observe the display. **The display changes condition for a few seconds.**

Y N

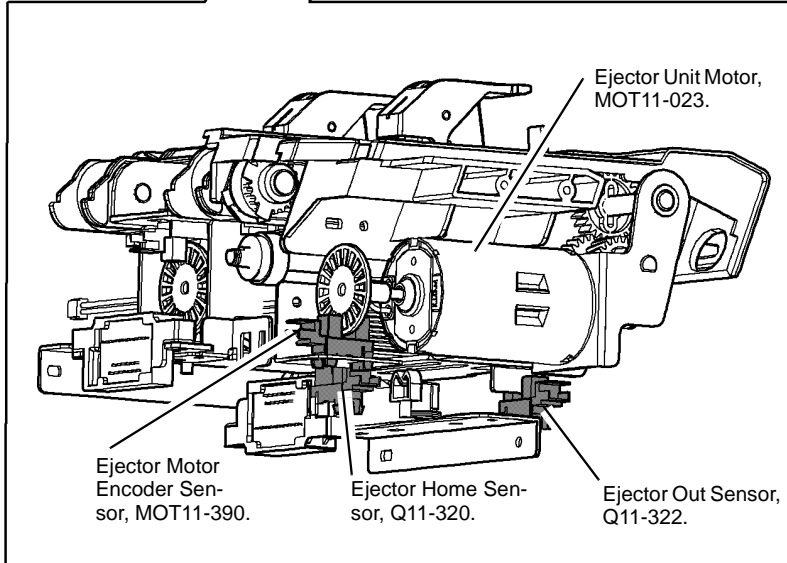
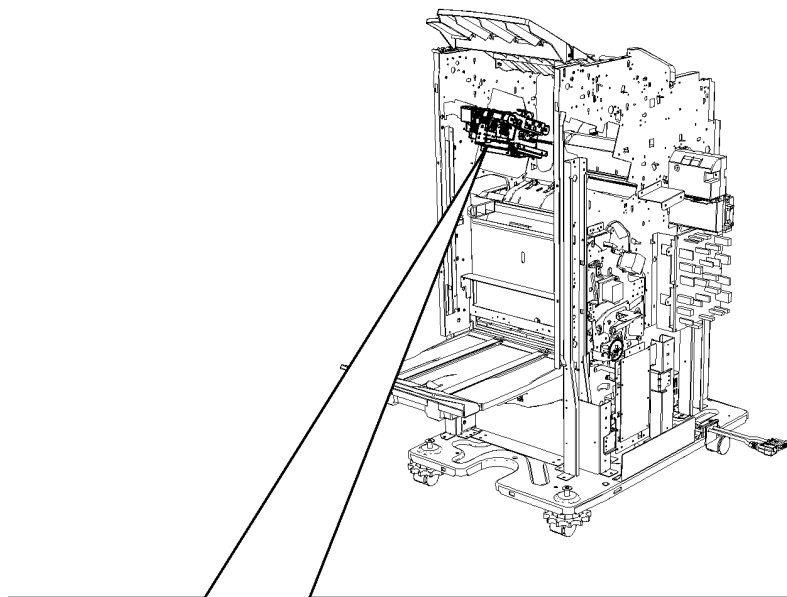
Go to Flag 4. Check the wiring and repair as necessary, REP 1.2. Check the ejector motor encoder, Q11-177. Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J401 HVF control PWB.
- 11A-171, HVF BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Ejector motor encoder, Q11-177, PL 11.140.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

Perform SCP 6 Final Actions.



Q-1-6412-A

Figure 1 Component location

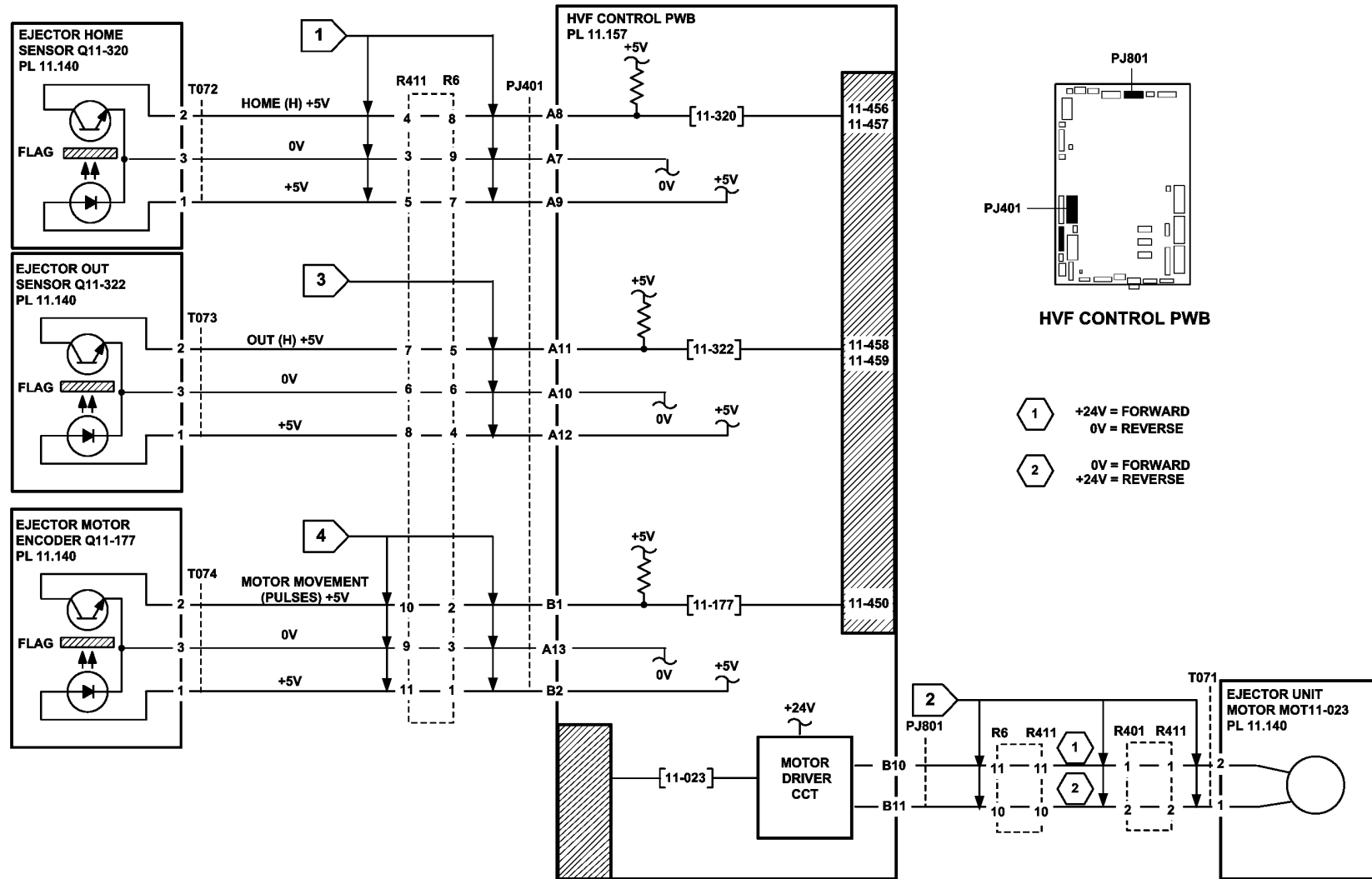


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5309-A

11-451-171 to 11-455-171 HVF Ejector Roll & Lower Paddle RAP

11-451-171 The ejector roll motor has stalled.

11-452-171 The ejector roll did not return to the home position.

11-453-171 The ejector roll did not move from the home position.

11-454-171 The lower paddle has failed to return to the home position.

11-455-171 The lower paddle has failed to move from the home position.

Initial Actions

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Check for any damage or obstructions that would prevent the ejector roll and lower paddle from operating correctly.

Procedure

Figure 1, Figure 2 and Figure 3 show the component locations.

Enter dC330 code, 11-032 to take the bin 1 stacker tray down.

Enter dC330 code 11-053, staple unit 1 forward. This moves the ejector module to the out position.

Enter dC330 code 11-179, ejector plate home sensor. Manually turn the ejector belts a few centimetres. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check the wiring and repair as necessary, REP 1.2. Check the ejector plate home sensor, Q11-179. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J401 HVF control PWB.
- 11A-171, HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Ejector plate home sensor, Q11-179, PL 11.140.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

Enter the dC330 code 11-178, ejector plater encoder sensor. Enter the code, 11-088 to rotate the ejector roll motor one cycle of the ejector plates in the forward direction. **The display changes.**

Y N

The ejector roll motor turned.

Y N

Go to Flag 2. Check the wiring and repair as necessary, REP 1.2. Check the ejector roll motor, MOT 11-088. Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J801 on the HVF PWB.

A B

A B

- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.
- Install new components as necessary:
- Ejector roll motor, MOT 11-088, PL 11.140.
 - HVF control PWB, PL 11.157.

Go to Flag 3. Check the wiring and repair as necessary, REP 1.2. Check the ejector plate encoder sensor, Q11-178. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J401 on the HVF control PWB.
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Ejector plate encoder sensor, Q11-178, PL 11.140.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

Measure the voltage at P/J401, pin B4. Figure 3, Rotate the lower paddle upwards and inwards for one full rotation. **The voltage changes from a logic high to a low, and then back to high.**

Y N

Go to Flag 4. Check the wiring and repair as necessary, REP 1.2. Check the ejector lower paddle switch, S11-180. Refer to:

- GP 13 How to Check a Switch.
- P/J401 HVF control PWB.
- 11A-171, HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Ejector lower paddle switch, Q11-180, PL 11.140.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

Measure the voltage at P/J401, pin B12. Actuate the ejector paper present sensor by placing a sheet of paper on the ejector module. **The voltage changes.**

Y N

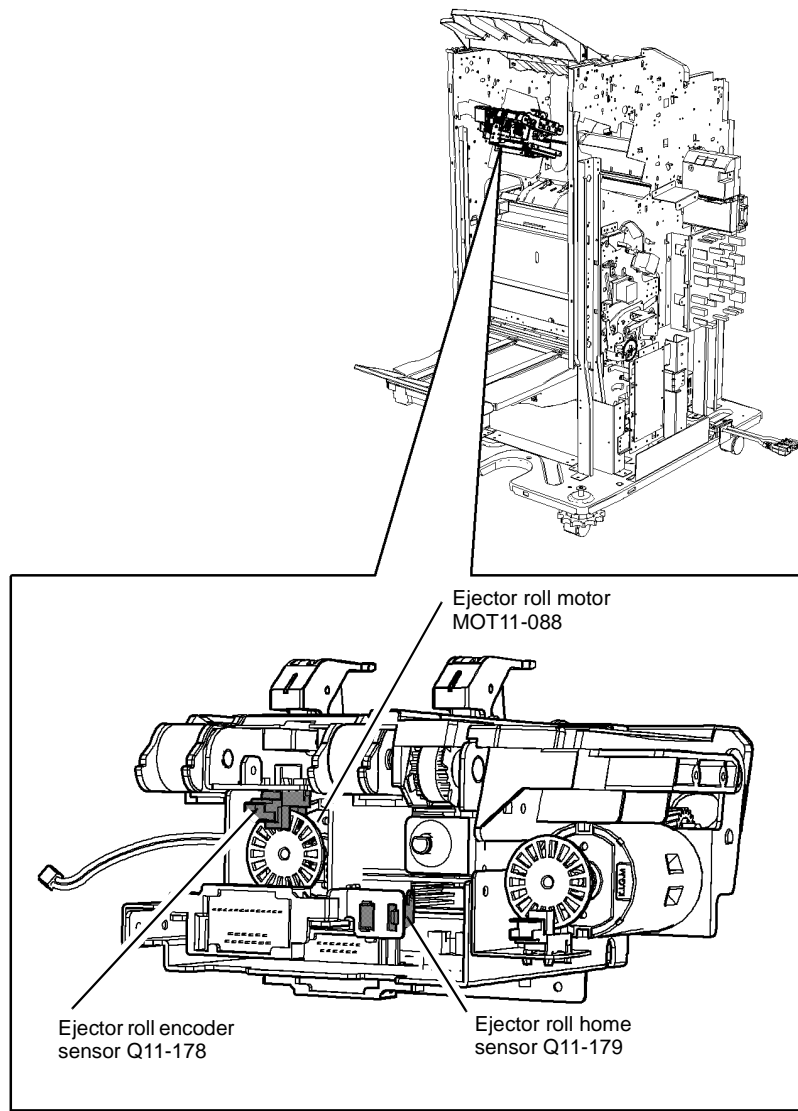
Go to Flag 5. Check the wiring and repair as necessary, REP 1.2. Check the ejector paper present sensor. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J401 HVF control PWB.
- 11A-171, HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

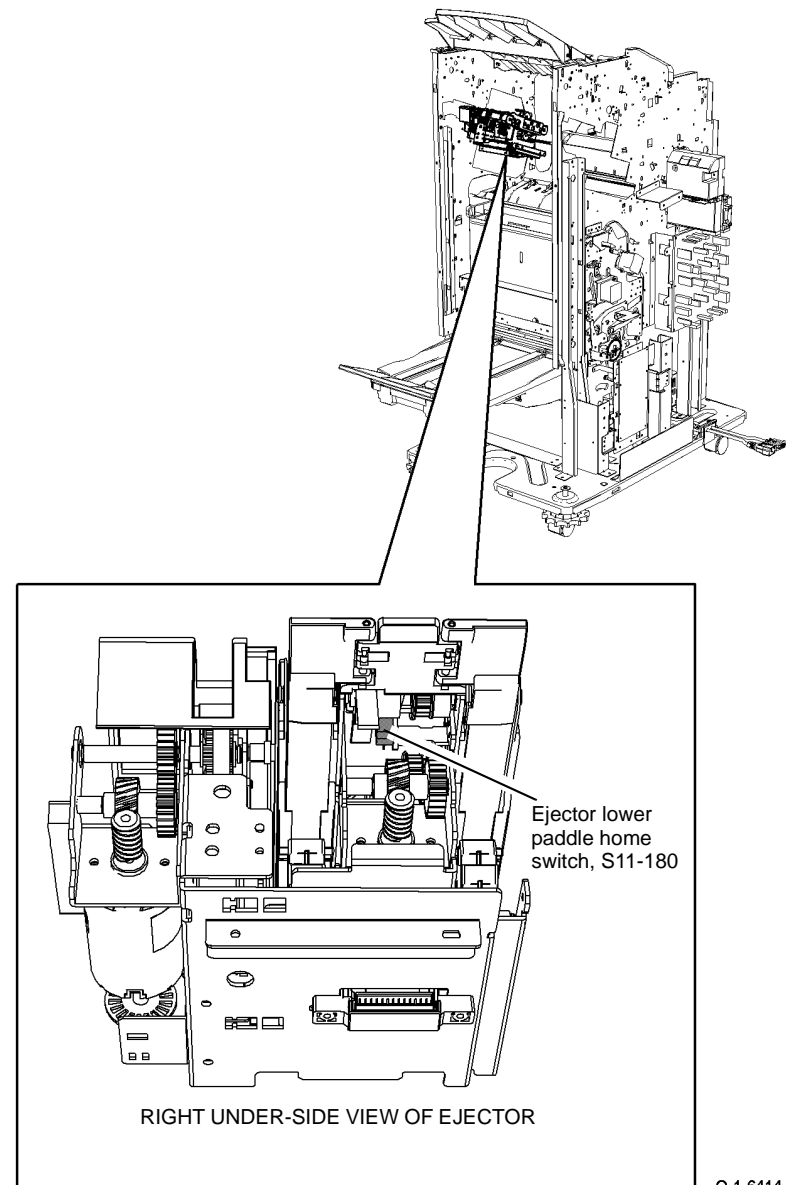
- Ejector paper present sensor, PL 11.140.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

Perform SCP 6 Final Actions.



Q-1-6413-A

Figure 1 Component location



Q-1-6414-A

Figure 2 Component location

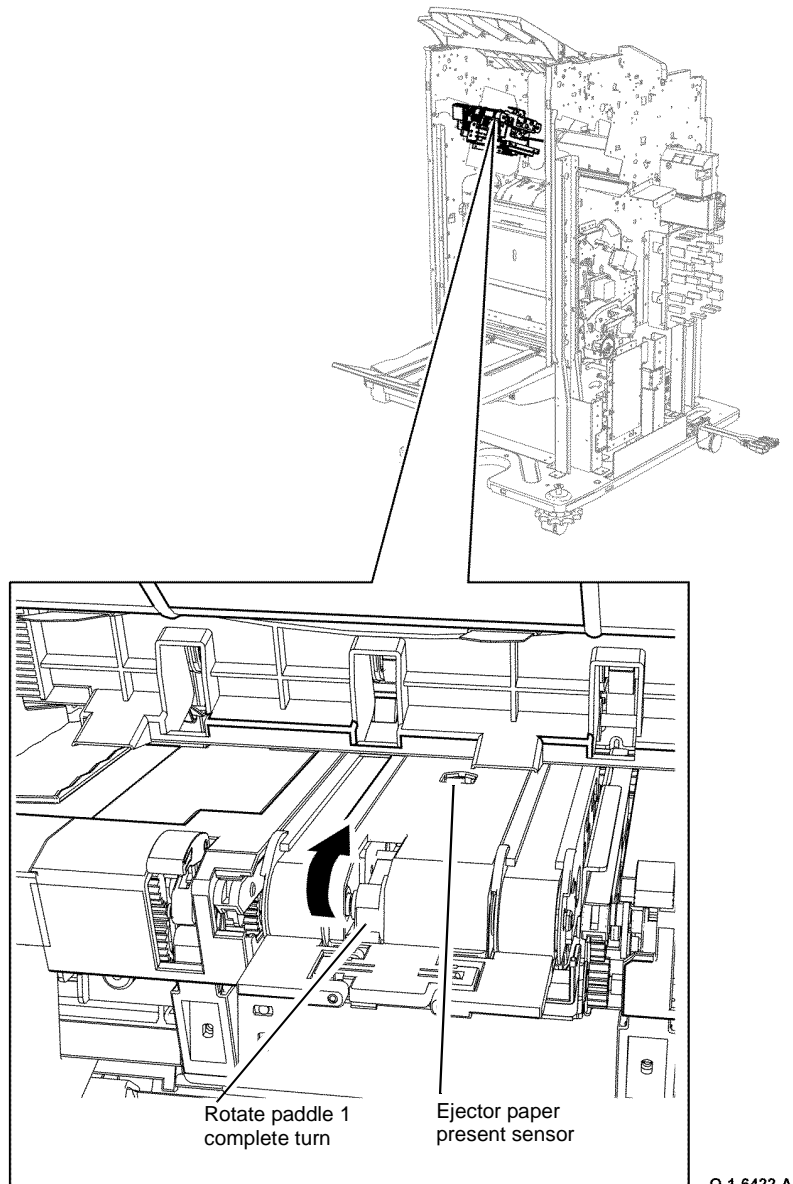


Figure 3 Component location

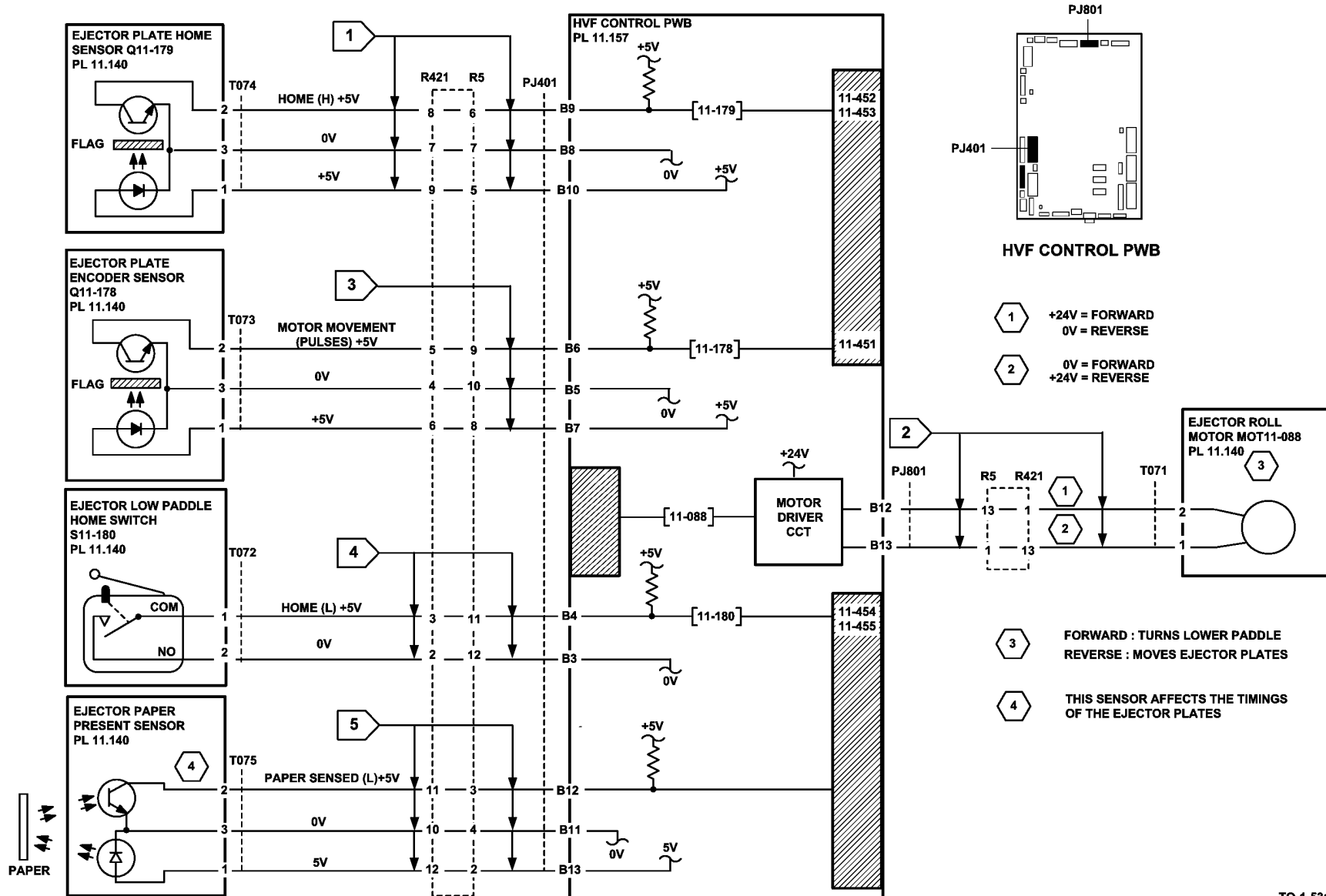


Figure 4 Circuit diagram

TQ-1-5310-A

11-460-171 to 11-462-171 HVF Bin 1 Position RAP

11-460-171 Bin 1 motor has stalled.

11-462-171 Bin 1 did not actuate the bin 1 home sensor during stacking.

11-463-171 Bin 1 did not leave the bin 1 home sensor during stacking.

Initial Actions

- Check that bin1 is not damaged and there are no obstructions that would prevent bin 1 from moving.
- Press the pause to unload button to lower bin 1. Press again the pause to unload button to raise bin 1.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

NOTE: The bin 1 90% full sensor, Q11-331, and the bin 1 lower limit switch are mounted on the same bracket. This bracket can be in either of two positions. It is in the upper position, only when a tri-folder module is installed.

NOTE: The bin 1 home sensor controls the height of the tray during normal use. The sensor is in two parts: the transmitter at the rear of the tray and the receiver at the front of the tray. Only the LED of the rear sensor is used and only the light sensitive transistor of the front sensor is used. Refer to Flag 3 and Flag 4.

Figure 1 shows the location of the components.

Place about one centimetre thickness of paper on the bin 1 tray. Switch OFF the machine, then switch ON the machine. **The bin 1 tray moves during initialization.**

Y N

If the tray is not at the upper limit, enter the dC330 code 11-334, bin 1 upper limit switch. Manually actuate the switch. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 5. Check the wiring and repair as necessary, REP 1.2. Check the bin 1 upper limit switch, S11-334. Refer to:

- GP 13 How to Check a Switch.
- P/J602 HVF PWB.
- 11A-171, HVF BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Bin 1 upper limit switch, S11-334, PL 11.135 Item 7.
- HVF PWB, PL 11.157 Item 2.

If the tray is not at the lower limit, enter the dC330 code 11-335, bin 1 lower limit switch. Manually actuate the switch. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 6. Check the wiring and repair as necessary, REP 1.2. Check the bin 1 lower limit switch, S11-335. Refer to:

A B

A B

- GP 13 How to Check a Switch.
- P/J602 HVF PWB.
- 11A-171, HVF BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Bin 1 lower limit switch, S11-335, PL 11.135 Item 17.
- HVF PWB, PL 11.157 Item 2.

Go to Flag 1. Check the wiring and repair as necessary, REP 1.2. Check the bin 1 elevator motor, 11-030. Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J202 HVF control PWB.
- 11A-171, HVF BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Bin 1 elevator motor MOT11-030, PL 11.135 Item 10.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

Enter the dC330 code, 11-182, bin 1 encoder sensor. Turn the bin 1 encoder wheel. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 2. Check the wiring and repair as necessary. Check the bin 1 encoder sensor, Q11-182. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J601 HVF control PWB.
- 11A-171, HVF BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Bin 1 encoder sensor, Q11-182, PL 11.135.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

Enter the dC330 code 11-332, bin 1 home sensor. Remove the paper from the tray. Actuate the sensor by breaking the light beam from the rear sensor to the front sensor. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 3 and Flag 4. Check the wiring and repair as necessary. Check the two parts of the bin 1 home sensor, Q11-332. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J601 and P/J901 HVF control PWB.
- 11A-171, HVF BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Bin 1 home sensor, Q11-332 transmitter, or receiver, as necessary, PL 11.140 Items 16 and 20.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

Enter the dC330 code 11-331, bin 1 90% full sensor. Actuate the sensor using a piece of paper. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 7. Check the wiring and repair as necessary. Check the bin 1 90% full sensor, Q11-331. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.

C

C

- P/J601 HVF control PWB.
- 11A-171, HVF BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Bin1 90% full sensor, Q11-331, PL 11.135 Item 3.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

Lower the bin 1 tray by pressing the PTU switch, or by entering the dC330 code 11-032, bin1 elevator motor down. Enter the dC330 code 11-196, bin 1 rear wall sensor. Actuate the bin 1 rear wall sensor using a sheet of paper. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 8. Check the wiring and repair as necessary, REP 1.2. Check the bin 1 rear wall sensor, Q11-196. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J403 on the HVF control PWB.
- 11A-171, HVF BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Bin 1 rear wall sensor, Q11-196, PL 11.140 Item 17.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

Perform SCP 6 Final Actions.

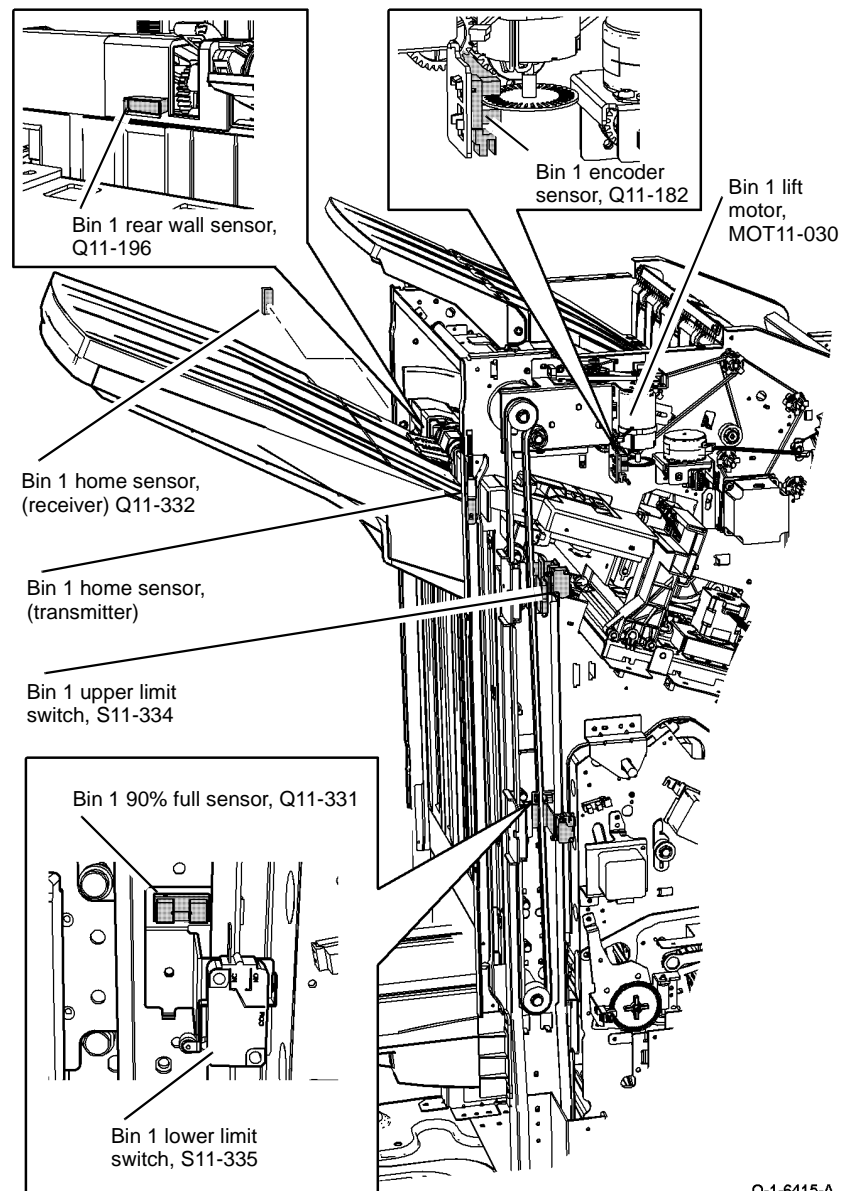


Figure 1 Component location

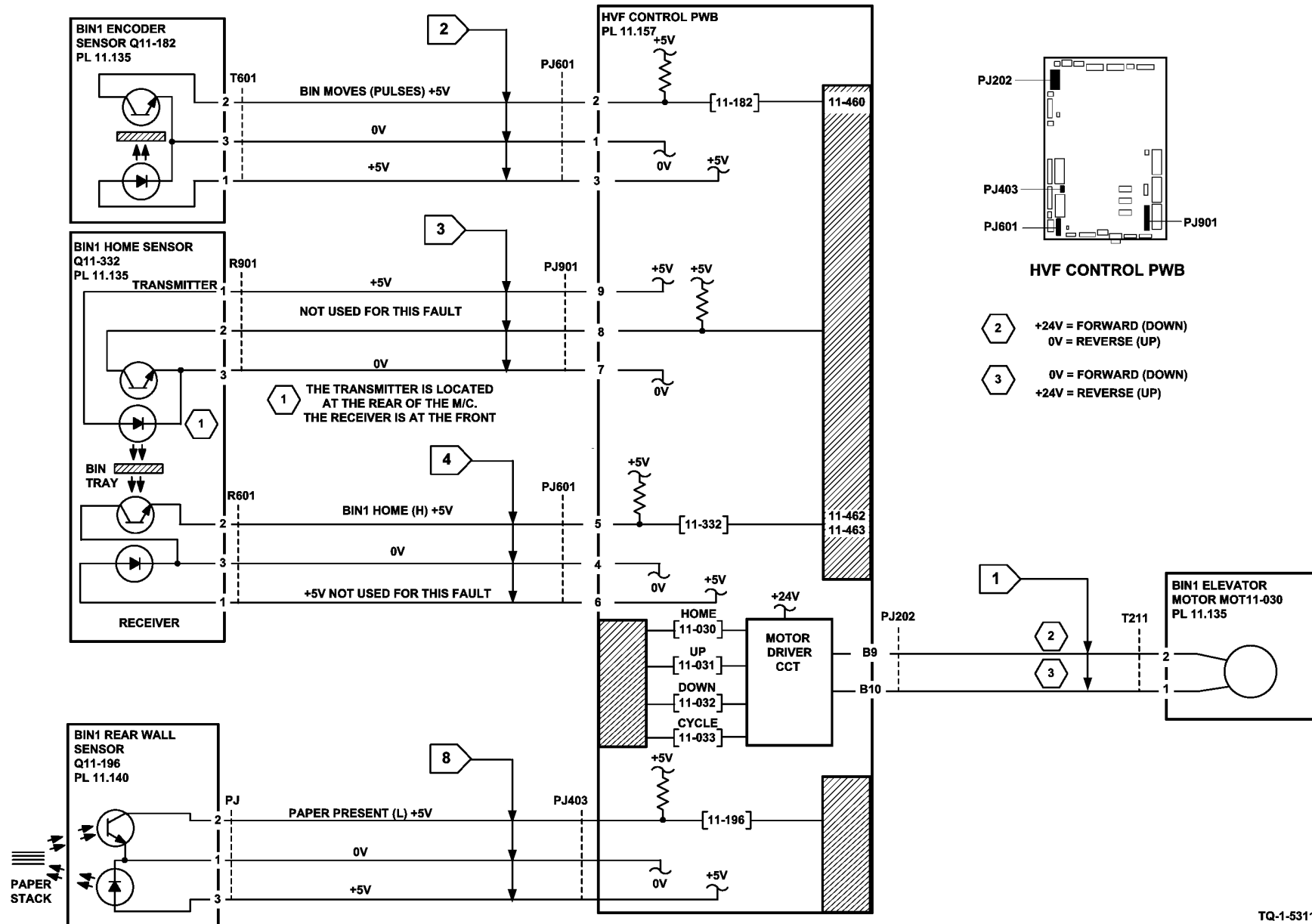


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5311-A

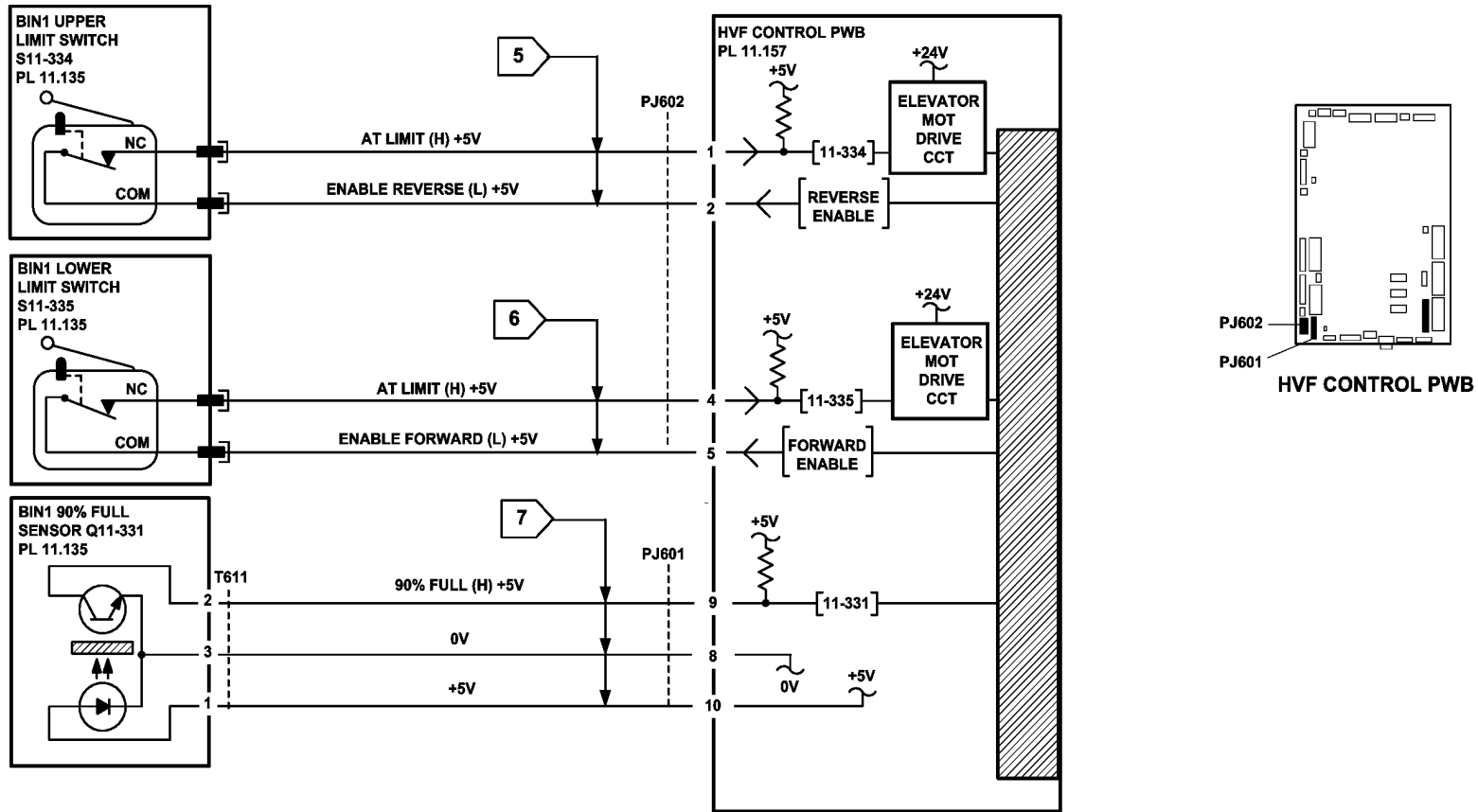


Figure 3 Circuit diagram

TQ-1-5312-A

11-463-171, 11-464-171 HVF BM +24V Failure RAP

11-463-171 The booklet maker control PWB has failed to detect +24V at the input from the HVF.

11-464-171 The booklet maker control PWB has detected an internal +24V failure, such as over current, short circuit or under voltage.

Initial Actions

- Ensure the HVF BM is correctly docked to the machine and all interlocks are closed.
- Go to the OF12 Output Device Undocked RAP and complete the procedure.

Procedure

WARNING

Take care when measuring AC mains (line) voltage. Electricity can cause death or injury.

Close or cheat all the HVF BM interlocks. The HVF BM performs a mechanical reset.

Y N
Go to Flag 1. **ACL is available at PJ22 on the LVPS and base module between pins 1 and 2.**

Y N
Go to the 01C AC Power RAP and check the AC output voltages.

Go to Flag 2. **+24V is available at P/J111 between pins 1 and 4.**

Y N
Figure 1. **+24V is available at T001 on the HVF power supply between pins 1 and 5.**

Y N
Install a new HVF power supply module, PL 11.157 Item 1.
Check the connectors and harness between T001 and PJ111. Repair the harness as necessary, REP 1.2.

Go to Flag 3. **+24V is available at P/J111 between pins 1 and 4, between pins 2 and 5 and between pins 3 and 6.**

Y N
Go to the 11-300-170, 11-303-170, 11-305-170 Interlocks RAP.

Go to Flag 4. **+24V is available at P/J559 between pins 1 and 2.**

Y N
+24V is available at P/J131 between pins 1 and 2.

Y N
Install a new HVF PWB, PL 11.157.
Check the connectors and harness between P/J559 and P/J131. Repair the harness as necessary, REP 1.2.

If a inserter is installed, go to P/J703. **+24V is available between P/J703 pin 1 and P/J111 pin 1.**

Y N
Go to 11-306-171, 11-309-171 HVF Inserter Interlock RAP

Go to Flag 5. **+24V is available at P/J601 between pins 1 and pin 4.**

Y N
Install a new BM PWB, PL 11.166 Item 10.

Go to Flag 6. **+24V is available at P/J601 between pins 4 and 6.**

Y N
Go to the 11-300-171, 11-302-171, 11-303-171 Docking and Interlocks RAP.

A B
The +24V supply are good. Go to SCP 6 Final actions.
The +24V supply are good. Go to SCP 6 Final actions.

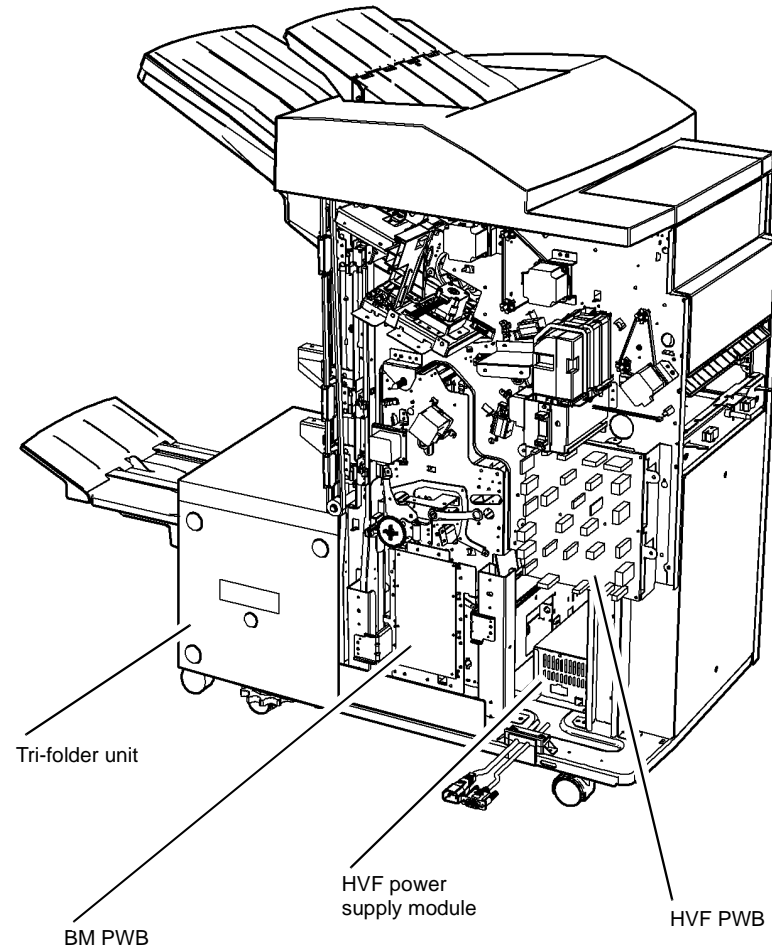
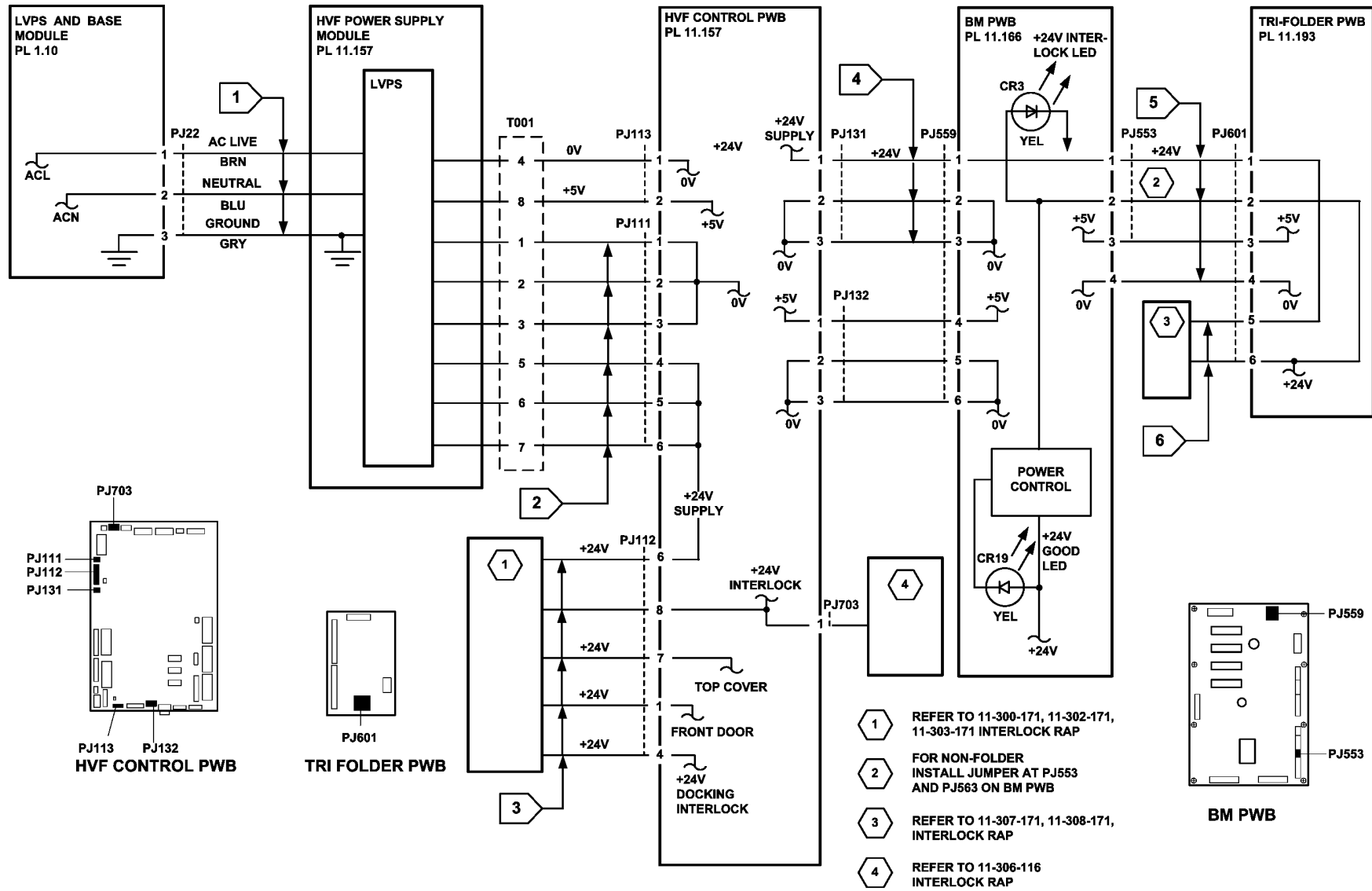


Figure 1 Component location

Q-1-6336-A



TQ-1-5325-A

Figure 2 Circuit diagram

11-465-171 to 11-468-171 Paddle Unit Position RAP

11-465-171 The paddle unit has failed to return to the upper position.

11-466-171 The paddle unit has failed to move from the upper position.

11-467-171 The paddle unit has failed to return to the lower position.

11-468-171 The paddle unit has failed to move from the lower position.

Initial Actions

Check for damage or obstructions that would prevent the paddle unit from operating correctly.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

NOTE: All HVF BM interlocks must be made to supply +24V to the motors.

Enter dC330, code 11-027 paddle unit motor, MOT11-027, Figure 1. Select code 11-027 and press Start. **The motor runs.**

Y N

Go to Flag 2. Check MOT11-027.

Refer to:

- GP 10, How to Check a Motor.
- P/J202, HVF control PWB.
- 11A-171, HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Paddle unit motor, PL 11.150.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

Enter dC330, code 11-027 to check the paddle unit motor, MOT11-027, Figure 1. **The paddle unit moves.**

Y N

Check the drive gears on the paddle unit. Install new components as necessary. PL 11.145 Item 2.

Enter dC330, code 11-194 paddle unit upper sensor, Q11-194. Select code 11-194 and press Start. Select code 11-027 and press Start. **The sensor status changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check Q11-194.

Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J201, HVF control PWB.
- 11A-171, HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Paddle unit upper sensor, PL 11.145.

A

- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

Enter dC330, code 11-195 paddle unit lower sensor, Q11-195. Select code 11-195 and press Start. Select code 11-027 and press Start. **The sensor status changes.**

Y N

Go to Flag 3. Check Q11-195.

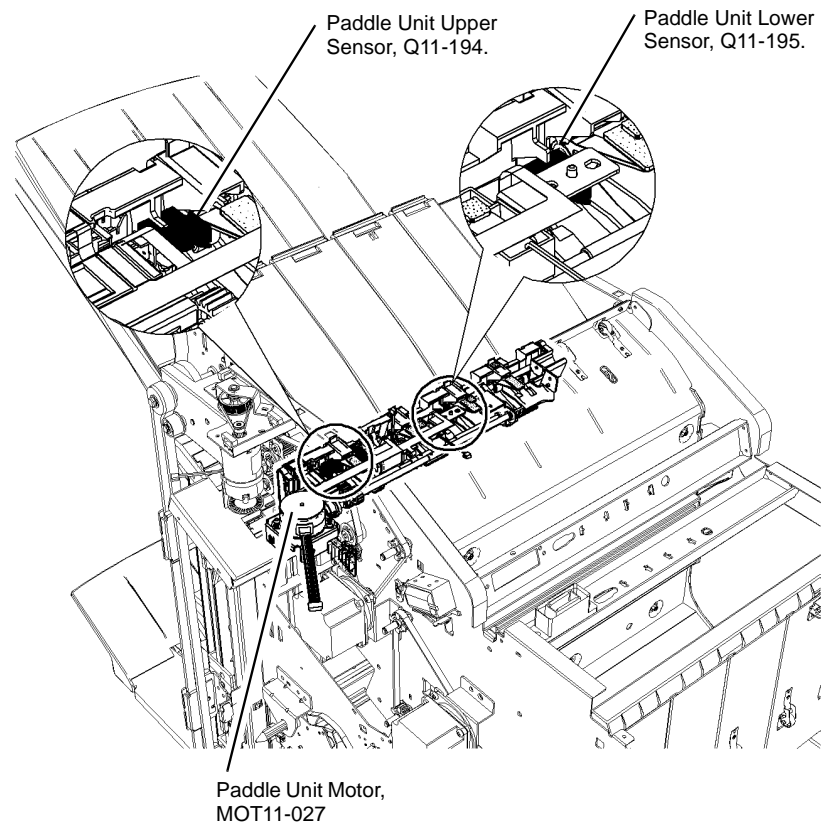
Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J201, HVF control PWB.
- 11A-171, HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

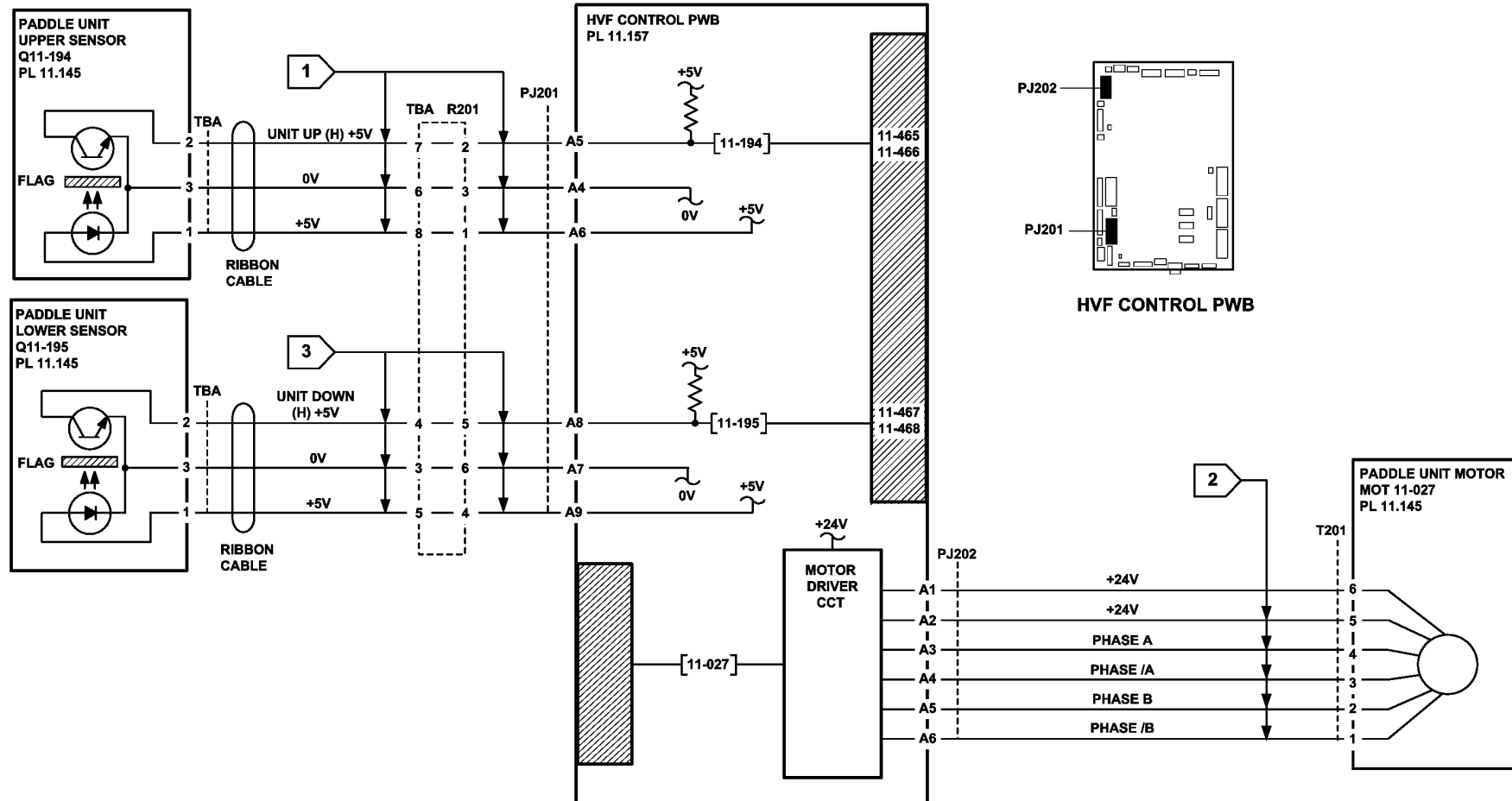
- Paddle unit lower sensor, PL 11.145.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

Perform SCP 6 Final Actions.



Q-1-6416-A

Figure 1 Component location



TQ-1-5315-A

Figure 2 Circuit diagram

11-473-171 to 11-478-171 Support Finger Position RAP

11-473-171 The support finger has failed to return to the initial position.

11-474-171 The support finger has failed to move from the initial position.

11-475-171 The support finger has failed to return to the home position.

11-476-171 The support finger has failed to move from the home position.

11-477-171 The support finger has failed to return to the out position.

11-478-171 The support finger has failed to move from the out position.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

NOTE: When extending the fingers manually, to check the sensors, the home sensor operates first, followed by the init sensor. The away sensor operates when the fingers are fully extended.

Figure 1 shows the component locations.

Enter dC330 code 11-192, support finger home sensor. Note the position of the support fingers at rest. Using a screwdriver, or with a finger, turn the gear wheel in Figure 1, downwards. The support fingers extend to the right as the gear is turned. When the support fingers have extended by about six millimetres, the support finger home sensor changes state. **The display changes from High to Low.**

Y N

Go to Flag 1 and check the support finger home sensor, Q11-192. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J402, HVF control PWB.
- 11A-171, HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Support finger home sensor, Q11-192, PL 11.140.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

Enter the dC330 code 11-191 and continue turning the gear wheel. When the support fingers have extended by about 25 mm, the support finger init sensor changes state. **The display changes from High to Low.**

Y N

Go to Flag 2 and check the support finger init sensor, Q11-191. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J402, HVF control PWB.
- 11A-171, HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Support finger init sensor, Q11-191, PL 11.140.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

A

A

Enter the dC330 code 11-193, support finger out sensor, Q11-193 and continue turning the gear wheel. When the support fingers have extended by about 105 mm, the support finger out sensor changes state. **The display changes from High to Low.**

Y N

Go to Flag 3 and check the support finger out sensor, Q11-193. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J402, HVF control PWB.
- 11A-171, HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Support finger out sensor, Q11-193, PL 11.140.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

Make several small sets of prints and observe that the support fingers are extended between each set. **The support fingers are extended.**

Y N

Remove the HVF top cover and rear cover, REP 11.1-171. Enter the dC330 code 11-172, support finger motor encoder. Figure 1. Manually turn the support motor encoder disc.

The encoder sensor changes state.

Y N

Go to Flag 4 and check the support finger motor encoder sensor, Q11-172. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J402, HVF control PWB.
- 11A-171, HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Support finger motor encoder sensor, Q11-172, PL 11.140.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

Go to Flag 5 and check the wiring and repair as necessary, REP 1.2. Install new components as necessary:

- Support finger motor, PL 11.140 Item 9.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

Perform SCP 6 Final Actions.

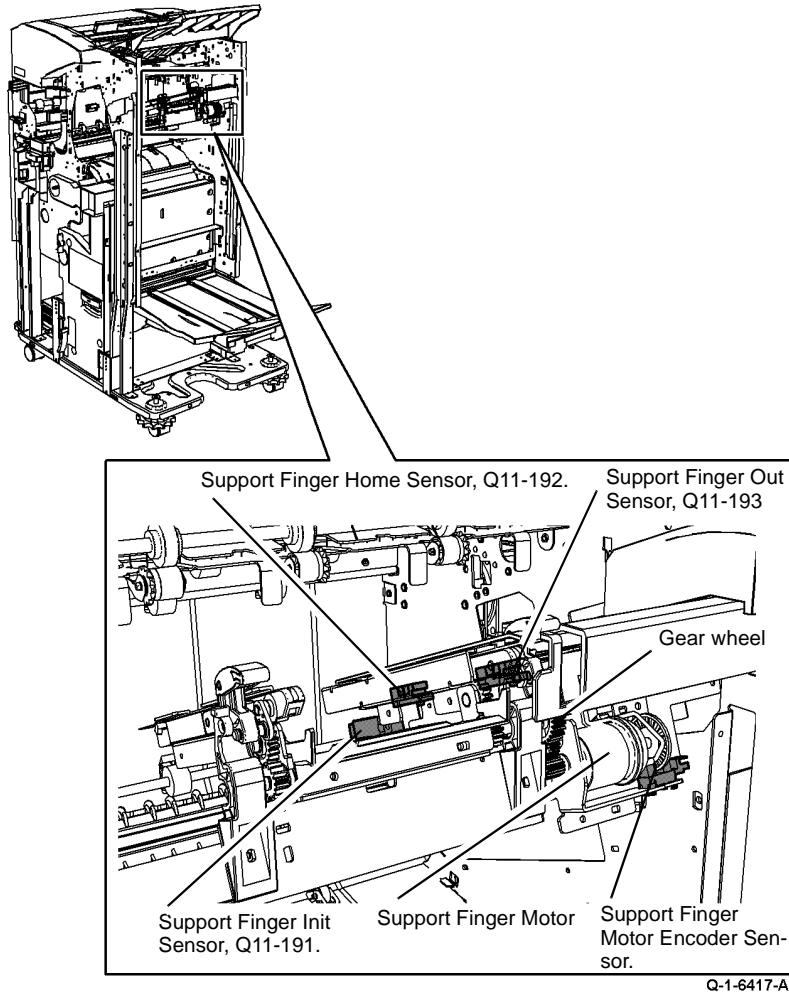
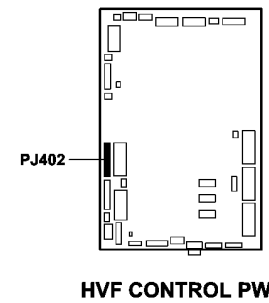
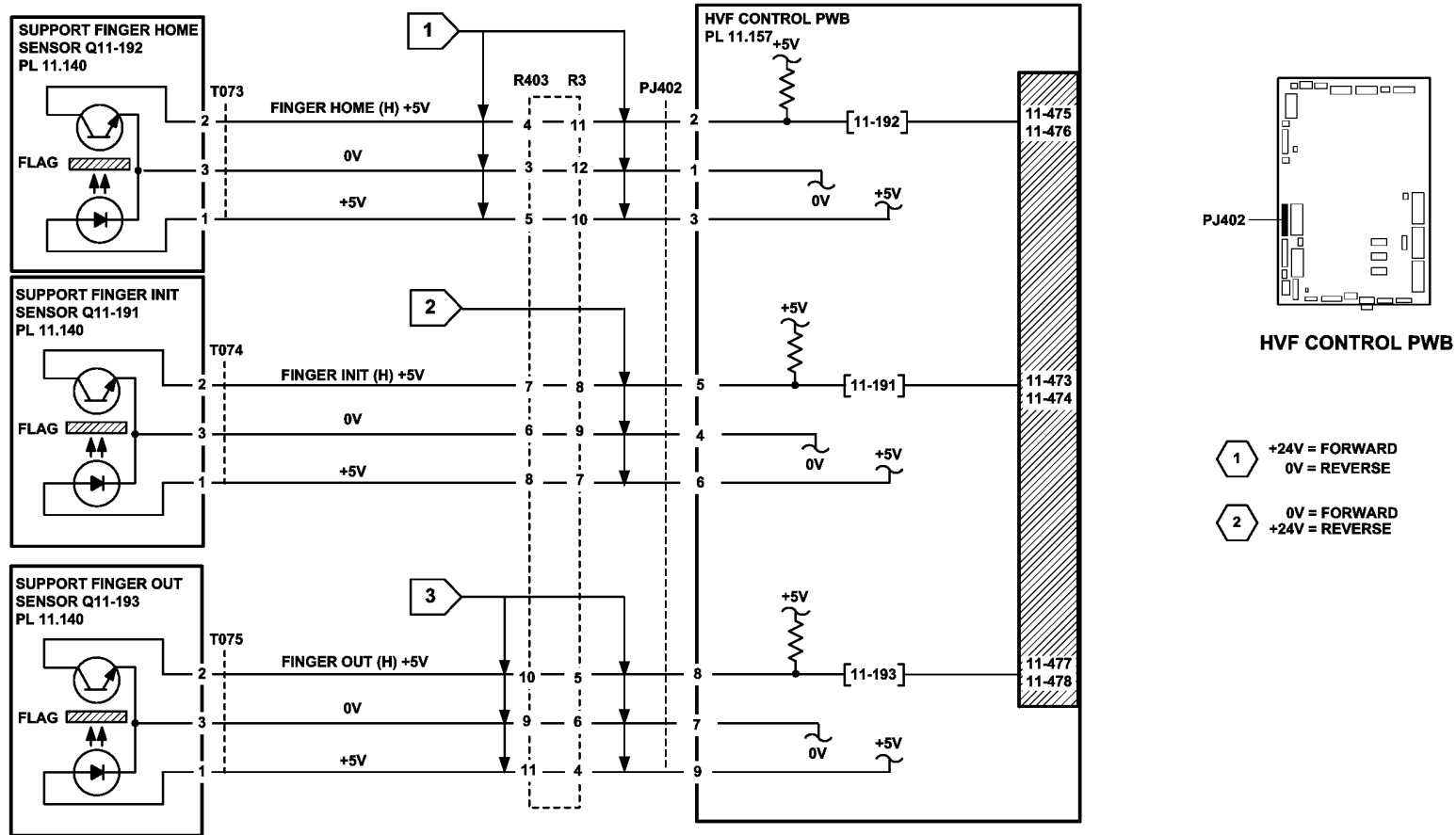
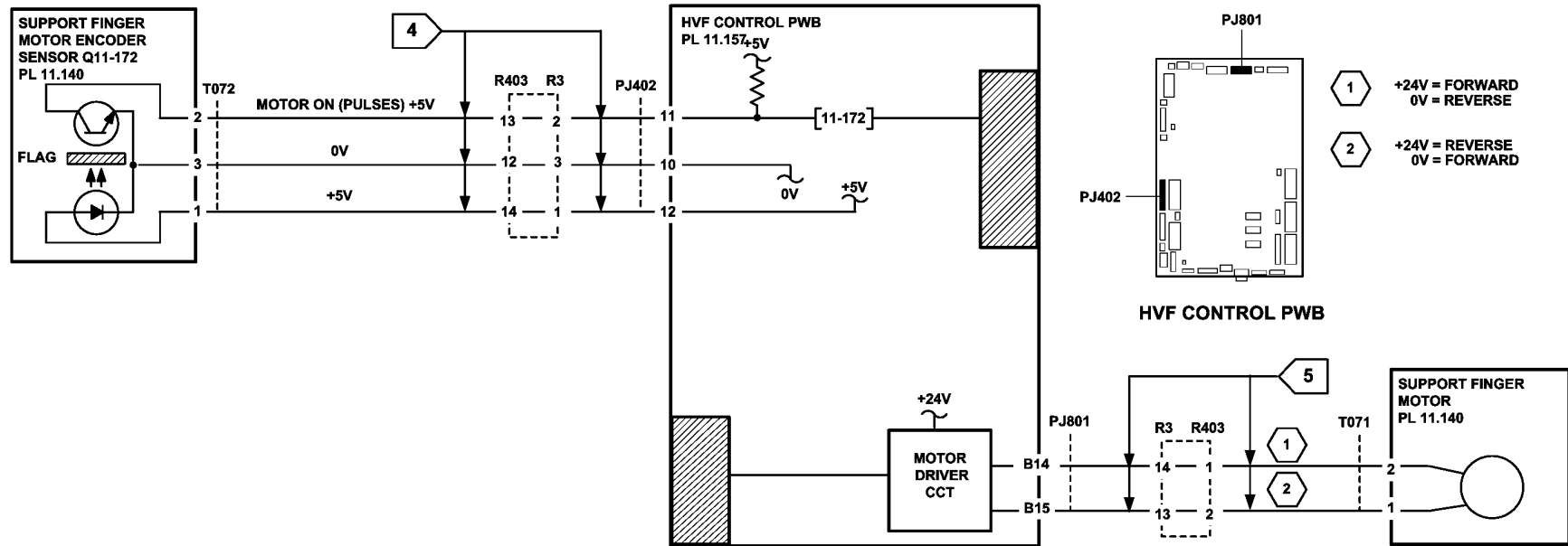


Figure 1 Component location



TQ-1-5317-A

Figure 2 Circuit diagram



TQ-1-5348-A

Figure 3 Circuit diagram

11-479-171 HVF PPI Paper Length Fault RAP

11-479-171 A shorter than expected sheet has been fed from the PPI, (Post Print Inserter).

Initial Actions

Check that the inserter paper path is clear of obstructions and the sensors are clean.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Figure 1 shows the component locations.

Enter the dC330 code 11-150, inserter paper length 1 sensor. Operate the sensor using a sheet of paper. **The sensor display changes state.**

Y N

Go to Flag 1 and Flag 2 and check the inserter paper length 1 sensor, Q11-150. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J6, inserter control PWB.
- P/J4, inserter control PWB.
- P/J701, HVF control PWB.
- 11A-171, HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Inserter paper length 1 sensor, Q11-150, PL 11.175 Item 12.
- Inserter control PWB, PL 11.179 Item 9.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

Enter the dC330 code 11-151, inserter paper length 2 sensor. Operate the sensor using a sheet of paper. **The sensor display changes state.**

Y N

Go to Flag 3 and Flag 4 and check the inserter paper length 2 sensor, Q11-151. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J6, inserter control PWB.
- P/J4, inserter control PWB.
- P/J701, HVF control PWB.
- 11A-171, HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Inserter paper length 2 sensor, Q11-151, PL 11.175 Item 12.
- Inserter control PWB, PL 11.179 Item 9.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

Enter the dC330 code 11-155, inserter pick up sensor. Operate the sensor using a sheet of paper. **The sensor display changes state.**

Y N

Go to Flag 5 and Flag 6 and check the paper path, Q11-154. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J6, inserter control PWB.

A

A

- P/J4, inserter control PWB.
- P/J701, HVF control PWB.
- 11A-171, HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Pickup sensor, Q11-154, PL 11.179 Item 11.
- Inserter control PWB, PL 11.179 Item 9.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

Enter the dC330 code 11-154, inserter paper path sensor. Operate the sensor using a sheet of paper. **The sensor display changes state.**

Y N

Go to Flag 7 and Flag 8 and check the inserter paper path sensor, Q11-154. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J6, inserter control PWB.
- P/J4, inserter control PWB.
- P/J701, HVF control PWB.
- 11A-171, HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Inserter paper path sensor Q11-154, PL 11.175 Item 10.
- Inserter control PWB, PL 11.179 Item 9.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

Enter the dC330 code 11-077, to energize the inserter clutch. **The inserter clutch is energised.**

Y N

Go to Flag 9 and Flag 10 and check the inserter clutch, CL11-077. Refer to:

- GP 12 How to Check a Solenoid or Clutch.
- P/J703, HVF control PWB.
- P/J4, inserter control PWB.
- P/J12, inserter control PWB.
- 11A-171, HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Inserter clutch, CL077, PL 11.179 Item 3.
- Inserter control PWB, PL 11.179 Item 9.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

Enter the dC330 code 11-078, to run the inserter motor. **The inserter motor runs.**

Y N

Go to Flag 11 and Flag 12 and check the inserter motor, MOT11-078. Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J701, HVF control PWB.
- P/J4, inserter control PWB.
- P/J12, inserter control PWB.
- 11A-171, HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Inserter motor, MOT078, PL 11.181 Item 1.

B

B

- Inserter control PWB, PL 11.179 Item 9.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

Perform SCP 6 Final Actions.

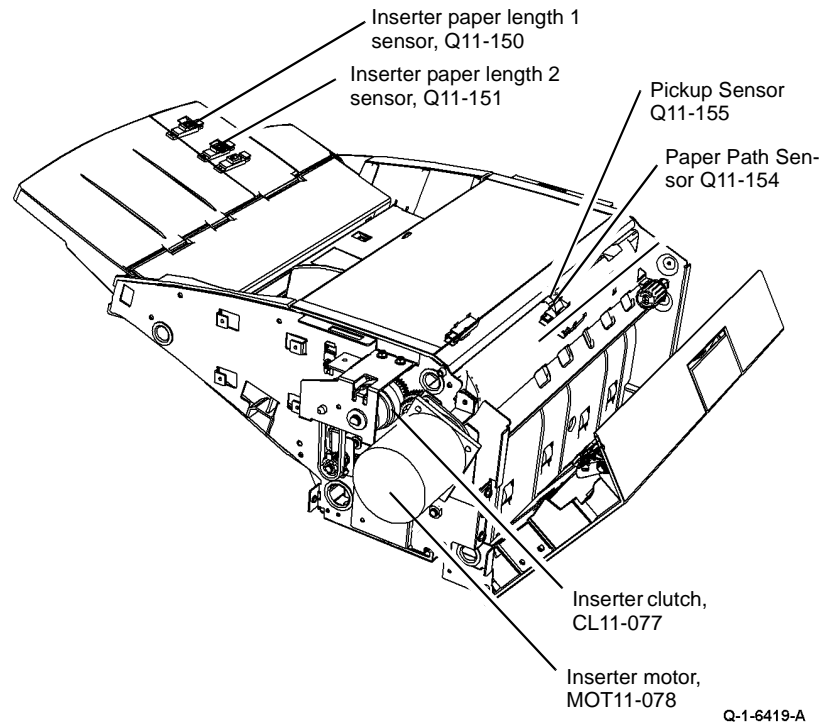


Figure 1 Component location

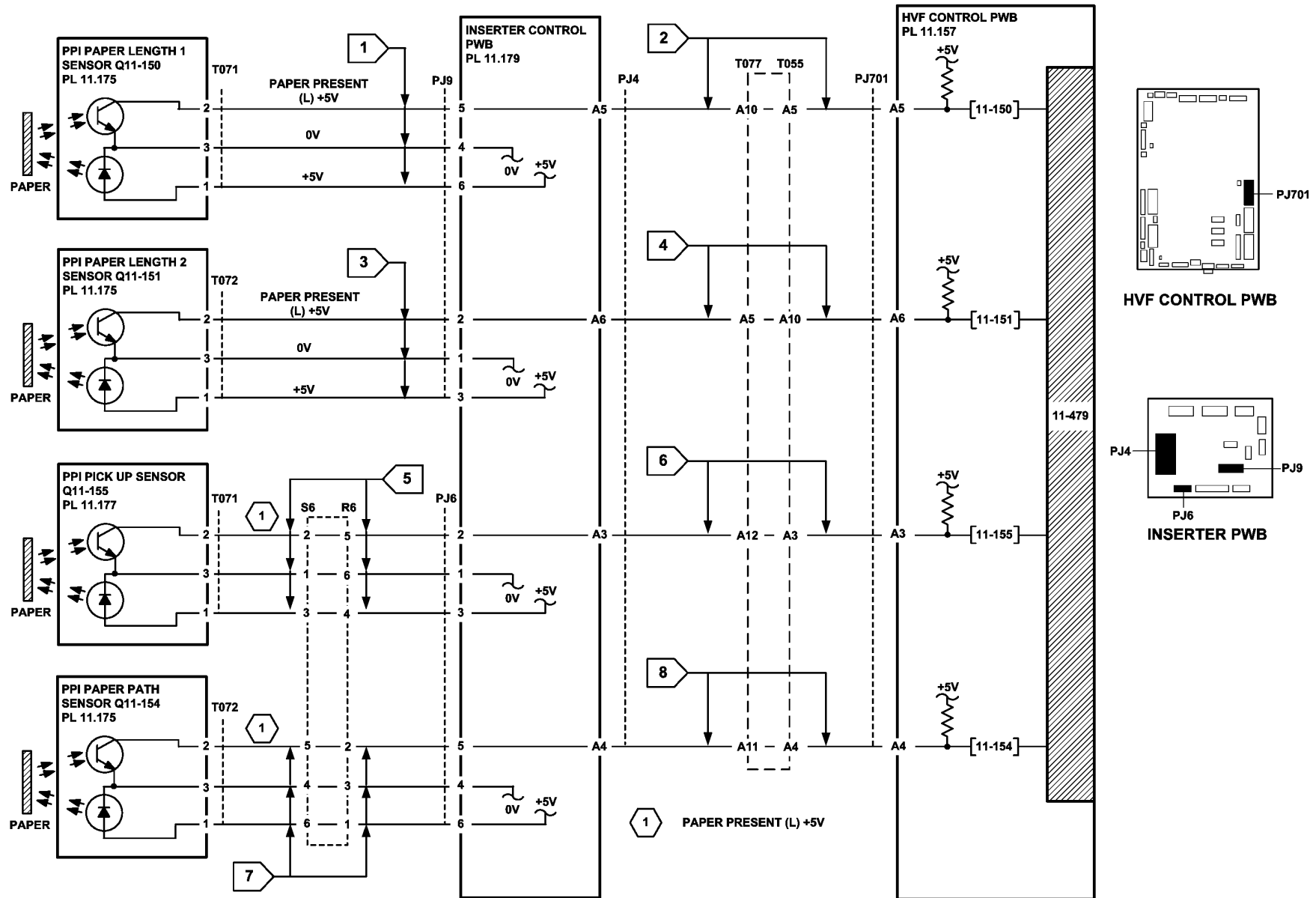


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5318-A

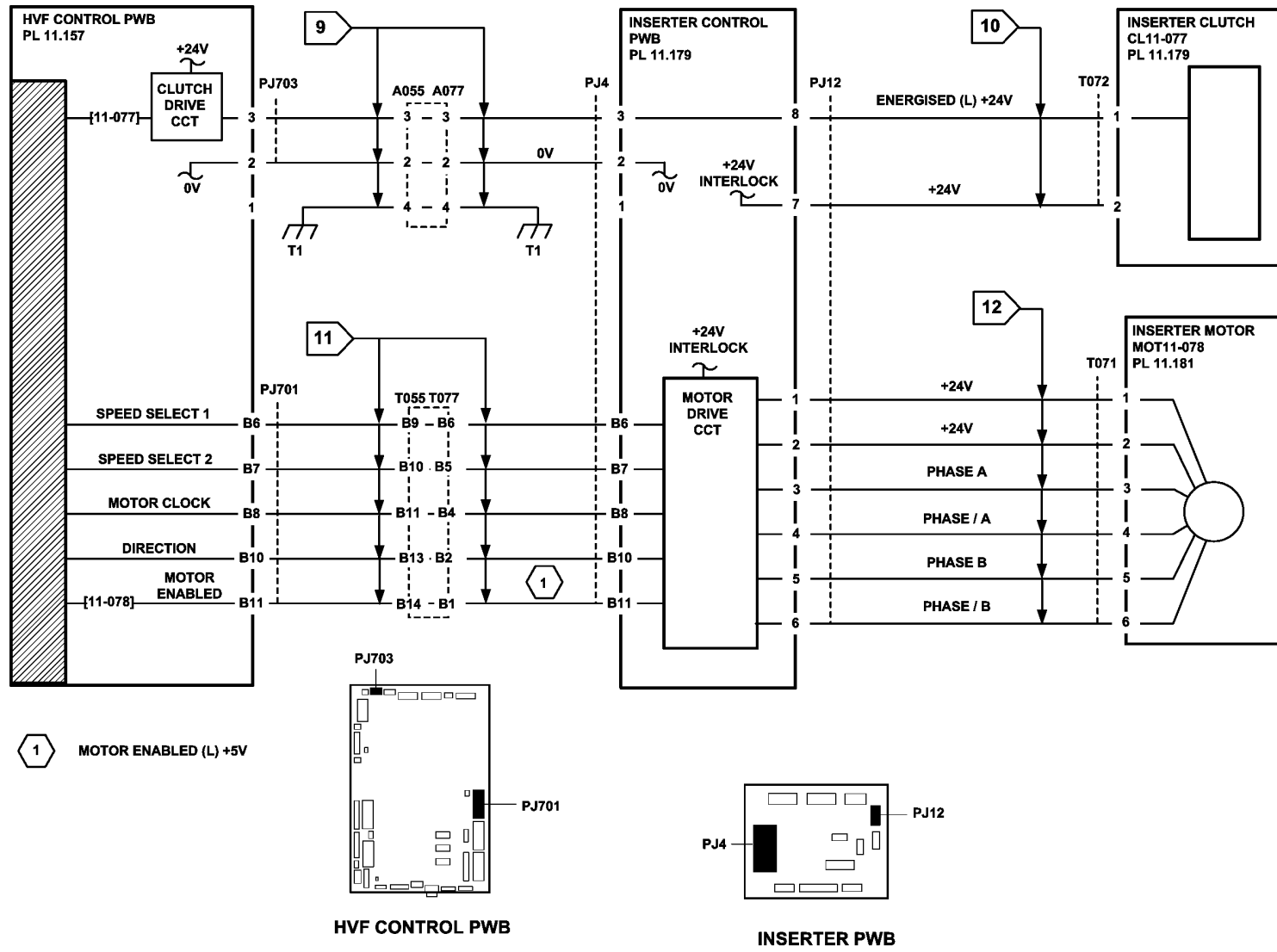


Figure 3 Circuit diagram

TQ-1-5319-A

11A-171 HVF Power Distribution RAP

The HVF has an integral power supply providing +24V and +5V supplies to the HVF PWB and HVF BM PWB. The AC power for the HVF power supply comes from the LVPS and base module of the machine.

CAUTION

Do not connect the HVF power cord directly to the AC wall outlet. The HVF cannot operate without the machine. The machine controls the distribution of electricity to the HVF/HVF BM for correct power on and power off sequencing.

Initial Actions

- Ensure the HVF/HVF BM is correctly docked to the machine and all interlocks are closed.
- Go to the OF12 Output Device Undocked RAP and complete the procedure.

Procedure

WARNING

Take care when measuring AC mains (line) voltage. Electricity can cause death or injury.

Close or cheat all the HVF BM interlocks. **The HVF BM performs a mechanical reset.**

Y N
Go to Flag 2. **+5V is available at P/J113 between pins 1 and 2.**

Y N
Figure 1. **+5V is available at T001 on the HVF power supply module between pins 4 and 8.**

Y N
Go to Flag 1. **ACL is available at PJ22 on the LVPS and base module between pins 1 and 2.**

Y N
Go to the 01C AC Power RAP and check the AC output voltages.

Install a new HVF power supply module, PL 11.157 Item 1.

Disconnect P/J113. Go to **Flag 2, +5V is available at the harness end of P/J113 between pins 1 and 2.**

Y N
Check the connectors and harness between T001 and P/J113. Repair the harness as necessary, REP 1.2.

Install a new HVF PWB, PL 11.157 Item 2.

Go to Flag 2. **+24V is available at P/J111 between pins 1 and 4.**

Y N
+24V is available at T001 between pins 1 and 5.

Y N
Install a new HVF power supply module, PL 11.157 Item 1

Check the connectors and harness between T001 and PJ111. Repair the harness as necessary, REP 1.2.

Go to Flag 3. **+24V is available at P/J111 between pins 1 and 4, between pins 2 and 5 and between pins 3 and 6.**

A

Y N
Go to the 11-300-171, 11-302-171, 11-303-171 Docking and Interlocks RAP.

Go to Flag 4. **+5V is available at P/J559 between pins 4 and 5.**

Y N
+5V is available at P/J132 between pins 1 and 2.

Y N
Install a new HVF PWB, PL 11.157

Check the connectors and harness between P/J132 and P/J559. Repair the harness as necessary.

Go to Flag 4. **+24V is available at P/J559 between pins 1 and 2.**

Y N
+24V is available at P/J131 between pins 1 and 2.

Y N
Install a new HVF PWB, PL 11.157.

Check the connectors and harness between P/J559 and P/J131. Repair the harness as necessary, REP 1.2.

If a inserter is installed, go to P/J703. **+24V is available between P/J703 pin 1 and P/J111 pin 1.**

Y N
Go to 11-306-171, 11-309-171 HVF Inserter Interlock RAP

Go to Flag 5. **+5V is available at P/J601 between pins 3 and 4.**

Y N
+5V is available at P/J553 between pins 3 and 4.

Y N
Install a new HVF PWB, PL 11.157.

Check the connectors and harness between P/J553 and P/J601. Repair the harness as necessary, REP 1.2.

Go to Flag 5. **+24V is available at P/J601 between pins 1 and pin 4.**

Y N
Install a new BM PWB, PL 11.166 Item 10.

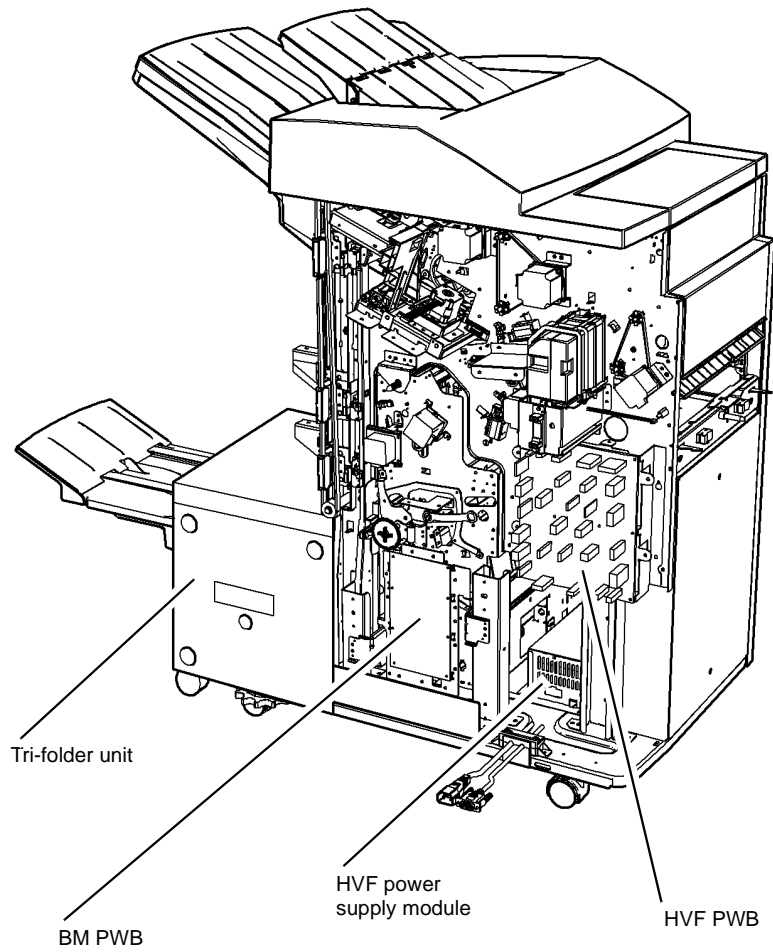
Go to Flag 6 **+24V is available at P/J601 between pins 4 and 6.**

Y N
Go to the 11-300-171, 11-302-171, 11-303-171 Docking and Interlocks RAP.

The +24V and +5V supplies are good. Go to SCP 6 Final actions.

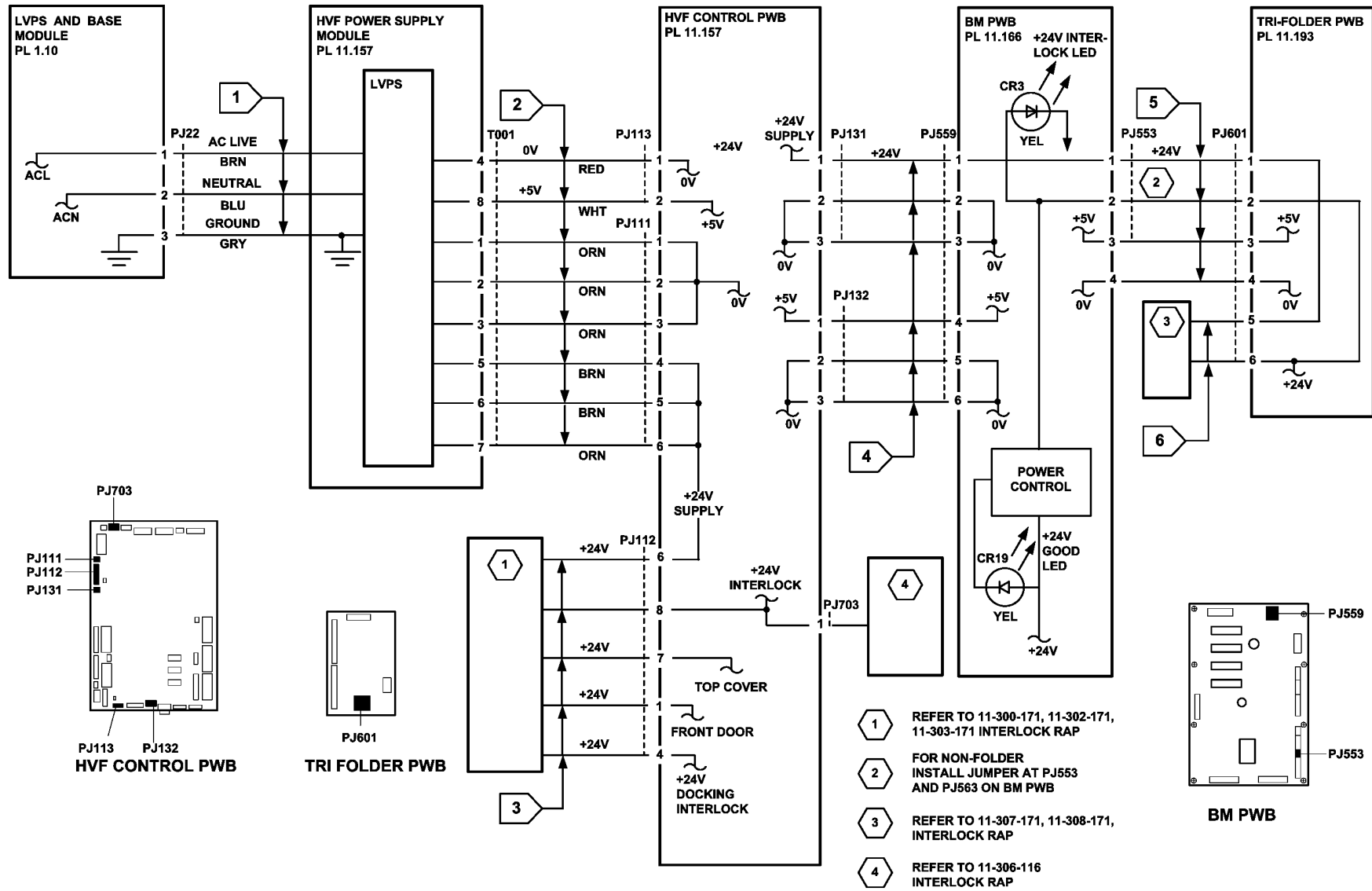
The +24V and +5V supplies are good. Go to SCP 6 Final actions.

A



Q-1-6232-A

Figure 1 Component location



TQ-1-5314-A

Figure 2 Circuit diagram

11B-171 HVF BM to Machine Communications Interface and BM Present RAP

A communication fault exists between the HVF BM and the machine.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Figure 1 shows the communications between the booklet maker and the HVF control PWB. For communications between the HVF control PWB and the machine, go to the 03-360, 03-408 to 03-410, 03-418 IOT to Output Device Error RAP.

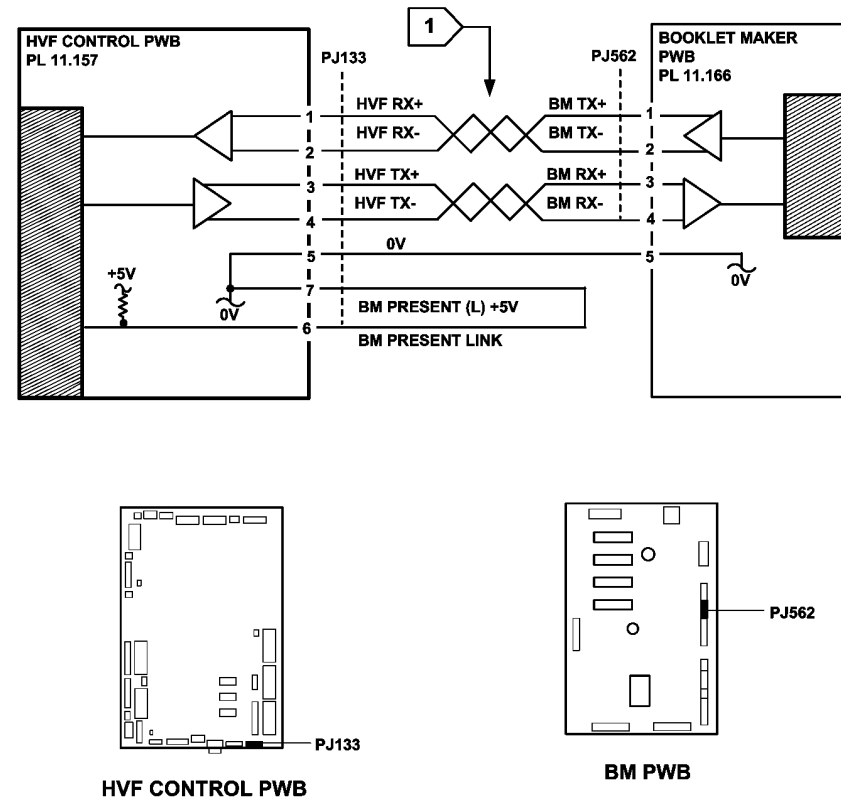
The pulses on the connections at Flag 1 cannot be measured, but may be detected using a meter that can record maximum and minimum voltage levels, or by using an AC voltage range. Check the wiring and repair as necessary, REP 1.2. Refer to:

- P/J133, HVF control PWB.
- P/J562, Booklet maker PWB.

If necessary, install new components:

- Booklet maker PWB, PL 11.166 Item 10.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

If the machine indicates that the booklet maker is not present, check that P/J133, pin 6 is held at zero. If necessary, repair the wiring, REP 1.2 or install a new HVF control PWB, PL 11.157.



TQ-1-5324-A

Figure 1 Circuit diagram

11C-171 HVF BM Bin 2 Failure RAP

Bin 2 fails to remove the finished booklets from the exit area of the booklet maker.

Initial Actions

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Check for a jam or any other obstruction that could prevent the conveyor belt mechanism from moving.

Procedure

Enter dC330 code 11-389. Actuate the BM bin 2 90% full sensor, Q11-389, Figure 1. **The display changes.**

Y N

If a tri-folder is installed, go to Flag 4. Check the connection at PJ583 on the tri-folder. **The connection are good.**

Y N

Check the connectors and harness at the tri-folder. Repair the harness as necessary, REP 1.2.

Go to Flag 1. Check Q11-389.

Refer to:

- GP 11, How to Check a Sensor.
- P/J556, BM PWB.
- 11A-171 HVF BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- BM PWB, PL 11.166 Item 10.
- BM bin 2 90% full sensor PL 11.169 Item 5.

NOTE: The BM conveyor belts drive motor stops after 10 seconds.

Enter dC330, code 11-402 to run the BM conveyor belts drive motor, MOT11-402. **MOT11-402 runs.**

Y N

If a tri-folder is installed, go to Flag 5. Check the connection at PJ583 on the tri-folder. **The connection are good.**

Y N

Check the connectors and harness at the tri-folder. Repair the harness as necessary, REP 1.2.

Go to Flag 3 or Flag 2. Check MOT 11-402.

Refer to:

- GP 10 How to Check a Motor.
- P/J555, BM PWB.
- 11A-171 HVF BM Power Distribution RAP.

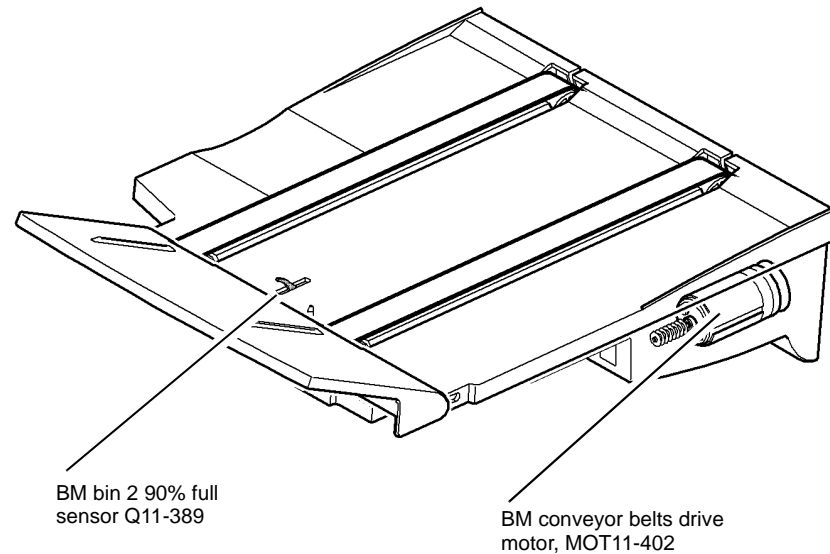
Install new components as necessary:

- BM conveyor belts drive motor, PL 11.169 Item 4.

A

- BM PWB, PL 11.166 Item 10.

The fault may be intermittent, check for damaged wiring or bad connectors, REP 1.2. If necessary install new conveyor belts, PL 11.169 Item 1.



Q-1-6233-A

Figure 1 Component location

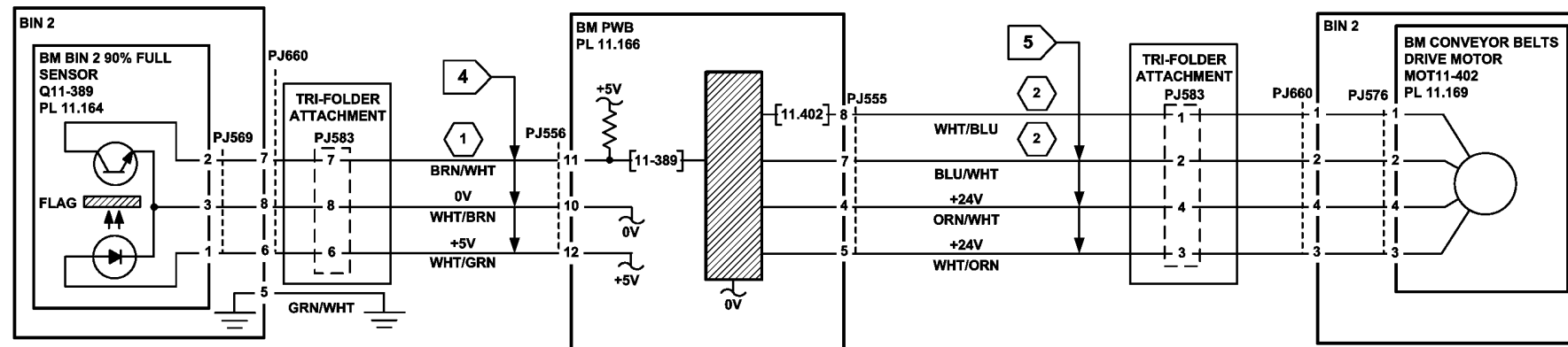
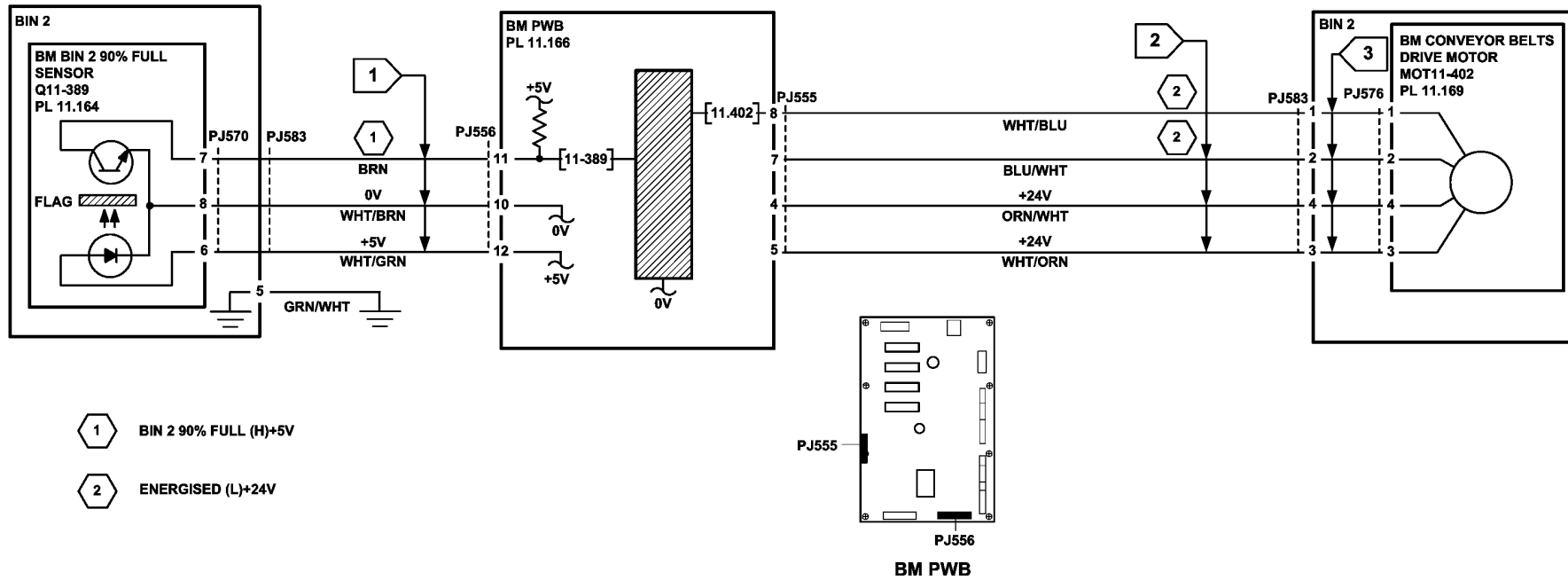


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5313-A

11D-171 Booklet Quality RAP

Use this RAP to identify and correct the causes of poor booklet quality in the HVF BM.

The following booklet quality problems are covered in this RAP:

- The alignment of the top and bottom edges of the booklet are not within specification.
- The alignment of the open side edges of the booklet are not within specification.
- The booklet staples are badly formed.
- The booklet compiling is not correct (page order is wrong).
- The booklet crease is skewed greater than the specification.
- The booklet crease is off-centre, greater than the specification.
- The booklet staple position is not within the specification.
- The booklet is not sufficiently creased.

Initial Actions

- Check that the paper loaded in the paper trays matches the paper size displayed on the UI, refer to 07D Tray 1 and 2 Wrong Size Paper RAP.
- Ensure that the paper being fed to the BM conforms to the specification, GP 20 Paper and Media Size Specification.
- Ensure that the booklets being produced do not exceed the maximum contents given in Table 1.

Table 1 Booklet contents

Media	Paper weight	Maximum number of sheets	Maximum number of booklet pages	Maximum number of unstapled sheets
Plain paper	60 to 80gsm (16 to 21lb bond)	15	60	5
Heavyweight	90gsm (24lb bond)	13	52	-
Heavyweight	120gsm (32lb bond)	10	40	-
Heavyweight	160gsm (43lb bond)	7	28	-
Heavyweight	216gsm (58lb bond)	5	20	-
Plain paper with heavy-weight cover	60 to 80 gsm (16 to 21lb bond) with 160 gsm (43lb bond) cover	14 including 1 cover	56	-

- Check the machine and HVF BM paper paths for any obstruction that could cause misalignment of the paper fed to the BM compiling area.

Procedure

Produce three 4 sheet / 16 page booklets, using 80gsm (20lb) paper. Paper size and weight must conform the specification in GP 20 Paper and Media Size Specification.

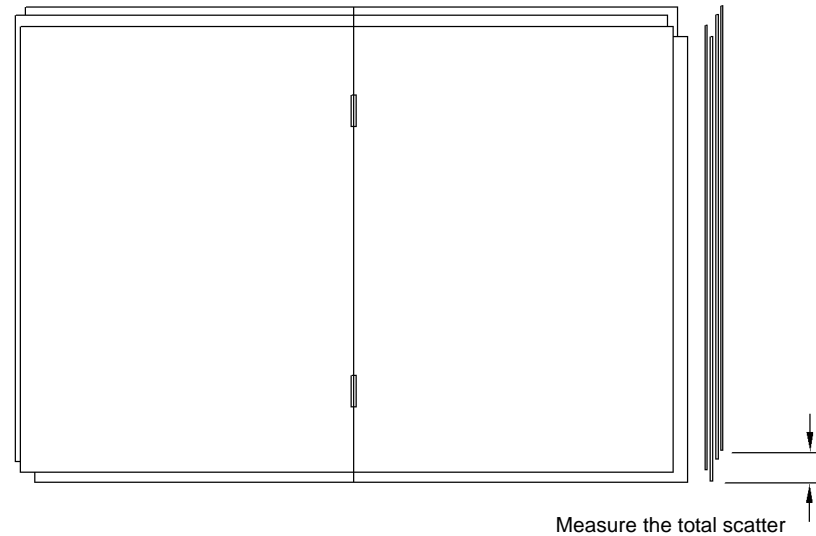
Examine the booklets for defects. Refer to the following:

- Top and Bottom Edge Alignment.
- Open Side Edge Alignment.
- Badly Formed Booklet Staples

- Booklet Compiler is Not Correct
- Skewed Booklet Crease.
- Booklet Crease is Off Centre.
- Booklet Staple Position is Not On The Fold.
- The Booklet is Not Sufficiently Creased.

Top and Bottom Edge Alignment

Figure 1, open out the booklet at the centre page and press it onto a flat surface. Measure the mis-alignment of the top and bottom edges of the booklet.



Q-1-6235-A

Figure 1 Top and bottom alignment

Table 2 Top and bottom edge alignment

Paper weight	95% of booklets	99.7% of booklets
80gsm (20lb)	1mm	2mm
All other BM approved weights in GP 20	2mm	3mm

If the top and bottom edge alignment does not conform to the specification in Table 2, check the operation of the BM tampers, refer to the 11-066-171, 11-384-171 HVF BM Tamper Failure RAP. If the tampers are operating correctly, go to ADJ 11.5-171 Booklet Tamping and check the tampers are correctly adjusted.

If the booklet skew does not conform to the specification in Table 4. Perform the following:

- Check the operation of the BM stack hold solenoids, refer to 11-065-171, 11-383-171 HVF Booklet Back Stop failure RAP.
- If the stack hold solenoids are operating correctly, check for contamination or debris in the compiling area of the BM that could cause the mis-alignment.
- Perform ADJ 11.4-171 Crease Blade Position.

Open Side Edge Alignment

Figure 2, open out the booklet at the centre page and press it onto a flat surface. Measure the mis-alignment of the open side edges of the booklet.

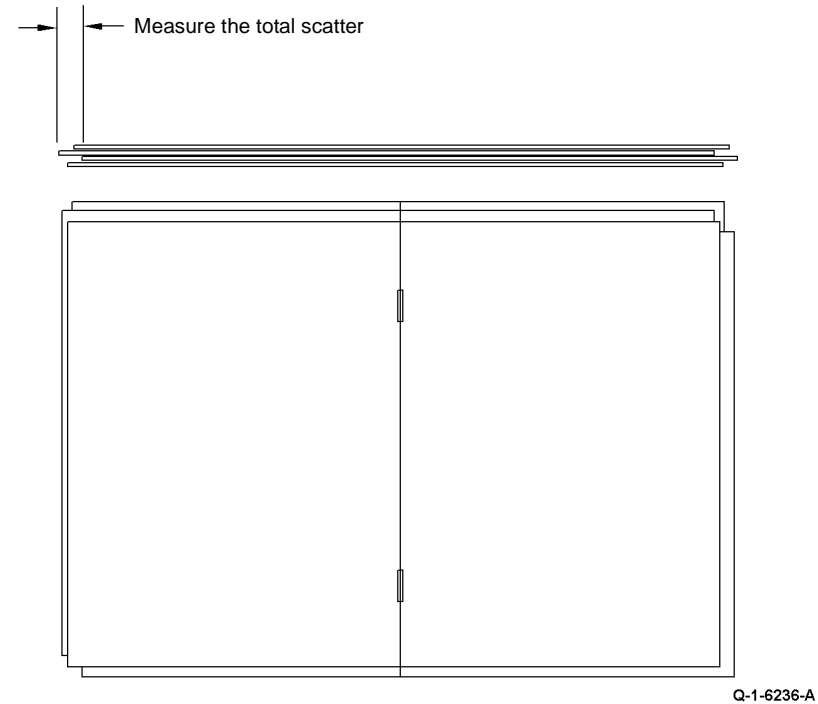


Figure 2 Open side edge alignment

Table 3 Open side edge alignment

Paper weight	95% of booklets	99.7% of booklets
80gsm (20lb)	1mm	2mm
All other BM approved weights in GP 20	2mm	3mm

If the open side edge alignment does not conform to the specification in Table 3, check the operation of the BM stack hold solenoids, refer to the 11-065-171, 11-383-171 HVF Booklet Back Stop Failure RAP. If the stack hold solenoids are operating correctly, check carefully for any contamination or debris in the compiling area of the BM, that could cause the mis-alignment.

Badly Formed Booklet Staples

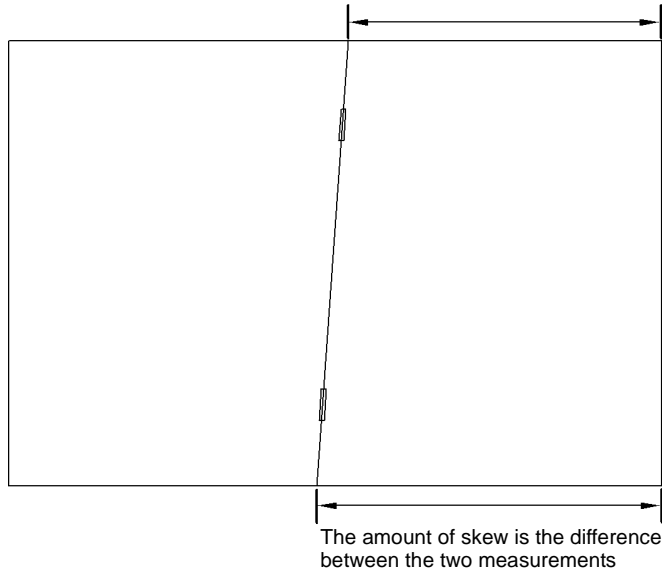
If the booklet staples are not formed correctly, perform ADJ 11.3-171 Staple Anvil Alignment.

Booklet Compiler is Not Correct

If the page order of the booklets is not correct, perform ADJ 11.6-171 Booklet Compiling Position.

Skewed Booklet Crease

Figure 3, open out the booklet at the centre page and press it onto a flat surface. Measure the amount of booklet skew.



Q-1-6237-A

Figure 3 Booklet skew

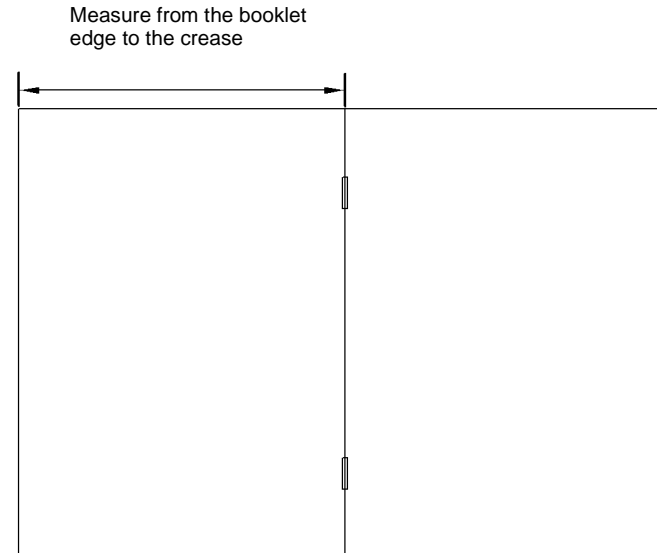
Table 4 Skew tolerance

Paper weight	Paper size A4, 8.5x11in, 8.5x13in or 8.5x14in	Paper size A4, 8.5x11in, 8.5x13in or 8.5x14in	Paper size A3 or 11x17in	Paper size A3 or 11x17in
-	95% of booklets	99.7% of booklets	95% of booklets	99.7% of booklets
80gsm (20lb)	Less than 1.0mm	Less than 2.5mm	Less than 1.4mm	Less than 3.1mm
All other booklet maker approved weights in GP 20	Less than 1.5mm	Less than 3.0mm	Less than 2.1mm	Less than 3.6mm

If the booklet skew does not conform to the specification in Table 4, check the operation of the BM stack hold solenoids, refer to the 11-065-171, 11-383-171 HVF Booklet Back Stop Failure RAP. If the stack hold solenoids are operating correctly, check for any contamination or debris in the compiling area of the BM, that could cause the mis-alignment.

Booklet Crease is Off Centre

Figure 4, open out the booklet at the centre page and press it onto a flat surface. Measure the position of the booklet crease.



Q-1-6238-A

Figure 4 Booklet crease position

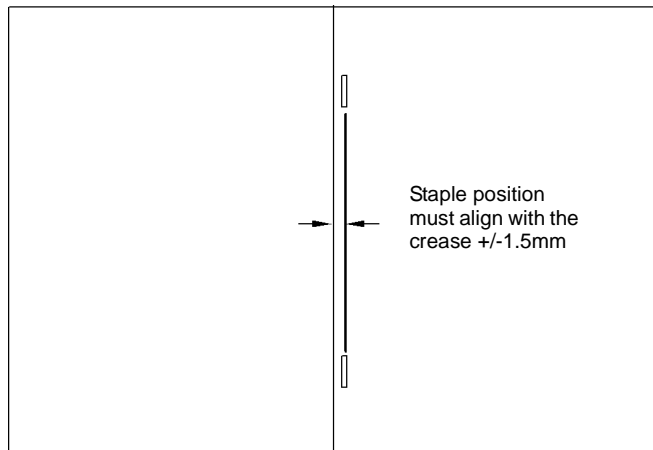
Table 5 Crease position and tolerance

Paper size	Edge to crease measurement
A4	148.5 +/- 1.5mm
A3	210 +/- 1.5mm
8.5x11 inch	139.5 +/- 1.5mm
8.5x13 inch	165.1 +/- 1.5mm
8.5x14 inch	178.0 +/- 1.5mm
11x17 inch	216.0 +/- 1.5mm

If the booklet crease position does not conform to the specification in Table 5, perform ADJ 11.7-171 Booklet Crease Position.

Booklet Staple Position is Not On The Fold

Figure 5, open out the booklet at the centre page and press it onto a flat surface. Measure the position of the booklet staple from the crease line.



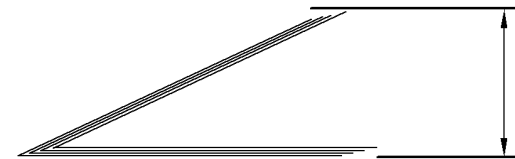
Q-1-6239A

Figure 5 Booklet staple position

If the booklet staple position does not conform to the specification in Figure 5, perform ADJ 11.8-171 Booklet Staple Position.

The Booklet is Not Sufficiently Creased

Figure 6, Measure the open dimension of the booklets.



Q-1-6240-A

Figure 6 Booklet creasing

Table 6 Creasing tolerance

Paper weight	Paper size A4, 8.5x11in, 8.5x13in or 8.5x14in	Paper size A4, 8.5x11in, 8.5x13in or 8.5x14in	Paper size A3 or 11x17in	Paper size A3 or 11x17in
-	95% of booklets	99.7% of booklets	95% of booklets	99.7% of booklets
80gsm (20lb)	Less than 30mm	Less than 35mm	Less than 22mm	Less than 25mm

If the open dimension of the booklets does not conform to the specification in Table 6, install new crease nip springs, PL 11.165 Item 12.

11E-171 Copy Damage in the HVF BM RAP

Use this RAP to identify and correct the causes of copy damage in the HVF BM.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Check the following:

- Check the alignment between the IOT and the HVF BM, ADJ 11.1-171.
- Look for paper fragments in the HVF BM paper path. Paper fragments can move through the IOT and HVF BM paper path without causing a problem until they finally wedge themselves at some point. A likely place for a fragment of paper to be wedged is at the hole punch assembly, where the top and bottom guides form the narrowest part of the paper path.
- Ensure that the diverter gate solenoid, PL 11.150 Item 16, operates correctly and has it's full movement.
- Ensure that the hole punches park at the fully open position. If they protrude, even slightly, a jam will occur in the narrow paper path of the hole punch. Refer to the 11-044-171 to 11-047-171 Punch Head Position RAP.
- Check that all the idler rolls in the HVF BM paper path are free to rotate, particularly those on the jam clearance guides. Refer to ADJ 4.1 Machine Lubrication.
- Make sure that the jam clearance guides 5a, 5b and 5d close and latch correctly.
- Check that the paper path ribs of the jam clearance guide 5b, PL 11.161 Item 7 and the exit path PL 11.168 are free of scores and nicks. Check also for contamination and glue from label stock.
- Make sure that the compiler carriage tampers move to the correct paper size.
- Check that the paper size reported on the user interface corresponds to the actual paper size loaded in the trays, refer to the 07D Tray 1 and 2 Wrong Size Paper RAP.
- Make sure that the BM tampers move to the correct paper size, refer to the 11-066-171, 11-384-171 HVF BM Tamper Failure RAP.
- Ensure that the BM paper guide, PL 11.161 Item 7, closes and latches correctly.
- If the top sheet of paper is being torn from booklets, check that the components in the lower crease roll gear and clutch assembly are correctly installed. Refer to the replacement procedure in REP 11.52-171 BM Crease Rolls, Gears and Bearings.
- If heavy-weight paper is used, the paper can stop in the vertical transport and cause a 10-126 fault. The fault is caused when the vertical transport motor is over loaded. Check the position of the jam clearance guide 5a6a and 5B. Check the vertical transport rolls and bearings for contamination. If necessary remove and clean the drive shaft and the bearings. If the problem continues then install a new transport motor,.

11F-171 Mis-Registration in Stapled and Unstapled Sets RAP

Use this RAP to identify and correct the causes of mis-registration in stapled sets, resulting in staples missing some sheets in the set, or poorly registered non-stapled sets.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

A probable cause of mis-registration is the condition of the paper and/or damage such as, curl, wrinkle, creases, dog ears, etc.

- Curl, wrinkle and creases are probably caused in the IOT, go to the IQ1 Image Quality Entry RAP.
- For other copy / print damage and dog ears, go to the 11E-171 Copy Damage in the HVF BM RAP.

Check the following:

- Check the alignment between the IOT and the HVF BM, ADJ 11.1-171.
- Turn over the paper stack in the tray in use.
- Use a new ream of paper in the tray in use.
- Paper type, especially recycled paper, can lead to registration problems. Try changing to a different brand or type of paper.
- Ensure that the guides in the paper trays are correctly set and reported on the UI for the paper size loaded, refer to the 07D Tray 1 and 2 Wrong Size Paper RAP.
- Check that paper type is set correctly. If heavyweight paper is used but not set in the UI, the compiler capacity can be exceeded.
- Check for obstructions in the compiler.
- Ensure the paddle roll mechanism in the eject housing operating correctly, refer to the 11-024-171, 11-026-171 Paddle Roll Position RAP.
- Make sure that the compiler carriage tampers move to the correct paper size.
- Make sure that the BM tampers move to the correct paper size, refer to 11-066-171, 11-384-171 HVF BM Tamper Failure RAP.

11G-171 HVF BM Poor Stacking RAP

Use this RAP to find the cause of poor stacking in the HVF BM.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Check the following;

- Look for sets that are not dropping back fully in the bin 1 tray and therefore not being detected by the kicker fingers and sensors:
 - Large paper sizes should not be stacked on top of small paper sizes.
 - Ensure that the paper stack in each paper tray has been fanned.
 - Turn over the paper stack in each paper tray.
 - Ensure that all paper or other copy stock being used is within the size and weight specifications. Refer to GP 20 Paper and Media Size Specifications.
 - Try using a fresh ream of paper.
 - Ensure that the edge guides of all paper trays are adjusted correctly for the paper size and that the trays are fully closed.
- Labels must not be fed to bin1, but to bin 0 only.
- It is recommended that transparencies are fed to bin 0 whenever possible.
- Check that the bin 1 upper limit switch, S11-334 and the bin 1 lower limit switch, S11-335 are working correctly. Refer to the 11-066-171, 11-384-171 Bin 1 Position RAP.
- Make sure that the compiler carriage tampers move to the correct paper size.
- Check that the HVF BM is not positioned near an air conditioning or ventilation output duct. Air flow across the output bins can cause poor stacking.

11H-171 Pause to Unload (PTU) RAP

Use this RAP to diagnose Pause to Unload problems.

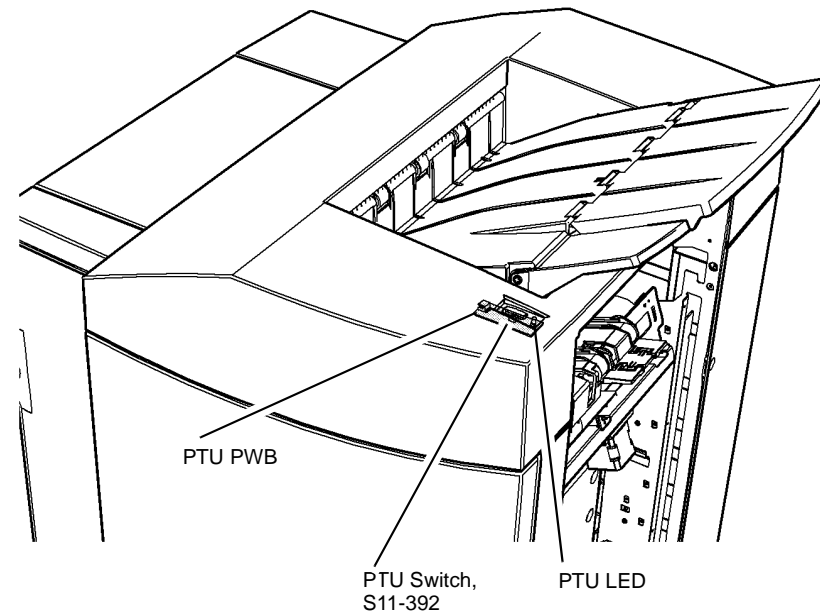
Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Figure 1 shows the component locations. Go to Flag 1. Check the wiring and the voltages. Refer to P/J901. Repair the wiring as necessary, REP 1.2. Install new components as necessary:

- PTU PWB, PL 11.157 Item 3.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.



Q-1-6420-A

Figure 1 Component location

11J-171 Inserter Paper Sensing and +5V Supply RAP

Use this RAP to find the cause of inserter empty, inserter paper width and +5v supply problems.

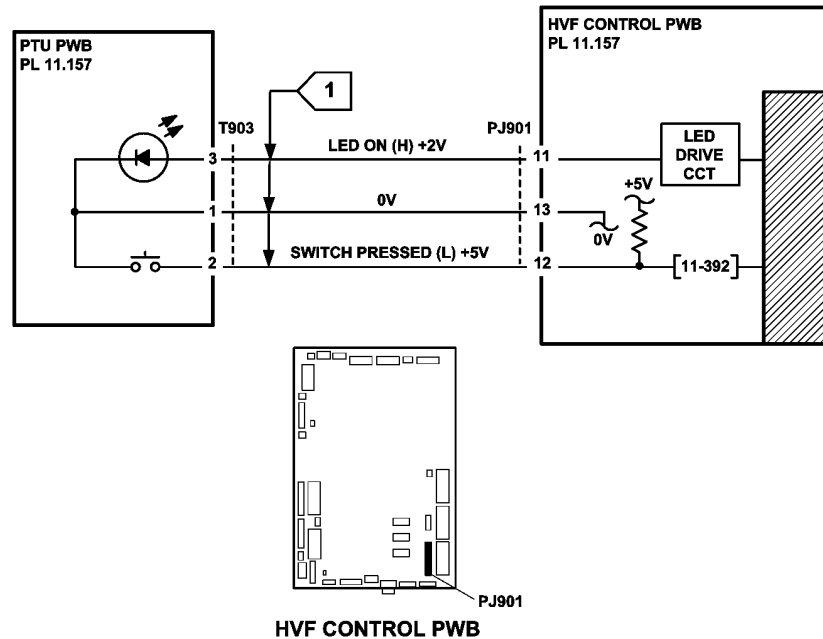


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5341-A

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Figure 1 and Figure 2 show the component locations.

If a +5V supply problem is suspected, perform the following:

Go to 11A-171 and check the 0V and +5V supply from the HVF control PWB to the inserter control PWB. Repair the wiring as necessary, REP 1.2, or refer to 11A-171 HVF BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Inserter control PWB, PL 11.179.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

To diagnose PPI paper sensing and paper width problems, perform the following:

Enter the dC330 code 11-153, PPI paper present sensor. Actuate the sensor using a sheet of paper. **The sensor display changes.**

Y N

Go to Flag 1 and Flag 2 and check the PPI paper present sensor. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J8 and P/J4 on the inserter control PWB.
- 11A-171 HVF BM Power Distribution RAP

Install new component as necessary:

- PPI paper present sensor, Q11-153, PL 11.175.
- Inserter control PWB, PL 11.179.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

Go to Flag 3 and Flag 4 and measure the voltage from the paper width 1 sensor, while selecting width 1 with the sliding paper width guide. **The voltage changes.**

Y N

Check the PPI paper width 1 sensor. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J8 and P/J4 on the inserter control PWB.
- 11A-171 HVF BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- PPI paper width 1 sensor, PL 11.175 Item 13.
- Inserter control PWB, PL 11.179.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

Go to Flag 5 and Flag 6 and measure the voltage from the paper width 2 sensor, while selecting width 1 with the sliding paper width guide. **The voltage changes.**

Y N

Check the PPI paper width 2 sensor. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.

A

A

- P/J8 and P/J4 on the inserter control PWB.
- 11A-171 HVF BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- PPI paper width 2 sensor, PL 11.175 Item 13.
- Inserter control PWB, PL 11.179.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

Go to Flag 7 and Flag 8. Measure the voltage from the PPI acceleration sensor, while actuating the sensor with paper. **The voltage changes.**

Y

N

Check the PPI acceleration sensor. Refer To:

- GP 11 How to check a Sensor.
- P/J11 and P/J4 on the inserter control PWB.
- 11A-171 HVF BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- PPI acceleration sensor, PL 11.175 Item 10.
- Inserter control PWB, PL 11.179 Item 9.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

Got to Flag 9 and Flag 10. Measure the voltage from the IDG Pickup sensor while actuating the sensor with paper. **The voltage changes.**

Y

N

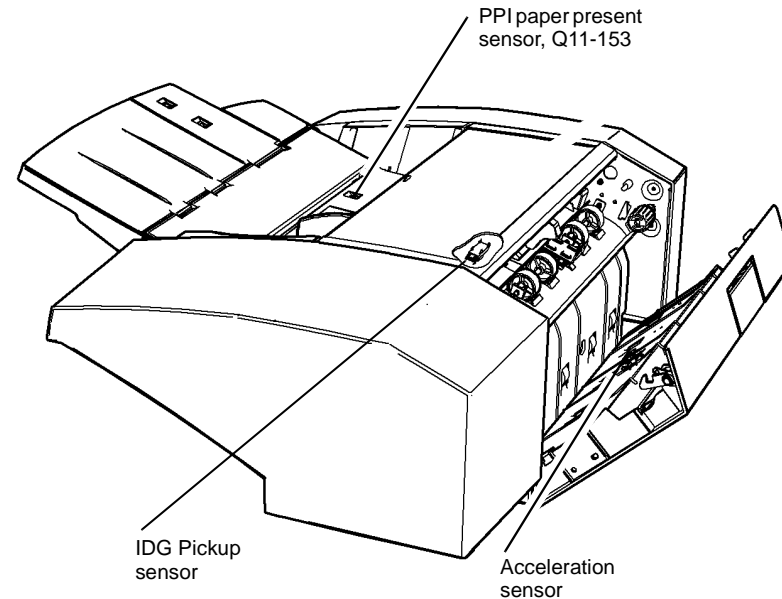
Check the IDG Pickup sensor. Refer to:

- GP 11 How to check a Sensor.
- P/J7 and P/J4 on the inserter control PWB.
- 11A-171 HVF BM Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

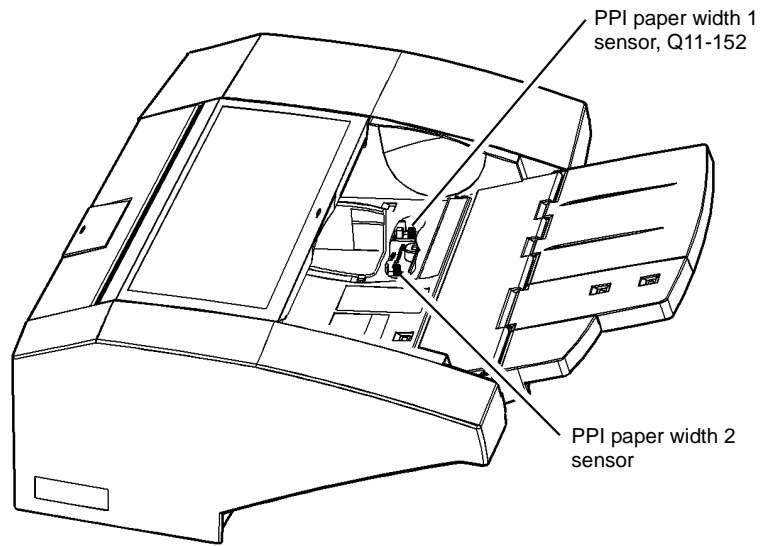
- IDG pickup sensor PL 11.179 Item 10.
- Inserter control PWB, PL 11.179.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

Perform SCP 6 final actions.



Q-1-6423-A

Figure 1 Component location



Q-1-6424-A

Figure 2 Component location

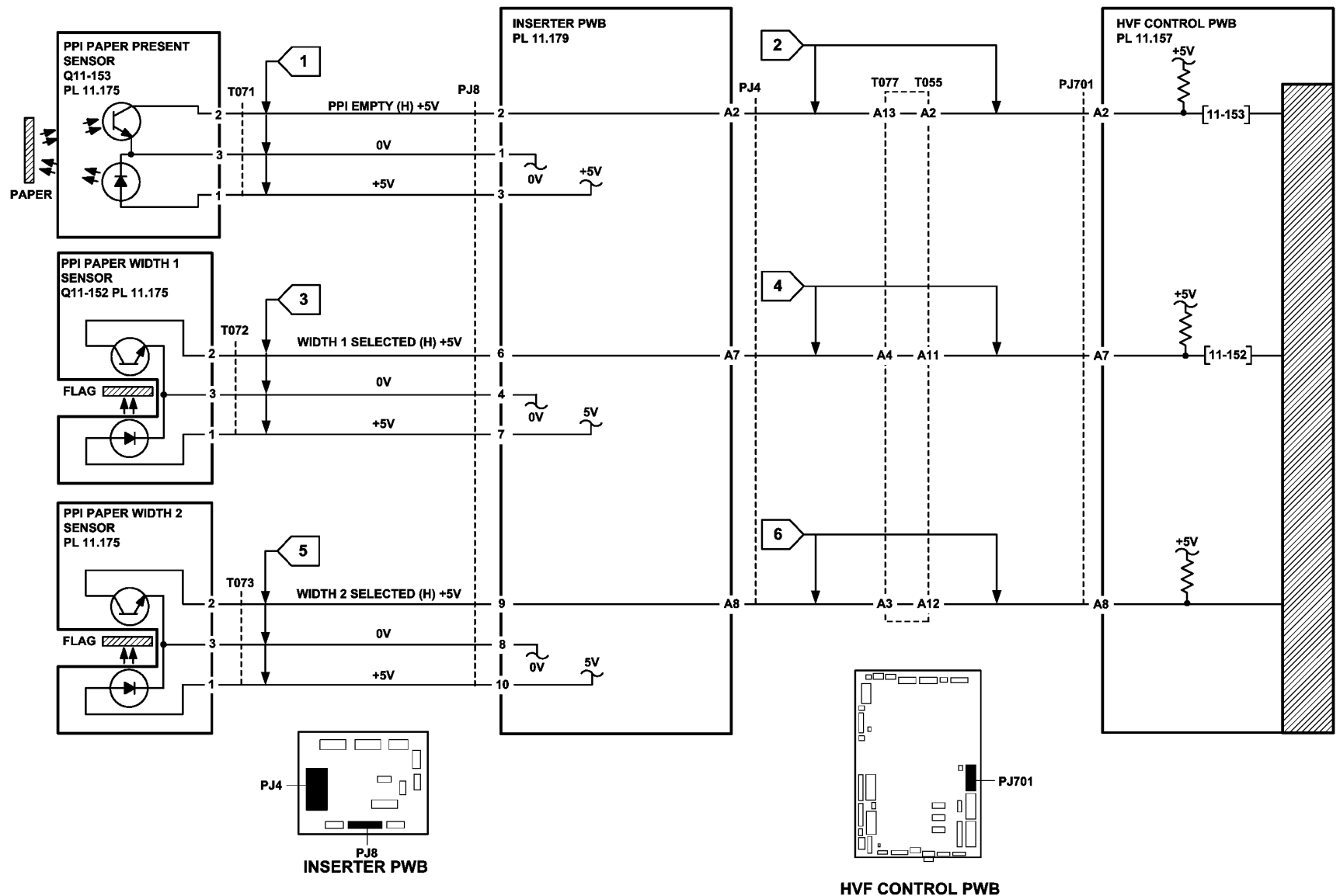


Figure 3 Circuit diagram

TQ-1-5342-A

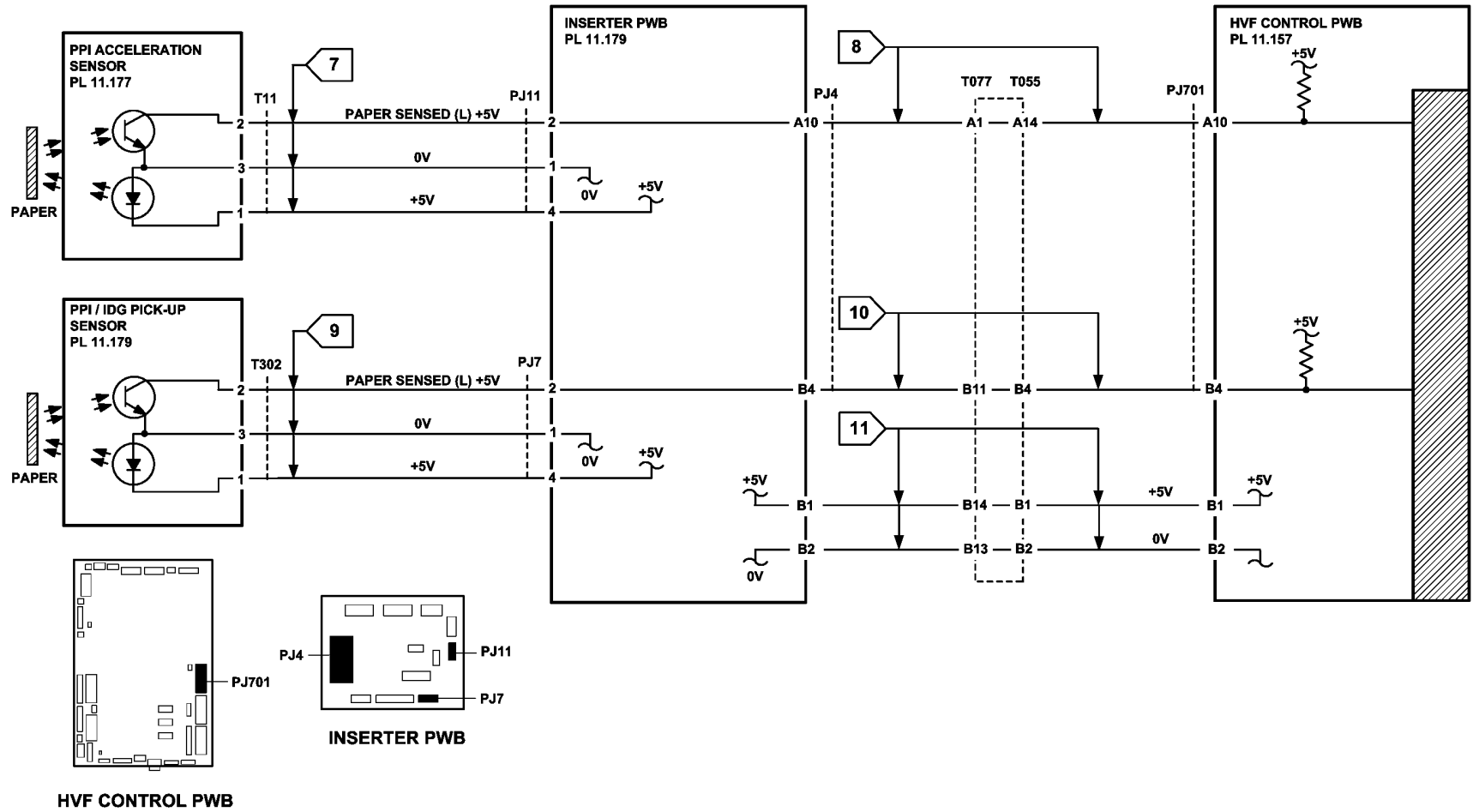


Figure 4 Circuit diagram

TQ-1-5343-A

11K-171 HVF Initialization Failure RAP

When an initialization command is received from the machine, the HVF is initialized with the following actions:

1. The tray lowers.
2. The flapper performs two revolutions.
3. The ejector module travels to the out position.
4. The stapler unit travels to the inboard position.
5. The stapler unit returns to the outboard position.
6. The ejector module returns to the home position.
7. The tray offsets.
8. The three feed motors start.
9. The booklet maker diverter solenoid actuates, if applicable.
10. The exit diverter solenoid actuates.
11. The booklet maker diverter solenoid de-actuates.
12. The exit diverter solenoid de-actuates.
13. The three feed motors stop.
14. The hole punch operates, if applicable.
15. The tray returns to the home position.

NOTE: The HVF initialization procedure can be triggered by opening and closing the HVF front door, or by raising and lowering the top tray. When this is done the tray will not lower completely, but will adjust its position.

The booklet maker is initialized as follows:

1. The BM tampers are driven to their home position, unless already home.
2. The BM backstop is driven to the home position, unless already home
3. The BM crease roll gate is driven to the home position, unless already home
4. The BM crease blade is driven to the home position, unless already home
5. The BM staple heads are driven to their home position, unless already home.

Initial Actions

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Open the HVF front door. Cheat the front door interlock switch. Fully pull out the BM module

Procedure

If the initialization sequence fails to place any unit at the home position, refer to the appropriate RAPs:

- Front tamper not at home, refer to 11-392-171 to 11-395-171 HVF Front tamper Tray RAP
- Rear tamper not at home, refer to 11-396-171 to 11-399-171 HVF Rear Tamper Tray RAP.
- Paddle not at home, refer to 11-024-171, 11-026-171 Paddle Roll Position RAP.
- Bin 1 not at home, refer to 11-460-171 to 11-462-171 HVF Bin 1 Position RAP.
- Punch not at home, refer to 11-044-171 to 11-047-171 Punch head Position RAP

- Staple head not at home, refer to 11-371-171 to 11-377-171 HVF stapler Position and Priming RAP.
- Ejector not at home, refer to 11-450-171, 11-456-171 to 11-459-171 HVF Ejector Module RAP.
- The buffer motor fails to start, refer to 11-164-171, 11-165-171 HVF Buffer Path RAP.
- Entry feed motor 1 fails to start, refer to 11-100-171, 11-101-171 HVF Entry Sensor RAP.
- Exit feed motor 2 fails to start, refer to 11-130-171, 11-132-171 HVF Top Exit Sensor RAP.
- The tray fails to offset, refer to 11-173-171 to 11-177-171 HVF Offset Unit RAP.
- The booklet maker diverter solenoid fails to operate, refer to 11-158-171, 11-160-171, 162, 163-171
- The exit diverter solenoid fails to operate, refer to 11-130-171, 11-132-171 HVF Top Exit Sensor RAP.
- Either of the BM staple heads are not at the home position, refer to 11-063-171, 11-411-171 HVF BM Stapler Unit 1 Failure RAP or 11-403-171, 11-413-171, 11-414-171 HVF BM Stapler Head 2 and Stapler Module RAP.
- The BM tampers are not at the home position, refer to 11-066-171, 11-384-171 HVF BM Tamper Failure RAP.
- The BM backstop is not at the home position, refer to 11-065-171, 11-383-171 HVF BM Backstop Failure RAP.
- The BM crease roll gate is not at the home position, refer to 11-415-171 HVF BM Crease Roll Gate Home RAP.
- The BM crease blade is not at the home position, refer to 11-061-171, 11-416-171 HVF BM Creasing RAP.

11L-171 Tri-Folder Not Detected RAP

Use this RAP when the machine fails to detect the tri-folder module.

Initial Actions

WARNING

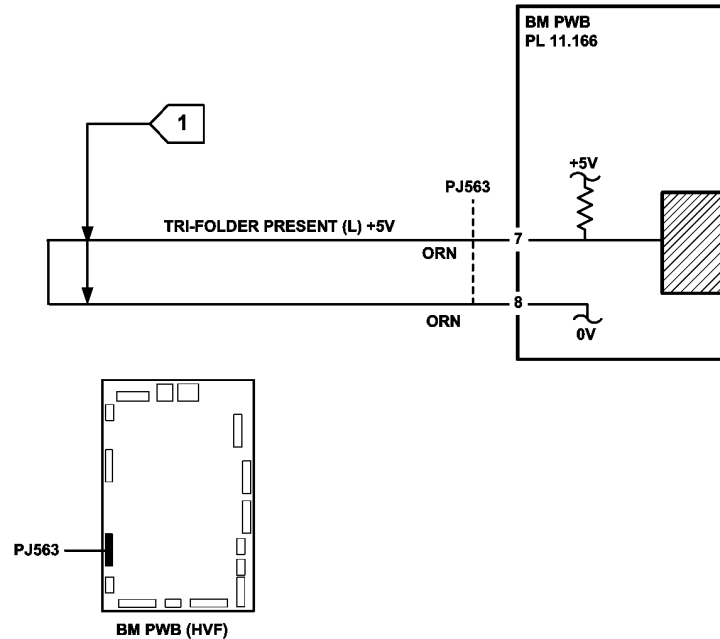
Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Check for damage or obstructions that would prevent the tri-folder from operating correctly.

Procedure

Go to Flag 1. Check the wiring of the tri-folder present link, and repair as necessary, REP 1.2. Check for 0V at P/J563 pin 7. Refer to:

- P/J563, BM PWB
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.



TQ-1-5347-A

Figure 1 Circuit diagram

11M-171 Curl Suppressor Position RAP

Use this RAP with the curl suppressor problems.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Enter dC330, code 11-084 curl suppressor solenoid, SOL11-084, Figure 1. The solenoid energizes.

Y N
Go to Flag 1 and check the curl suppressor solenoid, SOL 11-084. Refer to:

- GP 12 How to Check a Solenoid or Clutch.
- P/J202, HVF control PWB.
- 11A-171, HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Curl suppressor solenoid, SOL 11-084, PL 11.145.
- HVF control PWB, PL 11.157 Item 2

Perform SCP 6 Final Actions.

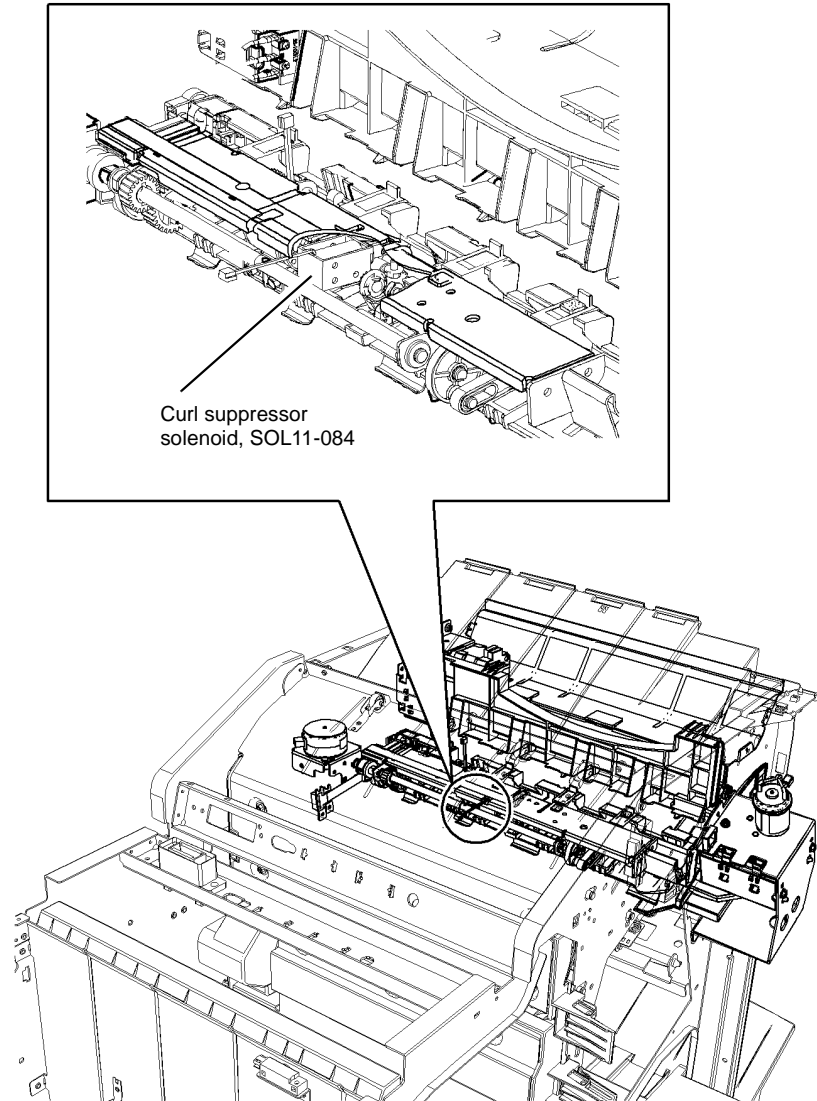


Figure 1 Component location

Q-1-6418-A

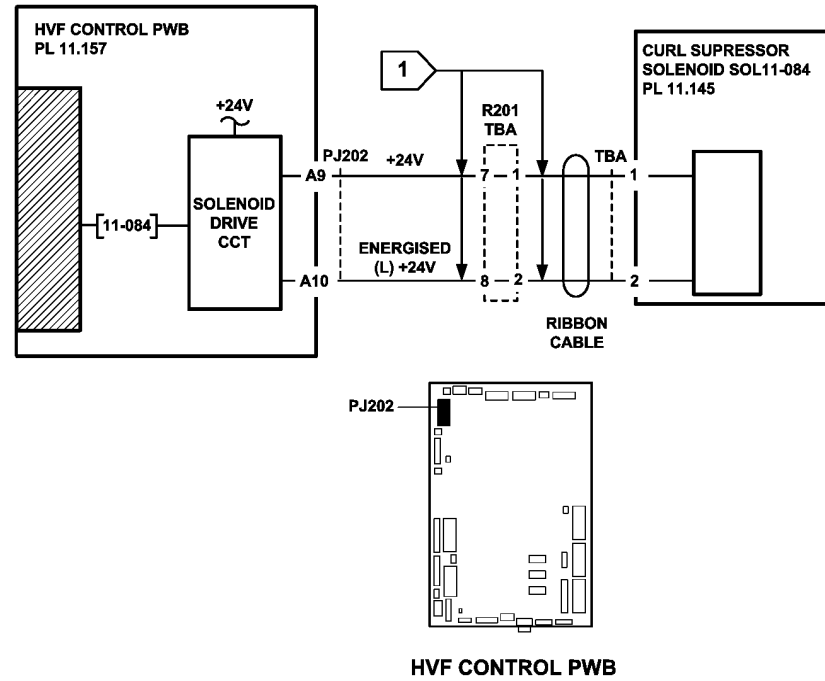


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5316-A

11N-171 Chad Bin Present and Bin Full RAP

Use this RAP when there is a false indication of a missing or full chad bin.

Initial Actions

Check that the chad sensor hole in the side of the bin is clear of obstruction. Check that the bin is fully inserted and is empty.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Figure 1 shows the location of the components.

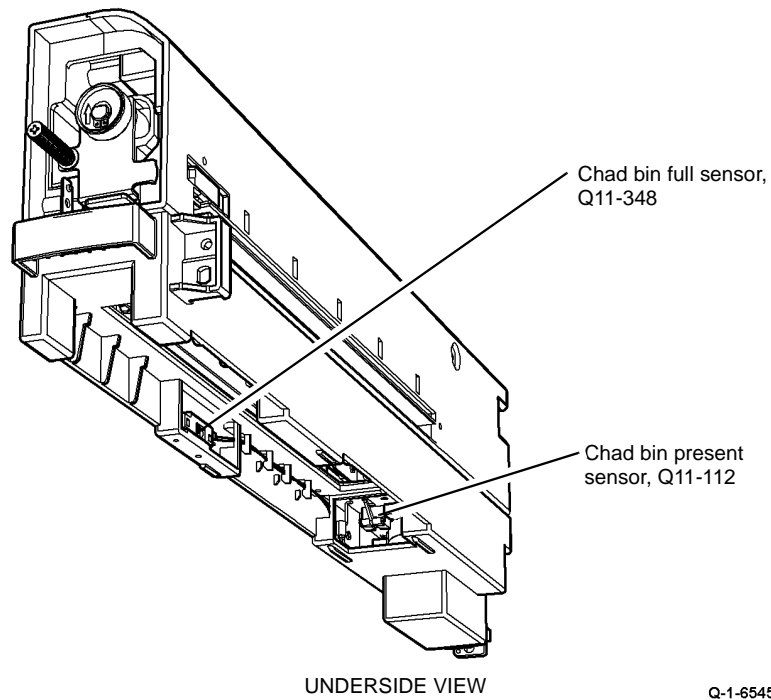


Figure 1 Component location

Enter dC330 code 11-112, chad bin present sensor. Remove the chad bin and operate the sensor manually. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1 and check the wiring. Repair as necessary, REP 1.2. Check the chad bin present sensor, Q11-112. Refer to:

A

A

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J501 on the HVF PWB.
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

As necessary, install new components:

- Chad bin present sensor, Q11-112, PL 11.153.
- HVF control PWB, PL 11.157.

Enter the dC330 code, 11-348, chad bin full sensor. Remove the chad bin and activate the sensor with paper. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 2 and check the wiring. Repair as necessary, REP 1.2. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J501 on the HVF PWB.
- 11A-171 HVF Power Distribution RAP.

Install new components as necessary:

- Chad bin full sensor, Q11-348, PL 11.153.
- HVF control PWB, PL 11.157.

Perform SCP 6 Final Actions.

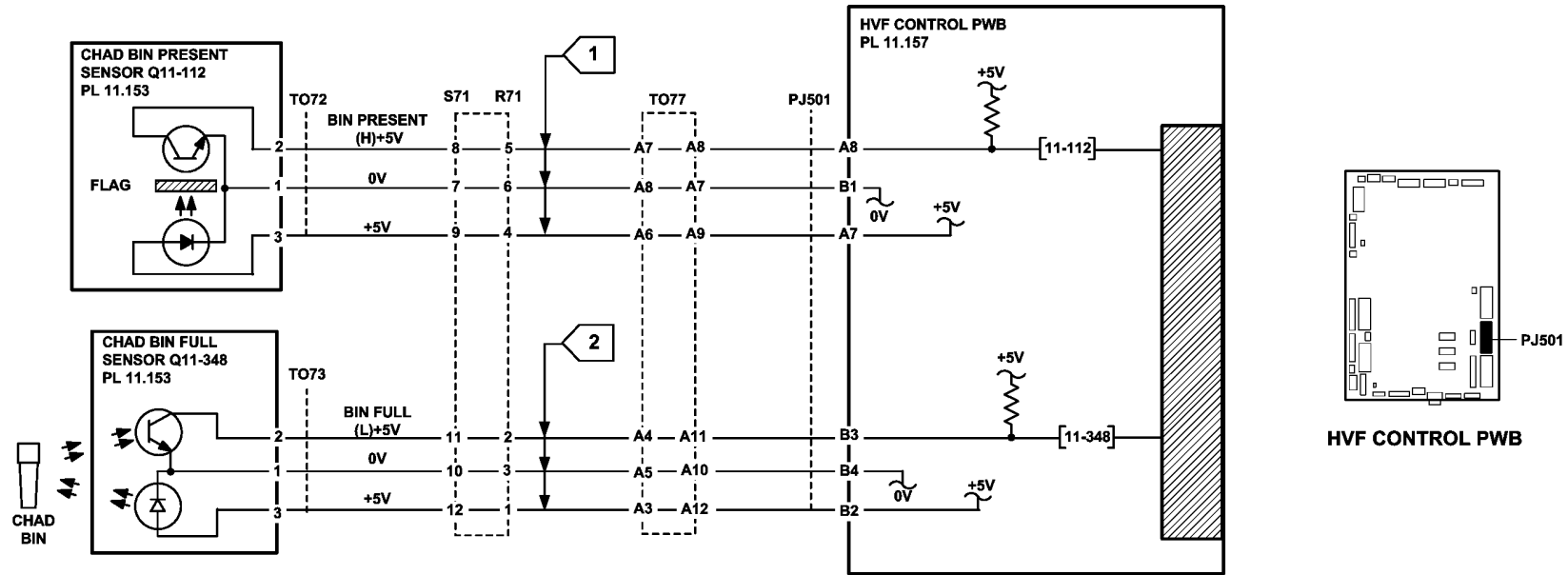


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5349-A

11P-171 Buffer Clamp RAP

Use this RAP when having problems with the buffer clamp on the HVF. Problems in this area result in paper jams at the exit and poor compiling.

Initial Actions

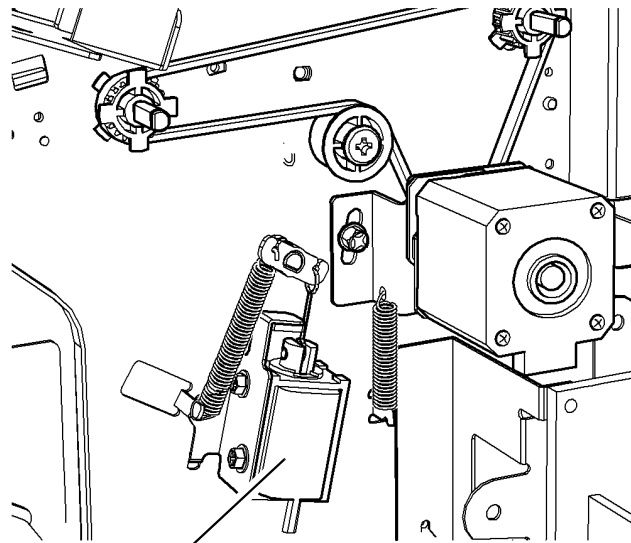
Check that the solenoid and the clamp can move freely without obstruction.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Figure 1 shows the location of the components.



Buffer clamp solenoid,
SOL 11-082

REAR VIEW

Q-1-6546-A

Figure 1 Component location

Enter the dC330 code 11-082, buffer clamp solenoid. **The solenoid actuates.**

Y N

Go to Flag 1 and check the wiring. Repair as necessary, REP 1.2. Check the buffer clamp solenoid, SOL 11-082. Refer to:

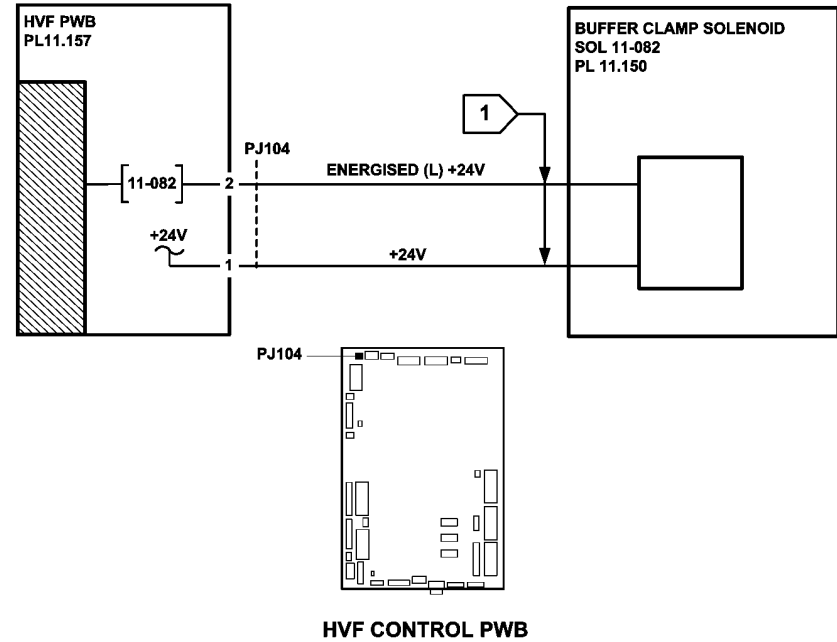
- GP 12 How to Check a Solenoid or Clutch.

A

A

- P/J104 on the HVF PWB.
 - 11A-171 HVF Power Distribution RAP.
- Install new components as necessary:
- Buffer clamp solenoid, SOL 11-082, PL 11.150 Item 16.
 - HVF control PWB, PL 11.157 Item 2.

Perform SCP 6 Final Actions.



HVF CONTROL PWB

Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5350-A

12-301 Offset Catch Tray Failure RAP

12-301 The offset catch tray has not made an index position within 450 ms of the last index position being made.

Initial Actions

- Check that the offset catch tray is correctly installed and there is no obstruction to prevent movement between offset positions. If the tray is damaged, install a new OCT PL 12.10 Item 1.
- **32-55 ppm Only.** Make sure that the OCT fingers are installed correctly. Refer to REP 12.1.

Procedure

Figure 1. Go to Flag 1 and Flag 2. Check the OCT wiring, GP 7. **The wiring is good.**

Y N

Repair the wiring or install a new OCT, PL 12.10 Item 1.

Enter dC330, code 12-005 to check the OCT motor, MOT12-005. **MOT12-005 runs.**

Y N

Install a new OCT, PL 12.10 Item 1.

Enter dC330, code 12-005 and stack code 12-301 to check the OCT index sensor, Q12-301.

The display changes as the motor runs.

Y N

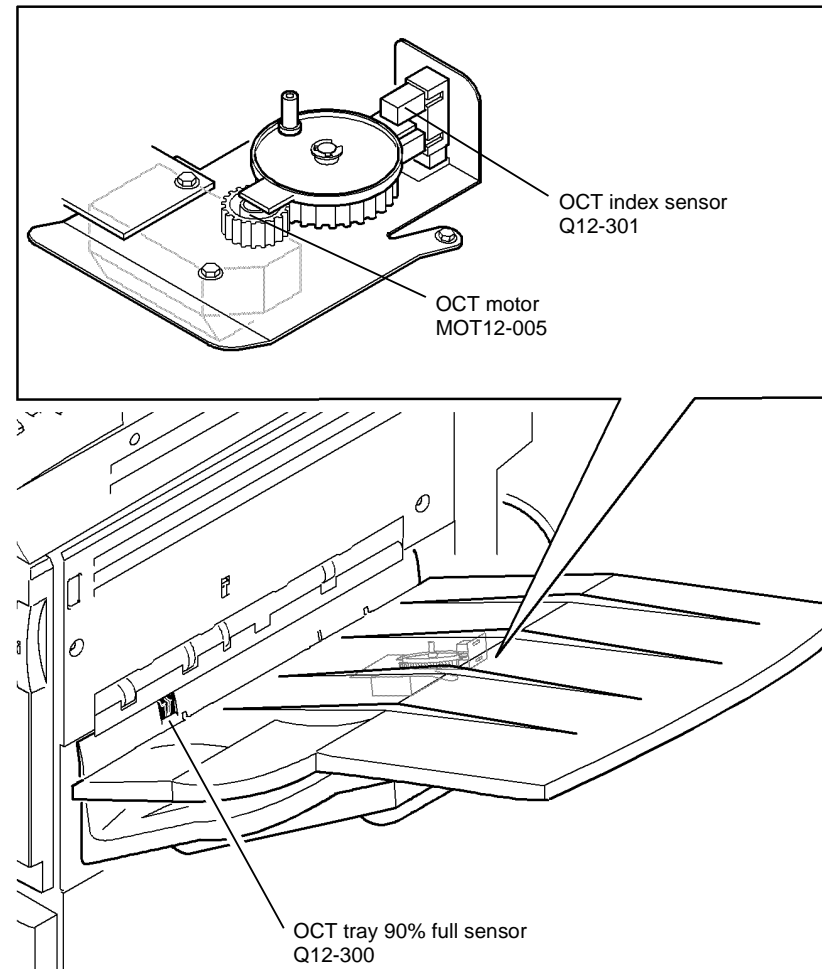
Install a new OCT, PL 12.10 Item 1.

Enter dC330, code 12-300 to check the OCT tray 90% full sensor, Q12-300. Actuate the sensor, Figure 1. **The display changes.**

Y N

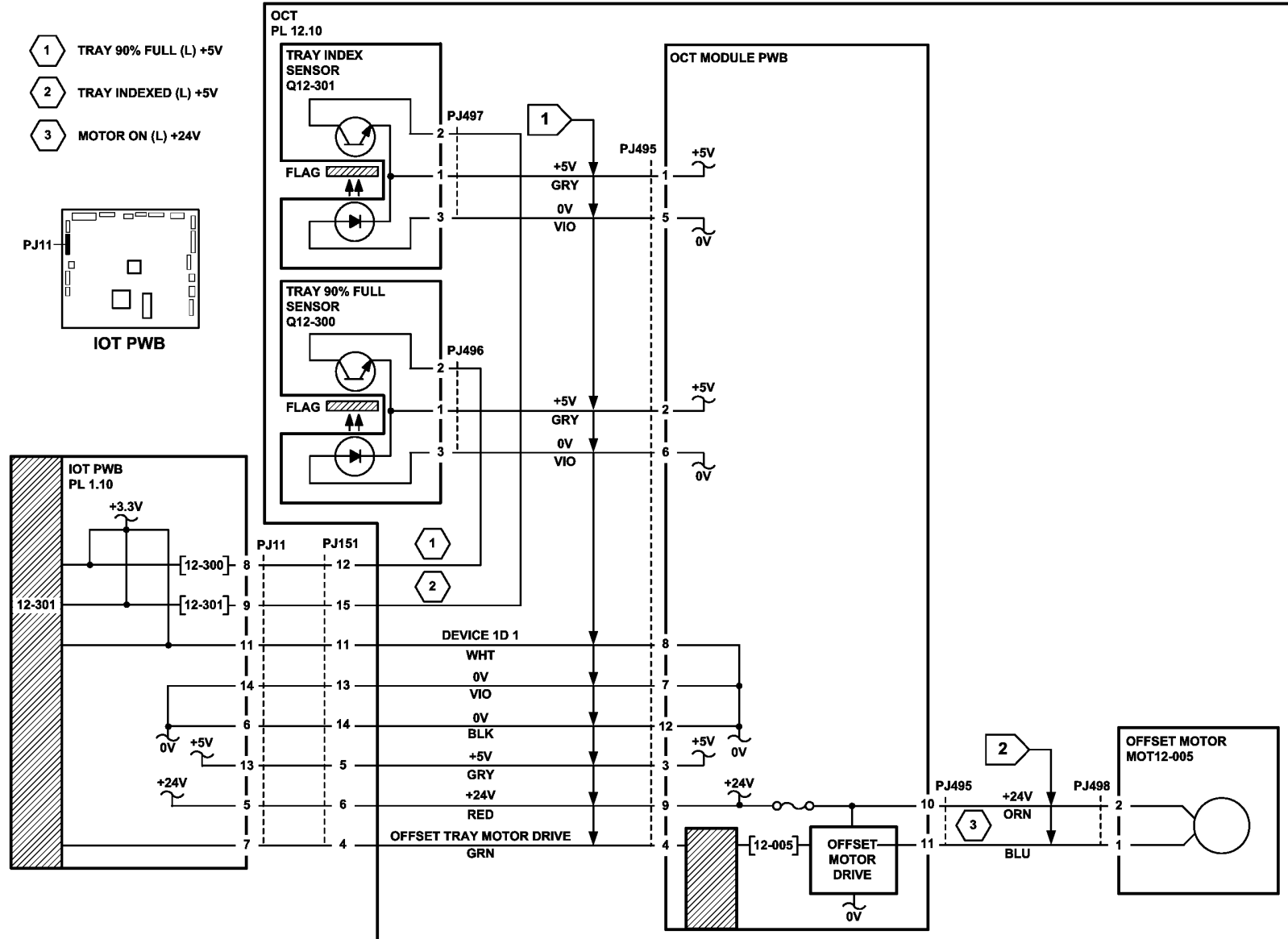
Check the sensor actuator. If necessary install a new OCT, PL 12.10 Item 1.

Perform SCP 6 Final Actions RAP.



Q-1-5244-A

Figure 1 Component location



TQ-1-5194-A

Figure 2 Circuit Diagram

14-110 Scan Carriage Home Sensor Entry RAP

14-110. The scanner PWB has not detected the scan carriage in the home position.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Identify the speed of the machine, refer to SCP 7 Machine Features. Perform one of the steps that follow:

- If the speed of the machine is between 35 and 55 ppm, go to the 14-110A Scan Carriage Home Sensor RAP (32-55 ppm).
- If the speed of the machine is between 65 and 87 ppm, go to the 14-110B Scan Carriage Home Sensor RAP (65-87 ppm).

14-110A Scan Carriage Home Sensor RAP (32-55 ppm)

Initial Actions

Make sure that the correct RAP is used. To identify the correct RAP to use, go to the 14-110 Scan Carriage Home Sensor Entry RAP.

Figure 2, check that the scan cables are correctly positioned. If necessary, remove the top cover, PL 14.20 Item 3 and use a small screwdriver through the access slots to reposition the cables.

Visually check the alignment of the scan motor through the document glass, the rubber element of the motor bracket can fail. If necessary, install a new scan motor bracket, PL 14.25 Item 18. Refer to REP 14.11A Scan Motor.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Go to Flag 3. Check for +24V on P/J135 between pins 1 to 3 and 2 to 4 on the power distribution PWB. **The voltage is good.**

Y N

As necessary, perform the steps that follow:

- Go to the 01G +24V Distribution RAP.
- Go to the 01B 0V Distribution RAP, refer to the 24V return.

Go to Flag 3. Check for +12V on P/J135 between pins 6 to 8 on the power distribution PWB. **The voltage is good.**

Y N

As necessary, perform the steps that follow:

- Go to 01F +12V Distribution RAP.
- Go to 01B 0V Distribution RAP, refer to the 12V return.

Check that +24V is available in the scanner by entering the dC330 output code 14-005. **The exposure lamp illuminates.**

Y N

Go to Flag 3. Check for +24V on P/J455 between pins 1 to 2 and 3 to 4 on the scanner PWB. Also check for +12V on P/J450 between pins 1 and 2 on the CCD PWB. **The voltages are good.**

Y N

Check the harnesses between the power distribution PWB, the scanner PWB and the CCD PWB. If necessary, install new harnesses PL 14.25 Item 13, PL 14.25 Item 23.

Go to the 14D Exposure Lamp Failure RAP.

Check that +5V is available in the scanner by entering the dC330 input code 14-310, actuate the input module angle sensor by opening and closing the DADH. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 4. Check for +5V on P/J451 pins 1 to 2 on the CCD PWB right side. **The voltage is good.**

Y N

Perform the following:

- Check all harness connectors on the scanner PWB and CCD PWB are securely connected.
- Check the CCD PWB for damaged components. Install new components as necessary:
 - **(32-38 ppm Only)** CCD PWB, PL 14.25 Item 19.
 - **(45-55 ppm Only)** Scanner, PL 14.20 Item 1.

Go to the 14A Scanning Document Size RAP and check the input module angle sensor, Q14-310.

Go to Flag 4, check for +5V on P/J452 pins 17 to 18 on the scanner PWB. **The voltage is good.**

Y N

Check the harness between P/J451 and P/J452. If necessary, install a new harness, PL 14.25 Item 23.

Perform REP 14.7A Scan Carriage Home Sensor, to access the sensor, but do not disconnect the harness from the sensor.

Switch on the machine, GP 14. Enter the dC330 input code 14-100, Figure 1. Use a strip of paper to actuate the scan carriage home sensor, Q14-100. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 1. Check Q14-100. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J454, scanner PWB.
- 01D +3.3V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP, refer to the 3.3V and 5V return.

Repair or install new components as necessary:

- Sensor harness, REP 1.2.
- Scan carriage home sensor, PL 14.25 Item 16.
- Scanner PWB, PL 14.25 Item 4.
- Scanner, PL 14.20 Item 1.

Perform ADJ 14.1A Optics Cleaning Procedure.

Re-install Q14-100. Switch off the machine, GP 14. Open the DADH or document cover. Switch on the machine, GP 14. Observe the scan carriage as the machine initializes. **The scan carriage moves away from and back to the scan carriage home sensor.**

Y N

Go to Flag 2. Check the wiring and P/J457. **The wiring and connector are good.**

Y N

Repair the wiring and connector, REP 1.2. If necessary, install a new scan motor, PL 14.25 Item 2.

A B

Perform the following:

- Check the scan motor bracket, the rubber component can fail, allowing the motor to move out of position. If necessary, install a new scan motor bracket, PL 14.25 Item 18.
- If necessary install a new scan motor, PL 14.25 Item 2.
- If necessary install a new scanner, PL 14.25 Item 1.

The sensor and scan motor are working correctly, the fault may be intermittent. Check the following:

- The connectors are fully seated and the wiring is not damaged.
- Q14-100 is mounted correctly.
- Check that the scanner drive belt is not loose, causing the belt to slip, refer to REP 14.11A. If necessary, go to REP 14.11A Scan Motor and re-position the scan motor so that the belt does not slip.
- Check the scan motor bracket, the rubber component can fail, allowing the motor to move out of position. If necessary, install a new scan motor bracket, PL 14.25 Item 18.

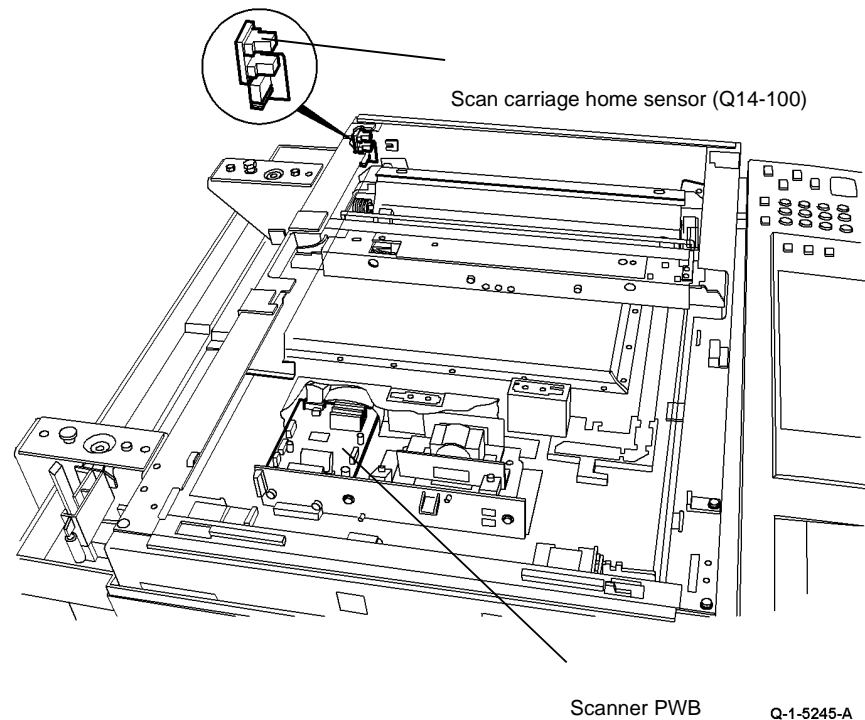


Figure 1 Carriage home sensor

A B

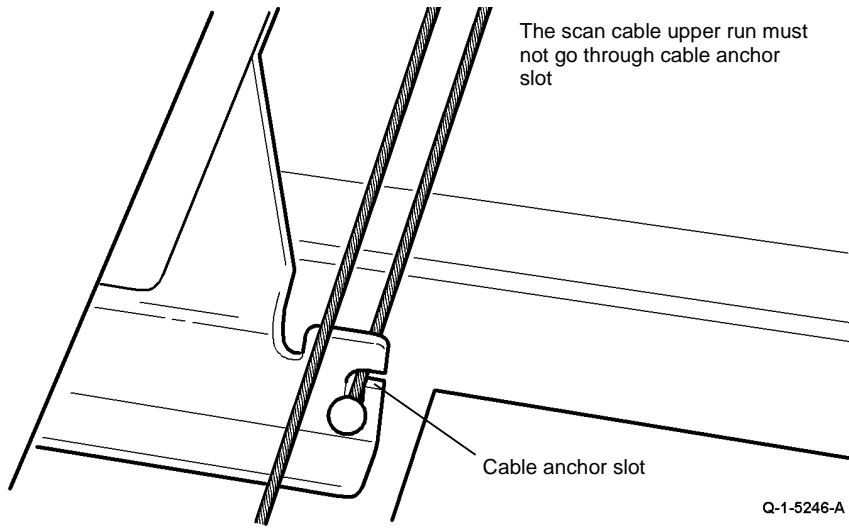
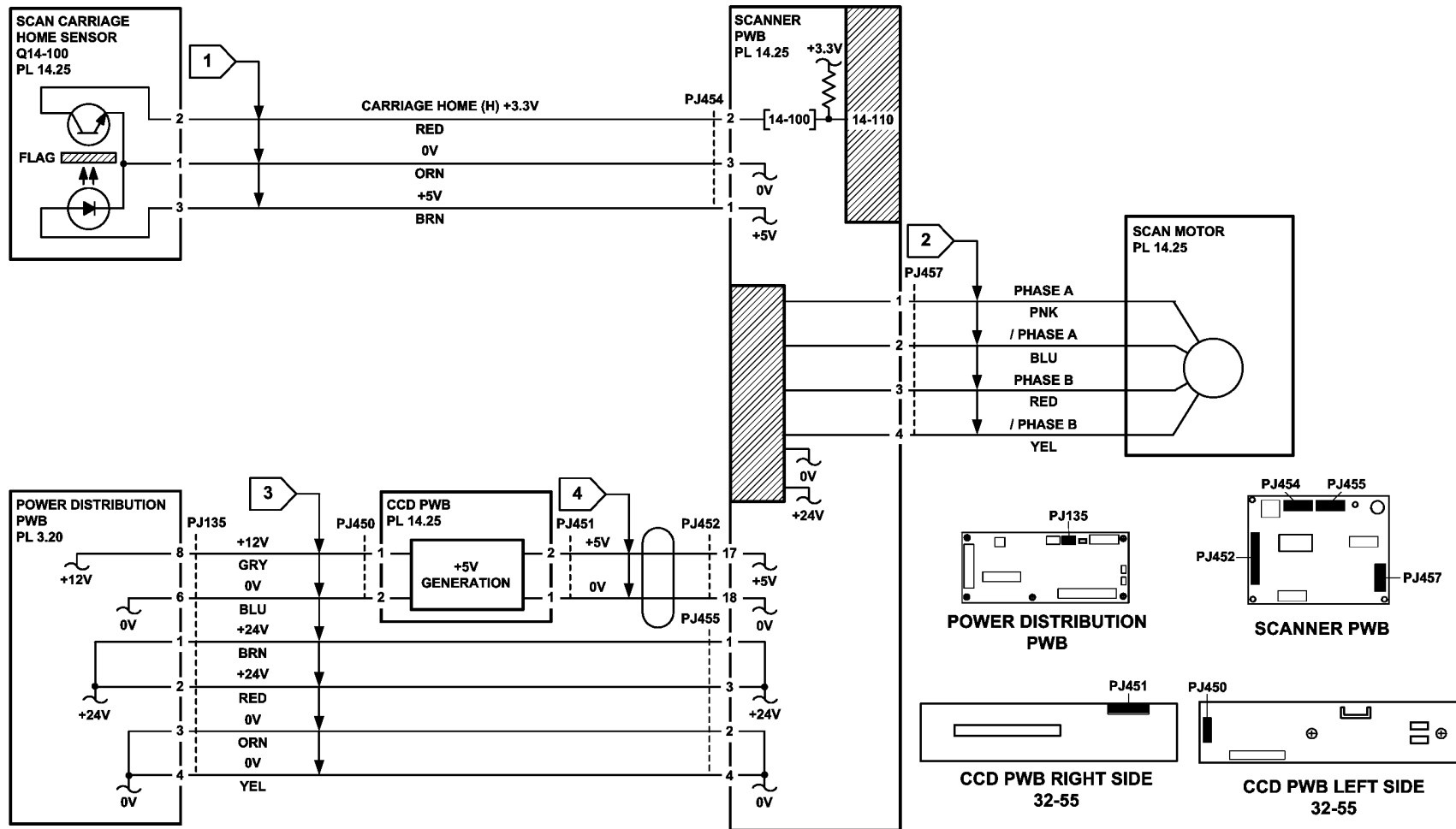


Figure 2 Correct position of the scan cable



TQ-1-5195-A

Figure 3 Circuit diagram

14-110B Scan Carriage Home Sensor RAP (65-87 ppm)

Initial Actions

Make sure that the correct RAP is used. To identify the correct RAP to use, go to the 14-110 Scan Carriage Home Sensor Entry RAP.

Visually check the alignment of the scan carriage through the document glass. If necessary, perform ADJ 14.2B Scan Carriage Assembly.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Figure 1 shows the component location. Switch on the machine, GP 14. Observe the scan carriage assembly. **The scan carriage assembly moves during the scan calibration process.**

Y N

Switch off the machine, GP 14.

Remove the document glass, the CVT glass and the CVT ramp assembly, REP 14.3B.

Check that the scan carriage is correctly attached to the scan cables, ADJ 14.2B Scan Carriage Assembly.

NOTE: *The scan motor cannot be driven in diagnostic mode.*

Go to Flag 3. Check the scan motor. Refer to:

- GP 10 How to check a motor
- 01G +24V Distribution RAP
- 01E +5V Distribution RAP
- 01B 0V Distribution RAP

Repair or install new components as necessary:

- Scanner drive belt, PL 14.16 Item 13.
- Scan motor mount, PL 14.16 Item 2.
- Scan motor, PL 14.16 Item 3.
- Scanner PWB, PL 14.16 Item 8.
- Scanner, PL 14.10 Item 1.

Go to Flag 1. Check the voltages. As necessary, refer to:

- 01D +3.3V Distribution RAP
- 01F +12V Distribution RAP
- 01G +24V Distribution RAP
- 01B 0V Distribution RAP

Check the wiring between P/J135 on the power distribution PWB in the image processing module and P/J455 and P/J450 on the scanner PWB. Repair as necessary, REP 1.2 or install a new power distribution PWB / scanner PWB harness, PL 14.16 Item 7.

Perform the following:

- Remove the DADH, REP 5.19.
- Remove the scanner top cover, REP 14.2B.

- Reinstall the DADH, REP 5.19.

Switch on the machine. Enter dC330 code 14-100 carriage home sensor.

Figure 2, pull out the scanner home sensor. Check that the sensor is clean. Actuate the sensor. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 2 and check Q14-100. Refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.
- P/J454, scanner PWB.
- 01D +3.3V Distribution RAP.

NOTE: *The +5V supply for the sensor is generated on the scanner PWB from the +12V supply. If necessary, install a new scanner PWB, PL 14.16 Item 8.*

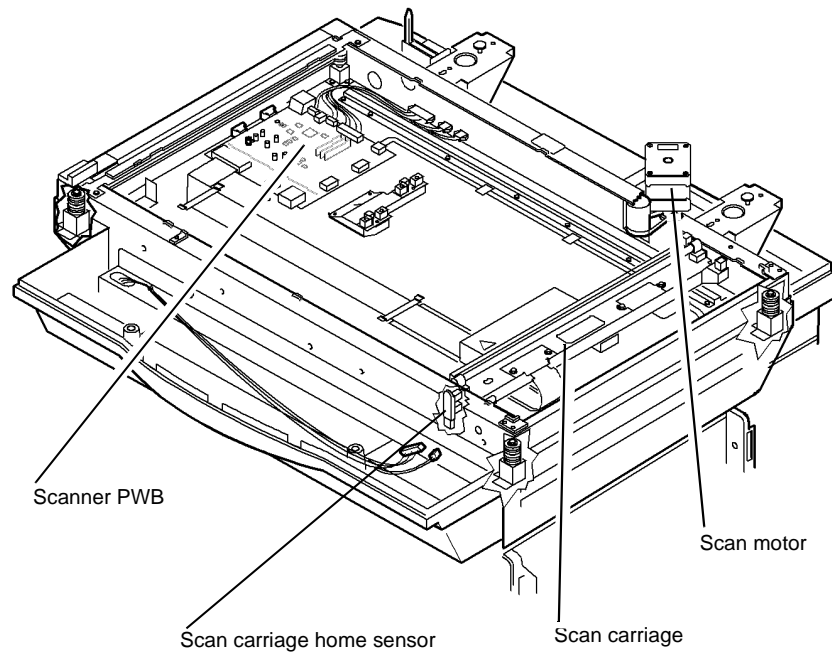
- 01B 0V Distribution RAP.
- 01F +12V Distribution RAP

Repair or install new components as necessary:

- Scan carriage home sensor, PL 14.15 Item 7.
- Sensor harness, REP 1.2.
- Scanner PWB, PL 14.16 Item 8.

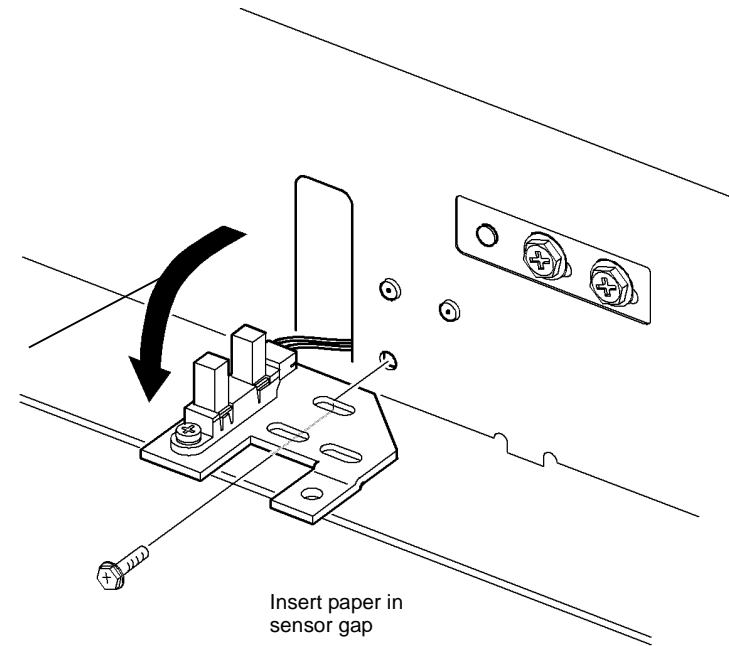
The sensor and scan motor are working correctly, the fault may be intermittent. Switch off the machine, GP 14. Remove the document glass, the CVT glass and the CVT ramp assembly, REP 14.3B. Check the following:

- The connectors are correctly seated and the wiring is not damaged.
- The scan carriage is mounted correctly, ADJ 14.2B Scan Carriage Assembly.
- Check that the scanner drive belt is not loose, ADJ 14.3B Scan Motor.



Q-1-5247-A

Figure 1 Component location



Q-1-5248-A

Figure 2 Checking the scan carriage home sensor

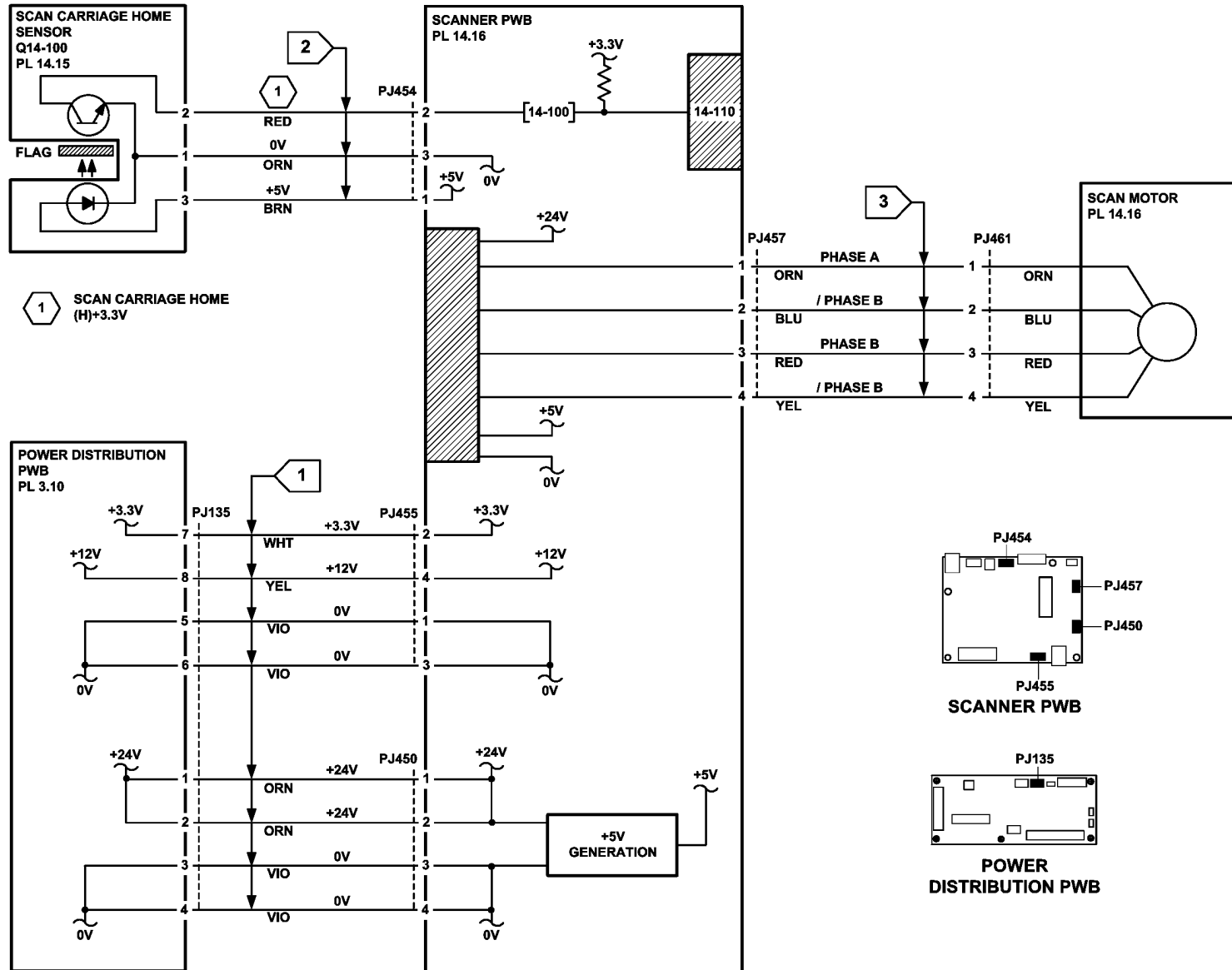


Figure 3 Circuit diagram

TQ-1-5196-A

14-310 CCD PWB Not Detected RAP (32-55 ppm)

14-310 The scanner PWB detects an abnormal power supply voltage or a CCD PWB failure.

NOTE: This fault code only applies to machines with a speed between 32 and 55 ppm.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Go to Flag 1. Check the following voltages at P/J135 on the power distribution PWB:

- +24V between pins 1 and 3.
- +24V between pins 2 and 4.

The voltages are good.

Y N

Disconnect P/J135. Check the voltages again at P/J135 on the power distribution PWB.
The voltages are good.

Y N

Go to the following RAPs:

- 01B 0V Distribution RAP, refer to the 24V return.
- 01G +24V Distribution RAP.

Check for a short circuit in the harness between P/J135 and P/J455. Repair the harness, REP 1.2, or install a new harness, PL 14.25 Item 13. If the harness is good, install a new scanner PWB, PL 14.25 Item 4.

Check that +24V is available in the scanner by entering the dC330 output code 14-005. **The exposure lamp illuminates.**

Y N

Remove the CVT glass and document glass, REP 14.6A.

Remove the PWB cover, 3 screws, PL 14.25 Item 1.

Re-install the scanner top cover and GUI, but do not install the screws. Re-connect the power cord and switch on the machine, GP 14.

Go to Flag 1. Check the following voltages at P/J455 on the scanner PWB, Figure 1:

- +24V between pins 1 and 3.
- +24V between pins 2 and 4.

The voltages are good.

Y N

Check for an open circuit on the harness between P/J135 and P/J455. Repair the harness, REP 1.2, or install a new harness, PL 14.25 Item 13. Perform ADJ 14.1A Optics Cleaning Procedure.

Go to the 14D Exposure Lamp Failure RAP.

Go to Flag 2 and check the following voltages at P/J135 on the power distribution PWB:

- +12V between pins 8 and 6.
- +3.3V between pins 7 and 5.

The voltages are good.

Y N

Disconnect P/J135. Check the voltages again at the connector on the power distribution PWB. **The voltages are good.**

Y N

Go to the relevant RAP:

- 01B 0V Distribution RAP, refer to the 12V return and 3.3V return.
- 01F +12V Distribution RAP.
- 01D +3.3V Distribution RAP.

Check for a short circuit on the harness between P/J135 and P/J450. Repair the harness, REP 1.2, or install a new harness, PL 14.25 Item 13. Perform ADJ 14.1A Optics Cleaning Procedure.

Perform dC640 Video Path Diagnostics, Scanner Video Test. **The machine passes the diagnostic check.**

Y N

Install any new parts indicated by the diagnostic checks.

Go to Flag 2. Check the following voltages at P/J450 on the CCD PWB, Figure 1:

- +12V between pins 1 and 2.
- +3.3V between pins 3 and 4.

The voltages are good.

Y N

Check for an open circuit in the harness between P/J135 and P/J450. Repair the harness, REP 1.2, or install a new harness, PL 14.25 Item 13. Perform ADJ 14.1B Optics Cleaning Procedure.

Install new components in the following order:

- CCD harness, PL 14.25 Item 5.
- Scanner PWB, PL 14.25 Item 4.
- Scanner, PL 14.20 Item 1.

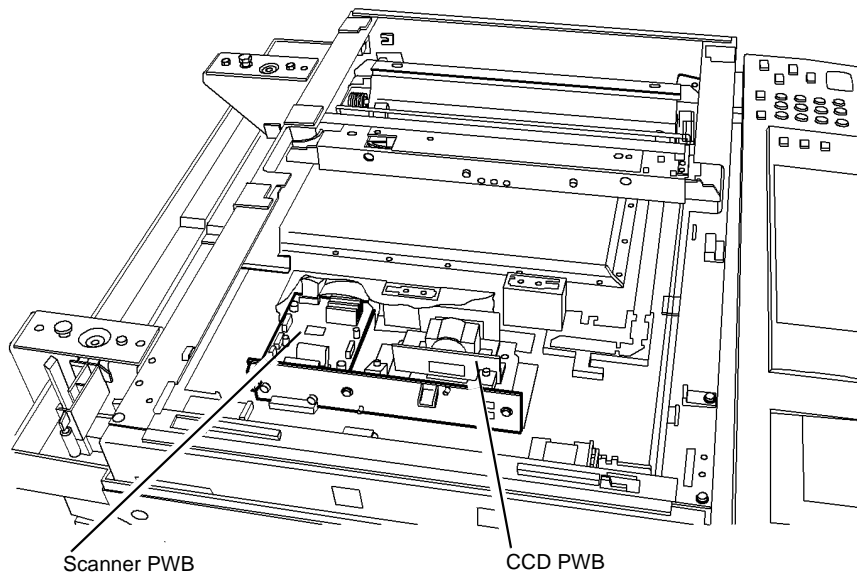


Figure 1 Component location

Q-1-5249-A

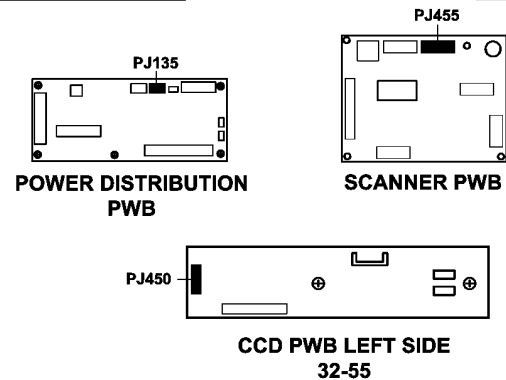
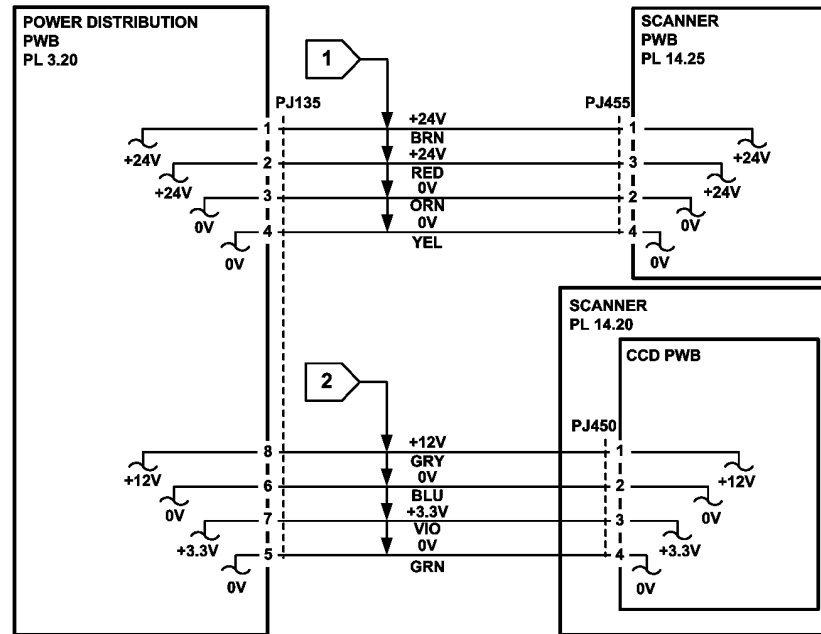


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5197-A

14-320 CVT Active Hot Line in Wrong State RAP

14-320 The CVT active hot line (DADH) is in the wrong state before a scan calibration or scan.

Procedure

Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14. **The fault code is still present.**

Y	N
	Perform SCP 6 Final Actions.

Check the leads and the connections that follow:

- **(32-55 ppm)** Check between PJ 188 pin 5 on the DADH PWB and PJ 102 pin 1 on the Image processing PWB. Refer to Wiring Diagram 8.
- **(65-87 ppm)** Check between PJ 188 pin 5 on the DADH PWB and PJ 102 pin 1 on the Image processing PWB. Refer to Wiring Diagram 9.

14-322 Platen Active Hot Line in Wrong State RAP

14-322 The platen active hot line is in the wrong state before a scan calibration or scan.

Procedure

Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14. **The fault code is still present.**

Y	N
	Perform SCP 6 Final Actions.

Check the leads and the connections that follow:

- **(32-55 ppm)** Check between PJ 452 pin 5 and pin 6 on the scanner PWB and PJ451 pin 13 and pin 14 on the CCD PWB. Refer to Wiring Diagram 31.
- **(65-87 ppm)** Check between PJ 125 pin 5 and pin 6 on the scanner PWB and PJ226 pin 5 and pin 6 on the Image processing PWB. Refer to Wiring Diagram 9.

14-340 Scanner AGC Failure RAP

14-340 The scanner AGC (automatic gain control) failure has been detected during calibration or before the start of scan.

Procedure

Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14. **The fault code is still present.**

Y N

Perform SCP 6 Final Actions.

Check that the lamp illuminates correctly.
Install new components as required.

- Exposure lamp, (32- 55 ppm) PL 14.25 Item 9.
- Exposure lamp, (65 - 87 ppm) PL 14.15 Item 2.

14-703 to 14-706, 712, 714, 716, 718 Failure To Calibrate Entry RAP

14-703. The scanner PWB failed to calibrate as the pixel gain is too high.

14-704. The scanner PWB failed to calibrate as the pixel gain is too low.

14-705. The scanner PWB failed to calibrate as one or more pixels are offset higher than the required level.

14-706. The scanner PWB failed to calibrate as one or more pixels are offset lower than the required level.

14-712. The scanner PWB failed to calibrate due as overall gain is at maximum and fails to raise the brightest pixel to an acceptable level.

14-714. The scanner PWB failed to calibrate as the dark gain is at minimum and fails to lower the darkest pixel to an acceptable level.

14-716. The scanner PWB failed to calibrate due to an abnormal CCD level.

14-718. The scanner PWB failed to auto-calibrate.

NOTE: The fault codes 14-716 and 14-718 only apply to machines with a speed between 32 to 55 ppm.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Identify the speed of the machine, refer to SCP 7 Machine Features. Perform one of the steps that follow:

- If the speed of the machine is between 35 and 55 ppm, go to the 14-703A to 14-706A, 712A, 714A, 716A, 718A Failure to Calibrate RAP (32-55 ppm).
- If the speed of the machine is between 65 and 87 ppm, go to the 14-703B to 14-706B, 712B, 714B Failure to Calibrate RAP (65-87 ppm).

14-703A to 14-706A, 712A, 714A, 716A, 718A Failure To Calibrate RAP (32-55 ppm)

Initial Actions

Make sure that the correct RAP is used. To identify the correct RAP to use, go to the 14-703 to 14-706, 712, 714, 716, 718 Failure to Calibrate Entry RAP.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14. **The fault is still present.**

Y N

Perform SCP 6 Final Actions.

Go to Flag 1 and Flag 2. Check for the following voltages at P/J135 on the power distribution PWB:

- +24V between pins 1 and 3, Flag 1.
- +24V between pins 2 and 4, Flag 1.
- +12V between pins 6 and 8, Flag 2.
- +3.3V between pins 5 and 7, Flag 2.

The voltages are good.

Y N

Refer to the following:

- Go to 01B 0V Distribution RAP, refer to the 24V return and 12V return.
- 01G +24V Distribution RAP.
- 01F +12V Distribution RAP.

Perform dC640 Video Path Diagnostics, Scanner Video Test. **The machine passes the diagnostic check.**

Y N

Check that all scanner harness connectors are correctly seated and that all wiring is in a good condition. If necessary install new parts.

Install any new parts indicated by the diagnostic checks.

Remove the CVT glass and document glass REP 14.6A. Check that all optics mirrors are securely attached and correctly aligned, Figure 1. Check that the light path to the CCD array is clear of obstructions. **The optical path is good.**

Y N

Correct the mirror alignment, clear the light path or install a new scanner, PL 14.20 Item 1.

Check the CCD assembly for loose electrical connections or misalignment of the assembly. **The CCD assembly is good.**

Y N

Correct the problem or install a new scanner, PL 14.20 Item 1.

Check the scanner PWB for loose connections or damage. **The scanner PWB is good.**

Y N

Install a new scanner PWB, PL 14.25 Item 4.

Check the wiring between P/J135 and P/J455, also between P/J135 and P/J450, refer to GP 7. **The wiring is good.**

Y N

Repair the wiring, REP 1.2.

Check the tension of the scanner drive belt, refer to REP 14.11A. A loose drive belt can cause the belt to slip. **The scanner drive belt is good.**

Y N

Refer to REP 14.11A Scan Motor. Re-position the scan motor so that the belt does not slip.

Inspect the calibration strips on the front underside of the CVT glass and document glass. **The calibration strips are undamaged.**

Y N

Install a new CVT glass, PL 14.20 Item 4 and / or a new document glass, PL 14.20 Item 5.

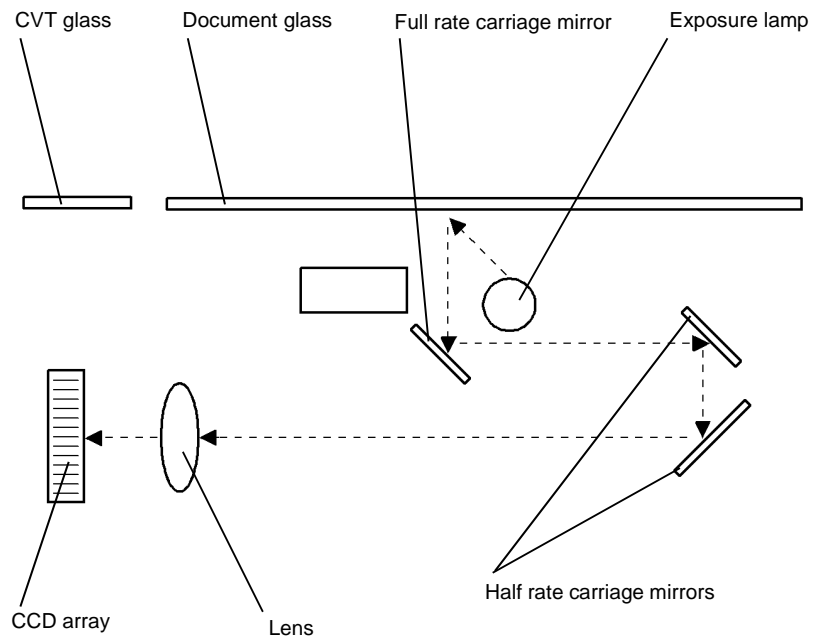
Clean the calibration strips, using a cleaning cloth dampened with water. Re-assemble the parts. Turn on the machine, GP 14. **The fault is still present.**

Y N

Perform SCP 6 Final Actions.

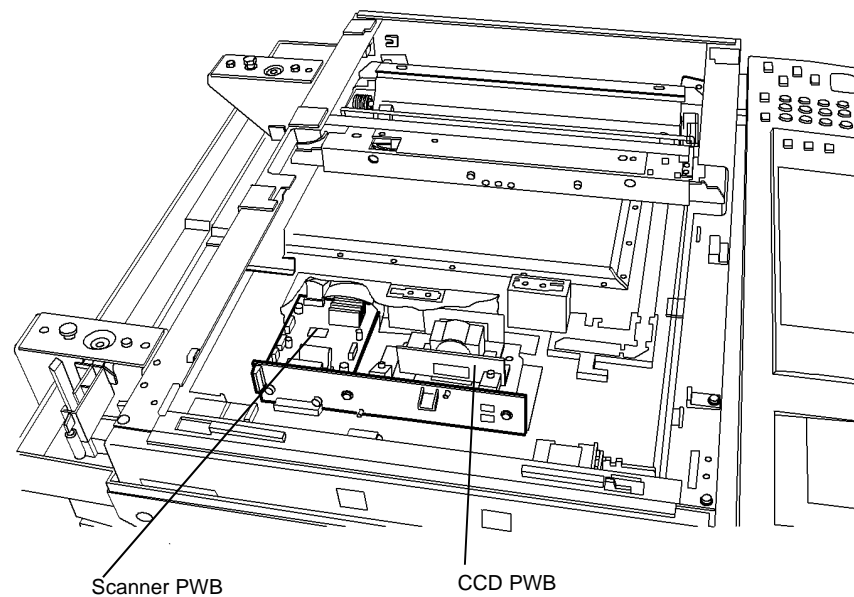
Install new parts in the following order:

- Exposure lamp, PL 14.25 Item 9.
- Image processing module / CCD PWB harness, PL 3.20 Item 9.
- Scanner PWB, PL 14.25 Item 4.
- Image processing PWB, PL 3.20 Item 3.
- Scanner, PL 14.20 Item 1.



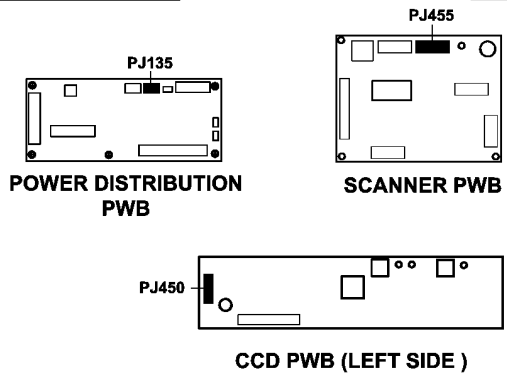
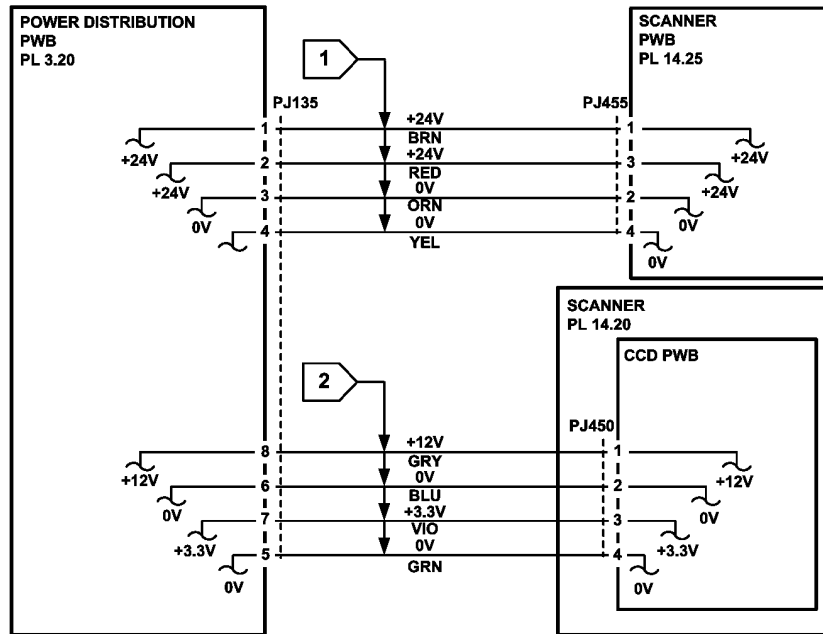
Q-1-5250-A

Figure 1 Optical path



Q-1-5251-A

Figure 2 Component location



TQ-1-5198-A

Figure 3 Circuit diagram

14-703B to 14-706B, 712B, 714B Failure To Calibrate RAP (65-87 ppm)

Initial Actions

Make sure that the correct RAP is used. To identify the correct RAP to use, go to the 14-703 to 14-706, 712, 714, 716, 718 Failure to Calibrate Entry RAP.

Check that the exposure lamp illuminates when the machine is performing the set up procedure. If necessary, enter the dC330 output code, 14-005. If the lamp does not illuminate, go to the Exposure Lamp Check at the end of this RAP.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care, a hazardous voltage is present at the output of the exposure lamp inverter. Electricity can cause death or injury.

Figure 1 shows the component location. Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14. **The fault is still present.**

Y N

Perform SCP 6 Final Actions.

Perform the following:

- Remove the DADH, REP 5.19.
- Remove the scanner top cover, REP 14.2B.
- Reinstall the DADH, REP 5.19.

Go to Flag 1 and check the voltages at P/J135 on the power distribution PWB. As necessary, refer to:

- 01D +3.3V Distribution RAP.
- 01F +12V Distribution RAP.
- 01G +24V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Check the wiring between P/J135 on the power distribution PWB in the image processing module and P/J455 and P/J450 on the scanner PWB. Repair as necessary, REP 1.2 or install a new power distribution PWB/scanner PWB harness, PL 14.16 Item 7.

Perform dC640 Video Path Diagnostics. **The machine passes the diagnostic check.**

Y N

Check that all scanner harness connectors are correctly seated and that all wiring is in a good condition. Install new parts as necessary.

Inspect the calibration strips on the front underside of the CVT glass and document glass. **The calibration strips are undamaged.**

Y N

Install a new CVT glass, PL 14.10 Item 4 and/or a new document glass, PL 14.10 Item 5.

A

A

Clean the white CVT strips, under the front edges of the document glass and the CVT glass, using a cleaning cloth dampened with film remover, PL 26.10 Item 4. Re-assemble the parts.

If the fault persists, install new components as necessary:

- Scan carriage assembly, PL 14.15 Item 1.
- Scan carriage ribbon cable, PL 14.15 Item 4.
- Scanner PWB, PL 14.16 Item 8.
- Scanner, PL 14.10 Item 1.

Exposure Lamp Check

CAUTION

When measuring voltages at P/J452 on the scanner PWB, take special care not to short any two pins together.

Remove the document glass, go to Flag 2 and check the +24V at P/J452 on the scanner PWB. Measure between pins 2 and 4.

If +24V cannot be measured, check that there is no short circuit between P/J452, pins 2 and 4. As necessary install new components:

- Scanner PWB, PL 14.16 Item 8.
- Exposure lamp ribbon harness, PL 14.15 Item 5.
- Exposure lamp inverter, PL 14.15 Item 3.

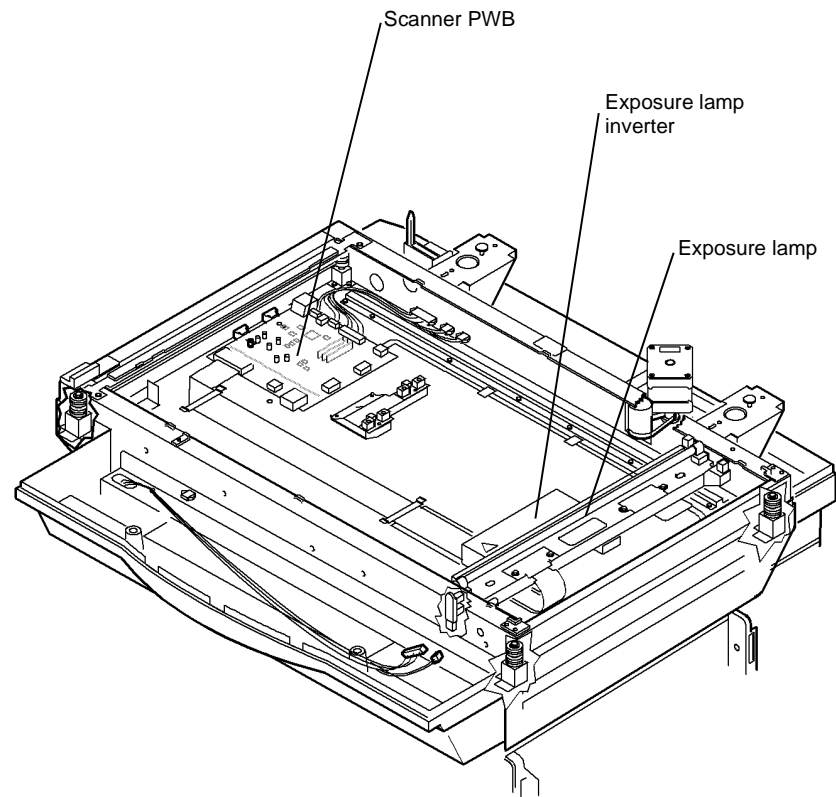
Measure the lamp enable signal between P/J452, pin 3 on the scanner PWB and the chassis, and enter the dC330 output code 14-005. Pin 3 is the centre contact on the body of the PJ. The signal should change from +24V to 0V. If the signal does not change, install a new scanner PWB, PL 14.16 Item 8.

WARNING

Do not install a fuse of a different type or rating. Installing the wrong type or rating of fuse can cause overheating and a risk of fire.

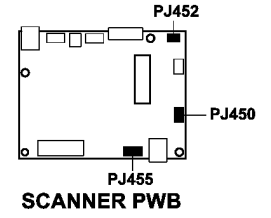
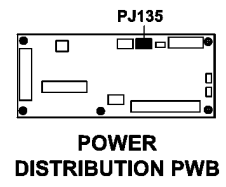
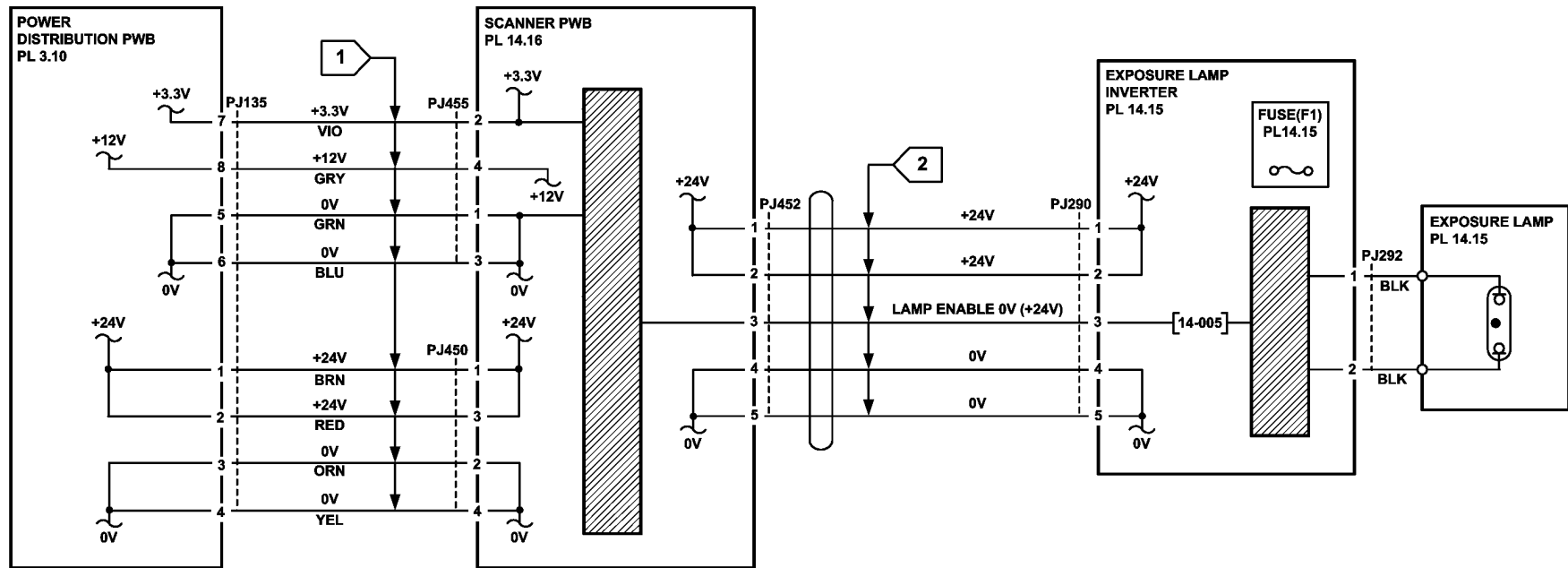
Check the fuse, PL 14.15 Item 6 in the exposure lamp inverter. If necessary, install new components:

- Fuse, PL 14.15 Item 6.
- Exposure lamp, PL 14.15 Item 2.
- Exposure lamp inverter, PL 14.15 Item 3.
- Scan carriage assembly, PL 14.15 Item 1.



Q-1-5252-A

Figure 1 Component location



TQ-1-5199-A

Figure 2 Circuit diagram

14-710 NVM Value Out Of Range RAP

14-710 The scanner PWB has received an NVM value from the image processing PWB that is out of range, high or low.

Procedure

Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14. **The fault is still present.**

Y N

| Perform SCP 6 Final Actions.

| Perform dC132 NVM Initialization, copier NVM initialization.

14-720 Scan Length Out Of Range RAP

14-720 The scan length request from the image processing PWB exceeds the physical limits of the scan carriage.

Procedure

Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.

14-730 Scanner Application Card Failure RAP

14-730 There is no response or an incorrect response to the command issued by the scan service.

Procedure

Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.

14A Scanning Document Size Entry RAP

The scanner has encountered a document that is larger than expected.

The scanner has encountered a document of unknown size. The document size sensors have incorrectly determined the size of the original.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Identify the speed of the machine, refer to SCP 7 Machine Features. Perform one of the steps that follow:

- If the speed of the machine is between 35 and 55 ppm, go to the 14B Scanning Document Size RAP (32-55 ppm).
- If the speed of the machine is between 65 and 87 ppm, go to the 14C Scanning Document Size RAP (65-87 ppm).

14B Scanning Document Size RAP (32-55 ppm)

Initial Actions

Make sure that the correct RAP is used. To identify the correct RAP to use, go to the 14A Scanning Document Size Entry RAP

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Check that the input module angle sensor actuator is not damaged, if necessary, install a new input module angle sensor actuator, PL 14.25 Item 21.

Enter the dC330 input code 14-310. Actuate the input module angle sensor, Q14-310 by opening and closing the DADH. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 2. Check for +12V on P/J135 between pins 6 and 8 on the power distribution PWB. **The voltage is good.**

Y N

Go to the following RAPs:

- 01B 0V distribution RAP, refer to the 12V return.
- 01F +12V Distribution RAP.

Go to Flag 4. **+5V is available at pin 3 on Q14-310 connector (brown wire).**

Y N

Remove the CVT glass and document glass, REP 14.6A.

Remove the PWB cover, 3 screws, PL 14.25 Item 1.

Re-install the scanner top cover and GUI, but do not install the screws. Re-connect the power cord and switch on the machine, GP 14.

Go to Flag 2. Check for +12V on P/J450 between pins 1 and 2 on the CCD PWB.

The voltage is good.

Y N

Check the harness between P/J135 and P/J450 for an open or short circuit. Repair the wiring, REP 1.2, or install a new harness, PL 14.25 Item 13.

Go to Flag 3. Check for +5V on P/J451 between pins 1 and 2 on the scanner PWB.

The voltage is good.

Y N

Install a new scanner, PL 14.20 Item 1.

Go to Flag 3. Check for +5V on P/J452 between pins 17 and 18. **The voltage is good.**

Y N

Check the connectors on the ribbon cable between P/J451 and P/J452 are correctly installed. If necessary install a new harness, PL 14.25 Item 5.

+5V is available at P/J458 pins 1 and 4, also on P/J454 pin 4.

Y N

Install a new scanner drive PWB, PL 14.25 Item 4.

A B C

Check the wiring between P/J454 and Q14-310 for an open circuit.

Go to Flag 4. Check the input module angle sensor, refer to:

- P/J454, scanner PWB.
- GP 11 How to Check a Sensor.
- 01D +3.3V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP, refer to the 3.3V return.

Repair or install new components as necessary:

- Input module angle sensor, PL 14.25 Item 16.
- Scanner PWB, PL 14.25 Item 4.
- Scanner, PL 14.20 Item 1.

Raise the DADH. Enter the dC330 input code 14-315. Actuate the document size sensor 1 by placing a piece of paper on the document glass above the sensor, Figure 1. Enter the dC330 input code 14-320 and repeat the test for document size sensor 2. **The display changes for both sensors.**

Y N

Go to Flag 1. Check the document size sensors 1 and 2, refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.

NOTE: If necessary, temporarily install the document glass when checking the size sensors, to ensure that the document is the correct distance from the sensor.

- 01D +3.3V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP, refer to the 3.3V return.

Repair or install new components as necessary:

- Document size sensor, PL 14.25 Item 3.
- Scanner PWB, PL 14.25 Item 4.
- Scanner, PL 14.20 Item 1.

The scanner is working correctly, perform dC604 Registration Setup.

A B C

Status Indicator RAPs

14B

August 2007
2-688

WorkCentre 5687 Family

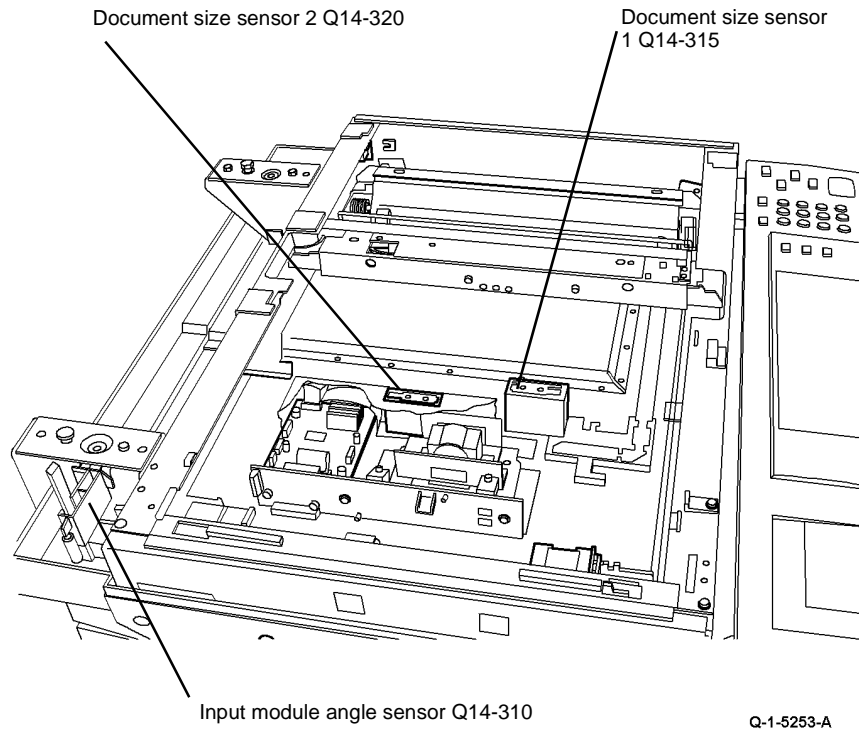
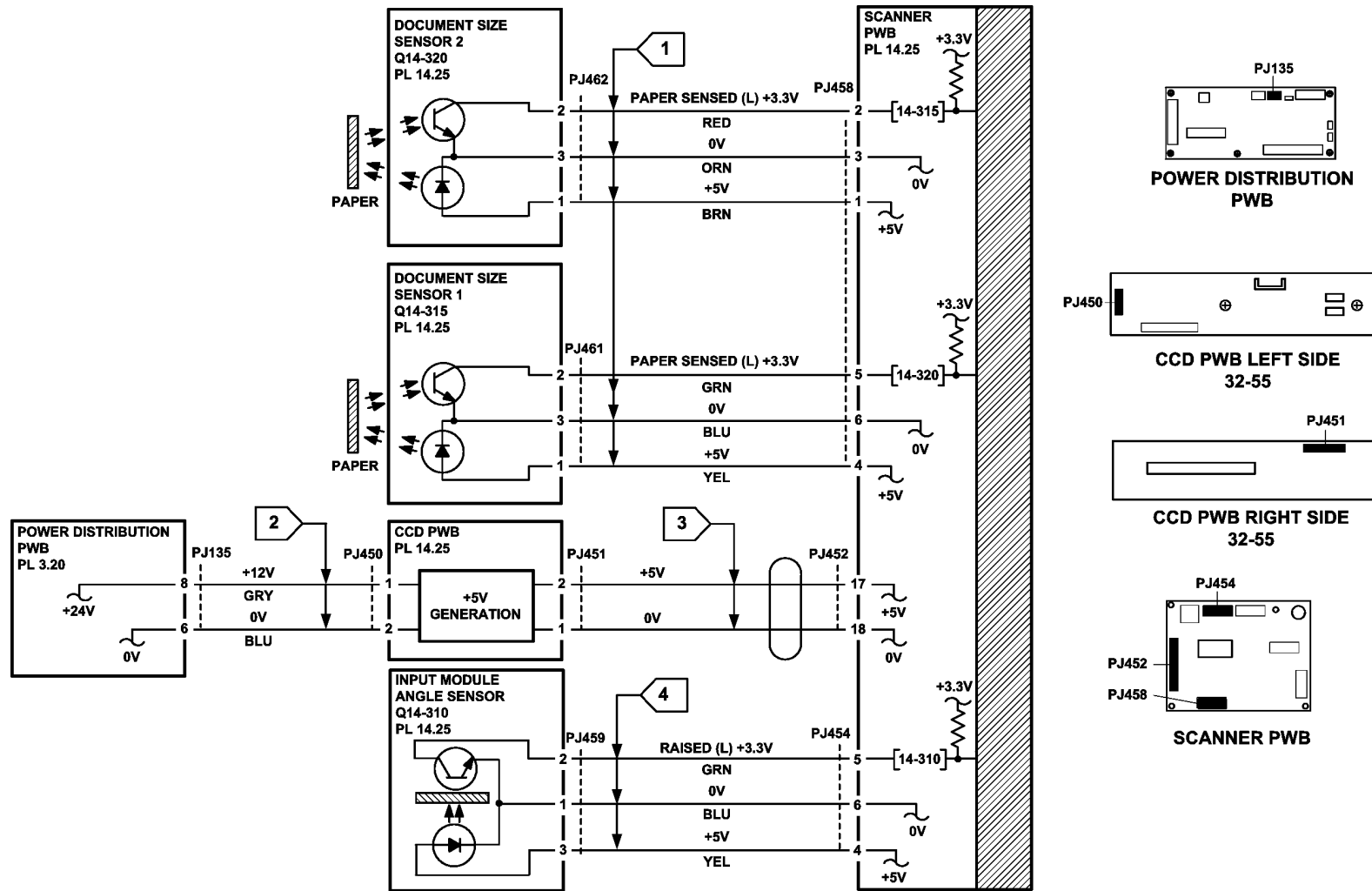


Figure 1 Component location



TQ-1-5200-A

Figure 2 Circuit diagram

14C Scanning Document Size RAP (65-87 ppm)

Initial Actions

Make sure that the correct RAP is used. To identify the correct RAP to use, go to the 14A Scanning Document Size Entry RAP

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Figure 1 shows the component location. Go to Flag 1 and check the voltages at P/J135 on the power distribution PWB. As necessary, refer to:

- 01D +3.3V Distribution RAP.
- 01G +24V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Check the wiring between P/J135 on the power distribution PWB in the image processing module and P/J455 and P/J450 on the scanner PWB. Repair as necessary, REP 1.2 or install a new power distribution PWB/scanner PWB harness, PL 14.16 Item 7.

Check that the input module angle sensor actuator is not damaged, if necessary, install a new actuator, PL 14.15 Item 10.

NOTE: The +5V supply for the sensors is generated from the +24V supply on the scanner PWB, see Figure 2. If necessary, install a new scanner PWB, PL 14.16 Item 8.

Enter the dC330 input code 14-310, Document Handler Angle Sensor and actuate the input module angle sensor, Q14-310 by opening and closing the DADH. **The display changes.**

Y N

Go to Flag 2 and check the input module angle sensor, Q14-310. Refer to GP 11, How to Check a Sensor.

Repair or install new components as necessary:

- Input module angle sensor, PL 14.15 Item 7.
- Scanner PWB, PL 14.16 Item 8.

Raise the DADH, enter the dC330 input code 14-315, actuate the document size sensor 1, Q14-315 by placing a piece of paper on the document glass above the sensor, Figure 1. Enter the dC330 input code 14-320 and repeat the test for document size sensor 2, Q14-320. **The display changes for both sensors.**

Y N

Go to Flag 3, check the document size sensors 1 and 2, refer to:

- GP 11 How to Check a Sensor.

NOTE: If necessary, temporarily install the document glass when checking the size sensors, to ensure that the document is the correct distance from the sensor.

Repair or install new components as necessary:

- Document size sensor, PL 14.16 Item 11.
- Scanner PWB, PL 14.16 Item 8.

The scanner is working correctly, perform dC604 Registration Setup.

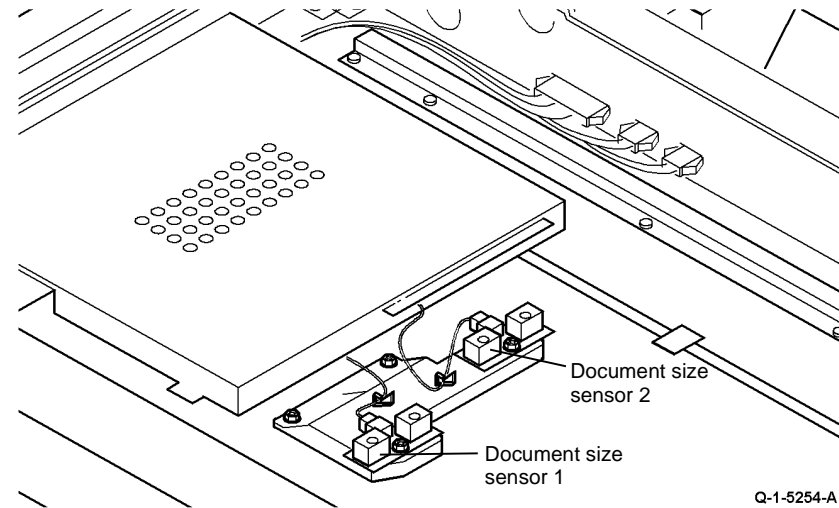


Figure 1 Component location

Q-1-5254-A

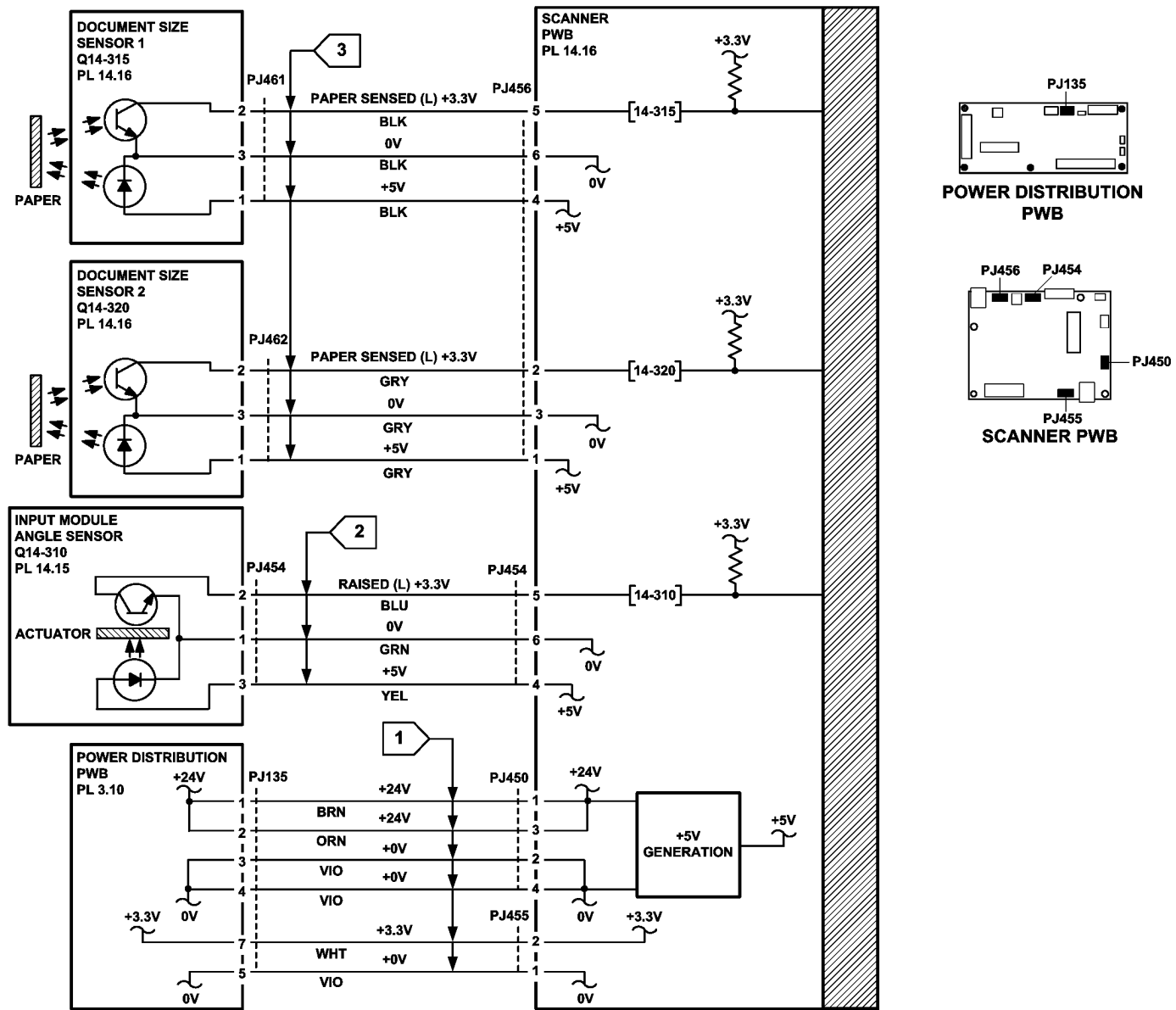


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5201-A

14D Exposure Lamp Failure RAP (32-55 ppm)

The exposure lamp does not light, there is no automatic gain control signal.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care, a hazardous voltage is present at the output of the exposure lamp inverter. Electricity can cause death or injury.

Procedure

Go to Flag 2. Check the following voltages at P/J135 on the power distribution PWB.

- +24V between pins 1 and 3.
- +24V between pins 2 and 4.

The voltages are good.

Y N

Go to 01B 0V distribution RAP, refer to the 24V return and 01G +24V Distribution RAP.

Remove the CVT glass and document glass, REP 14.6A.

Remove the PWB cover, 3 screws, PL 14.25 Item 1.

Re-install the scanner top cover and GUI, but do not install the screws. Re-connect the power cord, switch on the machine, GP 14.

Go to Flag 2. Check for the following voltages at P/J455 on the scanner PWB.

- +24V between pins 1 and 2.
- +24V between pins 3 and 4.

The voltages are good.

Y N

Check the harness between P/J135 and P/J455. Repair the harness, REP 1.2, or install a new harness, PL 14.25 Item 13.

Enter the dC330 output code 14-005. The exposure lamp illuminates.

Y N

WARNING

Do not install a fuse of a different type or rating. Installing the wrong type or rating of fuse can cause overheating and a risk of fire.

Check the fuse, Figure 1. Refer to REP 14.2A, to remove the fuse. The fuse is good.

Y N

Install a new fuse, PL 14.25 Item 11. Re-install the scanner top cover and GUI, but do not install the screws. Switch on the machine, GP 14. Enter the dC330 output code 14-005. The new fuse fails.

Y N

The lamp is lit.

Y N

Go to Flag 1. Check the lamp ribbon harness between P/J456 and P/J463 for open or short circuits. The lamp ribbon harness is good.

Y N

Install a new lamp ribbon harness, PL 14.25 Item 10.

A

B

C

D

E

Install new components in the following order:

- Exposure lamp, PL 14.25 Item 9.
 - Exposure lamp inverter, PL 14.25 Item 12.
- Perform ADJ 14.1A Optics Cleaning Procedure.

Perform ADJ 14.1A Optics Cleaning Procedure.

Install new components in the following order:

- Exposure lamp, PL 14.25 Item 9 and exposure lamp fuse, PL 14.25 Item 11.
- Exposure lamp inverter, PL 14.25 Item 12 and exposure lamp fuse, PL 14.25 Item 11.

Perform ADJ 14.1A Optics Cleaning Procedure.

Switch on the copier. Go to Flag 1. Disconnect P/J456 and check the following voltages at P/J456 on the scanner PWB:

- +24V between pins 1 and 7.
- +24V between pins 2 and 8.
- +24V between pins 3 and 9.

The voltages are good.

Y N

Install a new scanner PWB, PL 14.25 Item 4.

Re-connect P/J456. Disconnect P/J463. Check the following voltages on the inverter end of the harness.

- +24V between pins 1 and 7.
- +24V between pins 2 and 8.
- +24V between pins 3 and 9.

The voltages are good.

Y N

Install a new lamp ribbon harness, PL 14.25 Item 10.

Re-connect P/J463. +10V is available at PJ/463 pin 4.

Y N

Install a new exposure lamp inverter, PL 14.25 Item 12.

+10V is available at PJ/456 pin 6.

Y N

Install a new lamp ribbon harness, PL 14.25 Item 10.

Go to Flag 1. Connect a test meter between pins 6 and 1 of P/J456 on the scanner PWB. Enter the dC330 output code 14-005. The voltage changes from +10V to 0V when the code is entered.

Y N

Install new components in the following order:

- Scanner PWB, PL 14.25 Item 4.
- Scanner, PL 14.20 Item 1.

A B C D E

A F

A

F

Check the lamp ribbon harness between P/J456 and P/J463. **The lamp ribbon harness is good.**

Y

N

Install a new lamp ribbon harness, PL 14.25 Item 10.

Install new components in the following order:

- Exposure lamp, PL 14.25 Item 9.
- Exposure lamp inverter, PL 14.25 Item 12.
- Scanner PWB, PL 14.25 Item 4.

Perform ADJ 14.1A Optics Cleaning Procedure.

The automatic gain control circuit does not see the light from the exposure lamp. Check for misplaced optics mirrors or an obstruction in the light path. If necessary, install a new scanner, PL 14.20 Item 1.

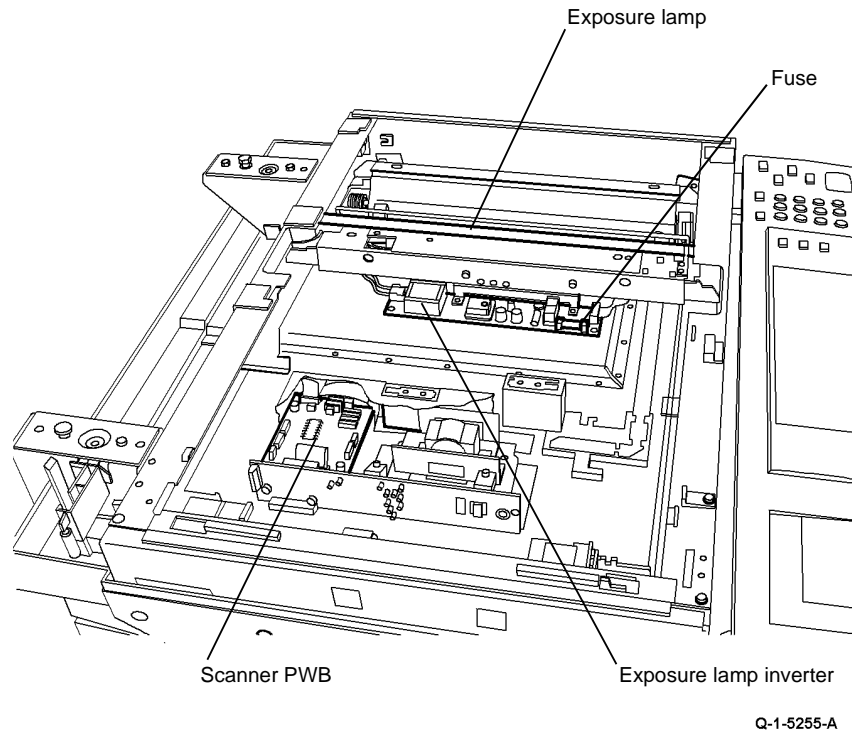


Figure 1 Exposure lamp, inverter and fuse.

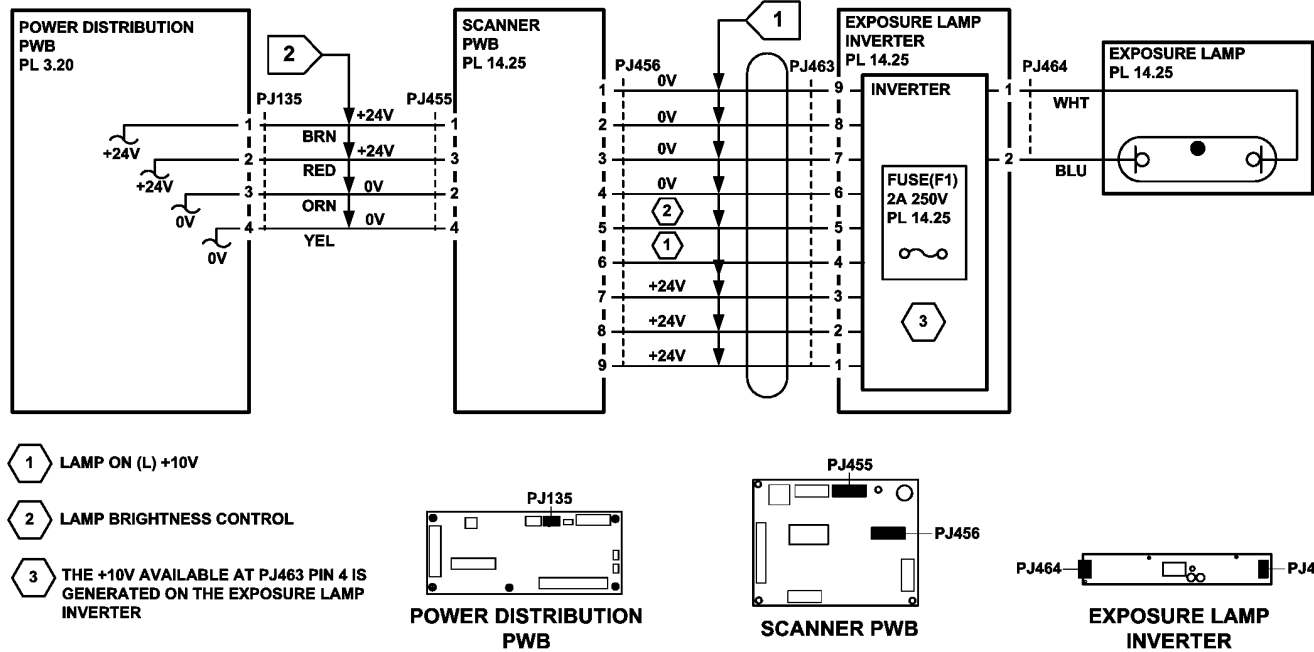


Figure 2 Circuit diagram

TQ-1-5202-A

16A Network Controller RAP

This RAP is to assist with diagnosing faults on the network controller.

There are two network controllers. One for 32-55 ppm machine and one for the 65-87 ppm machine. The 65-87 ppm network controller can be used on the 32-55 ppm machine. But the 32-55 ppm network controller can not be used on a 65-87 ppm machine. If the wrong network controller is installed, an error message will appear on the UI.

Refer to GP 5 Portable Work Station and Tools for information regarding the AltBoot tool that is used to diagnose and repair faults with the network controller.

Initial Actions

Make sure that the machine has no fault or status code other than 16-XXX active and, with the exception of the network controller fault, is working correctly.

Procedure

WARNING

Do not remove the battery from the network controller PWB. Danger of explosion if the battery is installed incorrectly.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

***NOTE:** Communication errors between the image processing PWB module and the network controller are covered in the 03-340, 03-416 Image Processing PWB to Network Controller Faults RAP.*

Make sure that the external connectors are securely seated and the cables are undamaged. **The connections are good.**

Y N

Reseat the connections. If the power supply cable is damaged, install a new power supply, PL 16.10 Item 8.

Switch off the machine, GP 14 and disconnect the power cord from the wall outlet. Reconnect the power cord and switch on the machine. **The network controller does not boot up correctly.**

Y N

Perform SCP 6 Final Actions.

Figure 1. Check that mains (line) power is available at PJ23 on the power and control module. **Mains (line) power is available.**

Y N

Perform 01C AC Power RAP.

Figure 1. Check that either of the RJ-45 LAN connection LED's is on.

***NOTE:** If either of the RJ-45 LEDs are on, supply voltage is available. If the LEDs are off, supply voltage may still be available. Refer to Table 1 for a description of the RJ-45 LEDs.*

The CPU cooling fan is running.

Y N

Go to Flag 1. Check for +12V between P/J25 pins 1 and 2. **+12V present at PJ25 on the network controller PWB.**

Y N

Install a new power supply, PL 16.10 Item 8.

Install a new CPU fan, PL 16.10 Item 4.

Go to Flag 2 and Flag 3. Check the outputs from the power supply PWB, **The power supplies are correct.**

Y N

Install a new power supply, PL 16.10 Item 8.

The message "**IP - NC Communication Error**" may be displayed on the UI. Reseat the cards, connectors and memory module. Ensure that the cards are undamaged and in their correct positions, refer to Table 2, Figure 2 and Figure 3. **The error message has cleared.**

Y N

Perform 03-340, 03-416 Image Processor PWB to Network Controller Faults RAP.

Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14. **The network controller boots up correctly.**

Y N

Perform the following:

- Perform a software set download, refer to GP 5.
- Reseat network controller disk drive connectors.
- Connect the PWS to the network controller. Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14, to reboot the machine and view the results of the NC POST. Refer to Table 2 in GP 5, for a list of tests. Refer to Network Controller Boot sequence to identify and repair the fault.
- Using AltBoot (GP 5) check the network controller disk drive and if faulty, install a new disk drive PL 16.10 Item 5.
- Install a new network controller, PL 16.10 Item 15.

Connect the PWS to the network controller. Perform a power off, power on to reboot the machine and view the results of the NC POST. **The NC POST results (Network Controller Boot sequence) are displayed on the PWS.**

Y N

Perform a software set download. **The network controller boots up correctly.**

Y N

Install a new network controller, PL 16.10 Item 15.

Perform SCP 6 Final Actions.

Use the PWS and check the NC POST results (Network Controller Boot sequence) for a failure. **A fault is shown.**

Y N

Perform SCP 6 Final Actions.

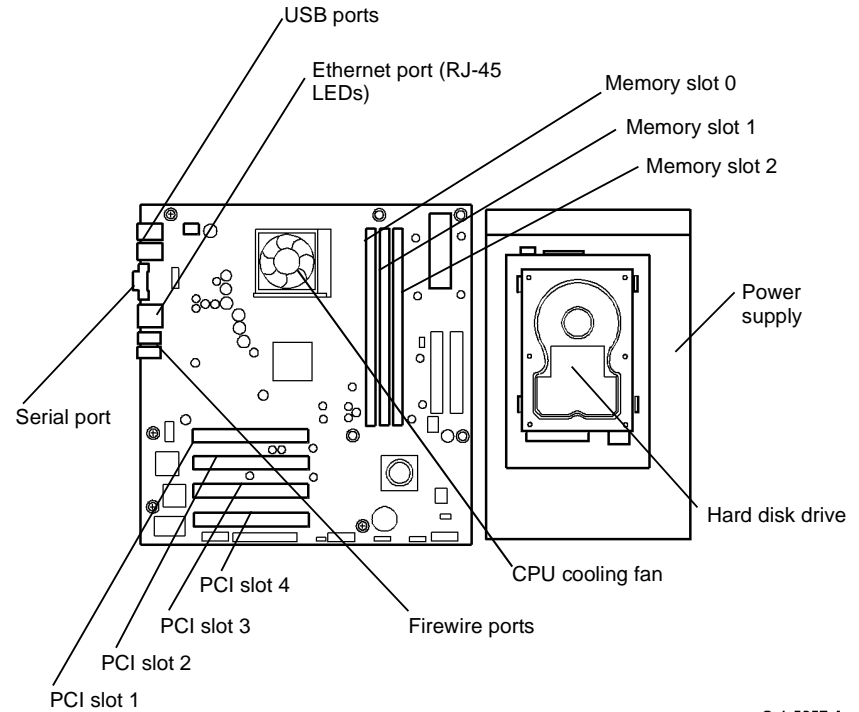
A

Table 1 RJ-45 LAN connector LEDs

LED Colour	LED State	Indicates
Green	Off	10 Mbit / s speed is selected
Green	On	100 Mbit / s speed is selected
Yellow	Off	LAN link is not established
Yellow	On (steady state)	LAN link is established
Yellow	On (brighter and pulsing)	The network controller is communicating with another device on the Local Area Network

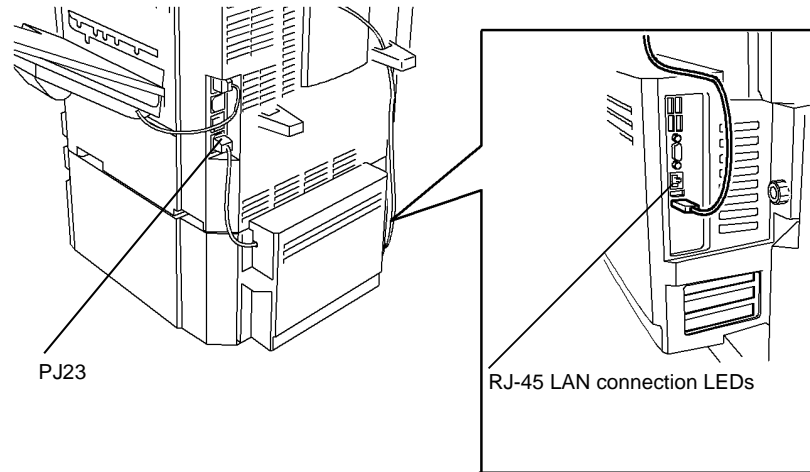
Table 2 Device allocations

Device	Slot	Parts List Reference
Not allocated	PCI slot 4	-
USB card - optional	PCI slot 3	PL 16.10 Item 16
Not allocated	PCI slot 2	-
Not allocated	PCI slot 1	-
Memory module 256MB	Memory slot 0	PL 16.10 Item 9
Memory module- optional	Memory slot 1	PL 16.10 Item 9
Memory module- optional	Memory slot 2	PL 16.10 Item 9



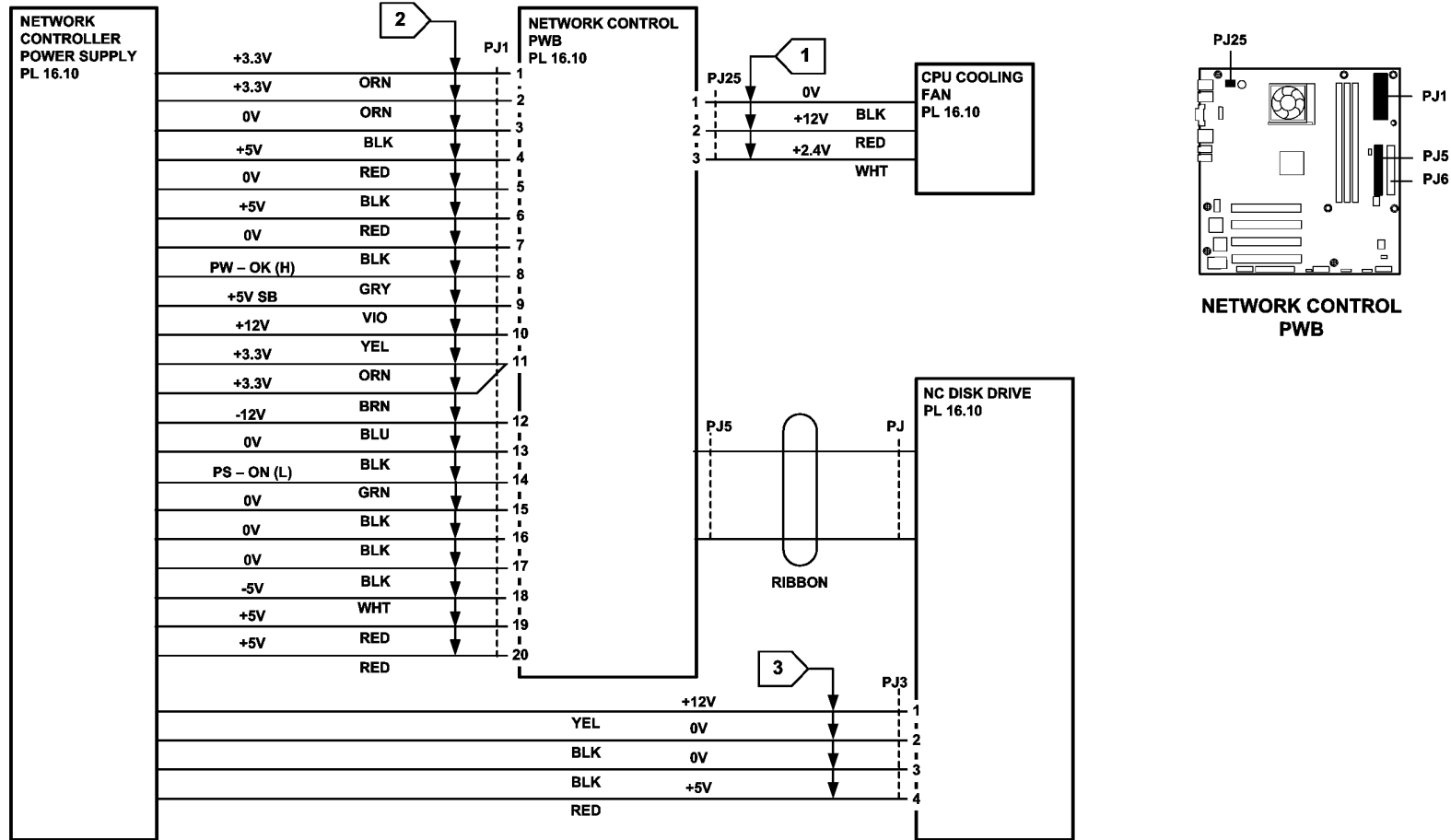
Q-1-5257-A

Figure 2 NC component location



Q-1-5256-A

Figure 1 PJ23 and LAN connection location



TQ-1-5203-A

Figure 3 Circuit diagram

Network Controller Boot sequence

Connect the PWS to the network controller, using the Ethernet cable, GP 4 Network Controller AltBoot S/w Download. Switch the machine off and on, GP 14. Select the AltBoot window on the PWS and monitor the Network controller boot sequence.

NOTE: References to the ESS and the network controller, are to the same item.

Xerox User Flash Firmware

=====

ALTERNATE BOOT Ver 4.0

=====

-
- System ID => e.g. Xerox Denali v1.00
 - BIOS ID => e.g. American Megatreats Inc. 0701 03/04/2004
 - Board ID => Celestica Denali P 2 CMY123432000378
 - uP ID => AMD mobile and Duron (tm) 00800 MHz
 - Main Revision +> e.g. 4.1.0

Explanation

- The System BIOS hands off boot up control.

NOTE: The network controller PWB BIOS displays the menu shown.

Critical Checks

- If this menu is not displayed and no beeps are heard, suspect a defective network controller PWB or CPU not seated correctly.
- If this menu is not displayed and two beeps are heard, approximately 30 sec. after power on, check the following, GP 7:
 - a defective connection between the network controller PWB, PL 16.10 Item 1 and the network controller disk drive, PL 16.10 Item 5.
 - a defective network controller disk drive, PL 16.10 Item 5.
- If this menu is not displayed and three beeps are heard repeatedly, suspect a loose, defective or missing network controller memory. Check the memory module connections.

Press Any Key For AltBoot Menu (05):..... (04):..... (03):.....(02):..... (01):..... (00):

Explanation

- The BIOS displays this interrupt message. Pressing any key within 9 seconds will display the Altboot Options menu.
NOTE: The Altboot Options menu is used when loading network controller software using the Alternate Boot method.
- A single audible beep will be heard when the interrupt time expires.

- The BIOS then probes the bus for the network controller HDD.

Critical Checks

- If the boot sequence stops at the interrupt statement, suspect no software image on the network controller HDD, no power to the network controller HDD, a bad connection from the network controller HDD to the cable or a defective network controller HDD, PL 16.10 Item 5.
- If the start button appears to be locked up, the machine reboots / resets and the network controller will not boot up. Remove and reconnect the HDD data ribbon cable PJ5 on the network controller PWB. Install a new network control PWB, PL 16.10 Item 1.

GRUB Loading stage 1.5.

GRUB loading, please wait....

Press any key to continue.

GRUB version 0.92 (639K / 12928 upper memory)

Explanation

- The BIOS (Pre boot) attempts to load the network controller software from the HDD, and hand off the boot up procedure to the Linux custom.
- Critical Checks
- If the boot sequence stops at "loading...", suspect corrupted software on the network controller HDD, a loss of power, or bad connection to the network controller HDD or a defective network controller HDD, PL 16.10 Item 5.

Booting Linux CUSTOM

Booting CUSTOM

Linux version 2.4.20-20.9.1 xerox -denali - opt

Explanation

- The Linux custom has taken over the boot up and a File System check is being performed.

NOTE: The File System check will occur during every network controller boot up.

Critical Check

- If the boot sequence stops or if any error messages appear in this section (bad block on partition), suspect a defective network controller HDD, PL 16.10 Item 5.

Setting system clock:Tue NOV 2 07:06:11 EST 2004

.Performing fsck on disk
/ dev / hda2 clean, 448 / 52224 files, 10535/52211 blocks
/ dev hda1: recovering journal
internal journal ##EXT3
.Start system logger...
Starting kernel logger...
Xerox FrameBuffer Driver....
Successfully installed fbdev Module...
Xerox OHC1 - 1394 NetDevice Driver version: 1.06 (Linux - 2.4.20)
Creating raw devices for / dev / hda
RAMDISK driver initialized: 16 RAM disks of 4896K size 1024 blocksize
* Creating RAM disk / dev / ram0, mounting on / tmp / root
* blocks = 1000, permissions = 777.
This file system will be automatically checked every 22 mounts or 180 days, whichever comes first.
* Creating RAM disk / dev / ram 1, mounting on / tmp semFiles.
* blocks = 1000, permissions = 777.
Writing inode tables: 0 / 1 done
Writing superblocks and filesystem accounting information: done
This file system will be automatically checked every 22 mounts or 180 days, whichever comes first
Starting verification of NURAM: / smart / nvram / nvram _file...
.Successfully verification and set NURAM: smart / nvram / nvram _file
Running / usr / sbin / rpcbind
-----ELT Protocol Module Version: 0.205 build date: Aug 16 20004 10:25:05
-----ESS cleanup of IPC queues-----done
ESS removing leftover shared memory and semaphores... done

ESS removing semaphore files in / tmp / semfiles... done
Starting / usr / smart / bin / lftpd...
Running / usr / smart / bin / lftpd
Starting / usr / smart / bin / trmWinServer....
.Running / usr / smart / bin / trmWinServer
Starting postgresql service: succeeded
Initializing Database...
Succeeded
Start_lakes is beginning
ESS cleanup of IPC queues... done
ESS removing leftover shared memory and semaphores... done
ESS removing semaphore files in / tmp / semfiles... done
-----Creating Frame Buffer
Executing / usr / smart / bin / lakesCreate Frame Buffer
/ usr / smart / bin / lakesCreateFrameBuffer - Physical address: 0x11a2000
/ usr / smart / bin / lakesCreateFrameBuffer - Bus address: 0x11a2000
/ usr / smart / bin / lakesCreateFrameBuffer - Virtual address: 0x40091000
/ usr / smart / bin / lakesCreateFrameBuffer - Size: 0xea6000
-----FrameBuffer Creation Successful -----
Collecting ESS files into / tmp / Logs / archive / save _110204_07:06...
Cleaning / tmp directory... done
Starting up System Control process
-----The ESS is initialized and starting required processes.
-----Please wait for system to become "OPERATION"
Linlks System
Kernal 2.4.20 - 20.9. xerox _denali.opt on an i686

Xerox Corp.

XRX_0000aa71017a login: Removing Lakes IPC queues (except SC)

Removing general use / tmp / tmpfiles directory... done

Creating general use / tmp / tmpfiles directory... done

***** ESS System is 'OPERATIONAL' *****

Explanation

- network controller software is loaded and the network controller will now attempt to synchronize with the image processing PWB.

***** ESS System 'SYNCHRONIZED' with SYSTEM MANAGER *****

***** DIGITAL COPIER PLATFORM 'AVAILABLE' *****

***** UI PLATFORM 'AVAILABLE' *****

Explanation

- If the four messages are not received check the FireWire cable and the FireWire PWB installed in the image processing PWB module.

19-401, 19-402, 19-403 Out of Memory Resources RAP

19-401 Out of memory - Stress Document.

19-402 Out of memory - Stress Job.

19-403 Out of memory with greater than one job in EPC.

Also use this RAP when a fault code is not displayed but the machine fails to complete complex jobs.

Also use this RAP when memory related messages appear e.g.:

- Resources low, will start shortly
- Please wait your job will start shortly
- System memory is full. Please wait while memory resources are made available to continue your job. Do not press the start button again the scanner will start automatically. Or touch Cancel Job to cancel your job.

Initial Actions

Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.

Procedure

Perform the following:

- Reseat the EPC memory PWBs, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 12 or (65-87 ppm) PL 3.10 Item 12.
- Check that there is sufficient EPC memory for the type of job that the customer is processing. Refer to GP 24 Memory Resources. Inform the customer of the minimum recommendation. If necessary install additional EPC memory, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 12 or (65-87 ppm) PL 3.10 Item 12.
- The problem may be the EPC memory PWB. Install a new EPC memory PWB, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 12 or (65-87 ppm) PL 3.10 Item 12.

19-404 Compressor Time-out RAP

19-404 Video compressor DVMA time-out

Initial Actions

- Check for DADH misfeed.
- Check for jammed paper before the fuser.
- If the job has mixed originals, make sure that Mixed Size Originals is selected on the UI.
- Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.

Procedure

Perform the following:

- Perform 03-315, 325, 347, 348, 349, 355, 400, Image Processor PWB Failure RAP.
- Check the history files for DADH 05-XX faults and if necessary perform the appropriate RAP.
- If prints are mostly black, fuzzy or scrambled make sure that all grounding straps are secure. If necessary perform 01A Ground Distribution RAP.

19-406 Loopback DVMA Time-out RAP

19-406 Video loop back DVMA time-out detected.

Initial Actions

Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.

Procedure

Perform the following:

- Perform 03-315, 325, 347, 348, 349, 355, 400, Image Processor PWB Failure RAP.
- Install a new image processor PWB, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 3 or (65-87 ppm) PL 3.10 Item 3.
- Perform SCP 6 Final Actions.

19-407, 19-408 Middle Function DVMA Time-out RAP

19-407 Video middle function DVMA input time-out.

19-408 Video middle function DVMA output time-out.

Initial Actions

Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.

Procedure

Perform the following:

- Perform 03-315, 325, 347, 348, 349, 355, 400, Image Processor PWB Failure RAP.
- Install a new image processor PWB, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 3 or (65-87 ppm) PL 3.10 Item 3.
- Perform SCP 6 Final Actions.

19-409 Video Job Integrity Fault RAP

19-409 Video determines that it cannot guarantee the integrity of the job being processed.

Initial Actions

- If the job has mixed originals, make sure that Mixed Size Originals is selected on the UI.
- Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.

Procedure

Perform the following:

- Perform 03-315, 325, 347, 348, 349, 355, 400, Image Processor PWB Failure RAP.
- Install a new image processor PWB, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 3 or (65-87 ppm) PL 3.10 Item 3.
- Perform SCP 6 Final Actions.

19-710, 19-711 Firewire Image Transfer Fault RAP

19-710 Firewire has failed to transfer image data after its maximum number of retries

19-711 Firewire has failed to acknowledge image transfer within firewire time-out.

Initial Actions

- Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.

Procedure

Perform the following:

- Perform 03-340, 03-416 image Processing PWB to network Controller Fault RAP.
- Install a new components as required:
 - Firewire PWB, (32-55 ppm) PL 3.15 Item 6, (65-87 ppm) PL 3.11 Item 7.
 - Image processor PWB, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 3 or (65-87 ppm) PL 3.10 Item 3.
- Perform SCP 6 Final Actions.

20-302, 20-303 Fax Reset Failure RAP

The embedded fax PWB will automatically reset itself.

20-302 Unexpected reset on the embedded fax PWB due to hardware or software error.

20-303 Unrecoverable embedded fax PWB failed due to hardware or software error.

Initial Actions

Make a backup of the phone book and the customer settings, using the NVM save and restore tool on the PWS. Refer to Portable Work Station and Tools, GP 5.

Procedure

Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14. **The fault still occurs.**

Y N

Go to SCP 6 and complete the final actions.

Clear the fax card NVM. Go to dC132, select Embedded Fax NVM initialization and perform the routine, Reformat. **The fault is cleared.**

Y N

Reload the software, GP 4. **The fault is cleared.**

Y N

Go to RAP 20G Embedded Fax Checkout.

Go to SCP 6 and complete the final actions.

Go to SCP 6 and complete the final actions.

20-305 Fax System Low Memory Unrecoverable RAP

The embedded fax PWB will automatically reset itself.

20-305 Unrecoverable fax system low memory due to hardware or software error

Initial Actions

Make a backup of the phone book and the customer settings, using the NVM save and restore tool on the PWS. Refer to Portable Work Station and Tools, GP 5.

Procedure

Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14. **The fault still occurs.**

Y N

Go to SCP 6 and complete the final actions.

Check that the correct size of compact flash memory is installed:

- 32Mb for one telephone line.
- 256Mb for two telephone lines.

The correct value of compact flash memory is installed.

Y N

Install the correct value of compact flash memory, PL 20.10 Item 3.

Clear the images from the embedded fax PWB. Go to dC132 NVM Initialization. Select Embedded Fax NVM Initialization. Perform the routine, Reformat. **The fault is cleared.**

Y N

Go to dC132 fax card NVM initialization. Perform the routine Reformat. **The fault is cleared.**

Y N

Reload the software GP 4. Re-install the embedded fax PWB.

Go to SCP 6 and complete the final actions.

Go to SCP 6 and complete the final actions.

20-320 Fax Fault Not Cleared RAP

20-320 After five instances of an unrecoverable fax fault and has not been cleared by a card reset.

Initial Actions

Make a backup of the phone book and the customer settings, using the NVM save and restore tool on the PWS. Refer to Portable Work Station and Tools, GP 5.

Procedure

Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14. **The fault still occurs.**

Y N

Go to SCP 6 and complete the final actions.

Check that the correct size of compact flash memory is installed:

- 32Mb for one telephone line.
- 256Mb for two telephone lines.

The correct value of compact flash memory is installed.

Y N

Install the correct value of compact flash memory, PL 20.10 Item 3.

Clear the fax card NVM. Go to dC132 NVM Initialization. Select Embedded Fax NVM initialisation. Perform the routine, Reformat. **The fault is cleared.**

Y N

Reload the software, GP 4.

Go to SCP 6 and complete the final actions.

20-322 Fax Non-Volatile Device not Present RAP

20-322 The non-volatile device has not been installed on the embedded fax PWB.

Initial Actions

Make a backup of the phone book and the customer settings, using the NVM save and restore tool on the PWS. Refer to Portable Work Station and Tools, GP 5.

Procedure

Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14. **The fault still occurs.**

Y N

Go to SCP 6 and complete the final actions.

Check if the compact flash has been installed and plugged in correctly.

Y N

Remove and install the compact flash memory, PL 20.10 Item 3.

Clear the fax card NVM. Go to dC132, NVM Initialization. Select Embedded Fax NVM initialisation. Perform the routine, Reformat. **The fault still occurs.**

Y N

Go to SCP 6 and complete the final actions.

Install new parts in the following order:

- Compact flash memory, PL 20.10 Item 3.
- Embedded fax PWB, PL 20.10 Item 4.

20-323, 20-324 Fax System Memory Low RAP

20-323 The fax system memory is low, less than 6Mb.

20-324 There is not enough memory to use the fax service.

Initial Actions

Make a backup of the phone book and the customer settings, using the NVM save and restore tool on the PWS. Refer to Portable Work Station and Tools, GP 5.

Procedure

Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14. **The fault still occurs.**

Y N

Go to SCP 6 and complete the final actions.

Check that the correct size of compact flash memory is installed:

- 32Mb for one telephone line.
- 256Mb for two telephone lines.

The correct value of compact flash memory is installed.

Y N

Install the correct value of compact flash memory, PL 20.10 Item 3.

Clear the fax card NVM. Go to dC132 NVM Initialization. Select Embedded Fax NVM initialisation. Perform the routine, Reformat. **The fault is cleared.**

Y N

Install a new compact flash memory, PL 20.10 Item 3.

Go to SCP 6 and complete the final actions.

20-327 Extended Fax PWB Failure RAP

20-327 The registers cannot be accessed on the extended fax PWB.

Initial Actions

Make a backup of the phone book and the customer settings, using the NVM save and restore tool on the PWS. Refer to Portable Work Station and Tools, GP 5.

Procedure

Perform the following:

- Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.
- Check if the extended fax PWB is installed, PL 20.10 Item 2.
- Check that the extended fax PWB is connected correctly into the riser PWB.
- If an extended fax PWB has just been installed and the Fax continues to reset with an error message. Perform the following:
 - Remove the extended Fax PWB from the embedded fax PWB and install the embedded fax PWB back into the machine.
 - Complete the removal procedure in 22-417 Embedded Fax Remove Failure RAP
 - Remove the embedded fax PWB and install the extended fax PWB onto it.
 - Install the embedded fax PWB and extended fax PWB and complete the install procedure.
- Install a new extended fax PWB, PL 20.10 Item 2.

20-331, 20-339, 20-341 Fax Network Line 1 Fault RAP

20-331 No communication via the PSTN 1 port.

20-339 Fault at fax port 1 on the fax card.

20-341 Miscellaneous faults on the embedded fax PWB.

Initial Actions

Make a backup of the phone book and the customer settings, using the NVM save and restore tool on the PWS. Refer to Portable Work Station and Tools, GP 5.

Procedure

Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14. **The fault still occurs.**

Y N

Go to SCP 6 and complete the final actions.

Check the connection pins on the extended Fax PWB, GP 7. **The pins are good.**

Y N

Install a new extended fax PWB, PL 20.10 Item 2.

Check that the customer line is operational, plug a phone into the line and check for a dial tone. If a phone is not available then use a line test tool, PL 26.10 Item 3. **The phone line connection is good,**

Y N

The telephone line has a fault, inform the customer to have the line checked by the telephone company.

Install new parts in the following order:

- Telephone cable, PL 20.10 Item 8.
- Embedded fax PWB, PL 20.10 Item 4.

20-332, 20-340 Fax Network Line 2 Fault RAP

20-332 No communication via the PSTN 2 port.

20-340 Fault at port 2 on the extender fax PWB.

Initial Actions

Make a backup of the phone book and the customer settings, using the NVM save and restore tool on the PWS. Refer to Portable Work Station and Tools, GP 5.

Procedure

Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14. **The fault still occurs.**

Y N

Go to SCP 6 and complete the final actions.

Check the connection pins on the extended fax PWB, GP 7. **The pins are good.**

Y N

Install a new extended fax PWB, PL 20.10 Item 2.

Check that the customer line is operational, plug a phone into the line and check for a dial tone. If a phone is not available then use a line test tool, PL 26.10 Item 3. **The phone line connection is good,**

Y N

The telephone line has a fault, advise the customer to have the line checked by the telephone company.

Install new parts in the following order:

- Telephone cable, PL 20.10 Item 8.
- Embedded fax PWB, PL 20.10 Item 4.

20-342 Fax File Integrity Fault RAP

20-342 An error has occur when accessing the file on a non-volatile device.

Initial Actions

Make a backup of the phone book and the customer settings, using the NVM save and restore tool on the PWS. Refer to Portable Work Station and Tools, GP 5.

Procedure

Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14. **The fault still occurs.**

Y N

Go to SCP 6 and complete the final actions.

Check that the correct size of compact flash memory is installed:

- 32Mb for one line.
- 256Mb for two lines.

The correct value of compact flash memory is installed.

Y N

Install the correct value of compact flash memory, PL 20.10 Item 3.

Clear the fax card NVM. Go to dC132 NVM Initialization. Select Embedded Fax NVM initialisation. Perform the routine, Reformat. **The fault is cleared.**

Y N

Reload the software, GP 4.

Go to SCP 6 and complete the final actions.

20-701 Fax Phone Book Download Failed RAP

20-701 The fax phone book down load failed.

Initial Actions

Check that the embedded fax PWB is correctly grounded. Ensure that the grounding strip, PL 20.10 Item 7 is securely attached to the bracket of the embedded fax PWB.

Make a backup of the phone book and the customer settings, using the NVM save and restore tool on the PWS. Refer to Portable Work Station and Tools, GP 5.

Procedure

Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14. **The fault still occurs.**

Y N

Go to SCP 6 and complete the final actions.

Retry to download the fax phone book. **The phone book down loads.**

Y N

Check the connection between the embedded fax PWB PL 20.10 Item 4 and the riser PWB PL 3.11 Item 6, GP 7. **The connections are good.**

Y N

Install new parts as necessary:

- Riser PWB, (32-55 ppm) PL 3.15 Item 3 or (65-87 ppm) PL 3.11 Item 6.
- Embedded fax PWB, PL 20.10 Item 4.

The fault still occurs.

Y N

Go to SCP 6 and complete the final actions.

Install a new compact flash memory, PL 20.10 Item 3. **The fault still occurs.**

Y N

Go to SCP 6 and complete the final actions.

Reload the software, GP 4.

Go to SCP 6 and complete the final actions.

20-710, 20-711 Image Overwrite Error RAP

20-710 Immediate image overwrite error has occurred on the fax card when overwriting the job.

20-711 On demand image overwrite error has occurred on the fax card when overwriting the compact flash memory.

Initial Actions

Make a backup of the phone book and the customer settings, using the NVM save and restore tool on the PWS. Refer to Portable Work Station and Tools, GP 5.

Procedure

Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14. **The fault still occurs.**

Y N

Go to SCP 6 and complete the final actions.

Check that the correct size of compact flash memory is installed:

- 32Mb for one telephone line.
- 256Mb for two telephone lines.

The correct value of compact flash memory is installed.

Y N

Install the correct value of compact Flash memory, PL 20.10 Item 3.

Clear the fax card NVM. Go to dC132 NVM Initialization. Select Embedded Fax NVM initialisation. Perform the routine, Reformat. **The fault is cleared.**

Y N

Install a new compact flash memory, PL 20.10 Item 3.

Go to SCP 6 and complete the final actions.

20A Fax Entry RAP

Use this RAP to isolate components which contribute to Fax communications failure.

Initial Actions

- Check that the telephone line cables are properly connected. Fax Line 1 from the telephone line outlet connects to line 1 socket on the machine. Fax line 2 (if installed) from the telephone line outlet connects to line 2 socket on the machine, Figure 1.
- Use a hand set to dial remote number and listen to dial type, (tone / pulse)
- Perform 20H Embedded Fax PWB Voltage Checkout.
- Check the ground connection on the Embedded Fax PWB. Go to the 01A Ground Distribution RAP and refer to figure 16 and figure 17.
- Check the Fault History. If the fault codes are 20-331, 20-339, 20-341 or 20-332, 20-340, then go to the appropriate RAP.
- Check the Fax setup for any active feature that would inhibit the sending of a Fax, such as: Delayed start time, Local name and ID are set, Dialing type or junk Fax prevention. Enter Tools / Fax Setup and check the following:
 - Country setting
 - Line Selection
 - Line Configuration
 - Dial type setting, tone / pulse.
- Enter dC109 Embedded Fax Protocol Report and check for error codes. Enter Tools / Fax Setups / Fax Reports. Print a Activity Report and check for error codes.

Procedure

The Fax tab is available

Y N

Go to 20F Fax Tab Not Available RAP.

The machine will send a Fax to all machines.

Y N

The machine will send a fax to some machines.

Y N

Go to 20B Unable To Send A Fax RAP.

Go to 20C Unable To Send A Fax To Some Machines RAP.

The machine will receive a fax from the remote machine.

Y N

Go to 20D Unable To Receive A Fax RAP.

The Fax prints out.

Y N

Go to 20E Fax Will Not Print RAP.

The fault is cleared.

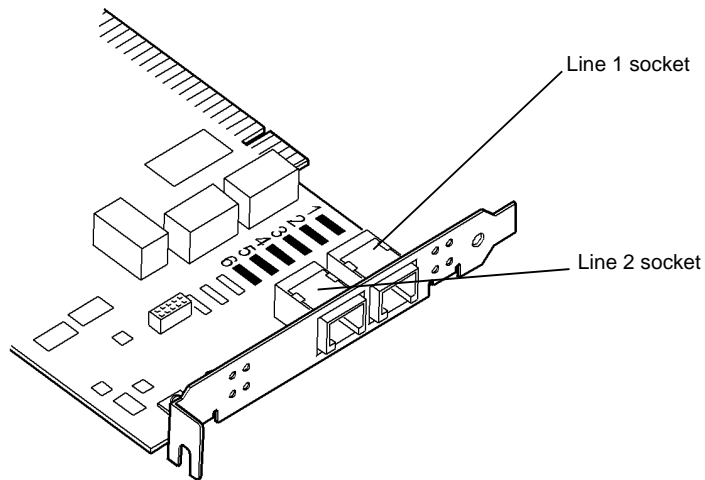
Y N

Go to 20G Embedded Fax Checkout RAP.

A

A

The Fax is working correctly. Send a three page test Fax to a known good Fax machine. Print a Protocol Report and check for errors.



Q-1-5258-A

Figure 1 Line 1 and line 2 sockets

20B Unable To Send A Fax RAP

Use this RAP to isolate components which contribute to a send failure.

Initial Actions

Refer to the 20A Fax Entry RAP and complete all of the initial actions.

Procedure

Verify with the customer that PSTN / PABX (Public Switched Telephone Network / Private Automatic Branch Exchange) line is operational. Connect a telephone handset into line outlet and listen for a dial tone. Use a known good telephone handset. **The dial tone is present.**

Y N

Use the line test tool, PL 26.10 Item 3 to check the telephone line. **The green normal indicator light is on.**

Y N

Ask the customer to request a line check by the telephone company.

Use a telephone handset to dial a known good number. **The ring back is heard.**

Y N

Ask the customer to request a line check by the telephone company.

Enable audio line monitor (Enter Tools / Fax setups / Fax Transmission defaults / audio line monitor) and set to ON and High volume.

Dial the Fax number and listen for a dial tone or dialing and answer tones. **A Fax tone is present.**

Y N

Enter Fax dC Routines, dC131 NVM Read / Write. Reset the value at the following location:

20-281 Line1CurrentDetect = 0

20-282 Line2CurrentDetect = 0 **A Fax tone is present.**

Y N

Go to the 20G Embedded Fax Checkout.

Install new components as necessary:

- Embedded fax PWB, PL 20.10 Item 4.
- Telephone cable, PL 20.10 Item 8.

The Fax is working correctly. Send a three page test Fax to a known good Fax machine. Print a Protocol Report and check for errors.

The dial tone - dialling answer tones are present.

Y N

The exchange is receiving the digits too quickly or is not processing the digits correctly. Ask the customer if the exchange is DTMF (Dual Tone Multiple Frequency) or pulse dialing.

Perform the following:

- Ensure that the machine is set for the correct dialing tone.

Enter Fax dC Routines, dC131 NVM Read / Write. Reset the values at location 20-230 FaxLine1DialTypeDef and at location 20-231 FaxLine2DialTypeDef set to 0 = Tone or 1 = Pulse.

A B

A B

- Insert a pause (,) between the first and second digit of the dial string. In the Dialling Options select Dialling Characters / Pause / Add Character / Save.

The Fax only dials once and hangs up or the busy tone has unusual timing, frequency or level. **The busy tones are recognized.**

Y N

- Check the number for a voice or tone answer.
- Check that the values at location 20-461 to 20-466 are set to the correct defaults to match the appropriate country setting.

The Fax is working correctly. Send a three page test Fax to a known good Fax machine. Print a Protocol Report and check for errors. Re-enter the details from the fax options

Check that the customer is dialing the correct number. **The number is correct.**

Y N

Ask the customer to dial the number using the appropriate access codes.

Enable audio line monitor (Enter Tools / Fax setups / Fax Transmission defaults / audio line monitor) and set to ON max time and High volume.

Dial the Fax number and listen for a dial tone or dialing and answer tones. **A Fax tone is present.**

Y N

Enter Fax dC Routines, dC131 NVM Read / Write. Reset the value at the following location:

20-281 Line1CurrentDetect = 0

20-282 Line2CurrentDetect = 0 **A Fax tone is present.**

Y N

Go to the 20G Embedded Fax Checkout.
Install new components as necessary:

- Embedded fax PWB, PL 20.10 Item 4.
- Telephone cable, PL 20.10 Item 8.

The Fax is working correctly. Send a three page test Fax to a known good Fax machine. Print a Protocol Report and check for errors.

The dial tone - dialling answer tones are present.

Y N

The exchange is receiving the digits too quickly or is not processing the digits correctly. Ask the customer if the exchange is DTMF (Dual Tone Multiple Frequency) or pulse dialing.

Perform the following:

- Ensure that the machine is set for the correct dialing tone.
Enter Fax dC Routines, dC131 NVM Read / Write. Reset the values at location 20-230 FaxLine1DialTypeDef and at location 20-231 FaxLine2DialTypeDef set to 0 = Tone or 1 = Pulse.
- Insert a pause (,) between the first and second digit of the dial string. In the Dialling Options select Dialling Characters / Pause / Add Character / Save.
- Enter Fax dC Routines, dC131 NVM Read / Write. Set NVM Location 20-621 Fax-TimeBeforeDial to 13.

C

The Fax only dials once and hangs up or the busy tone has unusual timing, frequency or level.

Are the busy tones recognized.

Y N

- Check the number for a voice or tone answer.
- Check that the values at location 20-461 to 20-466 are set to the correct defaults to match the appropriate country setting.
- If the voltages are correct. Enter Fax dC Routines, dC131 NVM Read / Write. Set NVM Location 20-650 FaxRingDetectorMaxFreq to 48 = 50Hz or 54 = 44Hz.

The fax is working correctly. Send a three page test Fax to a known good Fax machine. Print a Protocol Report and check for errors. Re-enter the details from the fax options

C

20C Unable To Send A Fax To Some Machines RAP

Use this RAP to isolate components which contribute to a failure to send a Fax to some machines.

Initial Actions

Refer to the 20A Fax Entry RAP and complete all of the initial actions.

Procedure

The correct number is being dialled to make the connection. **The connection is made.**

Y N

The exchange is not processing the digits correctly, the machine needs longer pause between digits.

- Insert a pause (,) between the first and second digit of the dial string. In the Dialling Options select Dialling Characters / Pause / Add Character / Save.
- Enter Fax dC Routines, dC131 NVM Read / Write. Change setting at location 20-640 FaxDTMFInterdigitTime to 100.

Call the fax number from a known good telephone and listen for the answer fax tone. **The Fax tone is heard.**

Y N

Fax on remote end is not picking up or no Fax is connected. Advise customer to check the machine at the remote end.

Enter dC109 and print a Protocol Report. The Protocol Report shows RNR (Receive Not Ready) is received from the remote Fax repeatedly until time out and DCN (Disconnect). Check communication failure after V34-PH2 / V34-PH3 or DCS / TCF. **The remote Fax receives and prints the Fax.**

Y N

Compatibility problem with remote Fax.

- Print a Protocol Report and check for communication errors.
- Line quality too poor for Super G3 to function correctly. Possible mains interference on line.
- If the voltage are ok. Set NVM location 20-650 RingDetectorMaxFreq to 48 = 50Hz or 54 = 44Hz.
- Disable V34. Enter Fax dC Routines, dC131 NVM Read / Write. Reset the value at the following locations:
 - 20-287 T30MaxSpeedL1Tx = 11 (14400).
 - 20-288 T30MaxSpeed2Tx = 11 (14400).If mains noise, try installing and using line 2 instead of line 1.
- When sending to a PC fax or fax server that has an ISDN card, need to customize the CEQ values. Enter Fax dC Routines, dC131 NVM Read / Write. Set the value at location 20-832 and 20-833 to 0.

The Protocol Report shows MCF (Message Confirmation) is not sent by the remote Fax (last page), only DCN (Disconnect). **The failure report printed out but the remote fax prints multiple copies of the job or failed page.**

Y N

The Fax is working correctly. Send a three page test Fax to a known good Fax machine. Print a Protocol Report and check for errors.

The machine will resend up to 10 times before printing the failure report.

Enter Tools / Fax Setups / Fax Transmission Defaults / Automatic Resend. Set Auto Resend Attempts to 1 or 2.

20D Unable To Receive A Fax RAP

Use this RAP to isolate components which contribute to the fax not received from the machine.

Initial Actions

Refer to the 20A Fax Entry RAP and complete all of the initial actions.

Procedure

Verify with the customer that PSTN / PABX (public switched telephone network / private automatic branch exchange) line is operational. Use a known good telephone handset or use the line test tool 600T02133 to check the telephone line. **The dial tone is present.**

Y N

- Ask the customer to request a line check by the telephone company.
- Ensure Fax service is enabled and supported on that line by a PBX administrator.

Call the handset from another telephone. **The phone rings.**

Y N

- Ask the customer to request a line check by the telephone company.
- Ensure Fax service is enabled and supported on that line by a PBX administrator.

Enable audio line monitor (Enter Tools / Fax Setups / Fax Transmission defaults / audio line monitor) and set to ON and High volume.

Dial the Fax number and listen for a dial tone or dialing and answer tones. **A Fax tone is present.**

Y N

- Enter Fax dC Routines, dC131 NVM Read / Write. Reset the value at the following location:
 - 20-281 Line1CurrentDetect = 0
 - 20-282 Line2CurrentDetect = 0 **A Fax tone is present.**

Y N

- Go to 20G Embedded Fax Checkout
- Install new components as necessary:
 - Embedded fax PWB, PL 20.10 Item 4.
 - Telephone cable, PL 20.10 Item 8.

The fax is working correctly. Send a three page test fax to a known good fax machine. Enter dC109 and print a Protocol Report and check for errors.

Reconnect the fax and call the fax number from a independent telephone line and listen for a Fax tone. **The machine answers and a fax tone is heard.**

Y N

- Print Activity Report. Check for receive calls on the Activity Report. Machine probably does not bleep to indicate incoming call.
- Check that the NVM values at location 20-222 and at location 20-654 to 20-658 are set to the correct defaults to match the appropriate country setting. **The machine answers and a Fax tone is heard.**

Y N

- Go to 20G Embedded Fax Checkout
- Install new components as necessary:
 - Embedded fax PWB, PL 20.10 Item 4.

A B

- Compact flash memory, PL 20.10 Item 3.

The Fax is working correctly. Send a three page test Fax to a known good Fax machine. Print a Protocol Report and check for errors.

Receive a three page test Fax from the original Fax machine. Enter dC109 and print a Protocol Report and check for errors. **The Protocol Report shows communication failure after CSI / DIS (Called Subscriber Identified / Digital Identification Signal) or DCS / TCF (Digital Command Signal / Training Check) or after V34-PH2 / V34-PH3 or EQM (Eye Quality Monitor) value greater than 5000.**

Y N

The problem may be intermittent, inform the operator of the remote machine, they should report the problem to the telephone company.

Perform the following:

- Confirm line is standard PSTN / PBX analogue line
- Line quality too poor for Super G3 or G3 to function correctly. Possible mains interference on line. Possible DSL line, not properly filtered.
- Ask customer to request Fax capable service from telephone company.
- Install R6 Embedded Fax PWB
- If mains noise, try installing a 2 line fax PWB and use line 1.
- Enter Fax dC Routines, dC131 NVM Read / Write. Set the value at the following locations:
 - 20-285 T30 Maximum resolution Line 1 Rx = 7
 - 20-286 T30 Maximum resolution Line 2 Rx = 7

This sets the receive resolution capabilities for line 1 and line 2 to 400x400 max, this will shorten the DIS.

- The DIS field is too long to enable successful communication.
 - Enter Fax dC Routines, dC131 NVM Read / Write. Change location 20-837 USSTOCK-SUPPORTRAX to 0 (disable).
- Disable V34. Enter dC131 NVM Read / Write and reset the value at the following locations:
 - 20-289 T30MaxSpeedL1Rx = 11 (14400)
 - 20-290 T30MaxSpeedL2Rx = 11 (14400)

If the problem still exists try a lower line receive (Rx) speed: 12 = 12000, 13 = 9600, 14 = 7200, 15 = 4800, 16 = 2400

- Send a three page test Fax from a known good fax machine. Enter dC109 and print a Protocol Report and check for errors.

A B

20E Fax Will Not Print RAP

Use this RAP to solve fax printing problems.

Initial Actions

- Check the condition of the paper in all trays. Refer to IQ1 and GP 20.
- Check that the paper trays are loaded with the appropriate paper sizes for printing the Fax.

Procedure

- If the received fax has mixed size documents (example, the first prints are 8.5 x 11 and then followed by 8.5 x 14 prints). Check in the 'All Incomplete Jobs' queue, the job will print 8.5 x 11 pages without printing 8.5 x 14 pages and then the job will be deleted.

Perform the following:

In Tools menu, go to Fax setup and select:

- Receive Defaults.
- Receive Printing mode and change to Manual.
- In paper sizes, select correct page for each size to match the paper in the tray.
- Save and then change back to Auto. Save and Exit.

- If the User Interface is asking for a size paper that is not loaded in trays.

Perform the following:

In Tools menu, go to Fax setup and select:

- Receive Defaults.
- Receive Printing mode.
- Select manual, change small paper setting to None and Save.

NOTE: For small, long and large paper sizes select NONE if the corresponding paper is not loaded in the paper trays.

- Change setting to Auto and Save.

20F Fax Tab Not Available RAP

Use this RAP to isolate the problem when the Fax tab is not available or greyed out.

Initial Actions

- Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.
- Check for the correct installation of the embedded fax option. Refer to the system administration guide CD1, for the install instruction. Follow the screen prompts.

Procedure

The Fax tab is displayed on the user interface screen.

Y N

The fax installation was not completed.

Go to Tools / Options services / Embedded Fax. Select Enable and Save. Switch off the machine and switch on the machine, GP 14. This will initiate the 'Fax Install Wizard' and follow the prompts on the screen to complete the install of the Fax.

The Fax tab is displayed after installation.

Y N

Check that the fax PWB and the compact flash memory are installed correctly.

Switch off the machine, GP 14.

- Remove and install the Compact Flash card.
- Check the connection between the embedded fax PWB, PL 20.10 Item 4 and the riser PWB, (32-55 ppm) PL 3.15 Item 3 or (65-87 ppm) PL 3.11 Item 6. Check the connection between the image processing PWB, PL 3.10 Item 3 and the riser PWB. Switch on the machine, GP 14.

The super fine tab is displayed.

Y N

The Server Fax may be enabled.

Go to Tools / Optional Services / Embedded Fax and press enable Embedded Fax. This will disable the Server Fax.

After installing Embedded Fax. The Fax selection tab is greyed out and requesting a pass code to enable the Embedded Fax (Scan to E-mail fitted).

Y N

The fax is installed correctly. Send a three page test fax to a known good fax machine. Print a Protocol Report and check for errors.

Perform AltBoot on the Network Controller to reload Network Controller software, GP 5.

NOTE: Software should only be loaded on a working machine. Loading or reloading software onto a machine (or fax card) that has a fault will not work.

20G Embedded Fax Checkout

Use this RAP to check for problems with the embedded Fax PWB.

Initial Actions

- Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.
- Check that the embedded fax PWB is located correctly, Figure 1.
- Check that the embedded fax PWB is correctly grounded. Ensure that the grounding strip, PL 20.10 Item 7 is securely attached to the bracket of the embedded fax PWB.
- If an extended fax PWB has just been installed and the fax continues to reset with an error message. Refer to 20-327 Extended Fax PWB failure RAP
- For copy quality defects, go to IQ9 Unacceptable Received Facsimile Image Quality RAP.

Procedure

Go to Flag 1. Check the voltages at PJ55.

- (32-55 ppm) P/J155.
- (65-87 ppm) P/J155

The voltages are good.

Y N

Refer to the following:

- 01B 0V Distribution RAP.
- 01D +3.3V Distribution RAP
- 01E +5V Distribution RAP
- 01F +12V Distribution RAP

If necessary install a new Riser PWB, (32-55 ppm) PL 3.15 Item 3 or (65-87 ppm) PL 3.11 Item 6.

Switch off the machine GP 14. Disconnect the following:

- The Embedded Fax PWB from the Riser PWB.
- The Riser PWB from the Image Processing PWB.

NOTE: The riser PWB may also be connected to the firewire PWB. If necessary unplug the firewire PWB.

Check that the connectors are clean and not damaged. If the connectors are damaged then install new components as necessary:

- Riser PWB, (32-55 ppm) PL 3.15 Item 3, (65-87 ppm) PL 3.11 Item 6.
- Embedded fax PWB, PL 20.10 Item 4.
- Image processing PWB, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 3, (65-87 ppm) PL 3.10 Item 3.

Reconnect the following:

- The riser PWB to the image processing PWB.

NOTE: If necessary reconnect the Firewire PWB.

- The embedded fax PWB to the riser PWB.

Switch on the machine, GP 14. **The fault is cleared.**

Y N

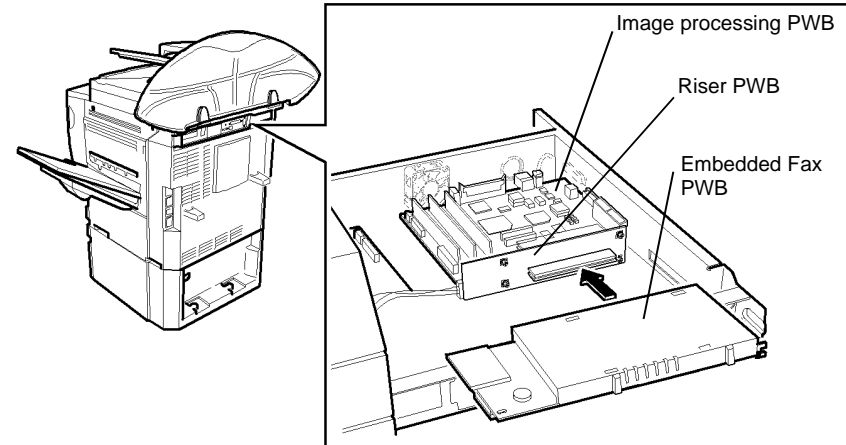
Return to the original fault code RAP and perform the remaining actions in the procedure.

A

Status Indicator RAPs
20G

A

Go to SCP 6 and perform the final actions.



Q-1-5259-A

Figure 1 Component location

20H Embedded Fax PWB Voltage Checkout

Use this procedure when there is communication or image quality defects with the fax. The image quality defects are caused by electrical noise on the line.

Procedure

CAUTION

If a grounding problem, or a fax received during the check. The voltage on the test pads can be between 50 to 100V AC.

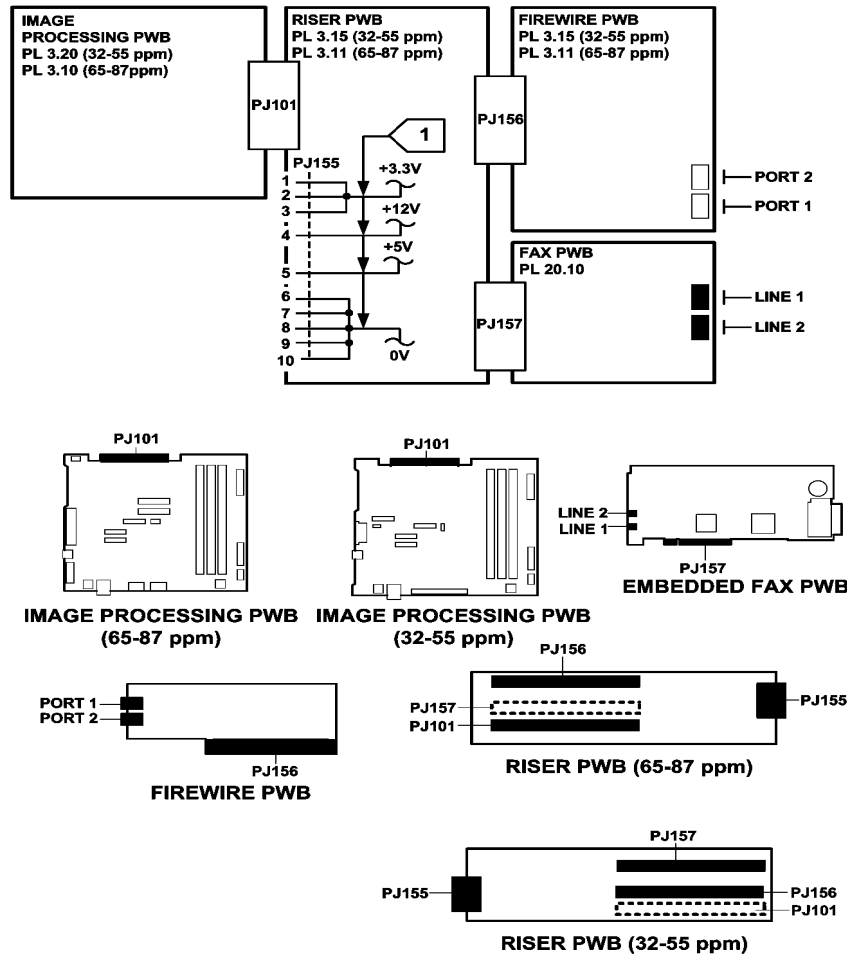
1. Switch off the machine, GP 14.
2. Disconnect the fax cable and firewire cable from the image processing PWB.
3. Remove the embedded fax PWB, PL 20.10 Item 4.
4. Remove the safety cover, PL 20.10 Item 1 and the lower cover, PL 20.10 Item 5.
5. Remove the extended fax PWB, PL 20.10 Item 2.
6. Install the Embedded Fax PWB.
7. Connect the fax cable and firewire cable.
8. Switch on the machine, GP 14.
9. On the multimeter, select the AC volts and auto range.

Check that the voltage is between 0 and less than 1V on the test pads.

- For line 1. Measure between test pad 1 and test pad 2 and between test pad 2 and test pad 3, Figure 1.
- For line 2. Measure between test pad 4 and test pad 5 and between test pad 5 and test pad 6, Figure 1.

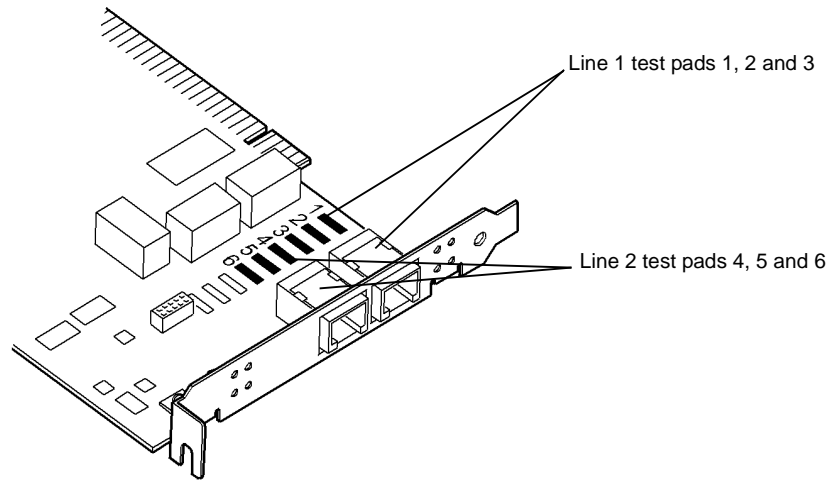
If the voltage is more than 1V, this indicates a possible ground connection problem. Refer to 01A Ground Distribution RAP.

If the machine ground connections are good, request that the customer has the power outlet socket checked.



TQ-1-5204-A

Figure 2 Circuit diagram



Q-1-5260-A

Figure 1 Line 1 and line 2 test pads

20J Fax Problems on Digital Networks RAP

Use this RAP to isolate the problem when using digital networks.

The Fax option was designed as an analogue Group 3 device. This will have the best performance when connected to a dedicated analog phone PSTN (Public Switched Telephone Network) line or POTS (Plain Old Telephone system).

- The Fax option will function on the following technologies:
 - ADSL - Asymmetric Digital Subscriber Line
 - DSL - Digital Subscriber Line
 - VOIP - Voice Over Internet Protocol
 - T1 Trunk / E1 Trunk (Europe).

NOTE: Due to the compression used on the technologies. The level of performance will be lower than on a PSTN or POTS.

- The Fax option will not function on the following technologies:
 - ISDN - Integrated services Digital Network
 - FOIP - Fax Over Internet Protocol, (T.38 protocol).

Initial Actions

- Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.
- Check with the customer or IT person on what network the Fax service is being used and what is the quality of service.
- Check that an analogue adapter or a connection for analogue terminals are available.
- Ask the customer to check with service provider that an analogue port for Fax service has been provided and enabled.

Procedure

Perform the steps that follow:

- Go to 20A Fax Entry RAP.
- Request the latest SPAR release.
- Disable V34.

Enter dC131 NVM Read / Write and reset the value at the following locations:

- 20-287 T30MaxSpeedL1Tx = 11 (14400)
- 20-288 T30MaxSpeedL2Tx = 11 (14400)
- 20-289 T30MaxSpeedL1Rx = 11 (14400)
- 20-290 T30MaxSpeedL2Rx = 11 (14400)
- If problems are still not resolved after these actions, then escalate the problem using the normal escalation process

22-300 AHA End of Record Error RAP

22-300 AHA end of record error (Advanced Hardware Architecture).

Initial Actions

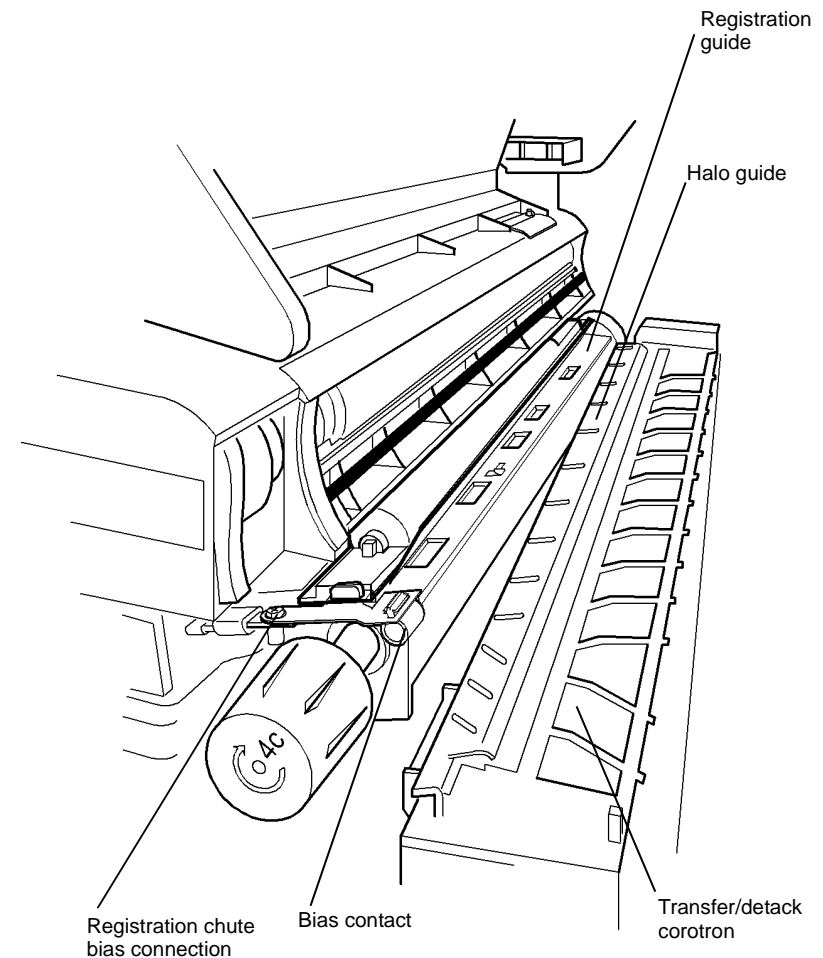
Clear obstructions from the paper path.

Procedure

- Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.
- Figure 1. Check the conductive path between the transfer / detach corotron halo guide and the bias contact, PL 8.15 Item 23. A bad contact can cause a corrupted image on the print.
- Clean the transfer / detach corotron and check for signs of arcing, ADJ 9.1.
- Figure 1, Check and if necessary clean the area of the halo guide, registration guide.
 - Check the bias contact, connection.
 - Check that the bias is available at the halo guide while the machine is in run mode. For the voltage range of the registration chute bias, refer to 09-060 HVPS Fault RAP.
- Xerographic contamination may be caused by the failure of the scorotron cleaner, go to the 09-341, 09-342 Scorotron Cleaning Failure RAP.

NOTE: If the fault has been caused by contamination and showing a CQ defect of banding on the prints. Check the fuser module stripper fingers for contamination. If necessary clean the stripper fingers or install a new stripper fingers (32-55 ppm) PL 10.8 Item 4, (65-87 ppm) PL 10.10 Item 4.

- Check the machine fault history for other fault codes that occurs around the same time as the 22-300 fault code and follow the related RAP.
- If 22-300 codes persist, the jobs may be beyond the capabilities of the machine. Request the customer to select job parameters that are within the capabilities of the machine.
- If a 22-300 fault code occurs. There are paper jams on the short paper path and the copies have half the print and black lines on them. The cause can be because of the ROS corrupting the video data lines. Install a new ROS, PL 6.10 Item 4.



Q-1-5261-A

Figure 1 Component location

22-306 to 22-315, 22-801, 814 System Error RAP

22-306 No proposal for rejection.

22-307 Reschedule Error. Can not find reschedule point for rejection.

22-309 No accept time out error. Consecutive no accepts received from a module exceeds the threshold value (20). Five consecutive 22-309s will cause a 22-819.

22-310 Image sequence error. Job terminated.

22-315 Module completion no response fault. One or more modules did not respond with completion message.

22-801 Module completion message received after IOT returned to standby.

22-814 Module registration late error. Module registration message received beyond required time window.

Initial Actions

- Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.
- Check for and clear any obstructions in the paper path.

Procedure

- If a 22-315 fault code is displayed, go to the 06-340 ROS Laser Failure RAP.
- If the problem persists, the jobs may be beyond the capabilities of the machine. Request the customer to select job parameters that are within the capabilities of the machine.

22-316, 22-810, 22-820 Capability That Does Not Exist RAP

22-316 Job requires a paper tray that does not exist. Job terminated.

22-810 Job required IOT capability that does not exist. Job terminated.

22-820 Job required finishing capability that does not exist. Job terminated.

Procedure

- The job will be terminated and must be resent with acceptable instructions that are within the capabilities of the machine.
- If the error recurs, switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.

22-370 Cannot Communicate to the XSA Database RAP

22-370 A loss of data communications between the image processing PWB and the network controller.

The Xerox Standard Accounting (XSA) feature will only be available on a System Terminal (ST) devices. The administrator enables the feature through the machine user Interface or by a Web user interface.

Procedure

Perform the following:

- Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.
- Check the connections between the image processing PWB and the network controller. Refer to 03-340, 03-416 Image Processing PWB and Network Controller Faults RAP.

22-400 to 22-403, 22-775 Option Install Failure RAP

22-400 The system manager failed to install the network scanning (scan to file) option.

22-401 The system manager failed to install the server fax option.

22-402 The system manager failed to install the E-mail (scan to E-mail) option.

22-403 The system manager failed to install the internet fax option.

22-775 The system manager failed to install the CPSR file cabinet option.

Procedure

Perform the following:

- Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.
- Enter Machine status / Machine Details / System Software Version.
The version number should start with 21. If the software version starts with the number 12, this is a WorkCentre model and does not support internal fax option.
- Select Machine Hardware Option Configuration and check:
 - The network controller: Present.
 - Check that the Firewire cable is connected between the network controller and the image processor PWB, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 3 or (65-87 ppm) PL 3.10 Item 3.
 - The network controller RAM should be a minimum of 96Mb.
If less than 96Mb then increase the memory capacity, PL 16.10 Item 9.
If unknown, then check the image processor FireWire cable is connected correctly at the network controller and at the image processor PWB module, PL 16.10 Item 12.
- Reinstall the failed option. Refer to the system administration guide CD1, for the install instruction. Enter the kit option number found in the software options kit.

22-404 to 22-406 Option Install Failure RAP

22-404 The system manager failed to install the network accounting (JBA) option.

22-405 The system manager failed to install the on demand image overwrite option.

22-406 The system manager failed to install the immediate image overwrite option.

Procedure

Perform the following:

- Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.
- Reinstall the failed option. Refer to the system administration guide CD1, for the install instruction. Enter the kit option number found in the software options kit.

22-407 Embedded Fax Install Failure RAP

22-407 The system manager failed to install the embedded fax option.

Initial Actions

- Check if the Fax tab is greyed out.
- Check that the compact flash is installed correctly.

Procedure

Perform the following:

- Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.
- Go to 20G Embedded Fax Checkout.
- Reinstall the embedded fax option. Refer to the system administration guide, CD1 for the installation instructions. Follow the screen prompts.

22-410 to 22-416, 22-777 Option Remove Failure RAP

22-410 The system manager failed to remove the network scanning (scan to file) option.

22-411 The system manager failed to remove the server fax option.

22-412 The system manager failed to remove the E-mail (scan to E-mail) option.

22-413 The system manager failed to remove the internet fax option.

22-414 The system manager failed to remove the network accounting (JBA) option.

22-415 The system manager failed to remove the on demand image overwrite option.

22-416 The system manager failed to remove the immediate image overwrite option.

22-777 The system manager failed to remove, disable and delete CPSR file cabinet option.

Procedure

Perform the following:

- Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.
- To remove the option perform the following:
 1. Press the (Access) button to enter the Tools pathway.
 2. On the key pad enter (1111) or the current password and select Enter.
 3. Select Go to Tools.
 4. Wait for the screen to refresh and select More.
 5. Select Optional Services.
 6. Select the option to be disabled.
 7. Select Disable.
***NOTE:** An option must be disabled before it can be removed.*
 8. Select Save
 9. Wait for the screen to refresh and select the failed option.
 10. Select Remove
 11. Select Save
 12. Select Confirm
 13. Select Exit Tools
 14. The machine system reboots.
 15. The network controller will reset with the new configuration. When complete the optional feature removed will not appear in the machine user interface screen.

If the fault is not cleared then reload the software, GP 4.

22-417 Embedded Fax Remove Failure RAP

22-417 The system manager failed to remove the embedded fax option.

Procedure

Perform the following:

- Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.
- To remove the option perform the following:
 1. Press the (Access) button to enter the Tools pathway.
 2. On the key pad enter (1111) or the current password and select Enter.
 3. Select Go to Tools.
 4. Wait for the screen to refresh and select More.
 5. Select Optional Services.
 6. Select the option to be disabled.
 7. Select Disable.

***NOTE:** An option must be disabled before it can be removed.*

8. Select Save
 9. Wait for the screen to refresh and select the failed option.
 10. Select Remove
 11. Select Save
 12. Select Confirm
 13. Select Exit Tools
 14. The machine system reboots.
After the machine system reboot. A Fax Install window appears and the options are to View Install Information, Install now or Install later. Select the option required.
 15. The network controller, if fitted will reset with the new configuration. When complete the optional feature removed will not appear in the machine user interface screen.
- If the embedded fax remove failure still occurs, go to dC132 NVM initialization and select All Copier NVM and reset the NVM.
 - If the embedded fax PWB is to be removed from the machine. Switch off the machine, GP 14. Remove the embedded fax PWB. Switch the machine on, GP 14.

Perform the following:

1. An Options not detected window appears.
2. Select SA confirm.
3. Enter password (1111).
4. Select Enter.
5. Select line 1 fax card.
6. Select Confirm removal of selected option.
7. Repeat for line 2 fax card.
8. Select Confirm removal of selected option.
9. Select Confirm.
10. Select Save.

22-419 Embedded Fax Enable Failure RAP

22-419 The system manager failed to enable embedded fax option.

Procedure

Perform the following:

- Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.
- Go to 20G Embedded Fax Checkout.
- To enable the option perform the following:
 1. Press the (Access) button to enter the Tools pathway.
 2. On the key pad enter (1111) or the current password and select Enter.
 3. Select Go to Tools.
 4. Wait for the screen to refresh and select More.
 5. Select Optional Services.
 6. Select the Embedded fax.
 7. Select Enable.
 8. Select Save
 9. Select Exit Tools
 10. The network controller, if fitted will reset with the new configuration. When complete the optional feature removed will not appear in the machine user interface screen.

22-421 Embedded Fax Disable Failure RAP

22-421 The system manager failed to disable embedded fax option.

Procedure

Perform the following:

- Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.
- To disable the option perform the following:
 1. Press the (Access) button to enter the Tools pathway.
 2. On the key pad enter (1111) or the current password and select Enter.
 3. Select Go to Tools.
 4. Wait for the screen to refresh and select More.
 5. Select Optional Services.
 6. Select the Embedded fax.
 7. Select Disable.
 8. Select Save
 9. Select Exit Tools
 10. The network controller, if fitted will reset with the new configuration. When complete the optional feature removed will not appear in the machine user interface screen.
- The embedded fax disable failure still occur. Go to dC132 NVM initialization and select All Copier NVM and reset the NVM.

22-450 Test Pattern Standard Grey Level Too High RAP

22-450 The image quality adjustment routine has determined that the test pattern standard deviation is too high. The standard deviation of the grey levels of the test pattern as scanned by the scanner is too high.

Initial Actions

Load A4 (8.5x11 inch) white paper LEF in the Bypass Tray.

Procedure

Run print samples using a test pattern and inspect the copy quality. All copy quality defects must be rectified before running the image quality adjustment routine. Streaks and non-uniform halftone prints can cause the code to be shown.

Take print samples to check image quality. Refer to IQ1 Image Quality Entry RAP to resolve image quality defects.

22-451 Test Pattern Average Grey Level Too Low RAP

22-451 The image quality adjustment routine has determined that the average grey level of the test pattern is too low. The grey part of the test pattern as measured by the scanner is too dark (i.e. low grey levels = dark). If this fault occurs the (IQA) image quality adjustment factor will not be readjusted and stay as it is.

Initial Actions

Load A4 (8.5x11 inch) white paper LEF in the Bypass Tray.

Procedure

Perform the following:

- Make print samples and if the images are dark or black refer to IQ1 Image Quality Entry RAP to resolve image quality defects for dark or black images.
- Check that the image quality adjustment factor in the NVM is not too high causing the ROS to have a high level output and very dark test pattern. Enter dC131 location 06-04 image quality adjustment factor and reset value to 100. Reboot the machine and repeat the ADJ 9.2 Image Quality Adjustment Routine.
- Check in dC131 location 06-01 ROS light level, is correct and not set high. Enter dC131 location 06-01 ROS light level and reset value to default. Reboot the machine and repeat the ADJ 9.2 Image Quality Adjustment Routine.
- Check that the developer bias is not set high. Enter dC131 location 09-021 developer bias print level and reset value to default.
- If the fault still occurs the ROS output level may be too high. Go to the RAP 03-395, 396, 852, 853 IOT PWB Fault RAP.

22-452 Test Pattern Average Grey Level Too High RAP

22-452 The image quality adjustment routine has determined that the average grey level of the test pattern is too high. The grey part of the test pattern as measured by the scanner is too light (i.e. high greys levels = light). If this fault occurs the (IQA) image quality adjustment factor will not be re-adjusted and will stay as it is. Subsequent IQ will not be altered.

Initial Actions

Load A4 (8.5x11 inch) white paper LEF in the Bypass Tray.

Procedure

Perform the following:

- Check that the test pattern was fed through the document handler the correct way up.
- Make print samples and if the images are light or white refer to IQ1 Image Quality Entry RAP to resolve image quality defects for light or white images.
- Check that the image quality adjustment factor in the NVM is not too low causing a high ROS light level output, and very light test pattern.
Enter dC131 location 06-04 (IQA) image quality adjustment factor, reset value to 100. Reboot the machine and repeat the ADJ 9.2 Image Quality Adjustment Routine.
- Check in dC131 location 06-01 ROS light level, is correct and not set low. Enter dC131 location 06-01 ROS light level, reset value to default. Reboot the machine and repeat the ADJ 9.2 Image Quality Adjustment Routine.
- Check that the developer bias is not set low. Enter dC131 location 09-021 developer bias print level and reset value to default.
- If the fault still occurs the ROS output level may be too low. Go to the RAP 03-395, 396, 852, 853 IOT PWB Fault RAP.

22-760 IQA Factor Set to Maximum RAP

22-760 The (IQA) image quality adjustment factor has been set to the maximum value (dark). The fault will occur if the test pattern is light, but not light enough to create a 22-452 fault. This may result in subsequent image quality being too dark, as the ROS output level may be too high. Check in fault history to find a 22-760 failure.

Initial Actions

Load A4 (8.5x11 inch) white paper LEF in the Bypass Tray.

Procedure

Perform the following:

- Check that the test pattern was fed through the document handler the correct way up.
- Make print samples and if the images are light or white refer to the IQ1 Image Quality Entry RAP to resolve image quality defects for light or white images.
- Check that the image quality adjustment factor in the NVM is not too, low causing high ROS light level output, and very light test pattern.
Enter dC131 location 06-04 (IQA) image quality adjustment factor, reset value to 100. Reboot the machine and repeat the ADJ 9.2 Image Quality Adjustment Routine.
- Check in dC131 location 06-01 ROS light level, is correct and not set low. Enter dC131 location 06-01 ROS light level, reset value to default. Reboot the machine and repeat the ADJ 9.2 Image Quality Adjustment Routine.
- Check that the developer bias is not set low. Enter dC131 location 09-021 developer bias print level and reset value to default.
- If the fault still occurs the ROS output level may be too low. Go to the RAP 03-395, 396, 852, 853 IOT PWB Fault RAP.

22-761 IQA Factor Set to Minimum RAP

22-761 The (IQA) image quality adjustment factor has been set to the minimum value (light). The fault will occur if the test pattern is dark, but not dark enough to create a 22-451 fault. This may result in subsequent image quality being too light, as the ROS output level may be too low. Check in fault history to find a 22-761 failure.

Initial Actions

Load A4 (8.5x11 inch) white paper LEF in the Bypass Tray.

Procedure

Perform the following:

- Make print samples and if the images are dark or black refer to the IQ1 Image Quality Entry RAP to resolve image quality defects for dark or black images.
- Check that the image quality adjustment factor in the NVM is not too high causing high ROS light level output and very dark test pattern.
Enter dC131 location 06-04 (IQA) image quality adjustment factor and reset value to 100. Reboot the machine and repeat the ADJ 9.2 Image Quality Adjustment Routine.
- Check in dC131 location 06-01 ROS light level, is correct and not set high. Enter dC131 location 06-01 ROS light level and reset value to default. Reboot the machine and repeat the ADJ 9.2 Image Quality Adjustment Routine.
- Check that the developer bias is not set high. Enter dC131 location 09-021 developer bias print level and reset value to default.
- If the fault still occurs the ROS output level may be too high. Go to the RAP 03-395, 396, 852, 853 IOT PWB Fault RAP.

22-774 CPSR File Cabinet Enable Failure RAP

22-774 The system manager failed to enable the CPSR file cabinet option.

Procedure

Perform the following:

- Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.
- To enable the option perform the following:
 1. Press the (Access) button to enter the Tools pathway.
 2. On the key pad enter (1111) or the current password and select Enter.
 3. Select Go to Tools.
 4. Wait for the screen to refresh and select More.
 5. Select Optional Services.
 6. Select the CPSR File Cabinet.
 7. Select Enable.
 8. Select Save
 9. Select Exit Tools
 10. The network controller, if fitted, will reset with the new configuration. When complete the optional feature removed will not appear in the machine user interface screen.

22-776 CPSR File Cabinet Disabled Failure RAP

22-776 The system manager failed to disable the CPSR file cabinet option.

Procedure

Perform the following:

- Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.
- To disable the option perform the following:
 1. Press the (Access) button to enter the Tools pathway.
 2. On the key pad enter (1111) or the current password and select Enter.
 3. Select Go to Tools.
 4. Wait for the screen to refresh and select More.
 5. Select Optional Services.
 6. Select the CPSR File Cabinet.
 7. Select Disable.
 8. Select Save
 9. Select Exit Tools
 10. The network controller, if fitted, will reset with the new configuration. When complete the optional feature removed will not appear in the machine user interface screen.

22-819, 22-831 to 22-837 Time Out Error RAP

The 22-83x faults occur when the service fails to respond to the job queue request. This is either because it is busy processing a previous job request, or has failed or locked up.

22-819 Cycle up / cycle down loop failure. Job terminated. Can be caused by five consecutive 22-309s.

22-831 List jobs request timed out between image processor and user interface.

22-832 List jobs request timed out between image processor and network controller print service.

22-833 List jobs request timed out between image processor and network controller scan to file.

22-834 List jobs request timed out between image processor and network controller scan to fax / server fax service.

22-835 List jobs request timed out between queue utility and either DC job service or the embedded fax services.

22-836 Network controller scan to distribution service not responding to List jobs RPC call for scan to E-mail or for internet fax.

22-837 List jobs request time out between the image processor and file 2 E-Fax services.

Initial Actions

- Check for and clear any obstructions in the paper path.
- Check for other fault codes generated about the same time, in case a more relevant fault code has been generated.

Procedure

- Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.
- Go to the fault history (GP 2) and perform the relevant RAP for the fault that occurred prior to any of the above faults occurring.
- If the problem persists, the jobs may be beyond the capabilities of the machine. Request the customer to select job parameters that are within the capabilities of the machine.¹

OF1 Audible Noise RAP

Use this RAP to isolate unusual noises in the machine.

NOTE: Due to the intermittent nature of unusual noises, this RAP can only give guidance on how to isolate noises. This RAP will not find all possible causes. When machines become old and worn, unusual noises may arise that are not covered in this RAP.

Procedure

1. Ask the customer if there are any specific machine functions that are noisy.
2. Ask the customer to demonstrate the function of the machine that generates the unusual noise.
3. Check the Fault and Error logs.
4. Switch off the machine, GP 14. Wait for two minutes, switch on the machine and allow the machine to perform a normal initialization and warm-up.
5. Run the machine in all modes. Also use the diagnostics to run individual components. Go to the relevant subsection:
 - Main drives and paper transport.
 - DADH.
 - ROS.
 - Tray 1 and 2 Assembly.
 - Tray 3 and 4 Assembly.
 - Tray 5 Assembly
 - Xerographics.
 - Fuser.
 - LCSS 1K.
 - HCSS
 - LCSS 2K.
 - HCSS BM.
 - Scanner.
 - Network controller.

Main drives and paper transport

- Enter dC330 code 04-010 main drive motor, to run the main drives.
The following components will be run:
 - Registration transport PL 8.15 Item 1.
 - Developer module (32-55 ppm), PL 9.17 Item 2 or (65-87 ppm), PL 9.15 Item 2.
 - Short paper path assembly PL 10.25 Item 1.
 - Fuser module (32-55 ppm), PL 10.8 Item 1 or (65-87 ppm), PL 10.10 Item 1.
 - Inverter post fuser and exit rolls and the jam clearance knob 3C rotate.
 - To isolate the developer module:
Unlatch the xerographic module to separate the developer from the main drives. If the source of the noise is the developer assembly, check the developer drive gear, PL 9.15 Item 16.
 - To isolate the fuser module:
Release the jam clearance latch 3b4a on the fuser module, to separate the pressure roll from the fuser roll.

- Remove the fuser module to eliminate the noise caused by the fuser. If the source of the noise is the fuser, go to the Fuser check out.
- Enter dC330 code 04-010 and add code 08-070 to energize the registration clutch. The registration rolls and the jam clearance knob 4c rotate.
- Enter dC330 code 10-065 Vac. transport fan, to run the vacuum transport fan, PL 10.25.
- Enter dC330 code 08-060 motor slow or code 08-062 motor fast, to run the duplex transport motor. The duplex transport rolls rotate, (32-55 ppm), PL 8.22 or (65-87 ppm), PL 8.20.
- Enter dC330 code 10-030 Invert Mot Fwd Slow, to rotate the nip split shaft, PL 10.11 Item 4.
- Enter dC330 code 10-035 Invert Mot Rev Slow, to rotate the nip split shaft and the jam clearance knob 2b rotates, PL 10.11 Item 4.
- Enter dC330 code 10-040 Invert Mot Rev Duplex, to rotate the nip split shaft and the jam clearance knob 2b rotates fast, PL 10.11 Item 4.
- Enter dC330 code 10-045 Invert Path solenoid, energizes the solenoid and moves the inverter gate, PL 10.11 Item 14.
- Enter dC330 code 10-050 Invert Nip solenoid, energizes the solenoid and moves the nip split shaft, PL 10.11 Item 4.

Possible causes and potential solutions are:

- **Squeaks.**

Possible causes are:

- Contamination of the drive shafts and the bearings.
- Bearings in cooling fans.
- Incorrectly adjusted or worn drive belts.
- Incorrectly aligned or damaged parts.

Solution:

- Clean the components.
- Remove and clean the drive shafts, bearings and then lubricate. Refer to ADJ 4.1 Machine Lubrication.
- Adjust the components if necessary.
- Check for parts that are damaged or out of position.
- Install new parts as necessary.

- **Squeaks from the duplex tray (65-87 ppm)**

Possible causes are:

- The metal stiffener bracket on the bottom of the duplex tray vibrates against the plastic frame moulding.

Solution:

- Remove the duplex transport, REP 8.7.
- Remove the metal stiffener bracket and reform the securing edge with the two location holes by 5 degrees. Refit the metal stiffener bracket and ensure that the metal bracket is tight against the plastic frame moulding.

- **Clicking.**

Possible causes are:

- The waste toner auger clutch slipping. This clutch is designed to slip to prevent damage to the auger gear box if toner backs up in the waste pipe.

- Short paper path drive belt slipping on gear/pulley.

Solution:

- Remove the waste toner bottle and clean the toner from the waste pipe and the auger system. Refer to REP 9.10 Auger Damper.
- Install a new drives module, (32-55 ppm), PL 4.15 Item 1, (65-87 ppm), PL 4.10 Item 1.
- Install a new drive belt, PL 10.25 Item 10.

DADH

Run the following components:

- Enter dC330 code 05-030 DADH CVT motor to rotate the DADH CVT roll, PL 5.25 Item 5.
- Enter dC330 code 05-020 feed motor, to run the DADH takeaway rolls, PL 5.35 Item 6.
- Enter dC330 code 05-020 and add code 05-025 feed solenoid, to energize the feed clutch, PL 5.15 Item 9.

Possible causes and potential solutions are:

- **Excessive noise from the DADH when duplex documents are being recirculated for copying the second side.**

Possible causes are:

- The DADH speeds up during second side recirculation when in duplex mode.

Solution:

- Switch off the acceleration in duplex mode. Set dC131 NVM location 05-012 DADH Dup Motor Spd to 1.

NOTE: The default value for dC131 NVM location 05-012 DADH Dup Motor Spd is 0.

- **Grinding noise.**

Possible causes are:

- The intermediate feed bearing, PL 5.15 Item 22 can stick, preventing the feed roll from free wheeling as the document is transported by takeaway roll.
- Large flat spots, confined to one or two areas on the retard roll, which causes feed noise and an increase in 05-330, 05-331 and 05-335 jams.

Solution:

- Install a new the feed assembly, PL 5.15 Item 18.

- **Noise from the DADH input tray.**

Possible causes are:

- Document guides.

Solution:

- Clean the DADH input tray in the area below the input guides with antistatic fluid, PL 26.10 Item 19.

- **Squeaks from the DADH.**

Possible causes are:

- DADH exit roll assembly or takeaway roll assembly, PL 5.35 Item 6.

Solution:

- Remove and clean the shafts and plastic bushes with antistatic fluid, PL 26.10 Item 19.

- **Knocking noise.**

Possible causes are:

- The feed motor and CVT motor are not tensioned correctly, causing the drive belts to slip.

Solution:

- Adjust the DADH drive belts, ADJ 5.1.

- **Gear rattle.**

Possible causes are:

- A loose meshing of the clutch and motor gears PL 5.15 Item 9 and PL 5.15 Item 16.

Solution:

- Adjust the DADH drive belts, ADJ 5.1.

ROS

Run the following components:

- Enter dC330 code 06-020 ROS motor, to drive the ROS motor at normal run speed, PL 6.10 Item 4.
- Enter dC330 code 06-025 ROS motor, to drive the ROS motor at standby speed, PL 6.10 Item 4.

The ROS gives out a ascending frequency, a whining noise for a duration between 5 and 6 seconds. The whining noise is the normal sound of the ROS motor accelerating.

Tray 1 and 2 Assembly

Remove tray 1 and tray 2 and run the following components:

- Enter code dC330 code 08-010 T1 Feed Motor, to run the tray 1 feed motor, PL 8.26 Item 6.
- Enter code dC330 code 08-020 T2 Feed Motor, to run the tray 2 feed motor, PL 8.26 Item 6.
- Open left hand door.
Enter dC330 code 08-025 tray 1 and 2 transport motor, to run tray 1 and tray 2 transport rolls, PL 8.25 Item 8.

Possible causes and potential solutions are:

- **Squeaks.**

Possible causes are:

- Contamination of the drive shafts and bearings.
- Incorrectly adjusted or worn drive belts.
- Incorrectly aligned or damaged parts.

Solution:

- Remove and clean the drive shafts, bearings and then lubricate. Refer to ADJ 4.1 Machine Lubrication.
- Go to ADJ 8.1 Transport Drive Belt. Install new parts as necessary, PL 8.25 Item 2.
- Check for parts that are damaged or out of position.
- Adjust the components if necessary.
- Install new parts as necessary.

Tray 3 and 4 Assembly

Run the following components:

- Open the left hand door. Enter dC330 code 08-045 tray 3 and 4 transport motor, to run the tray 3 and 4 transport roll, PL 8.30 Item 18.
- Pull out tray 3 and let the tray drop, then push the tray back in. Enter dC330 code 07-030 Tray 3 elevator motor, to elevate tray 3, PL 7.20 Item 1.
- Pull out tray 4 and let the tray drop, then push the tray back in. Enter dC330 code 07-040 Tray 4 elevator motor to elevate tray 4, PL 7.20 Item 1.

Possible causes and potential solutions are:

- **Knocking noise No drive or a knocking noise from the tray 3 and 4 transport motor.**

Possible causes are:

- The tray 3 and 4 transport motor.
- Worn or stretched elevator cables.
- Worn or stretched elevator cables.

Solution:

- Check the drive belt and gears, PL 8.30 Item 8.
- Adjust and install new components as necessary, PL 7.15.
- Check that the paper trays are correctly position and that the tray moves freely inside the tray assembly.
- Install new components as necessary, PL 7.15.

Tray 5 Assembly

Run the components as follows:

- Open the tray 5 door to lower the elevator.
- Close the door or actuate the interlock.
- Enter the dC330 code 07-373 to drive the tray up.
- Enter the dC330 code 07-374 to drive the tray down.
- Enter the dC330 code 08-046 to operate the tray 5 transport motor, PL 8.40 Item 2.
- Enter the dC330 code 08-117 to operate the tray 5 feed motor, PL 8.40 Item 3.

Check the associated belts, rollers, bearings, sensors and encoders for possible noise sources.

Xerographics

Run the following components:

- Enter dC330 code 09-010 P/R motor, to run the photoreceptor drive motor, (32-55 ppm) PL 4.15 Item 17 or (65-87 ppm) PL 4.10 Item 17.
- Enter dC330 code 09-071 Scorotron Cleaner Motor Forward or 09-072 scorotron cleaner motor Reverse, to run the scorotron cleaner motor.

Possible causes and potential solutions are:

- **A high pitched noise when the corotron is switched on.**

Possible causes are:

- The detack corotron.

Solution:

- None, this is normal behavior.

- **A clicking noise from the Xerographic module.**

Possible causes are:

- The scorotron cleaning mechanism. A clicking noise is made when the scorotron cleaning brush reaches the end of its travel.

Solution:

- None, this is normal behavior. If the scorotron cleaning mechanism is the cause of the noise, inform the customer.

- **Knocking or clicking noise.**

Possible causes are:

- Xerographic module drive gear is not correctly engaged, PL 9.20 Item 2.
- Developer module drive gear is not correctly engaged, PL 9.15 Item 2.
- Cooling fan blades catching on a harness, component or cover.

Solution:

- Remove the xerographic module. Re-install the module.
- Remove and lubricate the developer module support pins, REP 9.2. Refer to ADJ 4.1 Machine Lubrication.
- Ensure that the fan is secured correctly and the area around the fan is clear.
- Install a new fan:
 - Cooling fan, PL 3.10 Item 2.
 - Ozone fan, PL 9.25 Item 1.
 - Photoreceptor fan assembly, PL 9.25 Item 6.

Fuser

Possible causes and potential solutions are:

- **Grinding noise.**

Possible causes are:

- The fuser web motor not turning the fuser web, causing excessive loading on the fuser drives. This will also cause toner contamination on the stripper fingers and paper jams in the inverter.
- The fuser web drive dog, 32-55 ppm PL 10.8 Item 2 or 65-87 ppm PL 10.10 Item 2.

Solution:

- Go to 10A Fuser Web Motor RAP.

NOTE: Do not change the fuser module, because of the appearance of wrinkles on the pressure roll. This is normal for the pressure roll, caused by the conductive sleeve that stretches as the silicon rubber base of the roll expands. The pressure rolls are more wrinkled due to the higher run temperatures on the 65-87 ppm machines.

LCSS 1K

Run the following components:

- Enter dC330 code 11-000 Transport Motor 1, to run the entry transport rolls, PL 11.110 Item 2 and PL 11.110 Item 9, PL 11.110 Item 6.
- Enter dC330 code 11-001 Transport Motor 2, to run the entry rolls, PL 11.120 Item 13.
- Enter dC330 code 11-024 Paddle Wheel Motor Run, rotates the paddle wheel, PL 11.104 Item 4.
- Enter dC330 code 11-009 Tamp Mot Cycle, cycles the front and rear tampers, PL 11.112 Item 1.

- Enter dC330 code 11-023 Eject Mot Cycle, cycles the eject assembly, PL 11.114 Item 1.
- Enter dC330 code 11-033 Bin 1 Elevator Motor Cycle, to move bin 1 up and down, PL 11.106 Item 8.

NOTE: *The bin will move down and then move up to the home position.*

Possible causes and potential solutions are:

- **2 knocks for each stapled set.**

Possible causes are:

- LCSS set ejector.

Solution:

- Go to the 11-320-120, 11-322-120 Ejector Movement Failure RAP.

- **Clicking Noise from the LCSS.**

Possible causes are:

- The staple head continually operating for approximately 15 seconds. This occurs every time the LCSS top cover or front door is opened then closed, because the stapler is attempting to prime the staple head, by indexing the staple stick forward and pre-forming two staples.

Solution:

- Check the staple cartridge for jammed staples and remove any that are found.
- Ensure the staple cartridge is fully seated.
- Ensure that the correct staple cartridge is installed.
- Perform 11-364-120 Stapling Failure RAP.

LCSS 2K

Run the following components:

- Enter dC330 code 11-000 Transport Motor 1, to run the entry transport rolls, PL 11.14 Item 6.
- Enter dC330 code 11-001 Transport Motor 2, to run the entry rolls, PL 11.22 Item 5.
- Enter dC330 code 11-024 Paddle wheel Motor run, rotates the paddle wheel, PL 11.8 Item 4.
- Enter dC330 code 11-009 Tamp Mot Cycle, cycles the front and rear tampers, PL 11.16 Item 1.
- Enter dC330 code 11-023 Eject Mot Cycle, cycles the eject assembly, PL 11.18 Item 1.
- Enter dC330 code 11-033 Bin 1 Elevator Motor Cycle, to move bin 1 up and down, PL 11.10 Item 8.

NOTE: *The bin will move down and then move up to the home position.*

- Enter dC330 code 11-043 Punch Head run, rotates the punch head, PL 11.6 Item 3.
- Enter dC330 code 11-055 SU1 index Mot Cycle, cycles the stapler from the front to the rear, PL 11.20 Item 5.

Possible causes and potential solutions are:

- **2 knocks for each stapled set.**

Solution:

- Go to the 11-320-110, 11-322-110 Ejector Movement Failure RAP.

- **Noise from the right hand side of the machine.**

Possible causes are:

- The LCSS is not aligned correctly.

Solution:

- Check the machine to LCSS alignment, ADJ 11.2-110.
- Adjust the components if appropriate.
- Install new parts as necessary.

- **Clicking Noise from the LCSS**

Possible causes are:

- The staple head continually operating for approximately 15 seconds. This occurs every time the LCSS top cover or front door is opened then closed, because the stapler is attempting to prime the staple head, by indexing the staple stick forward and pre-forming two staples.

Solution:

- Check the staple cartridge for jammed staples and remove any that are found.
- Ensure the staple cartridge is fully seated.
- Ensure that the correct staple cartridge is installed.
- Perform 11-364-110 Stapling Failure RAP.

HCSS

Run the following components:

CAUTION

Make sure that the first tamper in the compiler carriage is returned to the home position before the second tamper is checked in diagnostics.

- Enter dC330 code 11-000 Transport Motor 1, to run the vertical paper transport, PL 11.40, PL 11.42 and input transport roll, PL 11.38.
- Enter dC330 code 11-001 Transport Motor 2, to run the compiler entry shaft, PL 11.48 Item 16 and the transport shaft PL 11.49 Item 8.
- Enter dC330 code 11-003 Tamp. Mot. Front Home, to move the front tamper to the home position PL 11.46 Item 10.
- Enter dC330 code 11-004 Tamp. Mot. Rear Home, to move the rear tamper to the home position, PL 11.46 Item 10.
- Enter dC330 code 11-005 Tamp. Mot. Front Move, to move the front tamper to the centre of the compiler, PL 11.46 Item 10.
- Enter dC330 code 11-006 Tamp. Mot. Rear Move, to move the rear tamper to the centre of the compiler tray, PL 11.46 Item 10.
- Enter dC330 code 11-010 CC Eject Roll Motor, to run the compiler carriage eject rolls, PL 11.49 Item 1.
- Enter dC330 code 11-014 CC Motor Move Up, to raise the compiler carriage, PL 11.44 Item 12.
- Enter dC330 code 11-016 CC Motor Move Down, to lower the compiler carriage, PL 11.44 Item 12.
- Enter dC330 code 11-023 Eject Mot. cycle, to cycle the eject housing assembly, PL 11.47 Item 11.
- Enter dC330 code 11-025 Paddle Roll Motor Run, to rotate the paddle rolls, PL 11.47 Item 8.
- Enter dC330 code 11-030 Bin 1 Elevator Motor Home, to move Bin 1 up to the home position, PL 11.52.

- Enter dC330 code 11-032 Bin 1 Elevator Motor Down, to move Bin 1 down, PL 11.52.

NOTE: The tray moves down for 15 seconds and then stops.

- Enter dC330 code 11-034 Bin 1 Offset Motor, to offset Bin 1, PL 11.52 Item 6.
- Enter dC330 code 11-036 Bin 2 Elevator Motor Home, to move Bin 2 up to the home position, PL 11.54.
- Enter dC330 code 11-038 Bin 2 Elevator Motor down, to move Bin 2 down, PL 11.54.

NOTE: The tray increments down for 15 seconds and then stops.

- Enter dC330 code 11-040 Bin 2 Offset Motor, to offset Bin 2, PL 11.54 Item 6.
- Enter dC330 code 11-053 SU1 Motor Forward, to move the stapler unit to the front, PL 11.48 Item 14.
- Enter dC330 code 11-054 SU1 Motor Reverse, to move the stapler unit to the rear, PL 11.48 Item 14.

Possible causes and potential solutions are:

- **Noise from the right hand side of the machine.**

Possible causes are:

- The HCSS is not aligned correctly.

Solution:

- Check the machine to HCSS alignment ADJ 11.1-130.
- Adjust the components if appropriate.
- Install new parts as necessary.

- **Knocking.**

Possible causes are:

- Mis-adjusted or worn drive belts.

Solution:

- Adjust the belt tension as required.
- Install new parts as necessary.

- **Squeak.**

Possible causes are:

- The upper transport drive shafts, on the vertical paper transport, PL 11.40.
- The compiler carriage entry shaft, PL 11.48 Item 16.
- When bin 1 tray or bin 2 tray are offsetting, PL 11.52 Item 9 or PL 11.54 Item 9.

Solution:

- Remove and clean the drive shafts, bearings and then lubricate. Refer to ADJ 4.1 Machine Lubrication.
- Refer to ADJ 4.1 Machine Lubrication. Go to the procedure Bin 1 Tray (HCSS and HCSS BM) Bin 2 Tray (HCSS) and lubricate the components in the procedure.
- Install new parts as necessary.

- **Clicking Noise from the HCSS.**

Possible causes are:

- Transport motor 2, dC330 code 11-001, continually operating for approximately 15 seconds. This occurs every time the top cover assembly, PL 11.30 Item 19, or the front door, PL 11.30 Item 5, is opened then closed.

Solution:

- Ensure the staple cartridge is fully seated.
- Ensure that the correct staple cartridge is installed.
- Perform 11-364-130, 11-370-130 Stapling Failure RAP.

HCSS BM

Run the following components:

CAUTION

Make sure that the first tamper in the compiler carriage is returned to the home position before the second tamper is checked in diagnostics.

- Enter dC330 code 11-000 Transport Motor 1, to run the input transport roll, PL 11.70 Item 5.
- Enter dC330 code 11-001 Transport Motor 2, to run the compiler entry shaft, the jam clearance knob rotates, PL 11.74 Item 16 and the transport shaft PL 11.75 Item 8.
- Enter dC330 code 11-003 Tamp. Mot. Front Home, to move the front tamper to the home position PL 11.72 Item 10.
- Enter dC330 code 11-004 Tamp. Mot. Rear Home, to move the rear tamper to the home position, PL 11.72 Item 10.
- Enter dC330 code 11-005 Tamp. Mot. Front Move, to move the front tamper to the centre of the compiler, PL 11.72 Item 10.
- Enter dC330 code 11-006 Tamp. Mot. Rear Move, to move the rear tamper to the centre of the compiler tray, PL 11.72 Item 10.
- Enter dC330 code 11-010 CC Eject Roll Motor, to run the compiler carriage eject rolls, PL 11.73 and PL 11.75 Item 1.
- Enter dC330 code 11-023 Eject Mot. cycle, to cycle the eject housing assembly, PL 11.73 Item 10.
- Enter dC330 code 11-024 Paddle Roll Mot. Home, to lift the eject housing to the up position, PL 11.73 Item 10.
- Enter dC330 code 11-025 Paddle Roll Motor Run, to lift the eject housing and rotate the paddle rolls, PL 11.73 Item 10.
- Enter dC330 code 11-032 Bin 1 Elevator Motor Down, to move Bin 1 down, PL 11.78.

NOTE: The tray moves down for 15 seconds and then stops.

- Enter dC330 code 11-030 Bin 1 Elevator Motor Home, to move Bin 1 up to the home position, PL 11.72.
- Enter dC330 code 11-034 Bin 1 Offset Motor, to offset Bin 1, PL 11.78.
- Enter dC330 code 11-053 SU1 Motor Forward, to move the stapler unit to the front, PL 11.74 Item 14.
- Enter dC330 code 11-054 SU1 Motor Reverse, to move the stapler unit to the rear, PL 11.74 Item 14.
- Enter dC330 code 11-060 BM Compiler Motor, runs the compiler BM entry roll, PL 11.80 Item 15.

NOTE: The tray moves down for 15 seconds and then stops.

- Enter dC330 code 11-061 BM Blade motor, to move the crease blade assembly, PL 11.84 Item 13 and the crease roll gate, PL 11.87 Item 19.

- Enter dC330 code 11-062 BM Crease Motor, to rotate the two crease rolls, PL 11.87 Item 7.
- Enter dC330 code 11-065 BM Back Stop Motor, to move the back stop assembly, PL 11.82 Item 6.
- Enter dC330 code 11-066 BM Tamper 1 Motor, to move the tamper rack and fingers, PL 11.81 Item 3.
- Enter dC330 code 11-402 BM mt conveyor drive, to run the output tray conveyor belts, PL 11.90 Item 4.
- Enter dC330 code 11-390 BM flapper Motor, to run the BM paddle wheel, PL 11.80 Item 28.
- Enter dC330 code 11-401 BM Crease roll Gate, to move the crease roll gate up and down, PL 11.87 Item 19

Possible causes and potential solutions are:

- **Noise from the right hand side of the machine.**

Possible causes are:

- The HCSS BM is not aligned correctly.

Solution:

- Check the machine to HCSS BM alignment, ADJ 11.1-170.
- Adjust the components if appropriate.
- Install new parts as necessary.

- **Knocking.**

Possible causes are:

- Mis-adjusted or worn drive belts.

Solution:

- Adjust the belt tension as required.
- Install new parts as necessary.

- **Squeak.**

Possible causes are:

- The upper transport drive shaft on the vertical paper transport, PL 11.70.
- The compiler carriage entry shaft, PL 11.74 Item 16.
- When bin 1 tray is offsetting, PL 11.78 Item 9.

Solution:

- Remove and clean the drive shafts, bearings and then lubricate. Refer to ADJ 4.1 Machine Lubrication.
- Refer to ADJ 4.1 Machine Lubrication. Go to the procedure Bin 1 Tray (HCSS BM) and lubricate the components in the procedure.
- Install new parts as necessary.

- **Clicking Noise from the HCSS BM.**

Possible causes are:

- The noise is caused by the transport motor 2, dC330 code 11-001, continually operating for approximately 15 seconds. This occurs every time the top cover assembly, PL 11.60 Item 19, or the front door, PL 11.60 Item 5, is opened then closed.

Solution:

- Ensure the staple cartridge is fully seated.
- Ensure that the correct staple cartridge is installed.

- Perform 11-364-170, 11-370-170 Compiler Carriage Stapling Failure RAP.

Scanner

Possible causes and potential solutions are:

- **Grinding.**

Possible causes are:

- The scan carriage is moving erratically and the scan motor is generating a grinding sound. The teeth of the scanner drive belt are not engaging with the capstan on the scan motor.

Solution:

- Perform ADJ 14.3B Scan Motor and Scanner Drive Belt adjustment.

- **Knocking.**

Possible causes are:

- If the scan carriage moves to the right and repeatedly knocks against the frame together with the UI screen remaining blank.

Solution:

- Check the condition of CR15 on the IOT PWB. Refer to the OF7 IOT PWB Diagnostics RAP.

Network controller

Bleeping from the network controller. Remove and re-seat all of the PWBs in the network controller.

OF2 UI Touch Screen Failure RAP

To solve UI touch screen problems when the machine has power but either the display is missing, is too dark or the UI screen responds incorrectly or does not refresh.

Initial Actions

- Go to the Customer Tools application and adjust the backlight output level.
- Refer to REP 2.1 to access the user interface assembly.
- Figure 1. Check and re-seat P/J3, P/J6, P/J81 and P/J130 on the user interface PWB.
- Enter dC305 UI test. Perform the relevant tests to check the operation of the UI.
- If the problem occurs while entering or exiting sleep mode, go to 01K Sleep Mode RAP.

Procedure

Go to Flag 1. **+3.3V is available at P/J130 between pin 1 and 2.**

Y N

Check the harness and wiring, GP 7. Check between P/J130 on the UI PWB and P/J133 on the power distribution PWB. **The wiring is good.**

Y N

Repair the wiring. REP 1.2.

Refer to:

- 01D +3.3V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Go to Flag 2. **+12V is available at P/J130 between pin 3 and 4.**

Y N

Check the harness and wiring, GP 7. Check between P/J130 on the UI PWB and P/J133 on the power distribution PWB. **The wiring is good.**

Y N

Repair the wiring. REP 1.2.

Refer to:

- 01F+12V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.

Go to Flag 3. Check the harness and wiring, GP 7. Check between PJ104 and PJ130. Refer to the information that follows:

- (32-55 ppm) P/J104 or (65-87 ppm) P/J104, Image Processing PWB.
- P/J130, User Interface PWB.

The wiring is good.

Y N

Repair the wiring, REP 1.2.

Go to Flag 4. Check the harness and wiring, GP 7. Check between PJ103 and PJ81. Refer to the information that follows:

- (32-55 ppm) P/J103 or (65-87 ppm) P/J103, Image Processing PWB.
- P/J81, User Interface PWB.

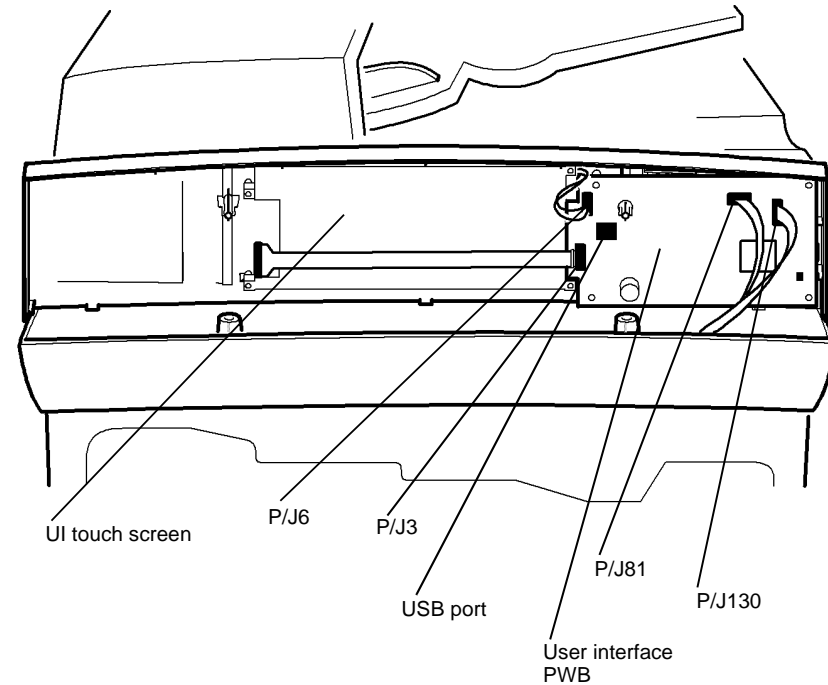
CAUTION

Before installing a new User Interface Assembly, determine the current software level (GP 4). The software on the new User Interface Assembly may not be compatible. Upgrade or downgrade the software set to suit the customer machine requirements using the Customer Administration Tool (CAT).

Install new components as necessary:

- User interface PWB, (32-55 ppm) PL 2.15 Item 7 or (65-87 ppm) PL 2.10 Item 6.
- User interface touch screen, (32-55 ppm) PL 2.15 Item 6 or (65-87 ppm) PL 2.10 Item 5.

If the problem continues, install a new image processor PWB, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 3, (65-87 ppm) PL 3.10 Item 3.



Q-1-5262-A

Figure 1 Component location

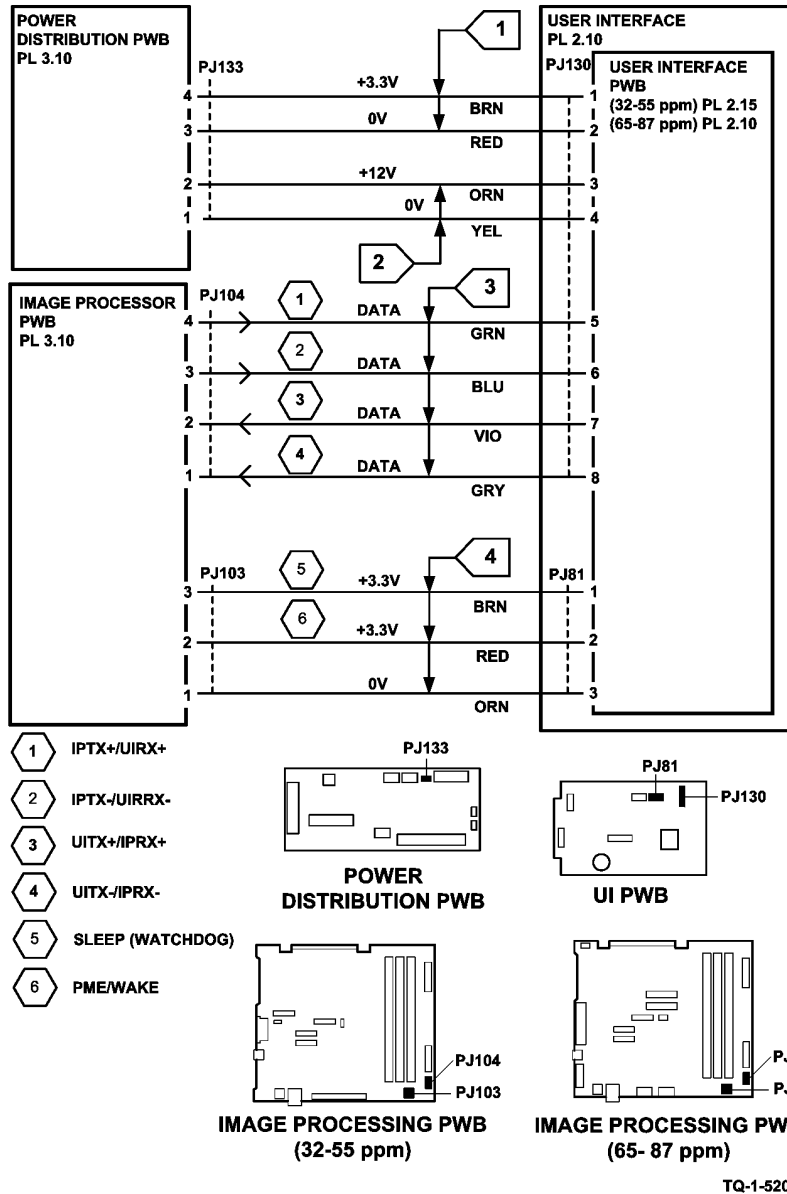


Figure 2 Circuit diagram

OF3 Dead Machine RAP

Use the following procedure if the copier fails to reach an operational state when switched on.

Initial Actions

- Check that the power cord is connected to the machine.
- Remove the power cord from the customer power socket. Wait 10 seconds and then reconnect the plug into the socket. Switch on the machine, GP 14. If the fault still occurs then follow the procedure.
- If the problem occurs while entering or exiting sleep mode, go to 01K Sleep Mode RAP.

Procedure

WARNING

Only use the correct plug to connect a power lead to a power outlet.

CAUTION

Incorrect voltage may damage the machine. The machine must only be connected to the power outlet of the correct voltage.

Switch on the machine, GP 14. Listen at the rear of the machine for the cooling fans to operate. **The fans are running**

Y N
Go to the 01C AC Power RAP

Check that the following events occur in sequence:

NOTE: During boot up, two beep sounds are made. This is normal.

- All the panel lights are on and the UI touch screen is illuminated.
- The output module resets.
- The DADH resets.
- The exposure lamp is on.

The sequence completed correctly.

Y N
Perform the relevant action:

- All the panel lights are on, the UI touch screen is illuminated and then the machine powers off. Go to 01H Short Circuit RAP.
- The panel and UI are not illuminated. Go to the OF2 UI Touch Screen Failure RAP
- The output module did not reset. Go to the 03-360, 03-408 to 03-410, 03-418 IOT to Output Device Error RAP.
- The DADH did not reset. Go to 03-320, 03-322 to 03-324 Image Processing PWB to DADH Error RAP.
- The exposure lamp is off. Go to 03-330, 03-462 Image Processor PWB to Scanner Fault RAP.

If the UI displays the message “not ready to copy” or the machine continues to reboot without reaching an operational state, go to OF5 Boot Up Failure RAP.

OF4 Status Codes and Messages RAP

Use this RAP for faults and messages without fault codes.

The status code numbers are in the series XX-5XX. However a shortage of 500 series numbers means that occasionally other numbers must be used, for example; XX-6XX and XX-9XX. The first two digits identify the relevant functional chain link number. Refer to GP 2 Fault Codes and History Files.

Status codes are used to call up UI status messages and are displayed in the Active Messages Log. Most recent fault and status codes can be displayed on the UI without entering diagnostics, by pressing the Machine Status button on the keypad, touching the Fault tab on the UI, then select as appropriate:

- All Faults.
- Active Messages - status codes and a status message.
- Error Log - fault codes.

The tables in this procedure bring together the status codes, the relevant RAP or procedure references, and some of the UI messages.

NOTE: Not all status codes are shown in the active message window. Some status codes have no messages.

Procedure

Enter the Fault Codes and History Files, GP 2 and identify and clear any active faults. Go to the following RAPs to identify a status code or message:

- OF4a Status Codes in Numerical Order
- OF4b Status Messages in Alphabetical Order

OF4a Status Codes in Numerical Order

Status Message Tables

- Table 1 01-5XX Status codes
- Table 2 02-5XX Status codes
- Table 3 03-5XX Status codes
- Table 4 04-5XX Status codes
- Table 5 05-5XX Status codes
- Table 6 06-5XX Status codes
- Table 7 07-5XX Status codes
- Table 8 08-5XX Status codes
- Table 9 09-5XX Status codes
- Table 10 10-5XX Status codes
- Table 11 11-5XX Status codes
- Table 12 12-5XX Status codes
- Table 13 14-5XX Status codes
- Table 14 16-5XX Status codes
- Table 16 19-5XX Status codes
- Table 17 20-5XX Status codes
- Table 18 22-5XX Status codes

Table 1 01-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
01-510	Close front door	Front door open	Perform 01-300 RAP
01-512	Close left hand door	Left hand door open	Perform 01-305 RAP
01-514	No message	Finisher bin 0 cover open	Perform 11-301-170, 11-302-170 for HCSS BM
01-550	No message	System in power save mode	Used internally by the network controller

Table 2 02-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
02-530	The User Interface is not available. Please call for assistance	Fault detected at UI. Local UI needs service	Perform 02-320, 02-380 RAP
02-531	Local interface problem detected. Please switch the machine off and on again	Faults declared. UI running in degraded mode	Perform 02-309, 02-390, 02-391, 02-704, 02-706 RAP

Table 2 02-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
02-532	Local interface problem detected. Please switch the machine off and on again	Fault declared. UI software error. Fault 02-320 called during power on sequence	Perform 02-320, 02-380 RAP
02-533	Not all configurable services have achieved a stable state	Machine not achieved stable state five minutes from power on	Perform 02-390, 02-391, 02-704, 02-706 RAP
02-534	There is a problem with at least one machine service. Please switch the machine off then on again. If this does not solve the problem, switch the machine off and call for assistance	Machine not achieved stable state five minutes from power on	Perform 02-390, 02-391, 02-704, 02-706 RAP
02-535	There is a problem with at least one machine service. Please switch the machine off then on again. If this does not solve the problem, switch the machine off and call for assistance	All services that the UI is waiting for in the registry do not appear even though the Image processing / UI sync occurred	Perform 02-390, 02-391, 02-704, 02-706 RAP
02-536	There is a problem with at least one machine service. Please switch the machine off then on again. If this does not solve the problem, switch the machine off and call for assistance	All services that the UI is waiting for do not appear in the registry	Perform 02-390, 02-391, 02-704, 02-706 RAP
02-540	Installation procedure is not complete. Please complete installation, then switch the machine off then on again	System Manager install phase not set to lpinstallComplete or DC Platform Manager install phase not set to lpinstallComplete	Complete install procedure
02-550	Auto Configuration is disabled. Please re-enable this feature before proceeding	System manager auto-configuration NVM set to disable	Perform 02-390, 02-391, 02-704, 02-706 RAP
02-560	Remove Reorder Toner Cartridge	Set by the user interface when the user enters *33 code to remove the Reorder Notification message when the Toner Cartridge is replaced.	Cleared by the user interface once Status 09-599 is cleared.
02-561	Unable to access the display list. Please select 'OK' and then attempt your selection again	Display list retrieval has failed	Select the list again. Switch the machine off and on, GP 14. If necessary, perform 16A

Table 3 03-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
03-500	Printing and scanning are unavailable. Please call for assistance	Voltage not present on +24V rail monitored by IOT	Perform 03-480 RAP
03-501	Please wait. The system software and the network controller are about to be reset from a remote client. The reset may take several minutes. Any jobs currently being marked will be cancelled	prtgeneralReset MIB object on the network controller is set to a value of powerCycleReset(4)	No action, system automatically reboots which eliminates the request for reboot state
03-502	Sip FireWire card not supported	SIP FireWire card vendor and device ID not in list of supported FireWire cards	Perform 03-340, 03-416 RAP
03-503	Fax card not supported	The Fax card capabilities reported to the SIP are not sufficient to function adequately in the system, (e.g. sleep mode not supported).	Perform 03-336 RAP
03-504	No message	The network controller will simulate this status when the system is taken offline	Clears when the system is put back on line
03-505	Unsupported scanner detected	Scanner software no longer supported	Switch off machine and switch on machine, GP 14. Check software status and upgrade where necessary
03-506	-	This status is raised while auditron copy activity report is printed	Clears when the report has printed
03-510	Please check the output bin for blank and partially imaged sheets and discard them	Paper is delivered to the output and a video complete has not been received by the image processor	Perform 03-423, 424, 433, 434, 821, 822, 831, 832 RAP

Table 3 03-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
03-511	Output Bin full. Touch pause to hold printing while emptying the bin	The 90% full sensor is cleared before the bin switch timer expires.	Printing will continue automatically 15 seconds after raised if the Pause button is not pressed. Or when the Resume button pressed. Or Automatically 15 minutes after Pause button pressed if Resume button is not pressed.
03-520	Power down failure. Power off cannot be completed. Press the power button on the left side of the machine. If there is no response within 1 minute, then remove the power cord. Wait 1 minute then reinsert the power cord and switch the machine on.	System fails to power off after request from the UI	Perform 03-374 RAP
03-525	-	Software upgrade NVM re-initialization	Cleared when the Image processing module has completed initialization, the status will clear
03-526	Restoring configuration setting. Please wait. System will reboot when completed.	Software upgrade configuration reset	Cleared when the Image processing module has completed restoring the configuration settings the status will clear
03-535	Please enter your password and press Enter	Machine in service copy mode for password entry	Status clears on leaving service copy mode
03-536	No message	Set on entry to diagnostics. (intrusive diagnostic activity in progress)	Clears on leaving diagnostics
03-537	Software upgrade completing - please wait	Indicates machine in IOT software upgrade status	Clears on leaving IOT software upgrade

Table 3 03-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
03-538	An error has occurred - The system is attempting to recover	System attempting to recover from an image processor to IOT communication failure. Fault 03-300 or 03-320 is raised.	Cleared if communication is established. Perform 03-300, 306, 461, 482, 805, 870 RAP, 03-320, 03-322 to 03-324 RAP
03-539	An error has occurred. The system is attempting to recover.	Comms failure between the IOT and Image processing	Clears when comms re-established, or is converted to status code 03-540 after third recovery attempt
03-540	Communications failure. Please call for assistance	DC-IOT: three times retry fail at 100 ms cycle communication - no response. The DC is unable to communicate with the IOT within one minute of power on or after three retries	Perform 03-340, 03-416 RAP
03-541	No message	Image processing-UI: three times retry fail at 100 ms cycle communication - no response	Perform 03-310 RAP
03-542	DADH fault. Please call for assistance	Image processing-DADH: three times retry fail at 100 ms cycle communication - no response	Clear DADH of originals - use document glass for copy or Fax. Perform 03-320, 03-322 to 03-324 RAP
03-543	Scanner fault. Please call for assistance	Image processing-CCD: three times retry fail at 100 ms cycle communication - no response	Perform 14-310 RAP
03-544	Network controller unavailable. Please call for assistance	Image processing-network controller: three times retry fail at 100 ms cycle communication - no response	Switch off the machine then switch on the machine, GP 14. Perform 03-340, 03-416 RAP.
03-545	Output device communications fault. Please call for assistance.	IOT-Finisher: three times retry fail at 100 ms cycle communication - no response. 03-360	Perform 03-360, 03-408 to 03-410, 03-418 RAP
03-547	Pull out fuser module, then firmly push it back in	IOT-Fuser comms fault. Fault 03-371 is raised.	Perform 03-371, 03-372 RAP
03-548	Pull out xerographic module, then firmly push it back in	IOT-X-Crum comms fault. Fault 03-372 is raised.	Perform 03-371, 03-372 RAP
03-549	Paper Trays are unavailable. Call for assistance	IOT to trays 1 & 2 comms fault. Fault 03-350 is raised.	Perform 03-350, 03-351, 03-354 RAP

Table 3 03-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
03-551	Fax service is unavailable	Image processing-FAX: comms error. Fault 03-338 is raised.	Perform 03-338 RAP
03-552	Tray 3 and 4 are unavailable. Please call for assistance.	IOT microprocessor to HCF comms error. Fault 03-359 raised	Perform 03-359, 03-407 RAP
03-553	The BM is unavailable. Please call for assistance.	HCSS-BM communications failure. Fault 03-363 is raised.	Perform 03-363 RAP
03-554	Network controller is initiating. Power Off will be available when initialization has completed. Please wait.	Network controller powered up but is still initializing. Fault 03-340 is raised, and will clear when initial is at ion is complete	If necessary, perform 03-340, 03-416 RAP
03-556	Please wait. The system is attempting to recover from a fault	Tray 1 & 2 comms error. Fault codes 03-351 and 03-354 are raised	Perform 03-350, 03-351, 03-354 RAP
03-557	Please wait - the system is attempting to recover from a fault	Tray 5 comms error. Fault 03-366 is raised	Perform 03-366 RAP
03-558	Copying is being prevented by the Access Control device	The foreign Interface is configured and a connected 3rd party accessory is reporting as not enabled.	Perform 03-412 RAP
03-559	Copying is being prevented by the Access Control device	This status occurs when there is a status 03-558 and the system contains non-held jobs controlled by the Foreign Interface	The status clears when the jobs are deleted. If necessary, perform 03-412 RAP
03-560	Software cycling control fault. Printing is unavailable. If fault persists, call for assistance. Touch Ignore Error to use other services / Printing is unavailable	Laser on without printing. Fault 03-396 raised	Perform 03-395, 396, 852, 853 RAP
03-561	An internal communications error has occurred. Switch off the machine and call for assistance	Image processing wall clock is not incrementing. Fault 03-325 is raised.	Perform 03-315, 325, 347, 348, 349, 355, 400 RAP
03-562	No message	Image processing POST failure. NVM Integrity ASICEPC-Failure. Fault 03-347, 03-348, 03-355 is raised.	Perform 03-315, 325, 347, 348, 349, 355, 400 RAP

Table 3 03-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
03-563	An internal communications error has occurred. Switch off the machine and call for assistance	Image processing rotation memory POST has failed	Perform 03-315, 325, 347, 348, 349, 355, 400 RAP
03-567	Network scanning is unavailable. Check cabling connections	S2X job started but S2X_Ready line not detected	Switch the machine off and on, GP 14. Check the connections. If necessary, perform 16A
03-568	Job contains too many sheets to be folded and stabled. See Help for more details.	The image processor reports that the BM job contains too many sheets for the BM to fold and staple.	Maximum number of output sheets that can be folded and stapled is 15
03-569	Job contains too many sheets to be folded. See Help for more details.	The image processor reports that the BM job contains too many sheets for the BM to fold	Maximum number of output sheets that can be folded is 15
03-570	Current job exceeds tray capacity, you will be prompted to empty the tray	Job is too large for selected output bin	None
03-571	The installed staple cartridge can staple a maximum of 50 sheets. Please confirm to close this window	50 sheet cartridge installed in the HCSS	Press confirm.
03-573	After clearing paper, replace any discarded tabs with identical tab stock in the correct tray	Image processing reports that a jam occurred	Cleared when the IOT has performed stray sheet detection successfully the status clears
03-575	Main motor control fault. Printing is unavailable. If fault persists, call for assistance. Touch Ignore Error to use other services	Main motor not being controlled. Fault 03-397 raised	Perform 03-397 RAP
03-576	IOT cycled in without printing	IOT cycled in without printing. Fault 03-395 raised	Perform 03-395, 396, 852, 853 RAP
03-579	-	Speed in Image processing NVM does not match speed in DADH	Perform 03-320, 03-322 to 03-324 RAP Perform 03-330, 03-462 RAP
03-580	-	Speed in Image processing NVM does not match speed in IOT NVM. Fault 03-461 is raised.	Perform 03-330, 03-462 RAP

Table 3 03-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
03-581	-	Speed in Image processing NVM does not match scanner speed. Fault 03-462 is raised.	Perform 03-330, 03-462 RAP
03-585	Scan to file unavailable	Fault 03-331 raised. The status is cleared when status 03-544 is raised.	Perform 03-340, 03-416 RAP
03-586	FAX service unavailable	The fault 03-401 or 03-403 is raised.	Perform 03-401, 03-403. Perform 20A RAP
03-587	-	The fault 03-417 is raised.	Perform 03-417 RAP
03-588	Fax service is unavailable	Basic Fax not detected or confirmed.	Perform 03-401, 03-403. Perform 20A RAP
03-589	Fax Service Error A Fax Service error has occurred. Fax line 2 is unavailable. Fax line 1 is still available. Contact your System Administrator.	Extended Fax not detected or confirmed.	Perform 20A RAP
03-590	A Fax Service error has occurred. Press the power button on the left side of the machine and choose Quick Restart. If fault persists, please call for assistance.	Fax POST failure status	Perform 20A RAP
03-591	Try turning the machine off and on. Please call for assistance if the problem persists	The image processor reports that its stored machine model ID differs from that stored in the IOT	Switch the machine off and on, GP 14. If necessary, reload the software, GP 4
03-592	Try turning the machine off and on. Please call for assistance if the problem persists	The image processor reports that its stored machine type differs from that stored in the IOT	Switch the machine off and on, GP 14. If necessary, reload the software, GP 4
03-593	Try turning the machine off and on. Please call for assistance if the problem persists	The image processor reports that its stored machine speed ID differs from that stored in the IOT	Switch the machine off and on, GP 14. If necessary, reload the software, GP 4
03-594	Try turning the machine off and on. Please call for assistance if the problem persists	The image processor reports that its stored machine variant ID differs from that stored in the IOT	Switch the machine off and on, GP 14. If necessary, reload the software, GP 4
03-597	The software that controls tray 5 requires updates. Tray 5 is unavailable	Incompatible software detected in the tray 5 controller	Switch the machine off and on, GP 14. Perform 03-419, 03-420

Table 3 03-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
03-598	Tray 5 is unavailable. Check cabling connections	Tray 5 software is installed but hardware is not detected	Check that all tray 5 control PWB connections are good. Perform 03-366.

Table 4 04-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
No code	No message	-	-

Table 5 05-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
05-502	Lower the document handler to use it to scan your documents.	Document present in DADH tray and the DADH cover is open	Close the DADH cover. Perform 05-300RAP
05-503	Reload originals and press Start	Not enough originals during recovery	Reload originals
05-504	A nonstandard document has been detected. It will be scanned to match the closest standard size	A document length is detected during the document feed cycle that is not consistent with the document size assumed by the DADH sensors and the market region settings	Cleared when job cancelled or completed. Perform 05C RAP
05-507	Job was deleted because a document was larger than expected. Discard output. Try flattening the document and either re-scan it through the document feeder or scan it from the document glass	Fault 05-331 is raised.	Perform 05-330, 05-331 RAP
05-520	Open document handler top cover	Sheet left over DADH feed sensor after a jam	Remove the sheet. Perform 05-330, 05-331 Feed Sensor Failure RAP
05-521	Open document handler top cover	Sheet left over DADH take away sensor after jam	Perform 05-335 Take-away Sensor Failure RAP

Table 5 05-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
05-522	Raise document handler	Sheet left over DADH CVT sensor after jam	Remove sheet. Perform 05-350, 05-352 RAP
05-523	Raise document handler	Sheet left over DADH registration sensor after jam	Remove sheet. Perform 05-340 RAP
05-524	Raise document handler	Sheet left over DADH exit sensor after jam	Remove sheet. Perform 05-345, 05-346 RAP
05-525	Remove all documents from the document handler tray	Sheet left over DADH document present sensor after jam	Remove sheet. Perform 05B RAP
05-526	Open document handler top cover	DADH - sheet near CVT sensor in duplex path. 05-352 fault is raised	Reset when DADH top cover closed after jam cleared. Perform 05-350, 05-352 RAP
05-530	No message	Document in DADH tray	Remove document from tray. Perform 05B RAP
05-531	No message	Document in DADH area 2 with no document in area 3	Remove document. Perform 05-330, 05-331, 05-335, 05-340 RAPs.
05-532	No message	Document in DADH area 2 with document in area 3	Remove document. Perform RAP. Perform 05-330, 05-331, 05-335, 05-340 RAPs.
05-533	No message	Document in DADH area 3	Remove document. Perform RAP. Perform 05-330, 05-331, 05-335, 05-340 RAPs.
05-534	Check for a stray original in the document tray	Unscheduled document detected by any sensor	Clear the document path in the DADH. Perform 05-330, 05-331, 05-335, 05-340, 05-345, 05-346 RAPs.
05-535	Document is too short to be scanned by the document handler, use the document glass	Open DADH cover	Close document handler cover. Perform 05-310 RAP
05-536	Close document handler	Open document handler	Close document handler. Perform 05-300 RAP
05-537	No message	DADH tray empty	Put document in tray. Perform 05B RAP
05-538	Document handler is unavailable	DADH not available. 03-322, 03-323 or 03-324 raised	Perform 03-320, 03-322 to 03-324 RAP and 14-320 RAP

Table 5 05-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
05-539	Document handler feed roll has been replaced	DADH feed head CRU replaced. Message automatically cleared half a second after setting	None
05-540	Resort and reload all originals.	DADH document jam is cleared for a single job	Replace document on DADH input tray to enable recovery. Check for blanks in output tray. Resume or cancel job
05-542	Document Handler is unavailable	DADH document transport needs service	Perform 05A RAP
05-544	Resort and reload ALL the originals	Document jam is cleared (covers cycled and switch cleared) and 'normal job' or 'build job'	Resume job command is given with documents replaced in input tray, if required, or cancel job command is given
05-546	Reload originals or select original size and press Start	On pre-feed the DADH fails to recognize the size of the document	Reload originals or select size. Perform 05C RAP
05-547	Re-order but do not replace Document Handler Feed Roll	DADH feed roll assembly near end of life	Re-order feed roll assembly PL 5.15 Item 1.
05-548	Please follow the instructions below to replace the document handler feed roll:	DADH feed roll assembly at end of life	Install a new feed roll assembly, PL 5.15 Item 1.
05-560	Document is too short to be scanned by the document handler, use the document glass	Document too short for DADH, use document glass. Fault 05-310 raised	Remove document from DADH during jam clearance, Perform 05-310 RAP
05-586	Try turning the machine off and on. Please call for assistance if the problem persists	Network controller software version supplied at power-on is not compatible with image processor PWB. Fault 03-416 is raised	Perform 03-340, 03-416 RAP. If necessary, reload the software, GP 4
05-588	Try turning the machine off and on. Please call for assistance if the problem persists	Finisher software version supplied is not compatible. Fault 03-418 raised	Perform 03-360, 03-408 to 03-410, 03-418 RAP If necessary, reload the software, GP 4

Table 5 05-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
05-589	Try turning the machine off and on. Please call for assistance if the problem persists	IOT, DADH or UI software version supplied at power-on is not compatible with the image processor PWB	Perform 03-300, 306, 461, 482, 805, 870 RAP, 03-320, 03-322 to 03-324 RAP, 03-310 RAP. If necessary, reload the software, GP 4

Table 6 06-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
06-520	The ROS motor has failure. Switch the machine off, wait 1 minute, then switch on the machine again. If the fault persists call for assistance or press Close to use other services.	ROS motor failed.	Perform 06-020 RAP
06-530	ROS system failure. Printing is unavailable. If fault persists, call for assistance. Touch Ignore Error to use other services	ROS system failed.	Perform 06-340 RAP
06-540	ROS laser not being controlled	ROS laser not being controlled.	Perform 06-350 RAP

Table 7 07-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
07-501	Check the settings for Tray 1	Tray 1 closed or size change from power-on	Confirm the attributes or open the tray
07-502	Check the settings for Tray 2	Tray 2 closed or size change from power-on	Confirm the attributes or open the tray
07-505	Check settings for the bypass tray	Bypass tray size confirmation required	Confirm the attributes
07-506	Adjust position of Tray 1 before proceeding	Tray 1 guides moved out of 'fixed' position	Open tray 1 and reset the paper guides
07-507	Adjust position of Tray 2 before proceeding	Tray 2 guides moved out of 'fixed' position	Open tray 2 and reset the paper guides

Table 7 07-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
07-511	Tray 1 empty, please reload	Tray 1 paper present sensor detects no paper in tray	Reload paper. If necessary perform 07A RAP
07-512	Tray 2 empty, please reload	Tray 2 paper present sensor detects no paper in tray	Reload paper. If necessary perform 07A RAP
07-513	Tray 3 empty, please reload	Tray 3 paper present sensor detects no paper in tray	Reload paper. If necessary perform 07A RAP
07-514	Tray 4 empty, please reload	Tray 4 paper present sensor detects no paper in tray	Reload paper. If necessary perform 07A RAP
07-515	Bypass Tray empty, please reload	Paper present sensor detects no paper in bypass tray, while attempting to feed from the bypass	Reload paper. If necessary perform 07A RAP
07-516	Tray 5 empty, please reload	Tray empty sensor detects no paper	Reload paper. If necessary, perform 07G
07-517	Inserter empty, please reload	Paper sensor detects no paper	Reload paper.
07-521	Remove misfed sheet. Close tray 1	IOT microprocessor detects Tray 1 open	Close tray. Perform 07-301RAP
07-522	Remove misfed sheet. Close tray 2	IOT microprocessor detects Tray 2 open	Close tray. Perform 07-302 RAP
07-523	Remove misfed sheet. Close tray 3	IOT microprocessor detects Tray 3 open	Close Tray. Perform 07-303 RAP
07-524	Remove misfed sheet. Close tray 4	IOT microprocessor detects Tray 4 open	Close Tray. Perform 07-304 RAP
07-526	Close tray 5 door	Tray 5 door has been detected open	Close the door, or perform 07-306
07-531	Tray 1 is low on paper	Tray 1 paper low	Perform 07A RAP
07-532	Tray 2 is low on paper	Tray 2 paper low	Perform 07A RAP
07-533	Tray 3 is low on paper	Tray 3 paper low	IOT microprocessor detects Tray 3 paper level at 25%. Perform 07B RAP
07-534	Tray 4 is low on paper	Tray 4 paper low	IOT microprocessor detects Tray 4 paper level at 25%. Perform 07B RAP
07-536	Tray 5 is low on paper	Tray 5 paper below 5% full	Add paper. If necessary, perform 07-373 and 07-374 RAPs
07-539	Tray 5 is overloaded, please remove excess paper	Paper equals or is more than 100% full in tray 5	Remove some paper. If necessary, perform 07-373 and 07-374

Table 7 07-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
07-541	Tray 1 is out of service, please use a different tray	Tray 1 out of service.	Perform 07F RAP
07-542	Tray 2 is out of service, please use a different tray	Tray 2 out of service.	Perform 07F RAP
07-543	Tray 3 is out of service, please use a different tray	Tray 3 elevate top sensor does not turn on within 7 seconds after elevator motor on.	Perform 07-355 RAP
07-544	Tray 4 is out of service, please use a different tray	Tray 4 elevate top sensor does not turn on within 7 seconds after elevator motor on	Perform 07-360 RAP
07-546	Tray 5 is out of service, please use a different tray	Tray 5 cannot feed paper	Switch the machine off and on, GP 14. Check that the tray is in the correct position. Perform 07-306, 07-372, or 07-373 RAP
07-550	Tray 3 is lifting	Tray 3 is lifting.	Perform 07-355 RAP
07-560	Tray 4 is lifting	Tray 4 is lifting	Perform 07-360 RAP
07-561	Tray 5 is lifting, please wait	Tray 5 is currently lifting	Perform 07-373
07-562	-	Tray 5 is currently lowering	Perform 07-374
07-563	Tray 5 is unavailable. Check for obstructions in Tray 5	Tray 5 lifting has stopped	Perform 07-373
07-564	Tray 5 is unavailable. Check for obstructions in Tray 5	Tray 5 lowering has stopped	Perform 07-374
07-571	Paper size mismatch. Check paper in Tray 1. Some image loss may occur	First sheet fed after a tray 1 status change does not match the confirmed stock	Check the paper in tray 1. Perform 07D RAP
07-572	Paper size mismatch. Check paper in Tray 2. Some image loss may occur	First sheet fed after a tray 2 status change does not match the confirmed stock	Check the paper in tray 2. Perform 07D RAP
07-573	Paper size mismatch. Check paper in Tray 3. Some image loss may occur	First sheet fed after a tray 3 status change does not match the confirmed stock	Check the paper in tray 3. Check that the tray is set to correct paper size, ADJ 7.1
07-574	Paper size mismatch. Check paper in Tray 4. Some image loss may occur	First sheet fed after a tray 4 status change does not match the confirmed stock	Check the paper in tray 4. Check that the tray is set to correct paper size, ADJ 7.1

Table 7 07-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
07-575	Paper size mismatch. Check paper in Bypass tray. Some image loss may occur	First sheet fed after a bypass tray status change does not match the confirmed stock	Check the paper in bypass tray and the side guide is set correctly
07-576	Paper size mismatch. Check paper in tray 5	The first sheet after a tray 5 status change does not match the confirmed stock	Confirm the paper size in the UI
07-580	Reorder but do not replace the Tray 5 Feed Rolls	Near the end of life - ensure new stock is available	Order new feed roll kit, PL 8.45 Item 2
07-581	Slide Tray 5 up to machine	Tray 5 is un-docked	Perform 07-372
07-590	<Replace tray 5 feed rolls message>	The feed head counter has reached the end of life figure	Install new tray 5 feed rolls, PL 8.45 Item 2

Table 8 08-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
08-549	Clear jam from right hand side of Tray 5	Sheet did not clear the wait sensor within the expected time	Perform 08-115B, 08-117B
08-550	Open left hand door	Sheet over wait sensor	Jam clearance. Perform 08-100A RAP
08-551	Open left hand door	Tray 1 feed sensor detects paper in feed area on power-on or in standby, 08-101	Jam clearance. Perform 08-101 RAP
08-552	Open left hand door	Tray 2 feed sensor detects paper in feed area on power-on or in standby, 08-102	Jam clearance. Perform 08-102 RAP
08-553	Open tray 3	Tray 3 feed sensor detects paper in feed area on power-on or in standby, 08-103	Jam clearance. Perform 08-103, 08-113 RAP
08-554	Open left hand door	Tray 4 feed sensor detects paper in feed area on power-on or in standby, 08-104	Jam clearance. Perform 08-104, 08-114 RAP
08-555	Open front door	Registration sensor detects paper in registration area on power-on or in standby, 08-150	Jam clearance. Perform 08-150A, 08-151A RAP
08-556	Open front door	Paper in duplex path at power-on or in standby	Jam clearance. Perform 08-160A, 08-161A RAP

Table 8 08-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
08-557	Open left hand door	Paper over the registration sensor when feeding from the bypass tray	Jam clearance. Perform 08-155A, 08-156A RAP
08-558	Clear jam in Tray 5	Sheet over the feed sensor	Jam clearance. Perform 08-115B, 08-117B
08-561	Open tray 1	Sheet near Tray 1 feed sensor. 08-106	Jam clearance. Perform 08-106 RAP
08-562	Open tray 2	Sheet near Tray 2 feed sensor	Jam clearance. Perform 08-106 RAP
08-563	Open tray 3	Sheet near Tray 3 feed sensor	Jam clearance. Perform 08-107 RAP
08-564	Open tray 4	Sheet near Tray 4 feed sensor	Jam clearance. Perform 08-108 RAP
08-565	Open left hand door	Sheet near registration sensor	Jam clearance. Perform 08-150, 08-151 RAP
08-566	Open front door	Sheet near duplex sensor	Jam clearance. Perform 08-160, 08-161 RAP
08-567	Open left hand door	Paper over the registration sensor when feeding from the bypass tray	Jam clearance. Perform 08-155, 08-156 RAP
08-568	Clear jam in Tray 5	Paper did not reach the tray 5 feed sensor in time	Clear jam or perform 08-115B, 08-117B RAP
08-570	Post jam clearance initial is at ion in progress	The IOT and finisher device are performing the post jam clearance initialization process to check for stray sheets	Status clears on completion of initialization process
08-580	Paper jam not fully cleared	A stray sheet has been detected in either the IOT or finisher device during the post jam clearance initialization routine. 08-190	Jam clearance. Perform 08-190 RAP
08-590	An unexpected time-out was detected for a sheet in the paper path. This may be due to a different paper in the trays than the machine expects. Please check and confirm the contents of the paper trays	Unexpected event or time-out for sheet. 08-171, 08-181, 08-182	Perform 08-171 RAP, 08-181 RAP, 08-182 RAP

Table 9 09-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
09-540	Xerographic Module cleaning in progress. Please wait	The Scorotron cleaning is in progress	Refer to 09-341, 09-342 Scorotron Cleaning Failure RAP
09-541	Xerographic Module Cleaning Failure. Copy and Printing unavailable. Touch Power Off to switch machine off or touch Ignore Error to use other services	Scorotron cleaning failure	Refer to 09-341, 09-342 Scorotron Cleaning Failure RAP
09-543	Xerographic Module Maintenance Please follow the instructions below	Charge scorotron manual cleaning required	Refer to IQ1 Image Quality Entry RAP
09-545	-	This status is raised when the toner gas gauge is disabled	No action required. The toner gas gauge can be enabled, if required
09-546	-	Replenisher sump refilling	Perform 09-360, 09-361, 09-362, 09-363 RAP
09-550	Printing is unavailable	Photoreceptor erase lamp has failed. 09-350 fault	Perform 09-350 RAP
09-560	Internal power supply failure. Printing is unavailable. If fault persists, call for assistance. Touch Ignore Error to use other services	HVPS failure. 09-060 fault	Perform 09-060 RAP.
09-570	The Xerographic module is not compatible with this machine. Please refer to the User Guide	Xerographic module CRUM authorization failure. 09-399. The status clears when the associated has been cleared	Perform 09-399 RAP.
09-584	Re-order, but do not replace xerographic module	Xerographic module near end of life	Re-order a new xerographic module, (32-38 ppm) PL 9.22 Item 2, (45-87 ppm) PL 9.20 Item 2.
09-585	Replace Xerographic Module	Xerographic module end of life	Install a new xerographic module (32-38 ppm) PL 9.22 Item 2, (45-87 ppm) PL 9.20 Item 2.

Table 9 09-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
09-586	-	IOT detects an xerographic module failure	Switch the machine off and on, GP 14. Install a new xerographic module
09-587	-	The system setting does not match the xerographic module type	Install correct xerographic module or modify setting
09-588	-	The system setting does not match the xerographic module market region ID setting	Install correct xerographic module or modify setting
09-589	-	The system setting does not match the xerographic module speed setting	Install correct xerographic module or modify speed setting
09-590	Ozone filter near end of life, ensure you have a replacement filter	Ozone life counter near end of life	Order a new ozone filter, PL 9.25 Item 3.
09-591	Replace Ozone Filter	Ozone life counter reaches end of life	Install new ozone filter, PL 9.25 Item 3
09-592	Toner cartridge empty	Toner level sensor registers developer sump not full	Install new toner cartridge, PL 9.15 Item 4, PL 9.17 Item 4.
09-593	-	Accumulated toner dispense time value greater than 27 s attained, or cycle out event occurs (Toner cartridge empty). 09-390	Install new toner cartridge. Perform 09-310, 09-390 RAP
09-594	Replace waste toner bottle	Waste toner shutdown counter value attained OR if waste toner shutdown counter value greater than 50% and cycle out event occurs	Install new waste toner bottle, PL 9.10 Item 1.
09-595	Waste toner bottle nearly full, ensure you have a replacement bottle	Waste toner full sensor registers full for greater than 100 pages.	Perform 09B RAP
09-596	Ensure waste toner bottle is fitted and waste toner door is closed	IOT detects waste bottle door open.	Ensure waste bottle fitted and door closed. Perform 09-380 RAP
09-597	Toner control failure	Toner concentration process control failure.	Perform 09-360, 09-361, 09-362, 09-363 RAP
09-598	Toner control sensor failure	Toner control sensor failure.	Perform 09-360, 09-361, 09-362, 09-363 RAP

Table 9 09-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
09-599	Toner cartridge nearly empty. Ensure you have a replacement cartridge	When less than X days predicted until toner cartridge end of life	Order a new toner cartridge, PL 9.15 Item 4, PL 9.17 Item 4. Or cleared when 02-560 status code is raised.

Table 10 10-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
10-505	The fuser is warming up. Printing may be delayed	Fuser not at temperature	Perform 10-322, 10-324, 10-325, 10-330, 10-370 RAP
10-507	Open front door	Sheet is near the IOT exit sensor in the non-invert path	Jam clearance or perform 10-120, 10-121, 10-126
10-508	Open front door	Sheet is near the IOT exit sensor in the left hand side of the invert path	Jam clearance or perform 10-120, 10-121, 10-126
10-509	Open front door	Sheet is near the IOT exit sensor in the right hand side of the invert path	Jam clearance or perform 10-120, 10-121, 10-126
10-510	Clear jam in IOT zone 4	Post fuser sensor detects paper in post fuser area on power-on or in standby	Perform 10-107, 10-108, 10-109, 10-110 RAP
10-511	Open front door	Sheet near post fuser sensor	Jam clearance or perform 10-107, 10-108, 10-109, 10-110 RAP
10-512	Open front door	IOT exit sensor paper in IOT exit area at power -on or start print	Jam clearance. Perform 10-120, 10-121, 10-126 RAP
10-513	Open front door	Sheet near IOT exit sensor	Jam clearance. Perform 10-120, 10-121, 10-126 RAP
10-520	Replace fuser module	Fuser counter reaches 300 k prints	Install new fuser module, PL 10.10 Item 1, PL 10.8 Item 1.
10-521	Re-order but do not replace fuser module	Fuser counter reaches 290 k prints	Order a new fuser module, PL 10.10 Item 1, PL 10.8 Item 1.
10-523	Replace fuser module	IOT detects fuser failure	Install new fuser module, PL 10.10 Item 1, PL 10.8 Item 1.

Table 10 10-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
10-530	The fuser module is not compatible with this machine. Please refer to the user guide	The system setting does not match the fuser type setting (service offering)	Install new fuser module or modify settings
10-531	-	The system setting does not match the fuser type setting (fuser voltage)	Install a new fuser or modify settings
10-532	-	The system setting does not match the fuser OpCo ID setting (Market region)	Install a new fuser or modify OpCo ID setting
10-533	-	The system setting does not match the fuser product speed setting	Install a new fuser or modify the product speed setting
10-540	Please wait adjusting fuser temperature	Fuser temperature control failure.	Perform 10-322, 10-324, 10-325, 10-330, 10-370 RAP, 10-315, 10-320, 10-321, 10-323, 10-340, 10-350, 10-360, 10-380 RAP
10-545	Fuser module under temperature fault. Printing is unavailable. If fault persists, call for assistance. Touch Ignore Error to use other services	Fuser warm-up failure.	Perform 10-322, 10-324, 10-325, 10-330, 10-370 RAP
10-550	Fuser module temperature fault. Printing is unavailable. If fault persists, call for assistance. Touch Ignore Error to use other services	Hardware detected fuser failure.	Perform 10-315, 10-320, 10-321, 10-323, 10-340, 10-350, 10-360, 10-380 RAP
10-555	Fuser module control failure. Printing is unavailable. If fault persists, call for assistance. Touch Ignore Error to use other services	Fuser control software failure.	Perform 10-322, 10-324, 10-325, 10-330, 10-370 RAP
10-570	Replace fuser module	FRU CRUM authorization failure. Status active when fault 10-399 raised	Perform 10-399 RAP
10-571	Clear the jam in Areas 3,4. Close the front door when the paper has been removed	Paper detected in inverter area on power up or in standby	Perform 10-132, 10-133, 10-134 and 10-107, 10-108, 10-109, 10-110

Table 10 10-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
10-572	Clear the jam in Areas 3,4. Close the front door when the paper has been removed	Paper detected near the inverter sensor on power up or in standby	Perform 10-132, 10-133, 10-134 and 10-107, 10-108, 10-109, 10-110

Table 11 11-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
11-500	Ensure output module is docked	Output module un-docked in standby.	Dock the output module. Perform 11-300-110, 11-302-110, 11-303-110 RAP for LCSS, 11-300-130, 11-303-130, 11-304-130, 11-305-130 RAP and OF12 for HCSS, 11-300-171, 11-302-171, 11-303-171 RAP for HVF, 11-300-170, 11-303-170, 11-305-170 RAP and OF12 for HCSS BM
11-501	Close the output module top tray	Output module entry gate opened in standby	Close the exit cover
11-502	Close output module top cover	Output module top cover opened in standby	Perform 11-300-110, 11-302-110, 11-303-110 RAP for LCSS, 11-301-130, 11-302-130 RAP for HCSS, 11-300-171, 11-302-171, 11-303-171 RAP for HVF, 11-301-170, 11-302-170 RAP for HCSS BM

Table 11 11-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
11-503	Close output module front door	Output module front door open in standby	Perform 11-300-110, 11-302-110, 11-303-110 RAP for LCSS, 11-300-130, 11-303-130, 11-304-130, 11-305-130 RAP for HCSS, 11-300-171, 11-302-171, 11-303-171 RAP for HVF, 11-300-170, 11-303-170, 11-305-170 RAP for HCSS BM
11-504	No message	HCSS top exit gate open in standby	Perform 11-300-130, 11-303-130, 11-304-130, 11-305-130 RAP
11-505	No message	HCSS bottom gate open in standby	Perform 11-300-130, 11-303-130, 11-304-130, 11-305-130 RAP
11-506	-	HVF Inserter top cover is open	Close cover. Perform 11-306-171, 11-309-171 RAP
11-507	-	HVF Tri-Folder top cover is open	Close cover. Perform 11-307-171, 11-308-171 RAP
11-508	-	HVF Tri-Folder front door is open	Close door. Perform 11-307-171, 11-308-171 RAP
11-510	Open output device door	Sheet detected over entry sensor	Perform 11-100-110 RAP for LCSS, 11-100-130 RAP for HCSS, 11-100-171, 11-101-171 RAP, for HVF, 11-100-170 RAP for HCSS BM
11-511	Open output device door	Sheet near entry sensor at shutdown	Perform 11-100-110 RAP for LCSS, 11-100-130 RAP for HCSS, 11-100-171, 11-101-171 RAP for HVF, 11-100-170 RAP for HCSS BM
11-512	Open output device door	Sheet detected over punch sensor	Perform 11-110-110 RAP for LCSS, 11-100-130 RAP for HCSS, 11-110-170 RAP for HCSS BM

Table 11 11-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
11-513	Open output device door	Sheet near punch sensor at shut down	Perform 11-110-110 RAP for LCSS, 11-100-130 RAP for HCSS, 11-110-170 RAP for HCSS BM
11-514	Open output device door	Sheet detected over compiler sensor	Perform 11-120-130, 11-122-130 RAP for HCSS, 11-120-170, 11-122-170 RAP for HCSS BM
11-515	Open output device door	Sheet near 2nd to top exit sensor	Perform 11-140-110, 11-142-110 RAP for LCSS, 11-140-130, 11-142-130, 11-150-130, 11-152-130 RAP for HCSS, 11-140-170, 11-142-170 RAP for HCSS BM
11-516	Open output device door	Sheet detected over edge registration sensor	Perform 11A-110 RAP for LCSS, 11A-130 RAP for HCSS, 11A-170 RAP for HCSS BM
11-518	Open output device door	Sheet detected over top exit sensor	Perform 11-130-110, 11-132-110 RAP for LCSS, 11-130-130, 11-132-130 RAP for HCSS, 11-130-171, 11-132-171 RAP for HVF, 11-130-170, 11-132-170 RAP for HCSS BM
11-519	Open output device door	Sheet near top exit sensor at shutdown	Perform 11-130-110, 11-132-110 RAP for LCSS, 11-130-130, 11-132-130 RAP for HCSS, 11-130-170, 11-132-170 RAP for HCSS BM

Table 11 11-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
11-520	Clear jam in area 5	Paper or debris covering the sensors	Perform 11-140-110, 11-142-110 RAP for LCSS, 11-140-130, 11-142-130, 11-150-130, 11-152-130 RAP for HCSS, 11-140-171, 11-142-171 RAP for HVF, 11-140-170, 11-142-170 RAP for HCSS BM
11-521	Open output device door	Sheet near 2nd to top exit sensor	Perform 11-140-110, 11-142-110 RAP for LCSS, 11-140-130, 11-142-130, 11-150-130, 11-152-130 RAP for HCSS, 11-140-171, 11-142-171 RAP for HVF, 11-140-170, 11-142-170 RAP for HCSS BM
11-522	Open output device door	Sheet over the BM eject sensor	Perform 11-180-170, 11-182-170 RAP
11-523	Open output device door	Sheet near the BM eject sensor	Perform 11-180-170, 11-182-170 RAP
11-524	Page-over PPI Pickup Sensor	Sheet over the inserter pickup sensor	Clear the area or perform 11-479-171 RAP
11-525	Page-over PPI Tab Standby Sensor	Sheet over the inserter tab standby sensor	Clear the area or perform 11-191-171, 11-193-171, 11-194-171, 11-196-171 RAP
11-526	Page over Buffer Position Sensor	Sheet over the buffer position sensor	Clear the area or perform 11-198-171, 11-199-171 RAP
11-527	Page over exit HVF into Booklet Maker Sensor	Sheet over the HVF exit into BM sensor	Clear the area or perform 11-198-171, 11-199-171 RAP
11-528	Page over Stacker Bin Exit Sensor	Sheet over the stacker bin exit sensor	Clear the area or perform 11-140-171, 11-142-171
11-529	Page over Tri-fold Entry Sensor	Sheet over the tri-folder entry sensor	Clear the area or perform 11-183-171, 11-184-171 RAP
11-530	Page-over BB compiler Sensor	Sheet over the booklet maker entry sensor	Clear the area or perform 11-183-171, 11-184-171 RAP

Table 11 11-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
11-531	-	Finisher has notified the IOT of late lead edge to, or trail edge from, the booklet maker entry sensor	Open and close the finisher front door, clear the area or perform 11-183-171, 11-184-171 RAP
11-532	-	Sheet over the booklet maker exit sensor	Clear the area or perform 11-180-171, 11-182-171 RAP
11-533	-	Finisher has notified the IOT of late lead edge to, or trail edge from, the booklet maker exit sensor	Open and close the finisher front door, clear the area or perform 11-180-171, 11-182-171 RAP
11-534	-	Sheet over the booklet maker paper sensor	Clear the area or perform 11-180-171, 11-182-171 RAP and 11-183-171, 11-184-171 RAP
11-536	-	Sheet over the booklet maker exit sensor	Open and close the finisher front door, clear the area or perform 11-180-171, 11-182-171 RAP
11-537	-	Finisher has notified the IOT of late lead edge to, or trail edge from, the booklet maker exit sensor	Open and close the finisher front door, clear the area or perform 11-180-171, 11-182-171 RAP
11-538	Job in progress. Manual stapling will be available when the current output job set completes	Offline stapling requested while a print job is in progress for output to any bin other than bin 0 (top bin)	Cleared when current job completed
11-539	Job in progress. Please wait until Manual Stapling job is complete	Offline stapling is 'Ready' and a user requests a print job for output to the stacker, mailboxes or BM	Cleared when offline stapling mode is cancelled
11-540	Replace punch head unit	Punch head present sensor not made	Perform 11-043-110, 11-350-110 RAP for LCSS, 11-043-130 RAP for HCSS, 11-043-170, 11-350-170 RAP for HCSS BM
11-541	Punch Chad Bin Set State	The chad bin has been removed from the finisher	Reinstall the chad bin

Table 11 11-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
11-542	Staple count low. Please ensure you have replacement Xerox staple cartridge.	BM staples low	Perform 11-063-170, 11-411-170 RAP and 11-403-170, 11-413-170 RAP
11-543	BM out of staples. Please replace the staple cartridges	BM staples empty	Perform 11-063-170, 11-411-170 RAP and 11-403-170, 11-413-170 RAP
11-545	Staple count low. Please ensure you have replacement Staple Cartridge	Staple cartridge low	Perform 11-364-110 RAP for LCSS, 11-364-130, 11-370-130 RAP for HCSS, 11-364-170, 11-370-170 RAP for HCSS BM
11-546	Replace staple cartridge	Staple cartridge empty	Perform 11-364-110 RAP for LCSS, 11-364-130, 11-370-130 RAP for HCSS, 11-364-170, 11-370-170 RAP for HCSS BM
11-549	Empty chad bin	Hole punch chad bin is full and needs emptying	Perform 11-364-110 RAP for LCSS, 11-364-130, 11-370-130 RAP for HCSS, 11-364-170, 11-370-170 RAP for HCSS BM, 11N-171 for HVF
11-550	-	There are too many pages for the punch to operate	Instruct customer to use fewer pages in the set (max 50 sheets)
11-551	-	The punch operation has been taken out of service	Perform 11-043-110, 11-350-110 RAP for LCSS, 11-043-130 RAP for HCSS, 11-043-170, 11-350-170 RAP for HCSS BM
11-552	-	There are too many pages for the punch to operate	Instruct customer to use fewer pages in the set (max 50 sheets)

Table 11 11-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
11-553	Stapling not available. Please call for assistance	Stapling disabled, out of service	Perform 11-050-110, 11-360-110 RAP for LCSS, 11-050-130, 11-360-130 RAP for HCSS, 11-050-170, 11-360-170 RAP for HCSS BM
11-554	Stapling disabled, out of staples	Stapling disabled, out of staples	Perform 11-050-110, 11-360-110 RAP for LCSS, 11-050-130, 11-360-130 RAP for HCSS, 11-050-170, 11-360-170 RAP for HCSS BM
11-555	Stapling feature requires two or more pages	Stapling disabled, zero / one page	Instruct customer
11-560	Staple capacity exceeded. Job completed without stapling	BM disabled - too many pages	Each booklet must not exceed 15 sheets
11-561	BM out of staples. Please replace the staple cartridges	BM disabled - out of staples	Perform 11-063-170, 11-411-170 RAP and 11-403-170, 11-413-170 RAP
11-562	BM requires two or more pages	BM disabled - zero/one page	Requires two or more sheets to enable stapling
11-563	BM is unavailable. Please call for assistance	BM disabled - out of service	Switch off the machine then switch on the machine, GP 14. Perform 11B-170 RAP
11-564	No message	Bin status message received from the finisher indicating bin 0 out of service	Perform 11-130-110, 11-132-110 RAP for LCSS, 11-130-130, 11-132-130 RAP for HCSS, 11-130-170, 11-132-170 RAP for HCSS BM
11-565	No message	Bin status message received from the finisher indicating bin 1 out of service	Perform 11-140-110, 11-142-110 RAP for LCSS, 11-140-130, 11-142-130, 11-150-130, 11-152-130 RAP for HCSS, 11-140-170, 11-142-170 RAP for HCSS BM

Table 11 11-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
11-566	No message	Bin status message received from the finisher indicating bin 2 out of service	Perform 11-140-110, 11-142-110 RAP for LCSS, 11-140-130, 11-142-130, 11-150-130, 11-152-130 RAP for HCSS, 11-140-170, 11-142-170 RAP for HCSS BM
11-570	Finisher bin 0 full	Fifty additional prints have been sent to bin 0 since 90% full sensor made	Perform 11-130-110, 11-132-110 RAP for LCSS, 11-130-130, 11-132-130 RAP for HCSS, 11-130-170, 11-132-170 RAP for HCSS BM
11-571	Output tray nearly full	Bin 0 90% full sensor made	Perform 11-130-110, 11-132-110 RAP for LCSS, 11-130-130, 11-132-130 RAP for HCSS, 11-130-170, 11-132-170 RAP for HCSS BM
11-572	Output Tray full. Please empty the Output Tray.	Fifty additional prints have been sent to bin 1 since 90% full sensor made	Perform 11-030-110, 11-334-110, 11-335-110, 11-336-110 RAP for LCSS, 11-030-130, 11-336-130 RAP for HCSS, 11-030-170, 11-336-170 RAP for HCSS BM
11-573	Output tray nearly full	Bin 1 90% full sensor made	Perform 11-030-110, 11-334-110, 11-335-110, 11-336-110 RAP for LCSS, 11-430-130 RAP for HCSS, 11-430-170 RAP for HCSS BM
11-574	Output Tray full. Please empty the Output Tray.	Finisher bin 2 full	Perform 11-430-130 RAP for HCSS, 11E-170 RAP for HCSS BM
11-575	Output tray nearly full	Bin 2 90% full sensor made	Perform 11-430-130 RAP for HCSS, 11E-170 RAP for HCSS BM

Table 11 11-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
11-598	Output Trays out of service. Remove all paper from Output Trays.	Output trays have reached there capacity.	Refer to 11-430-130 RAP for HCSS, 11-430-170 RAP for HCSS BM
11-901	Unable to staple. check for obstructions in the output trays	Tamper move or paddle roll fault	Clear the paper jam. Switch off the machine then switch on the machine, GP 14. Perform 11-005-110, 11-006-110, 11-310-110, 11-311-110 RAP for LCSS, 11-007-110, 11-008-110, 11-312-110, 11-313-110, 11-319-110 RAP for LCSS, 11-024-110, 11-025-110 RAP for LCSS, 11-005-130, 11-006-130, 11-310-130, 11-311-130 RAP for HCSS, 11-007-130, 11-008-130, 11-312-130, 11-313-130 RAP for HCSS, 11-024-130, 11-025-130 RAP for HCSS, 11-005-170, 11-006-170, 11-310-170, 11-311-170 RAP for HCSS BM, 11-007-170, 11-008-170, 11-312-170, 11-313-170 RAP for HCSS BM, 11-024-170, 11-025-170 RAP for HCSS BM

Table 11 11-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
11-902	Output tray 1 out of service. Check for obstructions in output tray 1	Tamper move or Bin 1 or compiler eject or staple fault	Perform 11-005-110, 11-006-110, 11-310-110, 11-311-110 RAP for LCSS, 11-007-110, 11-008-110, 11-312-110, 11-313-110, 11-319-110 RAP for LCSS, 11-024-110, 11-025-110 RAP for LCSS, 11-320-110, 11-322-110 RAP for LCSS, 11-005-130, 11-006-130, 11-310-130, 11-311-130 RAP for HCSS, 11-007-130, 11-008-130, 11-312-130, 11-313-130 RAP for HCSS, 11-024-130, 11-025-130 RAP for HCSS, 11-320-130, 11-322-130 RAP for HCSS, 11-005-170, 11-006-170, 11-310-170, 11-311-170 RAP for HCSS BM, 11-007-170, 11-008-170, 11-312-170, 11-313-170 RAP for HCSS BM, 11-024-170, 11-025-170 RAP for HCSS BM, 11-320-170, 11-322-170 RAP for HCSS BM

Table 11 11-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
11-903	Some finishing features are unavailable. Check for obstructions in the finisher	Compiler carriage or stapling fault	Clear the paper jam. Switch off the machine then switch on the machine, GP 14. Perform 11-364-110 RAP for LCSS, 11-120-130, 11-122-130 RAP for HCSS, 11-364-130, 11-370-130 RAP for HCSS, 11-120-170, 11-122-170 RAP for HCSS BM, 11-364-170, 11-370-170 RAP for HCSS BM

Table 11 11-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
11-904	Output trays 1 and 2 out of service. Check for obstructions in the output trays	Tamper home or paddle roll or compiler or stapling fault	Clear the paper jam. Switch off the machine then switch on the machine, GP 14. Perform 11-005-110, 11-006-110, 11-310-110, 11-311-110 RAP for LCSS, 11-007-110, 11-008-110, 11-312-110, 11-313-110, 11-319-110 RAP for LCSS, 11-024-110, 11-025-110 RAP for LCSS, 11-320-110, 11-322-110 RAP for LCSS, 11-005-130, 11-006-130, 11-310-130, 11-311-130 RAP for HCSS, 11-007-130, 11-008-130, 11-312-130, 11-313-130 RAP for HCSS, 11-024-130, 11-025-130 RAP for HCSS, 11-320-130, 11-322-130 RAP for HCSS, 11-005-170, 11-006-170, 11-310-170, 11-311-170 RAP for HCSS BM, 11-007-170, 11-008-170, 11-312-170, 11-313-170 RAP for HCSS BM, 11-024-170, 11-025-170 RAP for HCSS BM, 11-320-170, 11-322-170 RAP for HCSS BM

Table 11 11-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
11-905	Offsetting is unavailable from output tray 1. Check for obstructions in output tray 1	Bin 1 offset motor fails to move or home.	Clear the paper jam. Switch off the machine then switch on the machine, GP 14. Perform 11-005-110, 11-006-110, 11-310-110, 11-311-110 RAP for LCSS, 11-007-110, 11-008-110, 11-312-110, 11-313-110, 11-319-110 RAP for LCSS, 11-031-130, 11-337-130 RAP for HCSS, 11-031-170, 11-337-170 RAP for HCSS BM
11-908	Hole punching is unavailable. Check for obstructions in the hole puncher	Punch head motor fails	Clear the paper jam. Switch off the machine then switch on the machine, GP 14. Perform 11-043-110, 11-350-110 RAP for LCSS, 11-043-130 RAP for HCSS, 11-043-170, 11-350-170 RAP for HCSS BM
11-909	All output trays are unavailable. Check for obstructions in the finisher	Punch head home sensor not made	Clear the paper jam. Switch off the machine then switch on the machine, GP 14. Perform 11-030-110, 11-334-110, 11-335-110, 11-336-110 RAP for LCSS, 11-030-130, 11-336-130 RAP for HCSS, 11-036-130, 11-346-130 RAP for HCSS, 11-030-170, 11-336-170 RAP, 11E-170 RAP for HCSS BM

Table 11 11-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
11-910	Stapler is unavailable. Check for obstructions in the stapler.	Stapler head motor 1 fails to move or not primed	Clear obstruction from stapler. Perform 11-050-110, 11-360-110 RAP for LCSS, 11-050-130, 11-360-130 RAP for HCSS, 11-050-170, 11-360-170 RAP for HCSS BM
11-911	Stapling is unavailable. Check for obstructions in the BM stapler.	Staple head 2 motor fails to move	Clear obstruction from stapler. Perform 11-403-170, 11-413-170 RAP
11-912	Some finishing features are unavailable. Check for obstructions in the stapler.	Stapler unit 1 fails to move	Clear obstruction from stapler. Perform 11-053-110, 11-370-110 RAP for LCSS, 11-053-130, 11-370-130 RAP for HCSS, 11-053-170, 11-370-170 RAP for HCSS BM
11-913	Booklet making is unavailable. Check for obstructions in the BM	Back stop motor fails to move or not home	Clear the paper jam. Switch off the machine then switch on the machine, GP 14. Perform 11-065-170, 11-383-170 RAP 11-403-170, 11-413-170 RAP
11-914	-	Rear tamper away home sensor failure	Clear the paper jam. Switch off the machine then switch on the machine, GP 14. Perform 11-007-110, 11-008-110, 11-312-110, 11-313-110, 11-319-110 RAP
11-915	-	HVF staple cartridge empty	Replace the staple cartridge. Perform 11-371-171 to 11-377-171 RAP
11-916	-	HVF staples low	Replace the staple cartridge. Perform 11-371-171 to 11-377-171 RAP

Table 11 11-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
11-917	-	Sheet over HVF BM compiler paper present sensor	Clear the HFV BM paper present sensor area. Perform 11-172-171 RAP
11-918	-	Sheet over tri- folder assist sensor	Perform 11-185-171 to 11-187-171 RAP
11-919	-	Sheet over tri- folder exit sensor	Perform 11-185-171 to 11-187-171 RAP
11-920	The Booklet Maker and Tri-folder are currently unavailable	Failure of any BM or TF function	Check for obstructions in the HVF BM and the tri-folder. Check that the HVF BM and tri-folder interlocks are made. Switch the machine OFF and ON, GP 14. Check the current fault codes list for HVF BM or tri-folder faults and perform the appropriate RAP.
11-921	Please close the Booklet Maker Stapler module	The stapler position sensor indicates the stapler module is not closed in initialisation	Close the BM stapler module. If necessary, perform 11-063-171, 11-411-171 RAP for staple unit 1, and 11-403-171, 11-413-171, 11-414-171 RAP for staple unit 2
11-926	Booklet Maker Stapling is currently unavailable	Failure of the booklet maker stapling functions.	Perform 11-063-171, 11-411-171 RAP for staple unit 1, and 11-403-171, 11-413-171, 11-414-171 RAP for staple unit 2
11-928	-	Booklet maker output tray is full	Empty the tray. If necessary, perform 11C-171 RAP
11-929	-	The stacker tray is 90% full	Empty the stacker tray when convenient. If necessary, perform 11-460-171 to 11-462-171 RAP

Table 11 11-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
11-930	-	The stacker tray is full	Empty the stacker tray. If necessary, perform 11-460-171 to 11-462-171 RAP
11-931	-	Paper is not detected in the PPI tray	Check the paper. If necessary, perform 11J-171 RAP
11-932	-	Sheet detected near the PPI pickup sensor	Clear the sheet. If necessary, perform 11-191-171, 11-193-171, 11-194-171, 11-196-171 RAP
11-933	-	Sheet detected near the PPI tab standby sensor	Check the paper. If necessary, perform 11-191-171, 11-193-171, 11-194-171, 11-196-171 RAP
11-934	-	Sheet detected near the entry sensor	Clear the sheet. Check the HVF is docked and correctly aligned. If necessary, perform 11-100-171, 11-101-171 RAP
11-935	-	Sheet detected near the buffer sensor	Clear the sheet. If necessary, perform 11-157-171, 11-161-171 RAP and 11-164-171, 11-165-171 RAP
11-936	-	Sheet detected near Exit HVF to BM entry sensor	Clear the sheet. If necessary, perform 11-158-171, 11-160-171, 162, 163-171 RAP
11-938	-	Sheet detected near the top bin exit sensor	Perform 11-130-171, 11-132-171 RAP
11-940	-	Tray ready for unloading	Follow the instructions to unload the tray. If necessary, perform 11-460-171 to 11-462-171 RAP for the stacker tray, 11-130-171, 11-132-171 RAP for the top tray, and 11C-171 for the HVF BM tray

Table 11 11-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
11-941	Pause To Unload Time-out Warning	Machine is paused for unloading. Need to press button on pop up screen	Follow the instructions. If necessary, perform 11H-171
11-942	Pause To Unload Time-out Warning	Timer expiry. Wait for machine to pause, then press button on pop up screen	Follow the instructions. If necessary, perform 11H-171
11-943	Booklet Making and Tri-folding are unavailable. Check for obstructions	Booklet making or tri-folding capability degraded	Check for obstructions in the HVF BM and the tri-folder. Check that the HVF BM and tri-folder interlocks are made. Switch the machine OFF and ON, GP 14. Check the current fault codes list for HVF BM or tri-folder faults and perform the appropriate RAP.
11-944	Insertor is unavailable. Check for obstructions in the insertor	Insertor capability degraded	Check for obstructions in the insertor. If necessary, perform 11-191-171, 11-193-171, 11-194-171, 11-196-171 RAP and 11J-171 RAP
11-945	Booklet Making available. All other output trays unavailable	All trays have degraded capability, except booklet maker	Check for obstructions in the buffer, stacker and top tray areas. Switch the machine OFF and ON, GP 14. Check the current fault codes list for faults in the buffer, stacker and top tray areas and perform the appropriate RAP.
11-946	Clear the paper jam in the Tri-Folding Unit	Sheet detected near the tri-fold entry sensor	Clear the sheet. If necessary, perform 11-183-171, 11-184-171 RAP
11-947	Clear the paper jam in the Tri-Folding Unit	Sheet detected near the tri-fold exit sensor	Clear the sheet. If necessary, perform 11-185-171 to 11-187-171

Table 11 11-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
11-948	Clear the paper jam in the Tri-Folding Unit	Sheet detected near the tri-fold assist sensor	Clear the sheet. If necessary, perform 11-185-171 to 11-187-171 RAP
11-949	Finisher Insert Stock Out of Order	An insert sheet has not arrived at its intended output destination	See the message text. If necessary, perform 11-191-171, 11-193-171, 11-194-171, 11-196-171 RAP and 11-100-171, 11-101-171 RAP
11-950	Unexpected Stock Size in the Finisher	A shorter than expected sheet has been fed from the inserter	Follow the message text. Check the size of the paper in the inserter.
11-951	Clear the paper jam in the finisher	Sheet detected near the stacker bin exit sensor	Clear the sheet. If necessary, perform 11-140-171, 11-142-171 RAP

Table 12 12-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
12-530	Offsetting is unavailable. Check for obstructions in the output tray	Offsetting catch tray is not in index position.	Perform 12-301 RAP

Table 13 14-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
14-508	System error, scanner is unavailable	Status active when start is selected but scan service is unable to acquire resources	Switch off the machine then switch on the machine, GP 14. Wait for a few minutes, if scanning is still not available, go to 03-330, 03-462 RAP

Table 13 14-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
14-560	Scanner is calibrating, please wait	Scanner is calibrating	If calibration does not complete, switch off the machine, then switch on the machine, GP 14. Wait for a few minutes, if the scanner continues to calibrate without completing perform 14-703 to 14-706, 712, 714, 716, 718 RAP
14-561	No message	Downloaded NVM values are out of range and too low. SVMC received NVM data within correct range	Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14. Wait for a few minutes, if scanning is still not available perform 03-330, 03-462 RAP
14-562	Adjustments in progress	Scanner ready checks are not complete	If the ready check does not complete, switch off the machine, then switch on the machine, GP 14. Wait for a few minutes, if the scanner continues to check without completing perform 03-330, 03-462 RAP
14-563	Scanner has failed to initialize. Switch off the machine, wait 1 minute, then switch on the machine. If fault persists call for assistance, or press close to use other services	Scanner needs service	Switch off the machine then switch on the machine, GP 14. Perform 14-110 RAP, 14-310, 14-710 RAP, 14-720 RAP
14-564	No message	Job is incomplete, scan service is ready and needs a resume command	Resume the scanning job, or press the cancel key. If the status code is still present, switch off the machine, then switch on the machine, GP 14

Table 13 14-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
14-565	No message	Document is larger than expected	Close status popup or press start, Perform 14A RAP
14-566	Reload originals and press start	CCD (width) and length sensors cannot determine size of the original	Reposition originals and press start, Perform 14A RAP

Table 14 16-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
16-500	-	Print from file cabinet is enabled via the Web UI	The status is disabled when the print from file cabinet is disabled via the Web UI
16-501	Some network services unavailable. Please notify the machine administrator	Not enough memory on the image processing for JBA	Network controller or image processing reset manually initiated by customer
16-502	The network controller is about to be reset	Status active when ever the network controller detects that a platform reset is about to occur	Cleared when the network controller reset is initiated
16-504	Some network services unavailable. Please notify the machine administrator	Dynamic domain name registration process failed	Network controller reset manually initiated by customer
16-505	Some network services unavailable. Please notify the machine administrator	Insufficient memory for E-mail	More physical memory needs to be added to the platform
16-506	Machine cloning is in process. This shall take a few minutes to complete	Status raised while Network controller connectivity settings are being cloned	Cleared automatically when cloning is completed
16-507	Some network services unavailable. Please notify the machine administrator	Service location protocol process failed	Network controller reset manually initiated by customer
16-508	Some network services unavailable. Please notify the machine administrator	Autonet address resolution did not work	Network controller reset manually initiated by customer
16-509	Some network services unavailable. Please notify the machine administrator	Insufficient memory for internet fax	Network controller reset manually initiated by customer
16-510	Some network services unavailable. Please notify the machine administrator	E-mail process failed	Network controller reset manually initiated by customer

Table 14 16-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
16-511	Some network services unavailable. Please notify the machine administrator	Internet fax process failed	Network controller reset manually initiated by customer
16-512	Some network services unavailable. Please notify the machine administrator	USB printer port process failed	Network controller reset manually initiated by customer
16-513	Some network services unavailable. Please notify the machine administrator	Simple service discovery protocol failed	Network controller reset manually initiated by customer
16-514	Some network services unavailable. Please notify the machine administrator	Post office protocol (for inbound IFAX messages) process failed	Network controller reset manually initiated by customer
16-517	Some network services unavailable. Please notify the machine administrator	SMTP process failed	Network controller reset manually initiated by customer
16-518	Some Network Controller services are not available. Please notify the machine administrator	ESS web services edge client interface does not work	Network controller reset manually initiated by customer
16-519	Some Network Controller services are not available. Please notify the machine administrator	ESS web services client controller does not work	Network controller reset manually initiated by customer
16-520	Some Network Controller services are not available. Please notify the machine administrator	ESS web services server controller interface does not work.	Network controller reset manually initiated by customer
16-521	Some Network Controller services are not available. Please notify the machine administrator	The network controller's CPI service process has stopped	Network controller reset manually initiated by customer
16-522	Some Network Controller services are not available. Please notify the machine administrator	The network controller's job log service process has stopped	Network controller reset manually initiated by customer
16-523	Some Network Controller services are not available. Please notify the machine administrator	The network controller's job tracker service process has stopped	Network controller reset manually initiated by customer
16-524	Some Network Controller services are not available. Please notify the machine administrator	The network controller's Kerberos service process has stopped	Network controller reset manually initiated by customer

Table 14 16-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
16-525	Some Network Controller services are not available. Please notify the machine administrator	The network controller's Scan to Distribution service process has stopped	Network controller reset manually initiated by customer
16-526	Some Network Controller services are not available. Please notify the machine administrator	The network controller's SMB service process has stopped.	Network controller reset manually initiated by customer
16-527	Some Network Controller services are not available. Please notify the machine administrator	The network controller's TCP/IP service process has stopped.	Network controller reset manually initiated by customer
16-528	Some Network Controller services are not available. Please notify the machine administrator	The network controller's WS Scan Temp service process has stopped.	Network controller reset manually initiated by customer
16-529	Some Network Controller services are not available. Please notify the machine administrator	The network controller's Scan Compressor service process has stopped.	Network controller reset manually initiated by customer
16-535	Immediate Job Overwrite failed. Please perform and On Demand Overwrite immediately	ESS Immediate Image Overwrite Error	The status is cleared when the ESS completes the On Demand Image Overwrite
16-536	Network controller error. Please contact system administrator.	The ESS XSA service is unavailable. The fault is due to a failure of internal communication in the network controller.	The ESS XSA service becomes available.
16-537	Incomplete Network Interface window	Any scan to distribution service not available	Reset network controller
16-538	Internal address book unavailable. Please notify machine administrator	Could not communicate with the LDAP server	Verify LDAP server setup at web UI, verify server is online, check network connectivity
16-539	Cannot connect to prime or backup authentication server.	Could not communicate with primary or alternate authentication server	Verify authentication server setup at web UI, verify server is online, check network connectivity. Can configure authentication to use guest mode
16-540	Incomplete Network Interface window	Death of any authentication services	Reset network controller

Table 14 16-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
16-541	Cannot receive internet jobs. Please call for assistance	Could not communicate will POP3 server	Verify POP3 server settings at UI. Verify server is online and check network connectivity
16-542	Image too large to process. Please alter job and scan again	Insufficient resources to process the image	Reduce scan size, reduce scan resolution
16-543	Accounting problem. Please notify machine administrator	Network controller - authorization file on the system is corrupted. No jobs can be authorized.	Authorization should be disabled until the accounting SA can purge and reload the authorization database
16-544	Ensure network cables are properly connected	Network controller detected that the network cable is disconnected	Check the network cable connections
16-545	Network scanning communication error. Please notify machine administrator	Network controller - unrecoverable scan to file communication error	Network controller reset manually initiated by customer. Resubmit job
16-546	Network scanning filing error. Please notify machine administrator	Network controller - network repository filing error	Verify destination address; check repository setup; verify repository is online. Check network connectivity. Resubmit the job
16-547	Network scanning templates could not be retrieved. Please notify machine administrator	Network controller - scan to file template retrieval failure	Verify remote template pool settings; verify that the template repository is online. Check network connectivity
16-548	Network scanning error. Please notify machine administrator	Network controller - scan to file job processing error	Resubmit job. If problem persists, network controller reset manually initiated by customer
16-549	Network scanning is not available. Please notify machine administrator	Network controller - failure of any scan to file services	If problem persists, network controller reset manually initiated by customer. Resubmit job.

Table 14 16-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
16-550	System reset required, please switch off the machine, then switch on the machine	Network controller - system enters customer sw upgrade mode	Switch off the machine then switch on the machine, GP 14.
16-551	Accounting out of memory. Please notify machine administrator	Network controller - accounting log is full or a hard disk full state exists	Accounting Administrator needs to retrieve accounting data log from the system
16-552	Software option codes do not match	Network controller - the flag in system manager is not in sync with the network controller PM	Switch off the machine then switch on the machine, GP 14.
16-553	Additional memory required. Please call for assistance	Network controller - not enough physical memory is configured on the platform to support scan to file	Add memory
16-554	Hardware must be added or replaced. Please notify machine administrator	Network controller - the IPA card is either broken or missing	Re-insert or replace IPA card
16-555	Additional memory required to support fax. Please notify machine administrator	Network controller - not enough physical memory is configured on the platform to support lan fax	Add memory
16-557	System error, copier is no longer available	Network controller - DC platform fails to recover in less than 5 minutes after a crash	Perform 16A RAP
16-558	System error, copier is no longer available	Network controller - DC communications unavailable	DC platform call failed
16-559	BOOTP initialization failure. Please notify machine administrator	Network controller - BOOTP [failure] configuration of IP, will use stored IPdata	Connectivity fix and switch off the machine then switch on the machine, GP 14.
16-560	Some network services unavailable. Please notify machine administrator	Some processes on the network controller have failed	Reset network controller
16-561	Network Scanning Unavailable	Some scan to file processes have died	Reset network controller
16-562	Incomplete Network Interface window	Network controller - the line printer Deamon process has failed	Reset network controller
16-563	Incomplete Network Interface window	Network controller - the Novell Netware connectivity process has failed	Reset network controller

Table 14 16-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
16-564	Incomplete Network Interface window	Network controller - the Net-BIOS connectivity process has failed	Reset network controller
16-565	Incomplete Network Interface window	Network controller - the Apple-talk connectivity process has failed	Reset network controller
16-567	Incomplete Network Interface window	Network controller - a Postscript interpreter error has occurred, causing the process to fail	Reset network controller
16-568	Incomplete Network Interface window	Network controller - a PCL interpreter error has occurred, causing the process to fail	Reset network controller
16-570	Incomplete Network Interface window	Network controller - the http server (web-UI) has failed	Reset network controller
16-571	Network printing disabled. Please notify machine administrator	Network controller - print service has failed	Reset network controller
16-572	Network printing disabled. Please notify machine administrator	Network controller - print SPI service has failed	Reset network controller
16-573	Network printing disabled. Please notify machine administrator	Network controller - MF print service has failed	Reset network controller
16-574	Job status information not available. Please notify machine administrator	The network controller protocol module process has stopped	Reset network controller
16-575	Network controller connection is about to be reset	The network controller registration service process has stopped	Automatic network controller reset
16-576	Network controller connection is about to be reset	The network controller event notification service process has stopped	Automatic network controller reset
16-577	Network controller connection is about to be reset	The network controller platform manager service process has stopped	Automatic network controller reset
16-578	Incomplete system information. Please notify machine administrator	The network controller fault service process has stopped (fault logging will be disabled)	Reset network controller
16-579	Job status information not available. Please notify machine administrator	The network controller completed job log service and print SPI processes have stopped	Reset network controller
16-580	Incomplete system information. Please notify machine administrator	The network controller remote configuration process has stopped	Reset network controller

Table 14 16-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
16-581	Some network services unavailable. Please notify machine administrator	The network controller diagnostic service process has stopped	Reset network controller
16-582	Some network services unavailable. Please notify machine administrator	The network controller authentication SPI process has stopped	Reset network controller
16-583	Incomplete system information. Please notify machine administrator	The network controller counters utility process has stopped	Reset network controller
16-584	Network controller connection is about to be reset	The network controller counters document manager process has stopped	Reset network controller
16-585	Incomplete system information. Please contact the Machine Administrator	The network controller counters remote configuration synchronization process has stopped	Reset network controller
16-586	Incomplete system information. Please notify machine administrator	The network controller counters SNMP agent process has stopped	Reset network controller
16-588	Some network services unavailable. Please notify machine administrator	The network controller sub-agent process has failed	Reset network controller
16-589	Incomplete Network Interface window	Network controller - serial port connectivity failed	Reset network controller
16-590	Some network services unavailable. Please notify machine administrator	The network controller connectivity configuration process has failed	Reset network controller
16-591	Ethernet functions are not available. Please notify machine administrator	Network controller - Ethernet TCP / IP port connectivity process failed	Connectivity fix and switch off the machine then switch on the machine, GP 14.
16-592	Token Ring functions are not available. Please notify machine administrator	Network controller - Token Ring TCP / IP port connectivity failed	Connectivity fix and switch off the machine then switch on the machine, GP 14.
16-593	DHCP functions are not available. Please notify machine administrator	Network controller - DHCP address resolution failed	Connectivity fix and switch off the machine then switch on the machine, GP 14.
16-594	RARP functions are not available. Please notify machine administrator	Network controller - RARP address resolution fails	Connectivity fix and switch off the machine then switch on the machine, GP 14.
16-595	Incomplete Network Interface window	The network controller Lan-Fax service failed	Reset network controller

Table 14 16-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
16-596	Incomplete Network Interface window	The network controller accounting (JBA) service failed	Reset network controller
16-597	Incomplete Network Interface window	The network controller TIFF interpreter failed	Reset network controller
16-598	IP interface error. Please notify machine administrator	Network controller - TCP / IP address is already in use on the network	Contact SA. Another IP address needs to be used
16-599	Some network services unavailable. Please notify the machine administrator.	Raw TCP/IP printing (port 9100) process failed.	Network controller reset manually initiated by customer
16-721	Incompatible Network Controller	A low speed network controller is detected fitted to a 55, 65, 75 or 87 ppm machine.	Check controller and machine speed in NVM Chain 10-12. Reset speed or fit correct network controller

Table 15 17-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
17-500	Job stored as <job name> in <folder name>	CPSR input job has completed storage	No action required. Informational text
17-501	'Save job for Reprint' service is unavailable. Please try again later	Network controller unavailable & customer already within pathway, or CPSR feature suspended	Wait for the network controller to become available. If necessary, perform 16A RAP
17-502	<Entered name> already exists. Please enter a different name	Duplicate file names in CPSR input are not allowed.	Enter a different file name
17-503	Job deleted due to the device storage disk becoming full. Stored jobs will need to be deleted to make space available	CPSR input job in progress has been deleted due to memory full	Make more space for file storage or re-define pathway

Table 16 19-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
19-502	Please wait, freeing memory	Out of memory resources. Fault 19-401, 19-402	Perform 19-401, 19-402, 19-403 RAP

Table 16 19-5XX Status codes

Status Code	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
19-503	System memory is full etc.	EPC memory resources low	Memory becomes available, job is cancelled or documents are removed from DADH. Perform 19-401, 19-402, 19-403 RAP
19-504	No message	EPC memory resources intermediate	Clears automatically after being raised. Perform 19-404 RAP
19-505	An image data error has occurred etc.	Compressor DVMA time-out. Fault 19-404 is raised.	Perform 19-404 RAP
19-506	Please wait, your job will continue shortly. Do not press the Start button again	Job delayed status	High EPC usage. Perform 19-401, 19-402, 19-403 RAP
19-507	System memory is full etc.	Memory resources low	High EPC usage. Perform 19-401, 19-402, 19-403 RAP
19-508	System memory is full etc.	Internal memory handling status	Usage is above intermediate EPC usage threshold. Perform 19-401, 19-402, 19-403 RAP
19-509	System memory is full etc.	Internal memory job truncated	Usage exceeds intermediate EPC usage threshold. Perform 19-401, 19-402, 19-403 RAP
19-514	An image data error has occurred etc.	19-409	Cleared when status 19-514 is raised. Perform 19-409 RAP
19-515	-	This status code becomes active when fault 19-403 is raised	Cleared when the current job completes or when the job is deleted. Perform 19-401, 19-402, 19-403 RAP

Table 17 20-5XX Status codes

Status Codes	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
20-544	The Fax service is initialising. Please wait.	Basic Fax card restarts	User clears or time-out. Install a new compact flash, PL 20.10 Item 3
20-545	Fax job could not be sent at this time, please try again.	Error with image processing - fax command	User clears or times out (7 seconds)
20-546	Not enough memory to use fax services. Contact your system administrator.	This status code becomes active when fault 20-324 is raised	Cleared when fault 20-324 is cleared. Perform 20-323, 20-324 RAP
20-547	Fax memory is low. Contact your system administrator.	This status code becomes active when fault 20-323 is raised	Perform 20-323, 20-324 RAP
20-550	A fax service error has occurred. Fax line 2 is unavailable. Fax line 1 is still available. Contact your system administrator.	Extended card failure detected	Install a new extender card and reboot
20-556	A fax service error has occurred. Press the power button on the left side of the machine and choose quick restart. If fault persists, call for assistance.	Basic card failure detected	Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.
20-558	A fax memory error has occurred. Contact your system administrator.	Status active when fault 20-322 is raised	Cleared when fault 20-322 is cleared. Perform 20-322 RAP
20-559	A fax service error has occurred. Press the power button on the left side of the machine and choose quick restart. If fault persists, call for assistance.	Status active when fault 20-320 is raised	Cleared when fault 20-320 is cleared. Perform 20-320 RAP
20-562	No communication on fax line 1. Please check external connection	Status active when fault 20-331 is raised	Cleared when fault 20-331 is cleared. Perform 20-331, 20-339, 20-341 RAP
20-563	No communication on fax line 2. Please check external connection	Status active when fault 20-332 is raised	Cleared when fault 20-332 is cleared. Perform 20-332, 20-340 RAP

Table 17 20-5XX Status codes

Status Codes	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
20-565	Max. number of fax jobs in the system has been reached. Contact your system administrator.	All jobs IDs allocated cannot create any more	Cleared when fax job IDs become available
20-570	A Fax Service error has occurred. Press the power button on the left side of the machine and choose Quick Restart. If fault persists, please call for assistance.	Status active when the fault 20-342 is raised	Perform 20-342 RAP
20-571	A Fax Service error has occurred. Press the power button on the left side of the machine and choose Quick Restart. If fault persists, please call for assistance.	Status active when the fault 20-339 is raised	Perform 20-331, 20-339, 20-341 RAP
20-572	A Fax Service error has occurred. Press the power button on the left side of the machine and choose Quick Restart. If fault persists, please call for assistance.	Status active when the fault 20-340 is raised	Perform 20-332, 20-340 RAP
20-580	No message	Set if the NVM values supplied by the Fax are invalid	The user interface requests the image processor for the Fax NVM values
20-590	-	Fax immediate image overwrite error. Fault 20-710 is raised.	Perform 20-710, 20-711 RAP.

Table 18 22-5XX Status codes

Status Codes	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
22-501	Please wait... The system is attempting to recover	Attempting print recovery. 22-306, 22-307, 22-309	Perform 22-306 to 22-315, 22-801, 814 RAP
22-502	No UI message appears	Status active when fault 22-310 is raised	Automatically clears after being raised
22-504	Please delete the job. No tray is configured with the required paper size. Press the Job Status button. Then select the Delete Button.	No tray configured for media	Configure one tray for this stock size.

Table 18 22-5XX Status codes

Status Codes	UI Message	Reason for Message	Reference / Action
22-511	Media required for held job is not available	This status code becomes active when correct media is not available for held job	Provide media to complete the held job or cancel job
22-512	All the paper trays have been disabled for Auto Selection. Auto Paper cannot be used with these settings. It is recommended that at least one tray be enabled for Auto Selection	All trays direct select only	Enable one tray for auto select
22-513	Media required for held job is not available	Queued Job being held due to lack of for resources	Add paper to the tray being used to clear queued job
22-547	Network controller error. Please contact system administrator.	This status code becomes active when the fault 22-370 is raised	Perform 22-370 RAP
22-552	Optional service mismatch detected	Service option mismatch detected	Install or remove service option. If necessary, perform 22-410 to 22-416, 22-777 or 22-400 to 22-403, 22-775
22-553	Optional service installed	Service option installed	Informational only
22-554	Option service removed	Unable to remove optional service	Refer to 22-410 to 22-416, 22-777 RAP, 22-417 RAP
22-555	Unable to install option service	Service option install failed when any of the faults 22-400, 22-401, 22-402, 22-403, 22-404, 22-405, 22-406, 22-407 are raised	Refer to 22-400 to 22-403, 22-775 RAP, 22-404 to 22-406 RAP, 22-407 RAP
22-556	Unable to remove option service	Service option removal failed when any of the faults 22-410, 22-411, 22-412, 22-413, 22-414, 22-415, 22-416, 22-417 are raised	Refer to 22-404 to 22-406 RAP, 22-400 to 22-403, 22-775 RAP, 22-407 RAP
22-557	-	Annotation Bates number overflow. Set by the system on the next page after the Bates number reaches the maximum of 999999999	Cleared by the image processing PWB, 7 seconds after raised
22-558	-	An HFSI item has reached or exceeded its threshold	Reset 'Actual' count to zero or reset the threshold

OF4b Status Messages in Alphabetical Order

Status Message Tables

The status message tables contain all the messages to which a status code can be attributed.

- Table 1 Status Messages A to F.
- Table 2 Status Messages G to N.
- Table 3 Status Messages O to R.
- Table 4 Status Messages S to W.

Table 1 Status messages A to F

UI Message	Status Code	Reason for Message	Reference / Action
A fax memory error has occurred. Contact your system administrator.	20-558	When fault 20-322 is raised	When fault 20-322 is cleared. Perform 20-322 RAP
A fax service error has occurred. Fax line 2 is unavailable. Fax line 1 is still available. Contact your system administrator.	20-550	Extended card failure detected	Install a new extender card and reboot
A fax service error has occurred. Press the power button on the left side of the machine and choose quick restart. If fault persists, call for assistance.	20-556	Basic card failure detected	Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.
A fax service error has occurred. Press the power button on the left side of the machine and choose quick restart. If fault persists, call for assistance.	20-559	When fault 20-320 is raised	When fault 20-320 is cleared. Perform 20-320 RAP
A Fax Service error has occurred. Fax line 2 is unavailable. Fax line 1 is still available. Contact your System Administrator.	03-589	Extended Fax not detected or confirmed.	Perform 20A RAP
A Fax Service error has occurred. Press the power button on the left side of the machine and choose Quick Restart. If fault persists, please call for assistance.	03-590	Fax POST failure status	Perform 20A RAP
A Fax Service error has occurred. Press the power button on the left side of the machine and choose Quick Restart. If fault persists, please call for assistance.	20-570	When the fault 20-342 is raised	Perform 20-342 RAP

Table 1 Status messages A to F

UI Message	Status Code	Reason for Message	Reference / Action
A Fax Service error has occurred. Press the power button on the left side of the machine and choose Quick Restart. If fault persists, please call for assistance.	20-571	When the fault 20-339 is raised	Perform 20-331, 20-339, 20-341 RAP
A Fax Service error has occurred. Press the power button on the left side of the machine and choose Quick Restart. If fault persists, please call for assistance.	20-572	When the fault 20-340 is raised	Perform 20-332, 20-340 RAP
A nonstandard document has been detected. It will be scanned to match the closest standard size	05-504	A document length is detected during the document feed cycle that is not consistent with the document size assumed by the DADH sensors and the market region settings	Cleared when job cancelled or completed. Perform 05C RAP
Accounting out of memory. Please notify machine administrator	16-551	Network controller - accounting log is full or a hard disk full state exists	Accounting Administrator needs to retrieve accounting data log from the system
Accounting problem. Please notify machine administrator	16-543	Network controller - authorization file on the system is corrupted. No jobs can be authorized.	Authorization should be disabled until the accounting SA can purge and reload the authorization database
Additional memory required to support fax. Please notify machine administrator	16-555	Network controller - not enough physical memory is configured on the platform to support lan fax	Add memory
Additional memory required. Please call for assistance	16-553	Network controller - not enough physical memory is configured on the platform to support scan to file	Add memory
Adjust position of Tray 1 before proceeding	07-506	Tray 1 guides moved out of 'fixed' position	Tray 1 is opened or guides set to the 'fixed' position
Adjust position of Tray 2 before proceeding	07-507	Tray 2 guides moved out of 'fixed' position	Tray 2 is opened or guides set to the 'fixed' position

Table 1 Status messages A to F

UI Message	Status Code	Reason for Message	Reference / Action
Adjustments in progress	14-562	Scanner ready checks are not complete	If the ready check does not complete, switch off the machine, then switch on the machine, GP 14. Wait for a few minutes, if the scanner continues to check without completing. Perform 03-330, 03-462 RAP
After clearing paper, replace any discarded tabs with identical tab stock in the correct tray	03-573	When the image processing determines that a jam occurred	When the IOT has performed stray sheet detection successfully
All output trays are unavailable. Check for obstructions in the finisher	11-909	Punch head home sensor not made	Clear the paper jam. Switch off the machine then switch on the machine, GP 14. Perform 11-030-110, 11-334-110, 11-335-110, 11-336-110 RAP for LCSS, 11-030-130, 11-336-130 RAP for HCSS, 11-036-130, 11-346-130 RAP for HCSS, 11-030-170, 11-336-170 RAP, 11E-170 RAP for HCSS BM
All the paper trays have been disabled for Auto Selection. Auto Paper cannot be used with these settings. It is recommended that at least one tray be enabled for Auto Selection	22-512	All trays direct select only	Enable one tray for auto select
An error has occurred - The system is attempting to recover	03-538	System attempting to recover from an image processor to IOT communication failure. Fault 03-300 or 03-320 is raised.	Cleared if communication is established. Perform 03-300, 306, 461, 482, 805, 870 RAP, 03-320, 03-322 to 03-324 RAP
An image data error has occurred etc.	19-514	19-409	Cleared when status 19-514 is raised. Perform 19-409 RAP

Table 1 Status messages A to F

UI Message	Status Code	Reason for Message	Reference / Action
An image data error has occurred etc.	19-505	Compressor DVMA time-out. Fault 19-404 is raised.	Perform 19-404 RAP
An internal communications error has occurred. Switch off the machine and call for assistance	03-561	Image processing wall clock is not incrementing. Fault 03-325 is raised.	Perform 03-315, 325, 347, 348, 349, 355, 400 RAP
An internal communications error has occurred. Switch off the machine and call for assistance	03-563	Image processing rotation memory POST has failed	Perform 03-315, 325, 347, 348, 349, 355, 400 RAP
An unexpected time-out was detected for a sheet in the paper path. This may be due to a different paper in the trays than the machine expects. Please check and confirm the contents of the paper trays	08-590	Unexpected event or time-out for sheet. 08-171, 08-181, 08-182	Perform 08-171 RAP, 08-181 RAP, 08-182 RAP
Auto Configuration is disabled. Please re-enable this feature before proceeding	02-550	System manager autoConfiguration NVM set to disable	Perform 02-390, 02-391, 02-704, 02-706 RAP
BM is unavailable. Please call for assistance	11-563	BM disabled - out of service	Switch off the machine then switch on the machine, GP 14. Perform 11B-170 RAP
BM out of staples. Please replace the staple cartridges	11-543	BM staples empty	Perform 11-063-170, 11-411-170 RAP, 11-403-170, 11-413-170 RAP
BM out of staples. Please replace the staple cartridges	11-561	BM disabled - out of staples	Perform 11-063-170, 11-411-170 RAP, 11-403-170, 11-413-170 RAP
BM requires two or more pages	11-562	BM disabled - zero/one page	Requires two or more sheets to enable stapling
Booklet Maker Stapling is currently unavailable	11-926	Failure of the booklet maker stapling functions.	Perform 11-063-171, 11-411-171 RAP for staple unit 1, and 11-403-171, 11-413-171, 11-414-171 RAP for staple unit 2

Table 1 Status messages A to F

UI Message	Status Code	Reason for Message	Reference / Action
Booklet Making and Tri-folding are unavailable. Check for obstructions	11-943	Booklet making or tri-folding capability degraded	Check for obstructions in the HVF BM and the tri-folder. Check that the HVF BM and tri-folder interlocks are made. Switch the machine OFF and ON, GP 14. Check the current fault codes list for HVF BM or tri-folder faults and perform the appropriate RAP.
Booklet Making available. All other output trays unavailable	11-945	All trays have degraded capability, except booklet maker	Check for obstructions in the buffer, stacker and top tray areas. Switch the machine OFF and ON, GP 14. Check the current fault codes list for faults in the buffer, stacker and top tray areas and perform the appropriate RAP.
Booklet making is unavailable. Check for obstructions in the BM	11-913	Back stop motor fails to move or not home	Clear the paper jam. Switch off the machine then switch on the machine, GP 14. Perform 11-065-170, 11-383-170 RAP, 11-403-170, 11-413-170 RAP
BOOTP initialization failure. Please notify machine administrator	16-559	Network controller - BOOTP [failure] configuration of IP, will use stored IPdata	Connectivity fix and switch off the machine then switch on the machine, GP 14.
Bypass Tray empty, please reload	07-515	MSI document present sensor detects no paper in MSI while attempting to feed from the MSI	Perform 07C RAP
Cannot connect to prime or backup authentication server.	16-539	Could not communicate with primary or alternate authentication server	Verify authentication server setup at web UI, verify server is online, check network connectivity. Can configure authentication to use guest mode

Table 1 Status messages A to F

UI Message	Status Code	Reason for Message	Reference / Action
Cannot receive internet jobs. Please call for assistance	16-541	Could not communicate will POP3 server	Verify POP3 server settings at UI. Verify server is online and check network connectivity
Check for a stray original in the document tray	05-534	Unscheduled document detected by any sensor	Clear the document path in the DADH
Check settings for the bypass tray	07-505	Bypass tray size confirmation required	Attributes confirmed or tray opened
Check the settings for Tray	07-501	Tray 1 closed or size change from power-on	Attributes confirmed or tray opened
Check the settings for Tray	07-502	Tray 2 closed or size change from power-on	Attributes confirmed or tray opened
Clear jam in area 5	11-520	Paper or debris covering the sensors	Perform 11-140-110, 11-142-110 RAP for LCSS, 11-140-130, 11-142-130, 11-150-130, 11-152-130 RAP for HCSS, 11-140-171, 11-142-171 RAP for HVF, 11-140-170, 11-142-170 RAP for HCSS BM
Clear jam in IOT zone 4	10-510	Post fuser sensor detects paper in post fuser area on power-on or in standby	Perform 10-107, 10-108, 10-109, 10-110 RAP
Clear the paper jam in the finisher	11-951	Sheet detected near the stacker bin exit sensor	Clear the sheet. If necessary, perform 11-140-171, 11-142-171 RAP
Clear the paper jam in the Tri-Folding Unit	11-946	Sheet detected near the tri-fold entry sensor	Clear the sheet. If necessary, perform 11-183-171, 11-184-171 RAP
Clear the paper jam in the Tri-Folding Unit	11-947	Sheet detected near the tri-fold exit sensor	Clear the sheet. If necessary, perform 11-185-171 to 11-187-171
Clear the paper jam in the Tri-Folding Unit	11-948	Sheet detected near the tri-fold assist sensor	Clear the sheet. If necessary, perform 11-185-171 to 11-187-171 RAP
Close document handler	05-536	Open document handler	Close document handler. Perform 05-300 RAP

Table 1 Status messages A to F

UI Message	Status Code	Reason for Message	Reference / Action
Close output module front door	11-503	Output module front door open in standby	Perform 11-300-110, 11-302-110, 11-303-110 RAP for LCSS, 11-300-130, 11-303-130, 11-304-130, 11-305-130 RAP for HCSS, 11-300-171, 11-302-171, 11-303-171 RAP for HVF, 11-300-170, 11-303-170, 11-305-170 RAP for HCSS BM
Close output module top cover	11-502	Output module top cover opened in standby	Perform 11-300-110, 11-302-110, 11-303-110 RAP for LCSS, 11-301-130, 11-302-130 RAP for HCSS, 11-300-171, 11-302-171, 11-303-171 RAP for HVF, 11-301-170, 11-302-170 RAP for HCSS BM
Close front door	01-510	Front door open	Perform 01-300 RAP
Close left hand door	01-512	Left hand door open	Perform 01-305 RAP
Close the output module top tray	11-501	Output module entry gate opened in standby	Close the exit cover
Communications failure. Please call for assistance	03-540	DC-IOT: three times retry fail at 100 ms cycle communication - no response. The DC is unable to communicate with the IOT within one minute of power on or after three retries	Perform 03-340, 03-416 RAP
Copying is being prevented by the Access Control device	03-558	When the Foreign Interface is configured and a connected 3rd Party accessory is reporting that it is not enabled.	Perform 03-412 RAP
Copying is being prevented by the Access Control device	03-559	Status 03-558 occurs and the system contains non-held jobs controlled by the Foreign Interface	Perform 03-412 RAP
Current job exceeds tray capacity, you will be prompted to empty the tray	03-570	Job is too large for selected output bin	None

Table 1 Status messages A to F

UI Message	Status Code	Reason for Message	Reference / Action
DADH fault. Please call for assistance	03-542	Image processing-DADH: three times retry fail at 100 ms cycle communication - no response	Clear DADH of originals - use document glass for copy or FAX. Perform 05A RAP
DHCP functions are not available. Please notify machine administrator	16-593	Network controller - DHCP address resolution failed	Connectivity fix and switch off the machine then switch on the machine, GP 14.
Document handler feed roll has been replaced	05-539	DADH feed head CRU replaced. Message automatic 0.5 s after setting	None
Document handler is unavailable	05-538	DADH not available. 03-322, 03-323 or 03-324 raised	Perform 05-305 RAP and 03-320, 03-322 to 03-324 RAP
Document Handler is unavailable	05-542	DADH document transport needs service	Perform 05A RAP
Document is too short to be scanned by the document handler, use the document glass	05-535	Open DADH cover	Close document handler cover. Perform 05-310 RAP
Document is too short to be scanned by the document handler, use the document glass	05-560	Document too short for DADH, use document glass. Fault 05-310 raised	Remove document from DADH during jam clearance, Perform 05-310 RAP
Empty chad bin	11-549	Hole punch chad bin is full and needs emptying	Perform 11-364-110 RAP for LCSS, 11-364-130, 11-370-130 RAP for HCSS, 11-364-170, 11-370-170 RAP for HCSS BM, 11N-171 for HVF
Ensure output module is docked	11-500	Output module un-docked in standby.	Dock the output module. Perform 11-300-110, 11-302-110, 11-303-110 RAP for LCSS, 11-300-130, 11-303-130, 11-304-130, 11-305-130 RAP and OF12 for HCSS, 11-300-171, 11-302-171, 11-303-171 RAP for HVF, 11-300-170, 11-303-170, 11-305-170 RAP and OF12 for HCSS BM

Table 1 Status messages A to F

UI Message	Status Code	Reason for Message	Reference / Action
Ensure network cables are properly connected	16-544	Network controller detected that the network cable is disconnected	Check the network harness connections
Ensure waste toner bottle is fitted and waste toner door is closed	09-596	IOT detects waste bottle door open.	Ensure the waste bottle is installed and the door is closed. Perform 09-380 RAP
Fax card not supported	03-503	The Fax card capabilities reported to the SIP are not sufficient to function adequately in the system, (e.g. sleep mode not supported).	Perform 03-336 RAP
Fax service is unavailable	03-551	Image processing-FAX: communication error. Fault 03-338 is raised.	Perform 03-338 RAP
FAX service unavailable	03-586	When the fault 03-401 or 03-403 is raised.	Perform 20A RAP
Fax service is unavailable	03-588	Basic Fax not detected or confirmed.	Perform 20A RAP
Fax memory is low. Contact your system administrator.	20-547	When fault 20-323 is raised	Perform 20-323, 20-324 RAP
Finisher bin 0 full	11-570	Fifty additional prints have been sent to bin 0 since 90% full sensor made	Perform 11-130-110, 11-132-110 RAP for LCSS, 11-130-130, 11-132-130 RAP for HCSS, 11-130-170, 11-132-170 RAP for HCSS BM
Finisher Insert Stock Out of Order	11-949	An insert sheet has not arrived at its intended output destination	See the message text. If necessary, perform 11-191-171, 11-193-171, 11-194-171, 11-196-171 RAP and 11-100-171, 11-101-171 RAP

Table 2 Status messages G to N

UI Message	Status Code	Reason for Message	Reference / Action
Hardware must be added or replaced. Please notify machine administrator	16-554	Network controller - the IPA card is either broken or missing	Re-insert or replace IPA card

Table 2 Status messages G to N

UI Message	Status Code	Reason for Message	Reference / Action
Hole punching is unavailable. Check for obstructions in the hole puncher	11-908	Punch head motor fails	Clear the paper jam. Switch off the machine then switch on the machine, GP 14. Perform 11-043-110, 11-350-110 RAP for LCSS, 11-043-130 RAP for HCSS, 11-043-170, 11-350-170 RAP for HCSS BM
Image too large to process. Please alter job and scan again	16-542	Insufficient resources to process the image	Reduce scan size, reduce scan resolution
Incomplete Network Interface window	16-537	Any scan to distribution service not available	Reset network controller
Incomplete Network Interface window	16-540	Death of any authentication services	Reset network controller
Incomplete Network Interface window	16-562	Network controller - the line printer Deamon process has failed	Reset network controller
Incomplete Network Interface window	16-563	Network controller - the Novell Netware connectivity process has failed	Reset network controller
Incomplete Network Interface window	16-564	Network controller - the Net-BIOS connectivity process has failed	Reset network controller
Incomplete Network Interface window	16-565	Network controller - the Apple-talk connectivity process has failed	Reset network controller
Incomplete Network Interface window	16-567	Network controller - a Post-script interpreter error has occur, causing the process to fail	Reset network controller
Incomplete Network Interface window	16-568	Network controller - a PCL interpreter error has occurred, causing the process to fail	Reset network controller
Incomplete Network Interface window	16-570	Network controller - the http server (web-UI) has failed	Reset network controller
Incomplete Network Interface window	16-589	Network controller - serial port connectivity failed	Reset network controller
Incomplete Network Interface window	16-595	The network controller Lan-Fax service failed	Reset network controller
Incomplete Network Interface window	16-596	The network controller accounting (JBA) service failed	Reset network controller

Table 2 Status messages G to N

UI Message	Status Code	Reason for Message	Reference / Action
Incomplete Network Interface window	16-597	The network controller TIFF interpreter failed	Reset network controller
Incomplete system information. Please contact the Machine Administrator	16-585	The network controller counters remote configuration synchronization process has stopped	Reset network controller
Incomplete system information. Please notify machine administrator	16-578	The network controller fault service process has stopped (fault logging will be disabled)	Reset network controller
Incomplete system information. Please notify machine administrator	16-580	The network controller remote configuration process has stopped	Reset network controller
Incomplete system information. Please notify machine administrator	16-583	The network controller counters utility process has stopped	Reset network controller
Incomplete system information. Please notify machine administrator	16-586	The network controller counters SNMP agent process has stopped	Reset network controller
Installation procedure is not complete. Please complete installation, then switch the machine off then on again	02-540	System Manager install phase not set to IpinstallComplete or DC Platform Manager install phase not set to IpinstallComplete	Complete install procedure
Internal address book unavailable. Please notify machine administrator	16-538	Could not communicate with the LDAP server	Verify LDAP server setup at web UI, verify server is online, check network connectivity
Internal power supply failure. Printing is unavailable. If fault persists, call for assistance. Touch Ignore Error to use other services	09-560	HVPS failure. 09-060 fault	Perform 09-060 RAP.
IOT cycled in without printing	03-576	IOT cycled in without printing. Fault 03-395 raised	Perform 03-395, 396, 852, 853 RAP
IP interface error. Please notify machine administrator	16-598	Network controller - TCP / IP address is already in use on the network	Contact SA. Another IP address needs to be used
Job contains too many sheets to be folded and stapled. See Help for more details.	03-568	When the BM job contains too many sheets for the BM to fold and staple.	Maximum number of output sheets that can be folded and stapled is 15
Job contains too many sheets to be folded. See Help for more details.	03-569	When the BM job contains too many sheets for the BM to fold	Maximum number of output sheets that can be folded is 15

Table 2 Status messages G to N

UI Message	Status Code	Reason for Message	Reference / Action
Job in progress. Manual stapling will be available when the current output job set completes	11-538	Offline stapling requested while a print job is in progress for output to any bin other than bin 0 (top bin)	Cleared when current job completed
Job in progress. Please wait until Manual Stapling job is complete	11-539	Offline stapling is 'Ready' and a user requests a print job for output to the stacker, mailboxes or BM	Cleared when offline stapling mode is cancelled
Job status information not available. Please notify machine administrator	16-574	The network controller protocol module process has stopped	Reset network controller
Job status information not available. Please notify machine administrator	16-579	The network controller completed job log service and print SPI processes have stopped	Reset network controller
Job was deleted because a document was larger than expected. Discard output. Try flattening the document and either re-scan it through the document feeder or scan it from the document glass	05-507	Fault 05-331 is raised.	Perform 05-330, 05-331 RAP
Local interface problem detected. Please switch the machine off and on again	02-531	Faults declared. UI running in degraded mode	Perform 02-309, 02-390, 02-391, 02-704, 02-706 RAP
Local interface problem detected. Please switch the machine off and on again	02-532	Fault declared. UI software error. Fault 02-320 called during power on sequence	Perform 02-320, 02-380 RAP
Machine cloning is in process. This shall take a few minutes to complete	16-506	Status raised while Network controller connectivity settings are being cloned	Cleared automatically when cloning is completed
Main motor control fault. Printing is unavailable. If fault persists, call for assistance. Touch Ignore Error to use other services	03-575	Main motor not being controlled. Fault 03-397 raised	Perform 03-397 RAP
Max. number of fax jobs in the system has been reached. Contact your system administrator.	20-565	All jobs IDs allocated cannot create any more	When fax job IDs become available
Media required for held job is not available	22-513	Queued Job being held due to lack of for resources	Add paper to the tray being used to clear queued job

Table 2 Status messages G to N

UI Message	Status Code	Reason for Message	Reference / Action
Media required for held job is not available	22-511	When correct media is not available for held job	Provide media to complete the held job or cancel job
Network controller connection is about to be reset	16-575	The network controller registration service process has stopped	Automatic network controller reset
Network controller connection is about to be reset	16-576	The network controller event notification service process has stopped	Automatic network controller reset
Network controller connection is about to be reset	16-577	The network controller platform manager service process has stopped	Automatic network controller reset
Network controller connection is about to be reset	16-584	The network controller counters document manager process has stopped	Reset network controller
Network controller error. Please contact system administrator.	22-547	When the fault 22-370 is raised	Perform 22-370 RAP
Network controller error. Please contact system administrator.	16-536	The ESS XSA service is unavailable. The fault is due to a failure of internal communication in the network controller.	The ESS XSA service becomes available.
Network controller is initiating. Power Off will be available when initialization has completed. Please wait.	03-554	network controller machine powered up but network controller still initializing. Fault 03-340 is raised.	Perform 03-340, 03-416 RAP
Network controller unavailable. Please call for assistance	03-544	Image processing-network controller: three times retry fail at 100 ms cycle communication - no response	Perform 03-340, 03-416 RAP. Switch off the machine then switch on the machine, GP 14.
Network printing disabled. Please notify machine administrator	16-571	Network controller - print service has failed	Reset network controller
Network printing disabled. Please notify machine administrator	16-572	Network controller - print SPI service has failed	Reset network controller
Network printing disabled. Please notify machine administrator	16-573	Network controller - MF print service has failed	Reset network controller
Network scanning communication error. Please notify machine administrator	16-545	Network controller - unrecoverable scan to file communication error	Network controller reset manually initiated by customer. Resubmit job

Table 2 Status messages G to N

UI Message	Status Code	Reason for Message	Reference / Action
Network scanning error. Please notify machine administrator	16-548	Network controller - scan to file job processing error	Resubmit job. If problem persists, network controller reset manually initiated by customer
Network scanning filing error. Please notify machine administrator	16-546	Network controller - network repository filing error	Verify destination address; check repository setup; verify repository is online. Check network connectivity. Resubmit the job
Network scanning is not available. Please notify machine administrator	16-549	Network controller - failure of any scan to file services	If problem persists, network controller reset manually initiated by customer. Resubmit job.
Network scanning templates could not be retrieved. Please notify machine administrator	16-547	Network controller - scan to file template retrieval failure	Verify remote template pool settings; verify that the template repository is online. Check network connectivity
Network Scanning Unavailable	16-561	Some scan to file processes have died	Reset network controller
No communication on fax line 1. Please check external connection	20-562	When fault 20-331 is raised	When fault 20-331 is cleared. Perform 20-331, 20-339, 20-341 RAP
No communication on fax line 2. Please check external connection	20-563	When fault 20-332 is raised	When fault 20-332 is cleared. Perform 20-332, 20-340 RAP
No UI message appears	22-502	When fault 22-310 is raised	Automatically clears after being raised
Not all configurable services have achieved a stable state	02-533	Machine not achieved stable state five minutes from power on	Perform 02-390, 02-391, 02-704, 02-706 RAP
Not enough memory to use fax services. Contact your system administrator.	20-546	When fault 20-324 is raised	When fault 20-324 is cleared. Perform 20-323, 20-324 RAP

Table 3 Status messages O to R

UI Message	Status Code	Reason for Message	Reference / Action
Offsetting is unavailable from output tray 1. Check for obstructions in output tray 1	11-905	Bin 1 offset motor fails to move or home.	Clear the paper jam. Switch off the machine then switch on the machine, GP 14. Perform 11-005-110, 11-006-110, 11-310-110, 11-311-110 RAP for LCSS, 11-007-110, 11-008-110, 11-312-110, 11-313-110, 11-319-110 RAP for LCSS, 11-031-130, 11-337-130 RAP for HCSS, 11-031-170, 11-337-170 RAP for HCSS BM
Offsetting is unavailable from output tray 2. Check for obstructions in output tray 2	11-907	Bin 1 offset motor fails to move or home.	Clear the paper jam. Switch off the machine then switch on the machine, GP 14. Perform 11-040-130, 11-347-130 RAP
Offsetting is unavailable. Check for obstructions in the output tray	12-530	Offsetting catch tray is not in index position.	Perform 12-301 RAP
Open document handler top cover	05-520	Sheet left over DADH post feed sensor after a jam	Remove sheet
Open document handler top cover	05-521	Sheet left over DADH TAR sensor after jam	Remove sheet
Open document handler top cover	05-526	DADH - sheet near CVT sensor in duplex path. 05-352	Reset when DADH top cover closed after jam cleared. Perform 05-350, 05-352 RAP
Open output device door	11-510	Sheet detected over entry sensor	Perform 11-100-110 RAP for LCSS, 11-100-130 RAP, for HCSS, 11-100-171, 11-101-171 RAP, for HVF, 11-100-170 RAP for HCSS BM

Table 3 Status messages O to R

UI Message	Status Code	Reason for Message	Reference / Action
Open output device door	11-511	Sheet near entry sensor at shutdown	Perform 11-100-110 RAP for LCSS, 11-100-130 RAP for HCSS, 11-100-171, 11-101-171 RAP for HVF, 11-100-170 RAP for HCSS BM
Open output device door	11-512	Sheet detected over punch sensor	Perform 11-110-110 RAP for LCSS, 11-110-130 RAP for HCSS, 11-110-170 RAP for HCSS BM
Open output device door	11-513	Sheet near punch sensor at shut down	Perform 11-110-110 RAP for LCSS, 11-110-130 RAP for HCSS, 11-110-170 RAP for HCSS BM
Open output device door	11-514	Sheet detected over compiler sensor	Perform 11-120-130, 11-122-130 RAP for HCSS, 11-120-170, 11-122-170 RAP for HCSS BM
Open output device door	11-515	Sheet near 2nd to top exit sensor	Perform 11-140-110, 11-142-110 RAP for LCSS, 11-140-130, 11-142-130, 11-150-130, 11-152-130 RAP for HCSS, 11-140-170, 11-142-170 RAP for HCSS BM
Open output device door	11-516	Sheet detected over edge registration sensor	Perform 11A-110 RAP for LCSS, 11A-130 RAP for HCSS, 11A-170 RAP for HCSS BM
Open output device door	11-518	Sheet detected over top exit sensor	Perform 11-130-110, 11-132-110 RAP for LCSS, 11-130-130, 11-132-130 RAP for HCSS, 11-130-171, 11-132-171 RAP for HVF, 11-130-170, 11-132-170 RAP for HCSS BM

Table 3 Status messages O to R

UI Message	Status Code	Reason for Message	Reference / Action
Open output device door	11-519	Sheet near top exit sensor at shutdown	Perform 11-130-110, 11-132-110 RAP for LCSS, 11-130-130, 11-132-130 RAP for HCSS, 11-130-170, 11-132-170 RAP for HCSS BM
Open output device door	11-521	Sheet near 2nd to top exit sensor	Perform 11-140-110, 11-142-110 RAP for LCSS, 11-140-130, 11-142-130, 11-150-130, 11-152-130 RAP for HCSS, 11-140-171, 11-142-171 RAP for HVF, 11-140-170, 11-142-170 RAP for HCSS BM
Open front door	08-555	Registration sensor detects paper in registration area on power-on or in standby. 08-150	Jam clearance. Perform 08-150, 08-151 RAP
Open front door	08-556	Paper in duplex path at power-on or in standby	Jam clearance. Perform 08-160, 08-161 RAP
Open left hand door	08-557	Paper over the registration sensor when feeding from the bypass tray	Jam clearance. Perform 08-155, 08-156 RAP
Open front door	08-566	Sheet near duplex sensor	Jam clearance
Open left hand door	08-567	Paper over the registration sensor when feeding from the bypass tray	Jam clearance
Open front door	10-507	Sheet is near the IOT exit sensor in the non-invert path	Jam clearance
Open front door	10-508	Sheet is near the IOT exit sensor in the left hand side of the invert path	Jam clearance
Open front door	10-509	Sheet is near the IOT exit sensor in the right hand side of the invert path	Jam clearance
Open front door	10-511	Sheet near post fuser sensor	Jam clearance
Open front door	10-512	IOT exit sensor paper in IOT exit area at power -on or start print	Jam clearance. Perform 10-107, 10-108, 10-109, 10-110 RAP
Open front door	10-513	Sheet near IOT exit sensor	Jam clearance. Perform 10-107, 10-108, 10-109, 10-110 RAP

Table 3 Status messages O to R

UI Message	Status Code	Reason for Message	Reference / Action
Open left hand door	08-550	Sheet over wait sensor	Jam clearance. Perform 08-100 RAP
Open left hand door	08-551	Tray 1 feed sensor detects paper in feed area on power-on or in standby, 08-101	Jam clearance. Perform 08-101 RAP
Open left hand door	08-552	Tray 2 feed sensor detects paper in feed area on power-on or in standby. 08-102	Jam clearance. Perform 08-102 RAP
Open left hand door	08-554	Tray 4 feed sensor detects paper in feed area on power-on or in standby. 08-104	Jam clearance. Perform 08-104, 08-114 RAP
Open left hand door	08-565	Sheet near registration sensor	Jam clearance
Open output device door	11-522	Sheet over the BM eject sensor	Perform 11-180-170, 11-182-170 RAP
Open output device door	11-523	Sheet near the BM eject sensor	Perform 11-180-170, 11-182-170 RAP
Open tray 1	08-561	Sheet near Tray 1 feed sensor. 08-106	Jam clearance. Perform 08-106 RAP
Open tray 2	08-562	Sheet near Tray 2 feed sensor	Jam clearance
Open tray 3	08-553	Tray 3 feed sensor detects paper in feed area on power-on or in standby. 08-103	Jam clearance. Perform 08-103, 08-113 RAP
Open tray 3	08-563	Sheet near Tray 3 feed sensor	Jam clearance
Open tray 4	08-564	Sheet near Tray 4 feed sensor	Jam clearance
Option service removed	22-554	Unable to remove optional service	Refer to 22-410 to 22-416, 22-777 RAP, 22-417 RAP
Optional service installed	22-553	Service option installed	
Optional service mismatch detected	22-552	Service option mismatch detected	
Output Bin full	03-511	When the 90% full sensor is cleared before the bin switch timer expires.	Printing will continue automatically 15 seconds after raised if the Pause button is not pressed. Or when the Resume button pressed. Or Automatically 15 minutes after Pause button pressed if Resume button is not pressed.
Output device communications fault. Please call for assistance.	03-545	IOT-Finisher: three times retry fail at 100 ms cycle communication - no response. 03-360	Perform 03-360, 03-408 to 03-410, 03-418 RAP

Table 3 Status messages O to R

UI Message	Status Code	Reason for Message	Reference / Action
Output tray 1 out of service. Check for obstructions in output tray 1	11-902	Tamper move or Bin 1 or compiler eject or staple fault	Perform 11-005-110, 11-006-110, 11-310-110, 11-311-110 RAP for LCSS, 11-007-110, 11-008-110, 11-312-110, 11-313-110, 11-319-110 RAP for LCSS, 11-024-110, 11-025-110 RAP for LCSS, 11-320-110, 11-322-110 RAP for LCSS, 11-005-130, 11-006-130, 11-310-130, 11-311-130 RAP for HCSS, 11-007-130, 11-008-130, 11-312-130, 11-313-130 RAP for HCSS, 11-024-130, 11-025-130 RAP for HCSS, 11-320-130, 11-322-130 RAP for HCSS, 11-005-170, 11-006-170, 11-310-170, 11-311-170 RAP for HCSS BM, 11-007-170, 11-008-170, 11-312-170, 11-313-170 RAP for HCSS BM, 11-024-170, 11-025-170 RAP for HCSS BM, 11-320-170, 11-322-170 RAP for HCSS BM

Table 3 Status messages O to R

UI Message	Status Code	Reason for Message	Reference / Action
Output trays 1 and 2 out of service. Check for obstructions in the output trays	11-904	Tamper home or paddle roll or compiler or stapling fault	Clear the paper jam. Switch off the machine then switch on the machine, GP 14. Perform 11-005-110, 11-006-110, 11-310-110, 11-311-110 RAP for LCSS, 11-007-110, 11-008-110, 11-312-110, 11-313-110, 11-319-110 RAP for LCSS, 11-024-110, 11-025-110 RAP for LCSS, 11-320-110, 11-322-110 RAP for LCSS, 11-005-130, 11-006-130, 11-310-130, 11-311-130 RAP for HCSS, 11-007-130, 11-008-130, 11-312-130, 11-313-130 RAP for HCSS, 11-024-130, 11-025-130 RAP for HCSS, 11-320-130, 11-322-130 RAP for HCSS, 11-005-170, 11-006-170, 11-310-170, 11-311-170 RAP for HCSS BM, 11-007-170, 11-008-170, 11-312-170, 11-313-170 RAP for HCSS BM, 11-024-170, 11-025-170 RAP for HCSS BM, 11-320-170, 11-322-170 RAP for HCSS BM
Output tray 2 out of service. Check for obstructions in output tray 2	11-906	Bin 2 move or home fault	Clear the paper jam. Switch off the machine then switch on the machine, GP 14. Perform 11-036-130, 11-346-130 RAP

Table 3 Status messages O to R

UI Message	Status Code	Reason for Message	Reference / Action
Output Tray full. Please empty the Output Tray.	11-572	Fifty additional prints have been sent to bin 1 since 90% full sensor made	Perform 11-030-110, 11-334-110, 11-335-110, 11-336-110 RAP for LCSS, 11-030-130, 11-336-130 RAP for HCSS, 11-030-170, 11-336-170 RAP for HCSS BM
Output Tray full. Please empty the Output Tray.	11-574	Finisher bin 2 full	Perform 11-430-130 RAP for HCSS, 11E-170 RAP for HCSS BM
Output tray nearly full	10-516	Printer bin 0 90% full sensor made	Unload the tray
Output tray nearly full	11-571	Bin 0 90% full sensor made	Perform 11-130-110, 11-132-110 RAP for LCSS, 11-130-170, 11-132-170 RAP for HCSS BM
Output tray nearly full	11-573	Bin 1 90% full sensor made	Perform 11-030-110, 11-334-110, 11-335-110, 11-336-110 RAP for LCSS, 11-430-130 RAP for HCSS, 11-430-170 RAP for HCSS BM
Output tray nearly full	11-575	Bin 2 90% full sensor made	Perform 11-430-130 RAP for HCSS, 11E-170 RAP for HCSS BM
Output Trays out of service. Remove all paper from Output Trays.	11-598	Output trays have reached their capacity.	Refer to 11-430-130 RAP for HCSS, 11-430-170 RAP for HCSS BM
Ozone filter near end of life, ensure you have a replacement filter	09-590	Ozone life counter near end of life	Order a new ozone filter, PL 9.25 Item 3.
Page-over BB compiler Sensor	11-530	Sheet over the booklet maker entry sensor	Clear the area or perform 11-183-171, 11-184-171 RAP
Page over Buffer Position Sensor	11-526	Sheet over the buffer position sensor	Clear the area or perform 11-198-171, 11-199-171 RAP
Page over exit HVF into Booklet Maker Sensor	11-527	Sheet over the HVF exit into BM sensor	Clear the area or perform 11-198-171, 11-199-171 RAP

Table 3 Status messages O to R

UI Message	Status Code	Reason for Message	Reference / Action
Page-over PPI Pickup Sensor	11-524	Sheet over the inserter pickup sensor	Clear the area or perform 11-479-171 RAP
Page-over PPI Tab Standby Sensor	11-525	Sheet over the inserter tab standby sensor	Clear the area or perform 11-191-171, 11-193-171, 11-194-171, 11-196-171 RAP
Page over Stacker Bin Exit Sensor	11-528	Sheet over the stacker bin exit sensor	Clear the area or perform 11-140-171, 11-142-171
Page over Tri-fold Entry Sensor	11-529	Sheet over the tri-folder entry sensor	Clear the area or perform 11-183-171, 11-184-171 RAP
Paper jam not fully cleared	08-580	A stray sheet has been detected in either the IOT or finisher device during the post jam clearance initialization routine. 08-190	Jam clearance. Perform 08-190 RAP
Paper size mismatch. Check paper in Tray 1. Some image loss may occur	07-571	First sheet fed after a tray 1 status change does not match the confirmed stock	Check the paper in tray 1. Perform 07D RAP
Paper size mismatch. Check paper in Tray 2. Some image loss may occur	07-572	First sheet fed after a tray 2 status change does not match the confirmed stock	Check the paper in tray 2. Perform 07D RAP
Paper size mismatch. Check paper in Tray 3. Some image loss may occur	07-573	First sheet fed after a tray 3 status change does not match the confirmed stock	Check the paper in tray 3. Check that the tray is set to correct paper size, ADJ 7.1
Paper size mismatch. Check paper in Tray 4. Some image loss may occur	07-574	First sheet fed after a tray 4 status change does not match the confirmed stock	Check the paper in tray 4. Check that the tray is set to correct paper size, ADJ 7.1
Paper size mismatch. Check paper in Bypass tray. Some image loss may occur	07-575	First sheet fed after a bypass tray status change does not match the confirmed stock	Check the paper in bypass tray and the side guide is set correctly
Paper Trays are unavailable. Call for assistance	03-549	IOT microprocessor: comm error. Fault 03-350 is raised.	Perform 03-350, 03-351, 03-354 RAP
Pause To Unload Time-out Warning	11-941	Machine is paused for unloading. Need to press button on pop up screen	Follow the instructions. If necessary, perform 11H-171
Pause To Unload Time-out Warning	11-942	Timer expiry. Wait for machine to pause, then press button on pop up screen	Follow the instructions. If necessary, perform 11H-171

Table 3 Status messages O to R

UI Message	Status Code	Reason for Message	Reference / Action
Please check the output bin for blank and partially imaged sheets and discard them	03-510	When paper is delivered to the output and a video complete has not been received by the image processor	Perform 03-423, 424, 433, 434, 821, 822, 831, 832 RAP
Please close the Booklet Maker Stapler module	11-921	The stapler position sensor indicates the stapler module is not closed in initialisation	Close the BM stapler module. If necessary, perform 11-063-171, 11-411-171 RAP for staple unit 1, and 11-403-171, 11-413-171, 11-414-171 RAP for staple unit 2
Please delete the job. No tray is configured with the required paper size. Press the Job Status button. Then select the Delete Button.	22-504	No tray configured for media	Configure one tray for this stock size.
Please wait, adjusting fuser temperature	10-540	Fuser temperature control failure.	Perform 10-322, 10-324, 10-325, 10-330, 10-370 RAP, 10-315, 10-320, 10-321, 10-323, 10-340, 10-350, 10-360, 10-380 RAP
Please wait, freeing memory	19-502	Out of memory resources. Fault 19-401, 19-402	Perform 19-401, 19-402, 19-403 RAP
Please wait. The system is attempting to recover from a fault	03-556	When fault codes 03-351 and 03-354 are raised	Perform 03-350, 03-351, 03-354 RAP
Please wait. The system software and the network controller are about to be reset from a remote client. The reset may take several minutes. Any jobs currently being marked will be cancelled	03-501	prtgeneralReset MIB object on the network controller is set to a value of powerCycleReset(4)	None
Please wait, your job will continue shortly. Do not press the Start button again	19-506	Job delayed status	High EPC usage. Perform 19-401, 19-402, 19-403 RAP
Please wait... The system is attempting to recover	22-501	Attempting print recovery. 22-306, 22-307, 22-309	Perform 22-306 to 22-315, 22-801, 814 RAP

Table 3 Status messages O to R

UI Message	Status Code	Reason for Message	Reference / Action
Power down failure. Power off cannot be completed. Press the power button on the left side of the machine. If there is no response within 1 minute, then remove the power cord. Wait 1 minute then reinsert the power cord and switch the machine on.	03-520	System fails to power off after request from the UI	Perform 03-374 RAP
Printing and scanning are unavailable. Please call for assistance	03-500	Voltage not present on 24 V rail monitored by IOT	Perform 03-480 RAP
Printing is unavailable	09-550	Photoreceptor erase lamp has failed. 09-350 fault	Perform 09-350 RAP
Pull out fuser module, then firmly push it back in	03-547	IOT-FRU: unable to read from FRU. Fault 03-371 is raised.	Perform 03-371, 03-372 RAP
Pull out xerographic module, then firmly push it back in	03-548	IOT-XRU: unable to read from XRU. Fault 03-372 is raised.	Perform 03-371, 03-372 RAP
Punch Chad Bin Set State	11-541	The chad bin has been removed from the finisher	Reinstall the chad bin
Raise document handler	05-522	Sheet left over DADH CVT sensor after jam	Remove sheet
Raise document handler	05-523	Sheet left over DADH registration sensor after jam	Remove sheet
Raise document handler	05-524	Sheet left over DADH exit sensor after jam	Remove sheet. Perform 05-345, 05-346 RAP
RARP functions are not available. Please notify machine administrator	16-594	Network controller - RARP address resolution fails	Connectivity fix and switch off the machine then switch on the machine, GP 14.
Reload originals and press start	14-566	CCD (width) and length sensors cannot determine size of the original	Reposition originals and press start, Perform 14A RAP
Reload originals and press Start	05-503	Not enough originals during recovery	Reload originals
Reload originals or select original size and press Start	05-546	On pre-feed the DADH fails to recognize the size of the document	Reload originals or select size. Perform 05C RAP
Remove documents from the paper tray and close the cover	05-502	Document present in DADH tray with DADH cover open	Lower the document handler to scan your documents. Perform 05-300 RAP

Table 3 Status messages O to R

UI Message	Status Code	Reason for Message	Reference / Action
Remove all documents from the document handler tray	05-525	Sheet left over DADH document present sensor after jam	Remove sheet. Perform 05B RAP
Remove misfed sheet. Close tray 1	07-521	IOT microprocessor detects Tray 1 open	Close tray. Perform 07-301RAP
Remove misfed sheet. Close tray 2	07-522	IOT microprocessor detects Tray 2 open	Close tray. Perform 07-302 RAP
Remove misfed sheet. Close tray 3	07-523	IOT microprocessor detects Tray 3 open	Close Tray. Perform 07-303 RAP
Remove misfed sheet. Close tray 4	07-524	IOT microprocessor detects Tray 4 open	Close Tray. Perform 07-304 RAP
Remove Reorder Toner Cartridge	02-560	Set by the user interface when the user enters *33 code to remove the Reorder Notification message when the Toner Cartridge is replaced.	Cleared by the user interface once Status 09-599 is cleared.
Re-order but do not replace Document Handler Feed Roll	05-547	DADH feed head near end of life	Replace feed head or end of life status
Re-order but do not replace fuser module	10-521	Fuser counter reaches 290 k prints	Order a new fuser module, PL 10.10 Item 1, PL 10.8 Item 1.
Re-order, but do not replace xerographic module	09-584	Xerographic module near end of life	Re-order a new xerographic module
Replace fuser module	10-520	Fuser counter reaches 300 k prints	Install new fuser module, PL 10.10 Item 1, PL 10.8 Item 1.
Replace fuser module	10-523	IOT detects fuser failure	Install new fuser module, PL 10.10 Item 1, PL 10.8 Item 1.
Replace fuser module	10-570	FRU CRUM authorization failure. When fault 10-399 raised	Perform 10-399 RAP
Replace punch head unit	11-540	Punch head present sensor not made	Perform 11-043-110, 11-350-110 RAP for LCSS, 11-043-170, 11-350-170 RAP for HCSS BM
Replace staple cartridge	11-546	Staple cartridge empty	Perform 11-364-110 RAP for LCSS, 11-364-170, 11-370-170 RAP for HCSS BM

Table 3 Status messages O to R

UI Message	Status Code	Reason for Message	Reference / Action
Restoring configuration setting. Please wait. System will reboot when completed.	03-526	Software upgrade configuration reset	When the Image processing module has completed restoring the configuration settings
Toner cartridge empty	09-592	Toner level sensor registers developer sump not full	Install new toner cartridge, PL 9.15 Item 4.
ROS laser not being controlled	06-540	ROS laser not being controlled.	Perform 06-350 RAP
ROS system failure. Printing is unavailable. If fault persists, call for assistance. Touch Ignore Error to use other services	06-530	ROS system failed.	Perform 06-340 RAP

Table 4 Status messages S to W

UI Message	Status Code	Reason for Message	Reference / Action
Scan to file unavailable	03-585	Fault 03-331 raised	Cleared when status 03-544 is raised. Perform 03-340, 03-416 RAP
Scanner fault. Please call for assistance	03-543	Image processing-CCD: three times retry fail at 100 ms cycle communication - no response	Perform 14-310 RAP
Scanner has failed to initialize. Switch off the machine, wait 1 minute, then switch on the machine. If fault persists call for assistance, or press close to use other services	14-563	Scanner needs service	Switch off the machine then switch on the machine, GP 14. Perform 14-110 RAP, 14-310, 14-710 RAP, 14-720 RAP
Scanner is calibrating, please wait	14-560	Scanner is calibrating	If calibration does not complete, switch off the machine, then switch on the machine, GP 14. Wait for a few minutes, if the scanner continues to calibrate without completing perform 14-703 to 14-706, 712, 714, 716, 718 RAP

Table 4 Status messages S to W

UI Message	Status Code	Reason for Message	Reference / Action
Software cycling control fault. Printing is unavailable. If fault persists, call for assistance. Touch Ignore Error to use other services / Printing is unavailable	03-560	Laser on without printing. Fault 03-396 raised	Perform 03-395, 396, 852, 853 RAP
Software option codes do not match	16-552	Network controller - the flag in system manager is not in sync with the network controller PM	Switch off the machine then switch on the machine, GP 14.
Software upgrade completing - please wait	03-537	IOT software upgrade status	None
Some finishing features are unavailable. Check for obstructions in the finisher	11-903	Compiler carriage or stapling fault	Clear the paper jam. Switch off the machine then switch on the machine, GP 14. Perform 11-364-110 RAP for LCSS, 11-120-130, 11-122-130 RAP for HCSS, 11-364-130, 11-370-130 RAP for HCSS, 11-120-170, 11-122-170 RAP for HCSS BM, 11-364-170, 11-370-170 RAP for HCSS BM
Some finishing features are unavailable. Check for obstructions in the stapler.	11-912	Stapler unit 1 fails to move	Clear obstruction from stapler. Perform 11-053-110, 11-370-110 RAP for LCSS, 11-053-130, 11-370-130 RAP for HCSS, 11-053-170, 11-370-170 RAP for HCSS BM
Some network services unavailable. Please notify machine administrator	16-560	Some processes on the network controller have failed	Reset network controller
Some network services unavailable. Please notify machine administrator	16-581	The network controller diagnostic service process has stopped	Reset network controller
Some network services unavailable. Please notify machine administrator	16-582	The network controller authentication SPI process has stopped	Reset network controller

Table 4 Status messages S to W

UI Message	Status Code	Reason for Message	Reference / Action
Some network services unavailable. Please notify machine administrator	16-588	The network controller sub-agent process has failed	Reset network controller
Some network services unavailable. Please notify machine administrator	16-590	The network controller connectivity configuration process has failed	Reset network controller
Some network services unavailable. Please notify the machine administrator	16-501	Not enough memory on the image processing for JBA	Network controller or image processing reset manually initiated by customer
Some network services unavailable. Please notify the machine administrator	16-504	Dynamic domain name registration process failed	Network controller reset manually initiated by customer
Some network services unavailable. Please notify the machine administrator	16-505	Insufficient memory for E-mail	More physical memory needs to be added to the platform
Some network services unavailable. Please notify the machine administrator	16-507	Service location protocol process failed	Network controller reset manually initiated by customer
Some network services unavailable. Please notify the machine administrator	16-508	Autonet address resolution did not work	Network controller reset manually initiated by customer
Some network services unavailable. Please notify the machine administrator	16-509	Insufficient memory for internet fax	Network controller reset manually initiated by customer
Some network services unavailable. Please notify the machine administrator	16-510	E-mail process failed	Network controller reset manually initiated by customer
Some network services unavailable. Please notify the machine administrator	16-511	Internet fax process failed	Network controller reset manually initiated by customer
Some network services unavailable. Please notify the machine administrator	16-512	USB printer port process failed	Network controller reset manually initiated by customer
Some network services unavailable. Please notify the machine administrator	16-513	Simple service discovery protocol failed	Network controller reset manually initiated by customer
Some network services unavailable. Please notify the machine administrator	16-514	Post office protocol (for inbound IFAX messages) process failed	Network controller reset manually initiated by customer
Some network services unavailable. Please notify the machine administrator	16-517	SMTP process failed	Network controller reset manually initiated by customer
Some network services unavailable. Please notify the machine administrator.	16-599	Raw TCP/IP printing (port 9100) process failed.	Network controller reset manually initiated by customer

Table 4 Status messages S to W

UI Message	Status Code	Reason for Message	Reference / Action
Staple capacity exceeded. Job completed without stapling	11-560	BM disabled - too many pages	Each booklet must not exceed 15 sheets
Staple count low. Please ensure you have replacement Staple Cartridge.	11-542	BM staples low	Perform 11-063-170, 11-411-170 RAP and 11-403-170, 11-413-170 RAP
Staple count low. Please ensure you have replacement Staple Cartridge	11-545	Staple cartridge low	Perform 11-364-110 RAP for LCSS, 11-364-130, 11-370-130 RAP for HCSS, 11-364-170, 11-370-170 RAP for HCSS BM
Stapling disabled, out of staples	11-554	Stapling disabled, out of staples	Perform 11-050-110, 11-360-110 RAP for LCSS, 11-050-130, 11-360-130 RAP for HCSS, 11-050-170, 11-360-170 RAP for HCSS BM
Stapling feature requires two or more pages	11-555	Stapling disabled, zero / one page	Instruct customer
Stapler is unavailable. Check for obstructions in the stapler.	11-910	Stapler head motor 1 fails to move or not primed	Clear obstruction from stapler. Perform 11-050-110, 11-360-110 RAP for LCSS, 11-050-130, 11-360-130 RAP for HCSS, 11-050-170, 11-360-170 RAP for HCSS BM
Stapling is unavailable. Check for obstructions in the BM stapler.	11-911	Staple head 2 motor fails to move	Clear obstruction from stapler. Perform 11-403-170, 11-413-170 RAP
Stapling not available. Please call for assistance	11-553	Stapling disabled, out of service	Perform 11-050-110, 11-360-110 RAP for LCSS, 11-050-130, 11-360-130 RAP for HCSS, 11-050-170, 11-360-170 RAP for HCSS BM
System error, copier is no longer available	16-557	Network controller - DC platform fails to recover in less than 5 minutes after a crash	Perform 16A RAP
System error, copier is no longer available	16-558	Network controller - DC communications unavailable	DC platform call failed

Table 4 Status messages S to W

UI Message	Status Code	Reason for Message	Reference / Action
System error, scanner is unavailable	14-508	When start is selected but scan service is unable to acquire resources	Switch off the machine then switch on the machine, GP 14. Wait for a few minutes, if scanning is still not available, go to 03-330, 03-462 RAP
System memory is full etc.	19-503	EPC memory resources low	Memory becomes available, job is cancelled or documents are removed from DADH. Perform 19-401, 19-402, 19-403 RAP
System memory is full etc.	19-507	Memory resources low	High EPC usage. Perform 19-401, 19-402, 19-403 RAP
System memory is full etc.	19-508	Internal memory handling status	Usage is above intermediate EPC usage threshold. Perform 19-401, 19-402, 19-403 RAP
System memory is full etc.	19-509	Internal memory job truncated	Usage exceeds intermediate EPC usage threshold. Perform 19-401, 19-402, 19-403 RAP
System reset required, please switch off the machine, then switch on the machine	16-550	Network controller - system enters customer sw upgrade mode	Switch off the machine then switch on the machine, GP 14.
The BM is unavailable. Please call for assistance.	03-553	HCSS-BM communications failure. Fault 03-363 is raised.	Perform 03-363 RAP
The Booklet Maker and Tri-folder are currently unavailable	11-920	Failure of any BM or TF function	Check for obstructions in the HVF BM and the tri-folder. Check that the HVF BM and tri-folder interlocks are made. Switch the machine OFF and ON, GP 14. Check the current fault codes list for HVF BM or tri-folder faults and perform the appropriate RAP.

Table 4 Status messages S to W

UI Message	Status Code	Reason for Message	Reference / Action
The Fax service is initialising. Please wait.	20-544	Basic Fax card restarts	User clears or time-out. Install a new compact flash, PL 20.10 Item 3
The fuser is warming up. Printing may be delayed	10-505	Fuser not at temperature	Perform 10-322, 10-324, 10-325, 10-330, 10-370 RAP
The network controller is about to be reset	16-502	When ever the network controller detects that a platform reset is about to occur	When the network controller reset is initiated
The ROS motor has failure. Switch the machine off, wait 1 minute, then switch on the machine again. If the fault persists call for assistance or press Close to use other services.	06-520	ROS motor failed.	Perform 06-020 RAP
The User Interface is not available. Please call for assistance	02-530	Fault detected at UI. Local UI needs service	Perform 02-320, 02-380 RAP
There is a problem with at least one machine service. Please switch the machine off then on again. If this does not solve the problem, switch the machine off and call for assistance	02-534	Machine not achieved stable state five minutes from power on	Perform 02-390, 02-391, 02-704, 02-706RAP
There is a problem with at least one machine service. Please switch the machine off then on again. If this does not solve the problem, switch the machine off and call for assistance	02-535	All services that the UI is waiting for in the registry do not appear even though the Image processing / UI sync occurred	Perform 02-390, 02-391, 02-704, 02-706 RAP
There is a problem with at least one machine service. Please switch the machine off then on again. If this does not solve the problem, switch the machine off and call for assistance	02-536	All services that the UI is waiting for do not appear in the registry	Perform 02-390, 02-391, 02-704, 02-706RAP
Token Ring functions are not available. Please notify machine administrator	16-592	Network controller - Token Ring TCP / IP port connectivity failed	Connectivity fix and switch off the machine then switch on the machine, GP 14.

Table 4 Status messages S to W

UI Message	Status Code	Reason for Message	Reference / Action
Toner cartridge nearly empty. Ensure you have a replacement cartridge	09-599	When less than X days predicted until toner cartridge end of life	Order a new toner cartridge, PL 9.15 Item 4. Or cleared when 02-560 status code is raised.
Toner control failure	09-597	Toner concentration process control failure.	Perform 09-360, 09-361, 09-362, 09-363 RAP
Toner control sensor failure	09-598	Toner control sensor failure.	Perform 09-360, 09-361, 09-362, 09-363 RAP
Tray 1 empty, please reload	07-511	Tray 1 paper present sensor detects no paper in tray	Perform 07A RAP
Tray 1 is low on paper	07-531	Tray 1 paper low	Perform 07A RAP
Tray 1 is out of service, please use a different tray	07-541	Tray 1 out of service.	Perform 07F RAP
Tray 2 empty, please reload	07-512	Tray 2 paper present sensor detects no paper in tray	Perform 07A RAP
Tray 2 is low on paper	07-532	Tray 2 paper low	Perform 07A RAP
Tray 2 is out of service, please use a different tray	07-542	Tray 2 out of service.	Perform 07F RAP
Tray 3 empty, please reload	07-513	Tray 3 paper present sensor detects no paper in tray	Perform 07E RAP
Tray 3 is lifting	07-550	Tray 3 is lifting.	Perform 07-355 RAP
Tray 3 is low on paper	07-533	Tray 3 paper low	IOT microprocessor detects Tray 3 paper level at 25%. Perform 07B RAP
Tray 3 is out of service, please use a different tray	07-543	Tray 3 elevate top sensor does not turn on within 7 seconds after elevator motor on.	Perform 07-355 RAP
Tray 3 and 4 are unavailable. Please call for assistance.	03-552	IOT microprocessor to HCF communication error. Fault 03-359 raised	Perform 03-359, 03-407 RAP
Tray 4 empty, please reload	07-514	Tray 4 paper present sensor detects no paper in tray	Perform 07E RAP
Tray 4 is lifting	07-560	Tray 4 is lifting	Perform 07-360 RAP
Tray 4 is low on paper	07-534	Tray 4 paper low	IOT microprocessor detects Tray 4 paper level at 25%. Perform 07B RAP
Tray 4 is out of service, please use a different tray	07-544	Tray 4 elevate top sensor does not turn on within 7 seconds after elevator motor on	Perform 07-360 RAP

Table 4 Status messages S to W

UI Message	Status Code	Reason for Message	Reference / Action
Unable to install option service	22-555	Service option install failed when any of the faults 22-400, 22-401, 22-402, 22-403, 22-404, 22-405, 22-406, 22-407 are raised	Refer to 22-400 to 22-403, 22-775 RAP, 22-404 to 22-406 RAP, 22-407 RAP
Unable to remove option service	22-556	Service option removal failed when any of the faults 22-410, 22-411, 22-412, 22-413, 22-414, 22-415, 22-416, 22-417 are raised	Refer to 22-400 to 22-403, 22-775 RAP, 22-404 to 22-406 RAP, 22-407 RAP
Unable to staple. check for obstructions in the output trays	11-901	Tamper move or paddle roll fault	Clear the paper jam. Switch off the machine then switch on the machine, GP 14. Perform 11-005-110, 11-006-110, 11-310-110, 11-311-110 RAP for LCSS, 11-007-110, 11-008-110, 11-312-110, 11-313-110, 11-319-110 RAP for LCSS, 11-024-110, 11-025-110 RAP for LCSS, 11-005-130, 11-006-130, 11-310-130, 11-311-130 RAP for HCSS, 11-007-130, 11-008-130, 11-312-130, 11-313-130 RAP for HCSS, 11-024-130, 11-025-130 RAP for HCSS, 11-005-170, 11-006-170, 11-310-170, 11-311-170 RAP for HCSS BM, 11-007-170, 11-008-170, 11-312-170, 11-313-170 RAP for HCSS BM, 11-024-170, 11-025-170 RAP for HCSS BM
Unexpected Stock Size in the Finisher	11-950	A shorter than expected sheet has been fed from the inserter	Follow the message text. Check the size of the paper in the inserter.

Table 4 Status messages S to W

UI Message	Status Code	Reason for Message	Reference / Action
Waste toner bottle nearly full, ensure you have a replacement bottle	09-595	Waste toner full sensor registers full for greater than 100 pages.	Perform 09B RAP
Xerographic Module Cleaning Failure. Copy and Printing unavailable. Touch Power Off to switch machine off or touch Ignore Error to use other services	09-541	Scorotron cleaning failure	Refer to 09-341, 09-342 Scorotron Cleaning Failure RAP
Xerographic Module cleaning in progress. Please wait	09-540	When the Scorotron cleaning is in progress	Refer to 09-341, 09-342 Scorotron Cleaning Failure RAP
Xerographic Module Maintenance. Please follow the instructions below	09-543	Charge scorotron manual cleaning required	Refer to IQ1 Image Quality Entry RAP

OF5 Boot Up Failure RAP

Use this RAP if the UI displays 'system unavailable' or the machine does not come to a 'Ready to scan your job' state. Also, use this RAP if the software loading procedure fails.

Initial Actions

- Switch off the machine, GP 14. Switch the machine on, GP 14.
- If the boot up failure occurs after new components are installed, make sure the new components are compatible with the machine.
- Check the LEDs on the IOT PWB, OF7.
- Check that the software module, is located correctly.
 - (32-55 ppm) PL 3.20 Item 8.
 - (65-87 ppm) PL 3.10 Item 8.
- Check that the EPC memory PWB are located correctly.
 - (32-55 ppm) PL 3.20 Item 12.
 - (65-87 ppm) PL 3.10 Item 12.
- Check that all the PJs are seated correctly on the image processing PWB.
 - (32-55 ppm) PL 3.20 Item 3.
 - (65-87 ppm) PL 3.10 Item 3.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Perform the following:

1. Disconnect the DADH communication/power cable, PL 5.10 Item 6 from the image processing PWB module.
2. If an LCSS, HCSS BM or HCSS is installed, disconnect the communication cable from PJ151 and the power cord from PJ22 on the power and control module. Install a finisher bypass harness, PL 26.10 Item 7.
3. If a network controller is installed, remove the firewire PWB from the image processing module, (32-55 ppm) PL 3.15 Item 6 or (65-87 ppm) PL 3.11 Item 7.
Disconnect the network controller power cord from PJ23 on the power and control module.
4. If a fax is installed, remove the embedded fax PWB, PL 20.10 Item 4.
5. Switch on the machine, GP 14.

The machine boots up.

Y N

Perform the following:

- Check the UI. Go to the OF2 UI Touch Screen Failure RAP.
- Install a new software module:
 - (32-55 ppm) PL 3.20 Item 8.
 - (65-87 ppm) PL 3.10 Item 8.
- Install a new EPC memory PWB.
 - (32-55 ppm) PL 3.20 Item 12.

A

- (65-87 ppm) PL 3.10 Item 12.
- Install a new image processing PWB.
 - (32-55 ppm) PL 3.20 Item 3.
 - (65-87 ppm) PL 3.10 Item 3.
- Install a new IOT PWB, PL 1.10 Item 2.

NOTE: Re-install the original firewire PWB and embedded fax PWB. Connect the DADH communication/power cable. Connect the output device communication cable and power cord.

Connect the DADH communication/power cable. Switch on the machine, GP 14. **The machine boots up.**

Y N

Install a new DADH PWB, PL 5.10 Item 5.

NOTE: Re-install the original firewire PWB and embedded fax PWB. Connect the output device communication cable and power cord.

Connect the output device communication cable and power cord. Switch on the machine, GP 14. **The machine boots up.**

Y N

Install new components as necessary:

- 1K LCSS PWB, PL 11.124 Item 1.
- 2K LCSS PWB, PL 11.26 Item 1.
- HCSS PWB, PL 11.92 Item 5.
- HVF PWB, PL 11.157 Item 2

NOTE: Re-install the original firewire PWB and embedded fax PWB.

Re-install the original firewire PWB. Switch on the machine, GP 14. **The machine boots up.**

Y N

Perform the following:

- Install a new firewire PWB, PL 3.11 Item 7.
- Install a new network controller - firewire cable, PL 16.10 Item 12.
- Check the network controller. Go to the 16A Network Controller RAP.

NOTE: Re-install the original embedded fax PWB.

Re-install the original embedded fax PWB. Switch on the machine, GP 14. **The machine boots up.**

Y N

Install new components as necessary:

- Embedded fax PWB, PL 20.10 Item 4.
- Compact flash memory, PL 20.10 Item 3.
- Extended fax PWB, PL 20.10 Item 2.
- Riser PWB, (32-55 ppm) PL 3.15 Item 3, (65-87 ppm) PL 3.11 Item 6.
- Image processing PWB, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 3, (65-87 ppm) PL 3.10 Item 3.

If necessary, reload the software. Refer to GP 4 Machine Software.

OF6 Ozone and Air Systems RAP

Use this RAP to diagnose faulty machine fans. Faulty fans can cause smells or overheating.

Procedure

Identify the suspect fan. Check that the fan is working correctly.

Photoreceptor Fan

This fan draws air in at the rear of the machine and uses a duct to direct the air flow over the ROS, through the photoreceptor module and over the post fuser area. If the fan is suspect, go to the 09C Photoreceptor Fan RAP.

Ozone Fan

This fan draws air from the photoreceptor module and out through the ozone filter. Refer to PL 9.25 Item 1 and to Wiring Diagram 4.

Power and Control Assembly Fan

This fan draws in air from the rear of the machine and blows it into the power supply. The fan is hard wired into the power supply. Refer to PL 1.10 Item 1.

Image Processing Cooling Fan

This fan is located on the image processing module. This fan draws air into the Image Processing module and blows the air onto the Image Processing PWB.

Refer to the information that follows:

- (32-55 ppm) PL 3.20 Item 2.
- (65-87 ppm) PL 3.10 Item 2.
- Wiring Diagram 10

Vacuum Transport Fan

This Fan draws air down through the short paper path to assist the transport of A6 paper. Refer to PL 10.25 Item 1 short paper path and Wiring Diagram 5.

Duplex Paper Path Cooling Fans

This consists of a cooling fan, exhaust fan and a cooling duct assembly, all of which are integrated into the front door. The cooling fan 2 is located in the middle of the front door, PL 8.11 Item 6. This fan draws in air via the cooling duct into the front door and directs the air across the duplex transport area and into the image exit area. The cooling fan 1 is located in the front door, PL 8.11 Item 3. This fan draws air from the inverter base pan area and exhausts the air via the cooling duct in the front door. The fans are turned on and off simultaneously and only operate during the duplex mode. A thermistor is located in the inverter assembly which will switch the fans on when the temperature reaches 48 degrees C (119 degrees F) during a duplex job. If the thermistor fails, then the fans will switch on at the start of a duplex job.

The fans are enabled or disabled in dC131 location 09-116. The fans are run in dC330 code 09-036 Duplex cooling fans.

Refer to cooling fan 1, cooling fan 2 and the thermistor in Wiring Diagram 7.

OF7 IOT PWB Diagnostics RAP

Purpose

To assist in identifying any suspected problems with the IOT PWB. If directed here from another procedure always return to that procedure.

Perform the IOT PWB corruption check before a new IOT PWB is installed. If the fault still occurs after completing this check then install a new IOT PWB.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Perform the following checks:

- IOT NVM Corruption Check.
- IOT PWB Voltage Check.
- IOT PWB Communications Check.

Ensure the machine is in normal mode (not standby mode).

IOT NVM Corruption Check

Corruption of the IOT NVM can cause paper jams, fuser temperature or xerographic control faults. Perform these steps before a new IOT PWB is installed.

Perform the steps that follow:

1. Enter dC131 location 09-271 Developer Age. Note the developer age value. Also check when the developer was last changed, to ensure that the age value is correct.
2. Go to dC132 NVM initialization - Copier
3. Select Machine Variable NVM
4. Select Initialize.
5. Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14. Check if the fault still occurs.
 - If the fault does not occur, then go to step 6.
 - If the fault still occurs, install a new IOT PWB, PL 1.10 Item 2.
6. Use the machine resident diskette to restore the NVM values, GP 5.
7. Enter dC131 location 09-271 Developer Age. Check that the value for the developer age is correct, reset the value if required.
8. Perform SCP 6 Final Actions

IOT PWB Voltage Check

1. On the IOT PWB check that the voltage-present LEDs that follow are on, Figure 1:
 - CR12 - Indicates the presence of 3.3V.
 - CR13 - Indicates the presence of 5V.
 - CR15 - Indicates the presence of 12V.
 - CR16 - Indicates the presence of 24V.
 - CR36 - Indicates the presence of 3.3V standby supply voltage.

2. If CR16 is not on, but 24V is present at P/J27 pin 1, go to the 01G Fused Distribution Check. If +24V is not present at P/J27, pin 1, check the voltage at P/J26 pin 9. This is the Low Power Mode Enable signal. If this signal is high, install a new LVPS and base module, PL 1.10 Item 3.
3. If no LEDs are on, or only the CR36 3.3Vsb is on, go to 01H Short Circuits and Overloads RAP.

IOT PWB Communications Check

1. Switch off the machine GP 14. Switch on the machine, GP 14. Observe the following conditions, Figure 1:
 - CR14 is off.
 - CR27 is flashing at about 2 Hz.
 - CR28 and CR29 are flashing alternately at about 1 Hz.
2. If any of the above conditions do not apply, perform the steps that follow:
 - Switch off the machine, GP 14.
 - Use the jumpers to short J 17 pins 1 & 2, J 18 pins 1 & 2, J 19 pins 1 & 2, Figure 1.
 - Switch on the machine, GP 14.
 - After the machine has power up, switch off the machine, GP 14.
 - Lift the jumpers from J 17, J 18 and J 19. Park the jumpers on one pin only.
 - Switch on the machine, GP 14.
3. If any of the above conditions still fail, then install a new IOT PWB, PL 1.10 Item 2.

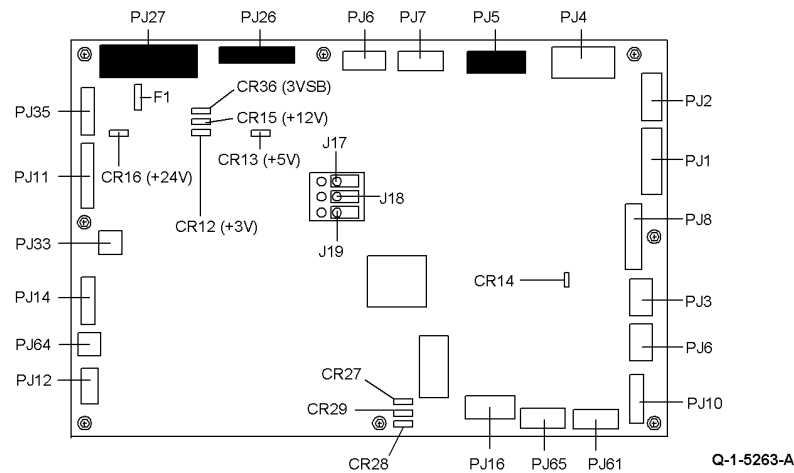


Figure 1 IOT PWB LED and switch locations

OF8 Multi-feed RAP

To solve several sheet multi-feeds or extra blank sheet output problems.

Initial Actions

- Check the condition of the paper. Do not use incorrectly cut paper, damp paper, paper with rough edges, badly drilled paper, paper with wrapper wax or glue contamination. Refer to IQ1 Image Quality Entry RAP.
- Check the paper specification, GP 20.
- Multi-feed from the bypass tray, go to 07C By-pass Tray RAP

Procedure

When checking for multi-feeds always use a new ream of paper. If a new ream can not be used, then perform the following:

- Fan the paper.
- Turn the paper round or turn the paper over.
- Remove four or five sheets from the top of the stack.
- When loading multi-reams of paper into the tray 3 or tray 4. Remove the top and bottom sheet from each ream. This will prevent ream interface multi-feeds.

For tray 1 and tray 2 check the following:

- Check that the paper tray side guides are set to the correct paper size.
- The paper tray drops down when the tray is pulled out and the tray elevates up when pushed in.
 - Check the paper feed assembly, REP 8.1.
 - Check the paper feed rolls, REP 8.35.
 - Install new components as necessary, PL 8.26.
- The paper trays for worn, broken or missing components.
 - Install new components as necessary, PL 7.10 Item 1.

For tray 3 and tray 4 check the following:

- The tray moves down when the tray is pulled out, and moves up when the tray is closed.
 - Check tray 3 paper feed assembly, REP 8.2.
 - Check tray 4 paper feed assembly, REP 8.3.
 - Install new components as necessary, PL 8.30 Item 1.
- The paper trays for worn, broken or missing components.
 - The separation strip is located correctly on the tray, Figure 1.
 - Tray 3 only - Remove the spacers in the tray 3 feed assembly, Figure 2.

NOTE: The tray 3 spacers are fitted to reliably feed the sheets with large amounts of up-curl, which normally occurs in very dry environments. Removing these spacers decrease the multi-feed rate, but may increase the mis-feed rate if the paper is curled.

These spacers are not fitted to any other tray.

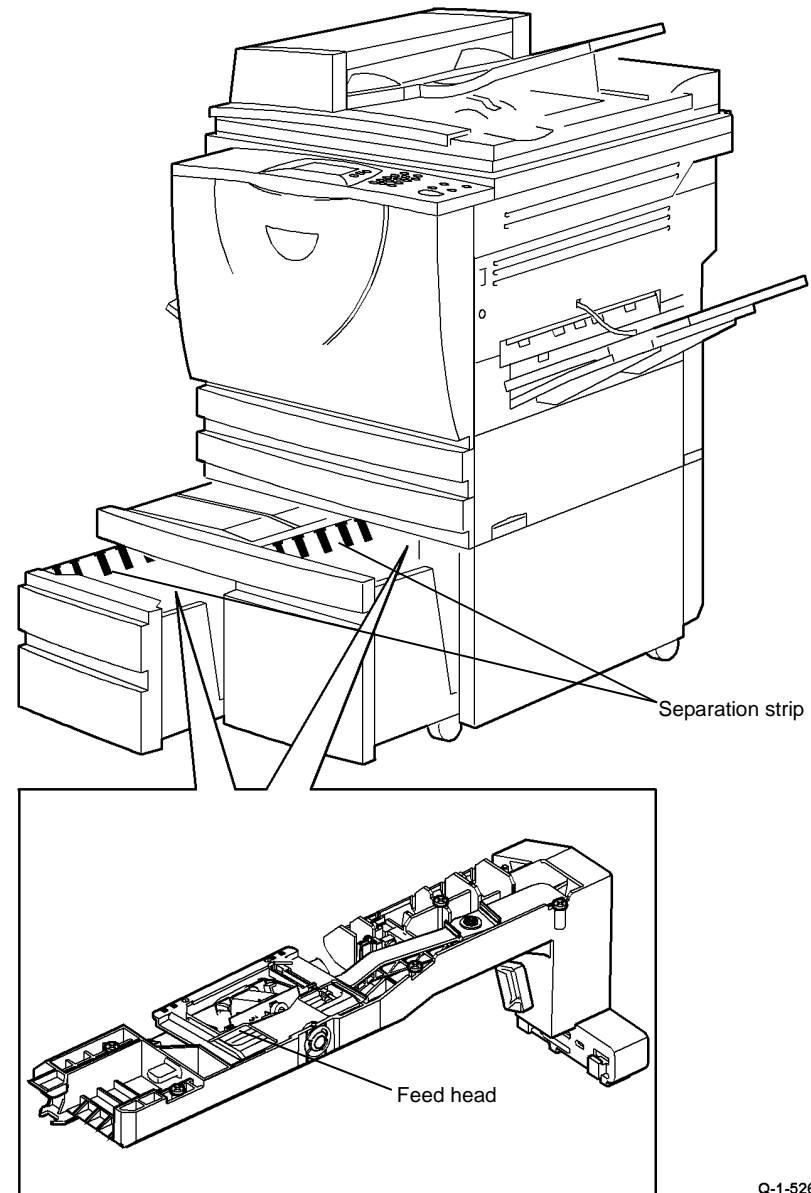
- Install new components as necessary, PL 7.15.

For tray 5 check the following:

- The tray moves down when the door is opened, and moves up when the door is closed.
 - Check the tray 5 paper feed assembly.
 - Check the tray 5 paper feed rolls, PL 8.45 Item 2.
 - Install new components as necessary, PL 8.45.

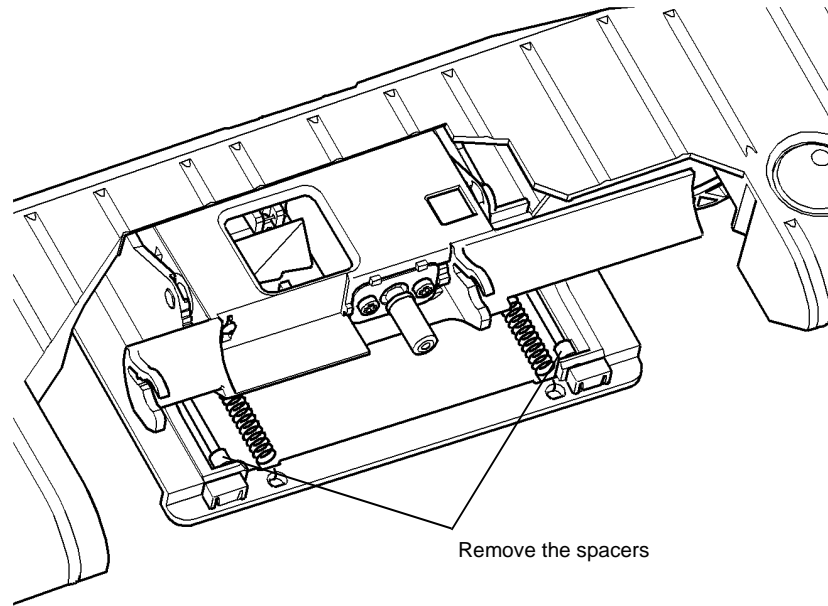
For the Bypass tray, perform the following:

- Ensure that the customer is not filling the tray above the max fill line.
- Clean the feed roll and retard pad with a damp cloth with water.
- Install a new feed roll, REP 8.21 and retard pad, REP 8.22, PL 7.30 Item 21.



Q-1-5265-A

Figure 1 Component location



Remove the spacers

Q-1-5266-A

Figure 2 Tray 3 feed assembly

OF9 False Fuser End of Life RAP

Use this RAP if the fuser module has reached its end of life prematurely.

Initial Actions

Enter the machine status / supplies and check the fuser module image count. If the image count is unexpectedly high, 422,000 or greater, then the CRUM data is corrupted.

Procedure

Check the following:

- Refer to Wiring Diagram 4 and the wiring harness at PJ 141.
- Check that the wires from the vacuum transport fan have not been trapped in the fuser CRUM socket, Figure 1. Repair the wiring or install a new short paper path assembly, PL 10.25 Item 1. Use a cable tie to route the wires away from the fuser module.
- Check for damage to the fuser CRUM socket on the drives module, (32-55 ppm) PL 4.15 Item 1, (65-87 ppm) PL 4.10 Item 1.
- Check for damage to the CRUM plug on the fuser module, (32-55 ppm) PL 10.8 Item 1, (65-87 ppm) PL 10.10 Item 1.
- Go to OF10 Intermittent Failure RAP and refer to the Electrostatic Discharge Checkout.

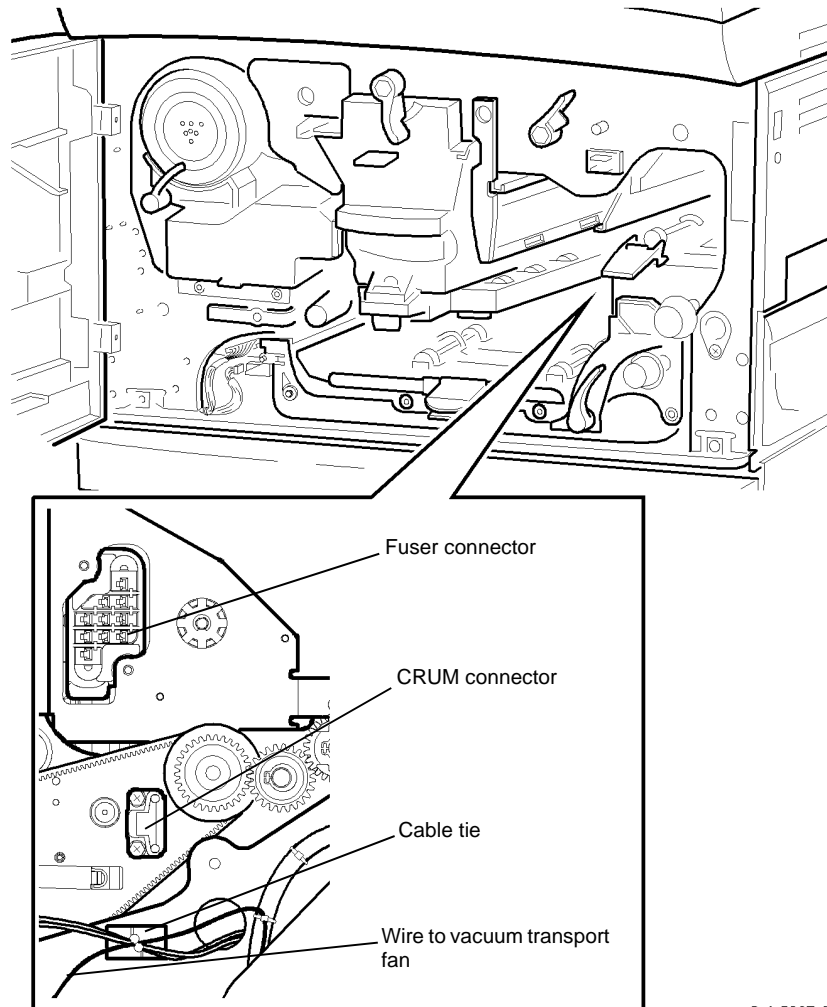


Figure 1 Fuser and CRUM connector

Q-1-5267-A

OF10 Intermittent Failure RAP

Use this RAP to locate failures when no specific cause can be found, i.e. if the machine resets to 'Ready to scan your job' or 'Please wait' during a print / copy run, or a fault code occurs which cannot easily be repeated.

Initial Actions

Perform the following to gather additional information about the fault:

- Ask the customer if there are any specific print / copier functions that cause the fault to occur; e.g. using the input or output module, or making reduced images.
- Enter faults mode and check the active messages and the event log. If a fault code is raised when the failure occurs, then go to the appropriate RAP.
- Make copies and observe where the paper stops and which components are switched ON or OFF when the failure occurs.
- Check if there is a repeating pattern to the failure.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

Go to the relevant checkout:

- Customer Power Supply Checkout
- External Electrical Equipment Checkout
- Common Causes Checkout
- Connectors and Wiring Checkout
- Power Supply Checkout
- EPROMs Checkout
- Electric Motors Checkout
- Solenoids and Clutches Checkout
- Switches and Sensors Checkout
- High Voltage Arcing Checkout
- Registration Guide Checkout
- Developer Assembly Checkout
- Xerographic Module and Corotron Checkout
- Electrostatic Discharge Checkout
- Paper Trays 1 to 5 Checkout
- Duplex Transport Assembly Checkout
- Output Device Checkout

Customer Power Supply Checkout

WARNING

Take care when measuring AC mains (line) voltage. Electricity causes death or injury.

CAUTION

If you suspect that the customer power supply is incorrect, DO NOT try to correct the customer power supply. DO NOT reconnect the printer. Inform the customer and your manager.

- Measure the customer power supply voltage at the power outlet and check that the customer power supply is within specification; Refer to GP 22 Electrical Power Requirements.
- Check that the customer power supply does not drop below the specification when the copier is making copies; use a digital meter and select "Peak Hold". Refer to GP 22 Electrical Power Requirements.

External Electrical Equipment Checkout

WARNING

Take care when measuring AC mains (line) voltage. Electricity causes death or injury.

CAUTION

If you suspect that the customer power supply is incorrect, DO NOT try to correct the customer power supply. DO NOT reconnect the machine. Inform the customer and your manager.

Perform the following:

- Ask the customer if there is any electrical equipment, which uses a large amount of current, that is connected to the same supply circuit as the machine.
- With the customer's assistance, check if the failure occurs when electrical equipment near to the machine is switched ON or OFF.
- If possible, connect the machine to a different supply circuit from the equipment that is causing the problem.

Common Causes Checkout

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Make the following checks of common causes of intermittent failures:

- Check for intermittent connections in the fuser connector assembly, (32-55 ppm) PL 4.15 Item 9, (65-87 ppm) PL 4.10 Item 9.
- Check for intermittent connections in the wiring to the exposure lamp, (32-55 ppm) PL 14.25 Item 9, (65-87 ppm) PL 14.15 Item 2.
- Check that the interlock switch S01-300; PL 1.10 Item 7, is fully actuated by the front interlock. If the fault is eliminated when an interlock cheater is installed, check that the interlock actuator bracket is not damaged. Install new parts as necessary.

Connectors and Wiring Checkout

Refer to REP 1.2 for details of wiring harness repair.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Check the following:

- Visible signs of damage to the wiring and the ribbon cables.
- Check for pinched wires near moving parts.
- The DADH module harness for broken wiring and ensure that the earth terminals are secure.
- For the continuity of harnesses by checking for wire breaks inside insulation. Gently pull the relevant connector and wire while measuring continuity.
- Check that all the PWB and in-line connections are good; refer to PJ Locations.
- Check the continuity of the ground connections to the copy cartridge, fuser module and input and output modules; refer to the 01A Ground Distribution RAP.
- Check that all the input and output module static eliminators are connected correctly and in good condition; refer to the relevant input or output module RAP.

Power Supply Checkout

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Check the power cord for continuity. Refer to the 01C AC Power RAP.

EPROMs Checkout

Check that all EPROMs are installed correctly. Refer to REP 3.2 Image Processing Module PWB.

Electric Motors Checkout

Refer to GP 10 How to Check a Motor and perform the following:

- Disconnect each motor in turn to locate the motor that is causing the fault. When the faulty motor has been located, install a new motor.
- If the fault still exists, locate the PWB that drives the motor and install a new PWB.

Solenoids and Clutches Checkout

Refer to GP 12 How to Check a Solenoid or Clutch and perform the following:

- Check that the components are installed correctly.
- Check that there is no mechanical binding, slipping or interference.
- Enter the relevant output codes and check that the energizing of the components is reliable. Check if the fault is caused when the components de-energize.
- If it is suspected that a clutch or solenoid is faulty, install a new component as necessary.
- If the fault still exists, locate the PWB that drives the component and install a new PWB.

Switches and Sensors Checkout

Refer to GP 11 How to Check a Sensor and GP 13 How to Check a Switch and perform the following:

- Check that the components are clean and installed correctly. Ensure that the wiring to the components is connected correctly.

- Enter the relevant input codes and check that the sensing of the components is reliable. Check if the fault is caused when the components are actuated.
- If it is suspected that a switch or sensor is faulty, install a new component as necessary.
- If the fault still exists, locate the PWB that controls the component and install a new PWB.

High Voltage Arcing Checkout

Use this Checkout when there are intermittent 03-XXX failures and the suspect cause is high voltage arcing.

Refer to 09-060 HVPS Fault RAP and complete all of the actions to check the HVPS.

Registration Guide Checkout

- Check that the upper registration and lower registration guides are not shorted to ground. If a short to ground is found, inspect the guides and harnesses between the registration guide and bias lead at CB terminal on the HVPS.
- Check that there is continuity between the upper and lower registration guide. Check that the registration bias terminal screw is tight.
- Check that the bias contact on the registration guide is not damaged, PL 8.15 Item 23.
- Check that the transfer / detack corotron shield is not damaged. Install a new transfer / detack corotron, (32-38 ppm) PL 9.22 Item 8, (45-87 ppm) PL 9.20 Item 2. If the registration guide is damaged, install a new guide, (32/55 ppm), PL 8.15 Item 4, (65-87 ppm), PL 8.17 Item 4.

Developer Assembly Checkout

- Check the harness between DB terminal on the HVPS PWB and PJ94 on the black developer assembly for shorts to ground or damage.
- Check the ground line from PJ93 pin 10 on the developer assembly is in place and that the connector is installed correctly and undamaged. Confirm that there is continuity between the connector and ground.
- Inspect the developer assembly for damage and or incorrect assembly that may cause arcing.
- If no fault is found, install a new developer assembly, (32-55 ppm) PL 9.17 Item 2, (65-87 ppm) PL 9.15 Item 2.

Xerographic Module and Corotron Checkout

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

- Check the transfer / detack corotron guide and the surface of the photoreceptor for damage and contamination that indicates that these components are colliding with each other. Ensure that both components are installed correctly.
- Inspect the transfer / detack corotron for correct installation. If any damage or wear is identified, install new transfer / detack corotron, (32-38 ppm) PL 9.22 Item 8, (45-87 ppm) PL 9.20 Item 2.
- Check that the charge scorotron leaf spring on the drives module for damage. Check the spring and the terminal on the xerographic module for signs of arcing.
- Disconnect the corotron harnesses one at a time from the HVPS. Make copies to determine if the fault is caused by one of these components. Install new components if the fault is determined and isolated.

- Inspect the HVPS and its surrounding area for signs of arcing. If necessary install a new HVPS, PL 1.10 Item 5.
- Check the corotron harnesses on the HVPS for damage and short circuits to ground.
- Check that the corotron wires are correctly tensioned and terminal blocks are clean and free of arcing marks.
- Check the transfer / detack corotron is located correctly in the short paper path assembly. Ensure that the short paper path moves freely and latches in the correct position. Refer to the replacement procedure in REP 10.1.
- Check the bias contact on the registration guide for damage, (32-55 ppm), PL 8.15 Item 23, (65-87 ppm), PL 8.17 Item 23.
- Check that there is continuity between the upper and lower registration guide and that the bias terminal screw is tight.

Electrostatic Discharge Checkout

Perform the following:

- If the fault only occurs when feeding from a specific paper tray, go to Paper Trays 1 to 5 Checkout.
- If the fault only occurs when only making duplex copies, go to Duplex Transport Assembly Checkout.
- Check that all EPROMs and the NVM are seated correctly and that the connectors are not damaged. Refer to REP 3.2 Image Processing Module PWB

Paper Trays 1 to 5 Checkout

- Check that the paper tray size detection sensors match the size of paper in the trays. Check that the control panel indicators display the correct size of paper.
- Check that the ground plate, PL 8.30 Item 17, has good contact with the drive shaft and continuity with the ground. If continuity to ground is an open circuit or high resistance change the ground plate.
- Perform the Electrostatic Discharge Checkout.
- Refer to the appropriate RAPs to check the operations of sensors, feed components and associated harnessing.
 - 08-101 Tray 1 Misfeed RAP
 - 08-102 Tray 2 Misfeed RAP
 - 08-103, 08-113 Tray 3 Misfeed RAP
 - 08-104, 08-114 Tray 4 Misfeed RAP
 - 08-115, 08-117 Tray 5 Misfeed RAP

Duplex Transport Assembly Checkout

- Check the operation of the duplex tray latch.
- Check the earth connections on the duplex transport assembly, PL 8.20 and REP 8.20.
- Check for continuity between the upper guide and the transport drive shafts.
- Check that the duplex transport is located correctly, REP 8.7 Duplex Transport.

Output Device Checkout

To run the machine without the output device connected, use a finisher bypass harness, PL 26.10 Item 7. If the problem is cleared, then go to the appropriate output device.

- 1K LCSS. Check the following:
 - Ground connection on the power cord, PL 11.124 Item 8.

- Static eliminator on bin 0 entry, PL 11.118 Item 7.
 - Static eliminator on the tamper assembly, PL 11.112 Item 5.
 - Static eliminator on the bin 1 entry, PL 11.120 Item 7.
 - Check that all of the connectors on the 1K LCSS PWB are pushed fully home. Ensure that all of the ground wires are connected to the frame.
 - Check all the harnesses for damage and short circuit to ground.
 - 2K LCSS. Check the following:
 - Ground connection on the power cord, PL 11.26.
 - Static eliminator on bin 0 entry, PL 11.22 Item 7.
 - Static eliminator on the tamper assembly, PL 11.16 Item 5.
 - Static eliminator on the bin 1 entry, PL 11.23 Item 7.
 - Check that all of the connectors on the LCSS PWB are pushed fully home. Ensure that all of the ground wires are connect to the frame.
 - Check all the harnesses for damage and short circuit to ground.
 - HCSS. Check the following:
 - Ground connection on the power cord, PL 11.56 Item 4.
 - Static eliminator and static clip on the top cover, PL 11.32 Item 5.
 - Static eliminator on the compiler carriage, PL 11.47 Item 10.
 - Check the ground harnesses on transport motors 1A and 1B, PL 11.38 Item 12.
 - Check that all of the connectors on the HCSS PWB and the carriage PWB are pushed fully home. Ensure that all of the ground wires are connected to the frame.
 - Check all the harnesses for damage and short circuit to ground.
 - HCSS BM. Check the following:
 - Ground connection on the power cord, PL 11.92 Item 4.
 - Static eliminator and static clip on the lower exit cover, PL 11.62 Item 5.
 - Exit brush on the BM right hand cover, PL 11.88 Item 16.
 - Check the static eliminator on the BM front frame, PL 11.80 Item 17.
 - Ground wire on the BM compiler motor, PL 11.86 Item 4.
 - Ground wire on the BM back stop motor, PL 11.82 Item 1.
 - Ground harnesses on transport motors 1A and 1B, PL 11.70 Item 12.
 - Check that all of the connectors on the HCSS PWB, BM PWB and the carriage PWB are pushed fully home. Ensure that all of the ground wires are connected to the frame.
 - Check all the harnesses for damage and short circuit to ground.
- NOTE:** The HVF may optionally have a tri folder and PPI unit. Where fitted, these should also be checked.
- HVF. Check the following:
 - Ground connection to the power supply unit, PL 11.157 Item 1.
 - Static eliminator on BM entry. PL 11.161 Item 26.
 - Exit brush on HVF top exit, PL 11.155.
 - Static eliminator on BM exit, PL 11.168 Item 16.
 - Exit brush on the Tri folder right hand frame, PL 11.190.
 - Ground wire on the BM compiler motor, PL 11.166 Item 4.
 - Ground wire on the BM back stop motor, PL 11.163 Item 1.
 - Ground wires to HVF entry and exit feed motors, PL 11.150.
 - Ground wires to HVF buffer reed and bypass feed motors, PL 11.150.
 - Ground wire to front of HVF paddle module, PL 11.145 Item 2.
 - Ground wire to the HVF offset motor, PL 11.140 Item 19.
 - Ground wire to HVF paper pusher motor, PL 11.145 Item 13.
 - Ground wire to HVF staple assembly, PL 11.140 Item 14.
 - Check that all of the connectors on the HVF PWB, and BM PWB are pushed fully home. Ensure that all of the ground wires are connected to the frame.
 - Where the Tri Folder PWB and the PPI options are installed check that the PWB connectors are pushed fully home. Ensure that all of the ground wires are connected to the frame
 - Ground wire on the PPI PWB, PL 11.179.
 - PPI docking PJ and connector.
 - Check all the harnesses for damage and short circuit to ground.

OF11 Waste Toner Contamination RAP

Use this RAP if there is excessive waste toner contamination in the machine or on the customer's floor.

Procedure

Waste toner is being deposited in the waste toner bottle.

Y N

Remove the waste toner bottle and waste toner door, REP 9.1. Place a sheet of paper in the bottom of the aperture from where the waste toner bottle was removed, to collect fallen toner. Enter dC330, code 09-010 photoreceptor motor. Push back the waste toner shutter, Figure 1, to expose the auger. **The auger rotates.**

Y N

Install a new main drive module, (32-55 ppm) PL 4.15 Item 1, (65-87 ppm) PL 4.10 Item 1.

Perform the following

- Remove and examine the shutter, Figure 1. Ensure that the shutter operates correctly and allows waste toner to reach the bottle. If necessary install a new shutter, (32-55 ppm) PL 4.15 Item 11, (65-87 ppm) PL 4.10 Item 13.
- Remove the auger damper, (32-55 ppm) PL 4.15 Item 13, (65-87 ppm) PL 4.10 Item 11. Remove the xerographic module. Use a toner vacuum cleaner to remove waste toner from the duct between the xerographic module and the waste toner bottle. Reinstall all removed components. Monitor the waste toner bottle during subsequent customer use of the machine.

Waste toner is being deposited in the waste toner bottle

Y N

Install new components:

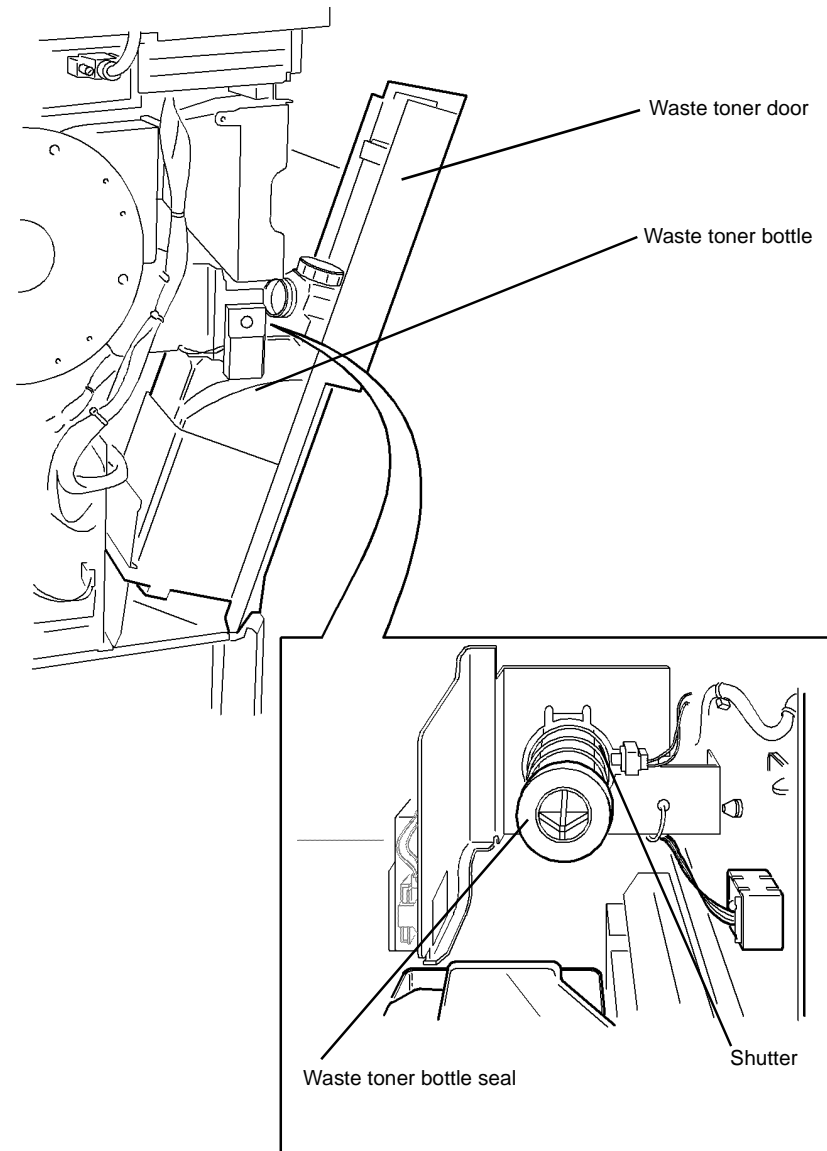
1. Xerographic module, (32-38 ppm) PL 9.22 Item 2, (45-87 ppm) PL 9.20 Item 2.
2. Main drive module, (32-55 ppm) PL 4.15 Item 1, (65-87 ppm) PL 4.10 Item 1.

Perform SCP 6 Final Actions.

Check that the waste toner bottle is undamaged and that the waste toner bottle seal, Figure 1, is undamaged.

If necessary, install new parts:

- Waste toner bottle, PL 9.10 Item 1.
- Shutter assembly, (32-55 ppm) PL 4.15 Item 11, (65-87 ppm) PL 4.10 Item 13.



Q-1-5268-A

Figure 1 Component location

OF12 Output Device Un-docked RAP

Use this RAP to diagnose faults in a HCSS booklet maker that give the message “Ensure output device is docked” when the output device is definitely docked correctly to the machine. The probable cause of this type of fault is a damaged motor, solenoid, clutch, harness or PWB that is shorting the +24V supply to ground.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

- Switch off the machine GP 14.
- Disconnect the following connectors:
 - PJ423 HCSS PWB
 - PJ428 HCSS PWB
 - PJ432 HCSS PWB
 - PJ433 HCSS PWB, if the output device is a HCSS booklet maker.
 - PJ410 Carriage PWB
- Switch on the machine GP 14 and wait until it is fully initialized. If the message “Ensure output device is docked” is displayed, go to Isolating Damaged Components Connected to the HCSS PWB. If the message does not appear, go to step 4.

NOTE: Ignore any other messages that may be displayed due to the disconnection of the carriage PWB and the booklet maker PWB.

- Switch off the machine GP 14. Reconnect PJ423, PJ428 and PJ432 on the HCSS PWB and PJ410 on the Carriage PWB.

Switch on the machine GP 14 and wait until it is fully initialized. If the message “Ensure output device is docked” is displayed, go to Isolating Damaged Components Connected to the Carriage PWB. If the message does not appear, go to Isolating Damaged Components Connected to the Booklet Maker PWB.

NOTE: Ignore any other messages that may be displayed due to the disconnection of the booklet maker PWB.

Isolating Damaged Components Connected to the HCSS PWB

- Switch off the machine GP 14.
- Disconnect the following connectors:
 - PJ415 HCSS PWB, if the output device is a HCSS
 - PJ416 HCSS PWB
 - PJ418 HCSS PWB
 - PJ419 HCSS PWB
 - PJ421 HCSS PWB
 - PJ424 HCSS PWB
 - PJ425 HCSS PWB
 - PJ431 HCSS PWB, if the output device is a HCSS.
- Switch on the machine GP 14 and wait until it is fully initialized:
 - If the message “Ensure output device is docked” is not displayed, continue at step 4.
 - If the message “Ensure output device is docked” is displayed, Install a new HCSS PWB, PL 11.92 Item 5, ensure the PJs, listed in step 2 are disconnected, continue at step 4.
- Refer to Table 1. Perform the following actions for each component of the appropriate configuration:
 - Use a service meter to measure the resistance of the component and harness at the specified PJ and pins. If the resistance is out of specification, check the harness and connectors for damage, short circuits or poor connections. If necessary repair the wiring and connectors. If the resistance is out of specification and the wiring is good, Install a new component.

NOTE: Where two or more components share the same connector to the PWB, perform the resistance check on all of the components before connecting the PJ to the PWB.
 - Connect the component to the HCSS PWB, Making sure the connection is good. Enter the dC330 code for the component, then press start to energize the component. Verify that the component is energized. Press stop.
 - If the message “Ensure output device is docked” returns when the component is energized, or if the component does not energize, install a new component.

Table 1 Component tests for the HCSS PWB

Configuration	Component	Connector	Pin numbers	Resistance	Control code	Description	Wiring Information	PL reference
HCSS and HCSS booklet maker	Transport motor 1B MOT11-000	PJ419	1 (red) to 2 (yel) and 3 (blu) to 4 (orn)	1.3 to 3.0 ohms	11-000	Transport motor 1B and the upper main paper path drive will run	Wiring diagram 22	PL 11.70 Item 5
HCSS and HCSS booklet maker	Transport motor 1A MOT11-000	PJ425	1 (red) to 2 (yel) and 3 (blu) to 4 (orn)	1.3 to 3.0 ohms	11-000	Transport motor 1A and the lower main paper path drive will run	Wiring diagram 24	PL 11.70 Item 5
HCSS and HCSS booklet maker	Hole punch motor MOT11-042	PJ421	4 (red) to 6 (blu) and 5 (red) to 7 (blu)	5.0 to 6.5 ohms	11-043	Hole punch motor will run and the hole punch will cycle	Wiring diagram 23	PL 11.70 Item 7
HCSS and HCSS booklet maker	Diverter gate solenoid SOL11-002	PJ421	1 (orn) to 2 (grn)	36 to 45 ohms	11-002	The diverter solenoid will energize and the diverter gate will move	Wiring diagram 23	PL 11.66 Item 3
HCSS and HCSS booklet maker	Bin 1 elevator motor MOT11-030	PJ424	3 (red) to 7 (blu) and 4 (red) to 8 (blu)	2.3 to 4.7 ohms	11-031 (up) 11-032 (down)	Bin 1 elevator motor will run and bin 1 will raise / lower	Wiring diagram 23	PL 11.78 Item 11

Table 1 Component tests for the HCSS PWB

Configuration	Component	Connector	Pin numbers	Resistance	Control code	Description	Wiring Information	PL reference
HCSS and HCSS booklet maker	Bin 1 offset motor MOT11-034	PJ416	10 (wht / brn) to 12 (brn) and 11 (wht / orn) to 13 (orn)	5.0 to 7.2 ohms	11-034	Bin 1 offset motor will run and bin 1 will offset	Wiring diagram 22	PL 11.78 Item 6
HCSS	Compiler carriage elevator motor MOT11-014	PJ415	3 (red) to 7 (blu) and 4 (red) to 8 (blu)	2.3 to 4.7 ohms	11-014 (up) 11-016 (down)	Compiler carriage elevator motor will run and the compiler carriage will raise / lower	Wiring diagram 22	PL 11.44 Item 8
HCSS	Bin 2 elevator motor MOT11-036	PJ431	3 (red) to 7 (blu) and 4 (red) to 8 (blu)	2.3 to 4.7 ohms	11-037 (up) 11-038 (down)	Bin 2 elevator motor will run and bin 2 will raise / lower	Wiring diagram 25	PL 11.54 Item 11
HCSS	Bin 2 offset motor MOT11-040	PJ418	10 (wht / brn) to 12 (brn) and 11 (wht / orn) to 13 (orn)	5.0 to 7.2 ohms	11-040	Bin 2 offset motor will run and bin 2 will offset	Wiring diagram 22	PL 11.54 Item 6
HCSS booklet maker	BM diverter solenoid SOL11-074	PJ418	10 (orn) to 12 (blu)	36 to 45 ohms	11-074	To energize the lower diverter gate solenoid	Wiring diagram 22	PL 11.68 Item 5

Isolating Damaged Components Connected to the Carriage PWB

1. Switch off the machine GP 14.
2. Disconnect the following connectors:
 - PJ402 Carriage PWB
 - PJ403 Carriage PWB
 - PJ404 Carriage PWB
 - PJ406 Carriage PWB, refer to REP 11.4-170 and remove the harness support to give improved access to PJ406.
 - PJ408 Carriage PWB
 - PJ413 Carriage PWB
 - PJ414 Carriage PWB
3. Switch on the machine GP 14 and wait until it is fully initialized:
 - If the message "Ensure output device is docked" is not displayed, continue at step 4.
 - If the message "Ensure output device is docked" is displayed, Install a new carriage PWB, PL 11.72 Item 5, ensure the PJs, listed in step 2 are disconnected, continue at step 4.

4. Refer to Table 2. Perform the following actions for each component.
 - a. Use a service meter to measure the resistance of the component and harness at the specified PJ and pins. If the resistance is out of specification, check the harness and connectors for damage, short circuits or poor connections. If necessary repair the wiring and connectors. If the resistance is out of specification and the wiring is good, Install a new component.

NOTE: Where two or more components share the same connector to the PWB, perform the resistance check on all of the components before connecting the PJ to the PWB.
 - b. Connect the component to the carriage PWB, Making sure the connection is good. Enter the dC330 code for the component, then press start to energize the component. Verify that the component is energized. Press stop.
 - c. If the message "Ensure output device is docked" returns when the component is energized, or if the component does not energize, install a new component.
5. If the output device is a booklet maker, reconnect PJ433 on the booklet maker PWB after the fault on the compiler carriage is corrected.

Table 2 Component tests for the carriage PWB

Component	Connector	Pin numbers	Resistance	Control code	Description	Wiring Information	PL reference
Ejector motor MOT11-020	PJ406	1 (blu) to 4 (orn)	20 to 100 ohms	11-023	The ejector motor will run and drive the eject housing open and closed	Wiring diagram 26	PL 11.73 Item 2
Paddle roll motor MOT11-024	PJ406	2 (grn) to 3 (orn)	20 to 100 ohms	11-025	The eject housing will open, the paddle roll motor will run and the paddles will rotate	Wiring diagram 26	PL 11.73 Item 8
Transport motor 2 MOT11-001	PJ403	1 (red) to 2 (yel) and 3 (blu) to 4 (orn)	1.6 to 2.8 ohms	11-001	Transport motor 2 will run and the compiler feed rolls will rotate	Wiring diagram 26	PL 11.74 Item 18
Compiler carriage eject roll motor MOT11-010	PJ408	1 (red) to 2 (yel) and 3 (blu) to 4 (orn)	1.6 to 2.8 ohms	11-010	The compiler carriage eject roll motor will run and the eject roll will rotate	Wiring diagram 27	PL 11.75 Item 1
Front tamper motor MOT11-003	PJ404	1 (red) to 2 (yel) and 3 (blu) to 4 (orn)	3.0 to 5.0 ohms	11-005 move out 11-003 move home	The front tamper motor will run and move the front tamper	Wiring diagram 26	PL 11.72 Item 10

Table 2 Component tests for the carriage PWB

Component	Connector	Pin numbers	Resistance	Control code	Description	Wiring Information	PL reference
Rear tamper motor MOT11-004	PJ402	7 (red) to 8 (yel) and 9 (blu) to 10 (orn)	3.0 to 5.0 ohms	11-006 move 11-004 home	The rear tamper motor will run and move the rear tamper	Wiring diagram 26	PL 11.72 Item 10
Kicker solenoid SOL11-430	PJ402	1 (orn) 4 (wht)	36 to 45 ohms	11-430	The kicker solenoid will energize and the kickers will extend from the compiler carriage	Wiring diagram 26	PL 11.75 Item 4
Compiler carriage tray hold solenoid SOL11-011	PJ402	2 (orn) 5 (brn)	36 to 45 ohms	11-011	The tray hold solenoid will energize	Wiring diagram 26	PL 11.75 Item 3
Stapling unit traverse motor MOT11-053	PJ413	1 (red) to 2 (yel) and 3 (blu) to 4 (orn)	1.6 to 2.8 ohms	11-053 forwards 11-054 backwards	The stapling unit traverse motor will run and move the staple head forward / backward	Wiring diagram 27	PL 11.74 Item 14
Staple head unit 1 motor MOT11-050	PJ414	1 (red) to 3 (blu) and 2 (red) to 4 (blu)	2 to 10 ohms	11-050	Staple head unit 1 motor will run and cycle the staple head	Wiring diagram 27	PL 11.72 Item 4

Isolating Damaged Components Connected to the Booklet Maker PWB

1. Switch off the machine GP 14. Reconnect PJ433 on the Booklet Maker PWB.
2. Disconnect the following connectors:
 - PJ554 Booklet Maker PWB
 - PJ555 Booklet Maker PWB
 - PJ557 Booklet Maker PWB
 - PJ560 Booklet Maker PWB
3. Switch on the machine GP 14 and wait until it is fully initialized:
 - If the message “Ensure output device is docked” is not displayed, continue at step 4.
 - If the message “Ensure output device is docked” is displayed, Install a new booklet maker PWB, PL 11.86 Item 10, ensure the PJs, listed in step 2 are disconnected, continue at step 4.
4. Refer to Table 3. Perform the following actions for each component:
 - a. Use a service meter to measure the resistance of the component and harness at the specified PJ and pins. If the resistance is out of specification, check the harness and connectors for damage, short circuits or poor connections. If necessary repair the wiring and connectors. If the resistance is out of specification and the wiring is good, Install a new component.

***NOTE:** Where two or more components share the same connector to the PWB, perform the resistance check on all of the components before connecting the PJ to the PWB.*
 - b. Connect the component to the booklet maker PWB, Making sure the connection is good. Enter the dC330 code for the component, then press start to energize the component. Verify that the component is energized. Press stop.
 - c. If the message “Ensure output device is docked” returns when the component is energized, or if the component does not energize, install a new component.

Table 3 Component tests for the booklet maker PWB

Component	Connector	Pin numbers	Resistance	Control code	Description	Wiring Information	PL reference
Paper path transport motor MOT11-060	PJ554	1 (red) to 2 (yel) and 3 (blu) to 4 (orn)	1.3 to 2.3 ohms	11-060	The paper path transport motor will run and drive the booklet maker entry roll	Wiring diagram 28	PL 11.86 Item 1
BM backstop motor MOT11-065	PJ554	5 (red) to 6 (yel) and 7 (blu) to 8 (orn)	1.6 to 2.8 ohms	11-065	The BM backstop motor will run and move the backstop up / down	Wiring diagram 28	PL 11.82 Item 6
BM tamper 1 motor 2 MOT11-001	PJ554	9 (red) to 10 (yel) and 11 (blu) to 12 (orn)	1.3 to 2.3 ohms	11-066	The BM tamper 1 motor will run and move the tampers in / out	Wiring diagram 28	PL 11.81 Item 3
Crease roll gate motor MOT11-401	PJ555	9 (red) to 10 (yel) and 11 (blu) to 12 (orn)	3 to 5 ohms	11-401	The crease roll gate motor will run and the gate will raise	Wiring diagram 29	PL 11.86 Item 8
BM stack hold solenoids SOL11-076	PJ555	1 (blu) to 2 (orn) and 6 (blu) to 3 (orn)	25 to 40 ohms	11-076	The BM stack hold solenoids are energized	Wiring diagram 29	PL 11.83 Item 17
BM conveyor belts drive motor MOT11-402	PJ560	6 (blu) to 8 (orn)	4 to 10 ohms	11-402	The BM conveyor belts drive motor will run and the conveyor belts will move	Wiring diagram 29	PL 11.90 Item 4
BM staple head 1 motor MOT11-063	PJ560	1 (red) to 2 (blu)	7 to 13 ohms	11-063	The BM staple head 1 motor will run and the stapler will cycle	Wiring diagram 28 and Wiring diagram 29	PL 11.88 Item 7
BM staple head 2 motor MOT11-403	PJ560	3 (red) to 4 (blu)	7 to 13 ohms	11-403	The BM staple head 2 motor will run and the stapler will cycle	Wiring diagram 28 and Wiring diagram 29	PL 11.88 Item 7

Table 3 Component tests for the booklet maker PWB

Component	Connector	Pin numbers	Resistance	Control code	Description	Wiring Information	PL reference
BM flapper motor MOT 11-390	PJ555	5 (orn) to 7(blu)	20 to 100 ohms	11-390	The BM flapper motor will run	Wiring diagram 29	PL 11.80 Item 28
BM crease blade motor MOT11-061	PJ557	3 (red) to 4 (blu)	1 to 5 ohms	11-061	The crease roll gate motor will run and the gate will raise, then the BM crease blade motor will run and the crease blade will move	Wiring diagram 29	PL 11.84 Item 3
BM crease roll motor MOT11-062	PJ557	1 (red) to 2 (blu)	1 to 2.4 ohms	11-062	The crease roll motor will run and the crease rolls will turn	Wiring diagram 29	PL 11.86 Item 12

OF13 Convenience Stapler RAP

To identify problems with the convenience stapler.

Procedure

WARNING

Take care when measuring AC mains (line) voltage. Electricity can cause death or injury.

CAUTION

Incorrect voltage may damage the convenience stapler. The convenience stapler must not be connected to the power outlet if the voltage is incorrect.

NOTE: There are no serviceable components in the convenience stapler.

Figure 1 shows the convenience stapler.

Check that the power lead is correctly connected to the convenience stapler PL 25.10 Item 1. Check the AC mains (line) voltage at the customer power outlet. **The voltage measured is within the power requirements, GP 22.**

Y N

If the voltages are incorrect or the wiring of the main supply is found to be defective, inform your technical manager and the customer. Do not attempt to repair or adjust the customer supply.

Install a new convenience stapler, PL 25.10 Item 1.

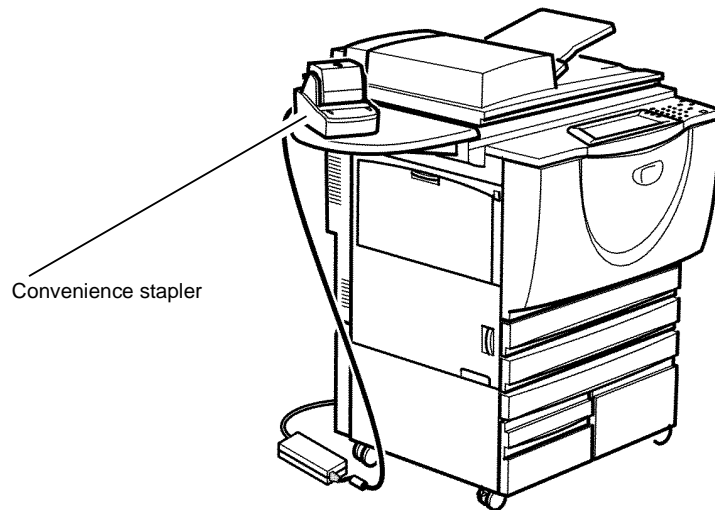


Figure 1 Component location

Q-1-5269-A

OF14 Extensible Interface Platform RAP

Use this RAP when experiencing faults with the Xerox Extensible Interface Platform.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

- Go to Flag 1. Check that the USB cables are in good condition and are correctly and securely connected. Try using a different USB socket in the network controller. If necessary, install a new USB cable.
- As necessary, perform the following:
 - Reload the software, GP 4, Machine Software.
 - Install a new UI PWB, PL 2.10 Item 6 (65-87 ppm), PL 2.15 Item 7 (32-55 ppm).
 - Install a new network controller, PL 16.10.
- Request the customer to check their network and software.

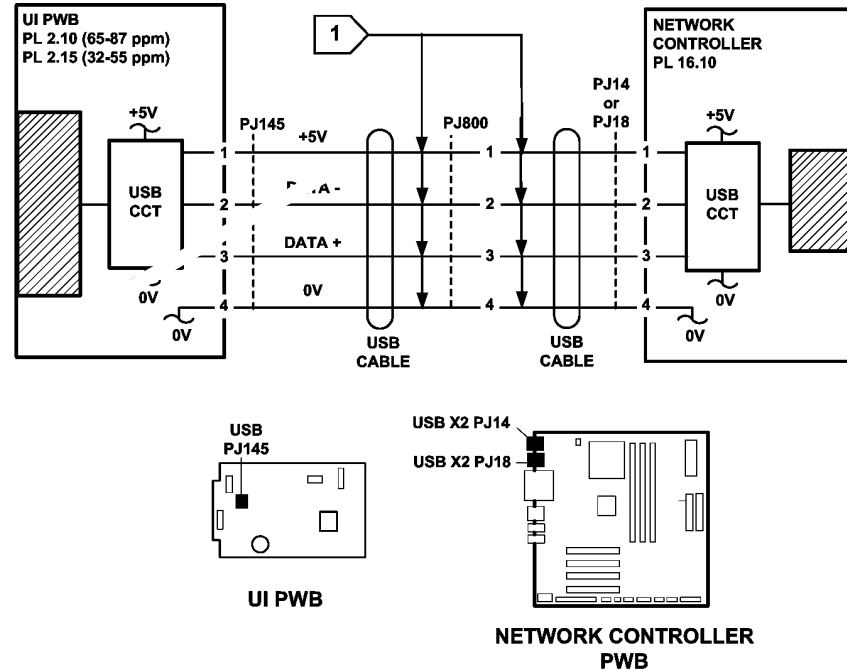


Figure 1 Circuit diagram

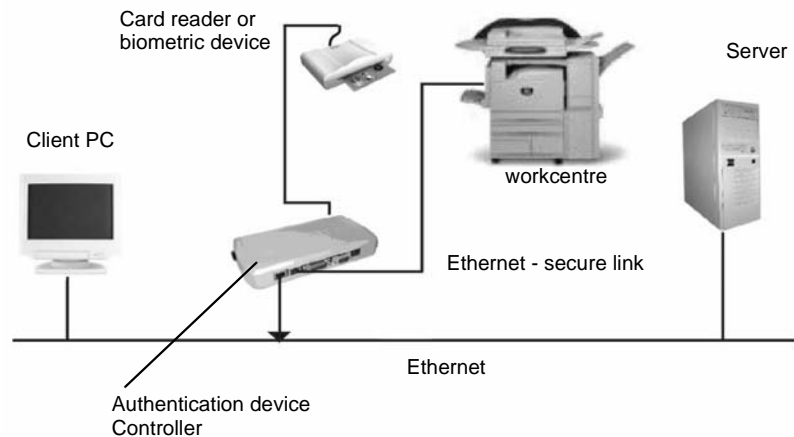
TQ-1-5346-A

OF15 Xerox Secure Access RAP

Overview

Xerox Secure Access uses an external device, such as a card reader or biometric device, to authorize access to the machine. The reader then passes the information to the controller, which handles the authentication process, including which GUI screens are displayed, accepting GUI responses that defines their content and order. The controller can pass user identities and passwords directly to the machine after gathering the data from an external server. All communication is via a secure network link, Figure 1 Network Diagram.

Xerox Secure Access is controlled via the CentreWare Web GUI. The active status is displayed in tools within Access Control. If communications cannot be established with the Xerox Secure Access Server, the service may be temporarily disabled by touching the now enabled Off button within the Xerox Secure Access tools window. Once communication is re-established the stored Xerox Secure Access settings are restored.



Q-1-6395-A

Figure 1 Network Diagram

Initial Actions

Before working on the Xerox Secure Access, test the machine in the service mode to ensure no faults are displayed and that the machine is functioning properly. If it is not, repair any problems before proceeding with diagnosing the Secure Access Accessory. Diagnostics can be entered to test copier functionality when Secure Access is installed.

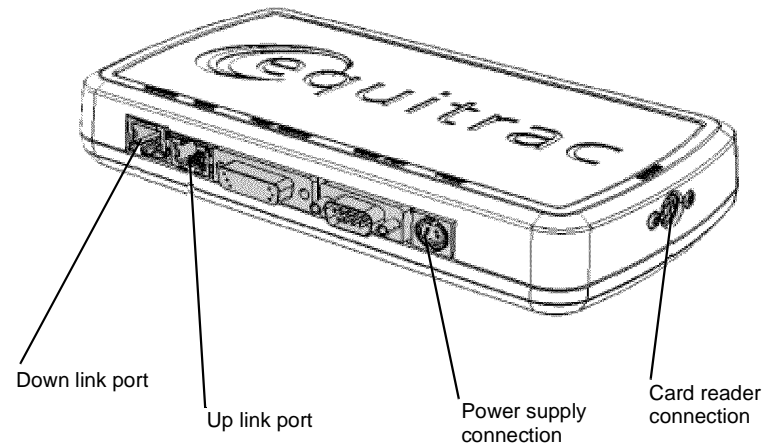
Perform the steps that follow:

- Check the connection between the Card Reader and the Secure Access Authentication Device.

- Check which LED's are on or blinking on the Secure Access Authentication Device. If the LEDs on the Secure Access Authentication Device are not operating, go to Secure Access Authentication Device Failure.
- Check for the LED's are on or blinking on the Card Reader. If the LEDs on the Card Reader are not operating, go to Card Reader Failure.
- If customers have problems of install / setting up, or any other problems related to their Secure Access Administrator, they should refer to the Installation / Administration Guide or contact Xerox Technical Support.

Secure Access Authentication Device Failure

The primary failure modes are power problems or failed hardware components. The symptom of these failures can be detected by observing the LEDs on the Secure Access Authentication Device, Figure 2.



Q-1-6396-A

Figure 2 Authentication device

Check the power to the Secure Access Authentication Device.

- Check the power supply at the wall socket. If there is no power at the wall socket, have the customer restore power and continue when confirmed.
- Disconnect the power cord from the wall socket and the power supply. Check the power cord for continuity and damage. If necessary install a new power cord.
Disconnect the power cord from the power supply and plug the power cord into the wall outlet. Using a multimeter, check for line voltage at the end of the power cord disconnected from the power supply. If there is power at the wall but not at the end of the power cord. Install a new power cord.
- Disconnect the small power cord from the Secure Access Authentication Device. Check there is +5V at the connector that plugs into the Secure Access Authentication Device. If there is no +5V, install a new the power supply.

- There is a 'Keyed' switch on the end of the Secure Access Authentication Device. Obtain the key from the customer. Insert the key into the 'keyed' switch and cycle the switch 1 quarter turn clockwise and then back to its start position. Observe the LEDs and listen for an audible tone.
- If the LEDs on the Secure Access Authentication Device "Uplink" and "Downlink" Ethernet ports do not cycle on and off as the controller goes through its boot-up process, or if the audible tone is not heard. Install a new Secure Access Authentication Device.

NOTE: A new device will require the Secure Access Administrator to reconfigure the server with the new MAC address of the new part. Be sure to inform the Secure Access Administrator of the MAC address of the device being removed and the MAC address of the new device

Card Reader Failure

The primary failure modes are power problems or failed hardware components. The symptom of these failures can be detected by observing the LED on the Card Reader. Table 1.

- The Green LED on the Card Reader is On
- The Green LED on the Card Reader Flashes Rapidly
- The Red LED on the Card Reader is On
- The Red LED on Card Reader Flashes Slowly
- The Red LED on Card Reader Flashes Rapidly
- The Card Reader LED's are not On or Blinking

Table 1 LED identification

When the LED on the card reader is	Meaning
Red	The authentication device is in idle mode; there is no active session.
Green	The authentication device is in ready mode; a session is active.
Slow flashing red	The authentication device has no connection to the server.
Slow flashing green	The authentication device is communicating to the server.
Fast flashing red	Invalid card / password; access denied

The Green LED on the Card Reader is On

- This indicates an active Secure Access Session and the Card Read correctly corresponds to a valid Secure Access Account.
- If the UI on the machine is locked, check with the customer for a second PIN number for additional security. This PIN number will need to be entered via the soft keys on the UI.
- Ensure that the card corresponds to a valid Secure Access Account.

The Green LED on the Card Reader Flashes Rapidly

- This indicates a valid card swipe and in the process of authentication on the server.
- If the UI on the machine is locked, check with the customer for a second PIN number for additional security. This PIN number will need to be entered via the soft keys on the UI.
- If the UI on the machine is locked and no secondary PIN is required. Check that the Xerox Secure Access is installed correctly, and ask customer to check the configuration at the server.

The Red LED on the Card Reader is On

- This indicates the Card Reader is in an idle state. If the red LED remains on, and the UI remains locked after a card is swiped, re-orient the card and re-swipe.
- Try a known good card in the reader. If the other card is working on the problem Card Reader. Ask customer to make sure the card corresponds to a valid Secure Access Account.
- Try the card in a known good reader. If the card is working on a known good Card Reader, it may be a problem with the Secure Access Authentication Device. Check to see if the LEDs on the Secure Access Authentication Device are on.

The Red LED on Card Reader Flashes Slowly

- This indicates the reader is connected to the controller but the controller is not connected to the server. Check the Ethernet green LED on the Authentication Device.
- If the Ethernet green LED on the Authentication Device is off, make sure the connectors of the LAN connections are working properly. If the connections are working, this indicates the network may not work properly. Ask customer to check with Network Administrator.
- If the Ethernet green LED on the Authentication Device is either on or flashing, contact the Secure Access Administrator.

The Red LED on Card Reader Flashes Rapidly

- This indicates a valid card but does not correspond to a valid Secure Access Account at the server, test with a known valid user's card.
- If all cards react the same way, this indicates the Server Configuration may not be correct. Ask customer to check the Server Configuration.
- If all the card react this way, this indicates the cards are not valid. Ask customer to check the Server Configuration

The Card Reader LED's are not On or Blinking

- Check to see if the Secure Access is correctly installed.
- If there is still no LED on the Card Reader, install a new the Card Reader.

NOTE: if there is another working Card Reader available, the readers can be changed over to confirm failure.

- If the Card Reader is not functioning, the web page of the machine has a setting that will enable UI keypad access. If the users know their card access number, they can use the machine by manually entering their number. The process is as follows:
 1. Go to the machine web page under properties and then security and check the box that says "Allow local user interface initiation".
 2. Enable the keypad and test with valid credentials. This will validate the rest of the secure access function.
 3. Leave it in this mode until the new card reader can be installed.

Image Quality RAPs

IQ1 Image Quality Entry RAP	3-3
IQ2 Defects RAP	3-11
IQ3 Xerographic RAP	3-15
IQ4 Fuser Module RAP	3-16
IQ5 Print Damage RAP	3-17
IQ6 Narrow Bands RAP	3-18
IQ7 DADH, Document Glass and Scanner RAP	3-19
IQ8 Skew RAP	3-20
IQ9 Unacceptable Received Facsimile Image Quality RAP	3-21
IQ10 Image Quality Improvement RAP	3-22

Image Quality Specifications

IQS 1 Solid Area Density	3-23
IQS 2 Background	3-24
IQS 3 Fusing	3-25
IQS 4 Resolution	3-25
IQS 5 Skew	3-26
IQS 6 Copy / Print Defects	3-27
IQS 7 Registration	3-28
IQS 8 Magnification	3-29

IQ1 Image Quality Entry RAP

Use this RAP to determine the source of an image quality problem.

When border erase is switched off, an image defect within 5 mm of the edge of the sheet is acceptable.

Initial Actions

- Check the condition of the paper. Do not use incorrectly cut paper, damp paper, paper with rough edges, badly drilled paper, paper with wrapper wax or glue. Paper and media should be stored flat, enclosed in wrappers, in a cool dry environment.
- Check that the paper is within specifications. GP 20.
- Check that paper tray guides are set to the correct paper size.
- Check the document guides on the DADH.
- Check the original documents for defects. If the documents are damaged passing through the DADH, go to the 05F Damaged Documents RAP.
- Ensure that the image adjustment mode selections are those used by the customer.

Procedure

If necessary, refer to IQ1 Internal Test Patterns for:

- A description of image quality defects.
- The optimum test pattern to be used to diagnose the defect.
- An example of all internal test patterns.

If possible, use the customer job to recreate the image quality problem.

Enter Diagnostics, GP 1. Select Other Routines. Select dC606 Print Test Patterns. Select a suitable test pattern. Select 1 Sided. Press Start Test. **The printed images of the internal test pattern are good.**

Y N
|
Go to IQ2 Defects RAP.

Check the back of the prints for toner contamination. **The back of the prints are clean.**

Y N
|
Go to IQ2 Defects RAP.

Select a suitable test pattern. Select 2 Sided. Press Start Test. **The printed images of the internal test pattern are good.**

Y N
|
Go to IQ2 Defects RAP.

Check the prints for damage. **The prints are not damaged.**

Y N
|
Go to the IQ5 Print Damage RAP.

If a network controller is installed, select test pattern 19. Press Start Test. **The printed images of the test pattern 19 are good.**

Y N
|
Go to 16A Network Controller RAP.

A

A

If a facsimile card is installed, send a test facsimile to the machine. **The facsimile image quality is good.**

Y N
|
Compare the facsimile print with an internal test pattern print. **The facsimile print and the internal print display the same defect.**

Y N
|
Go to IQ9 Unacceptable Received Facsimile Image Quality RAP.

|
Go to IQ2 Defects RAP.

Exit diagnostics. Use the prints of the internal test pattern and make copies of these from the DADH. **The copies of the internal test pattern are good.**

Y N
|
Go to the IQ7 DADH, Document Glass and Scanner RAP.

Use the print of the internal test pattern and make three copies from the document glass. **The copies of the internal test pattern are good.**

Y N
|
Check the image quality defects. **The defects on the copies are identical.**

Y N
|
Go to the IQ2 Defects RAP.

|
Go to the IQ7 DADH, Document Glass and Scanner RAP.

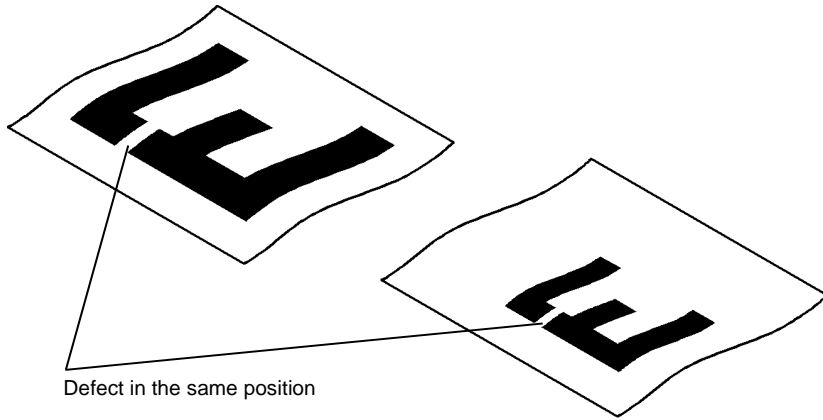
Compare the image dimensions of the internal test pattern with the prints through the DADH and from the document glass. Refer to IQS 8 Magnification. **The dimensions are within specifications.**

Y N
|
Go to ADJ 3.2 Magnification Adjustment.

If possible, use the customer document to make a copy from the document glass or through the DADH, at 100% magnification. Make another copy at a different magnification setting. Compare the images, Figure 1. **The defect is on the same part of the image.**

Y N
|
Return to the start of this procedure and select a different internal test pattern to check the image quality.

There is a defect on the scanning optics. Refer to ADJ 14.1B Optics Cleaning Procedure (65-87 ppm) or ADJ 14.1A Optics Cleaning Procedure (32-55 ppm).



Defect in the same position

Q-1-5270-A

Figure 1 The defect location check

IQ1 Internal Test Patterns

Table 1 defines the image defect, gives a description of the defect and identifies the optimum test pattern to be used.

Table 2 describes the test patterns and the purpose for which they should be used to identify image quality defects.

Use the test patterns 1, 2, 5, 8, 14, 16 and 19 for image quality analysis. The other test patterns are designed for the use of initial machine calibration by the manufacturer.

NOTE: Test pattern 19 is only available if the network controller is installed

Table 1 Image quality defects

Image quality defect	Description of defect	Optimum internal test pattern
Background	Uniform darkening across all the non print areas	1
Bands	Grey to dark in the light or non-image areas of the print in the process direction or across the process direction. See also narrow bands.	2, 5
Beads on print	Developer beads in the light or non-image areas of the print.	2, 1
Black image	A print that is black or grey all over, but has no visible image of the original document.	1
Blank image	No visible image.	5

Table 1 Image quality defects

Image quality defect	Description of defect	Optimum internal test pattern
Blurred image	Part or whole of the image has the appearance of being out of focus. Refer to IQS 4 Resolution.	19, 16
Dark prints	Very dark background with a visible image.	1, 19
Deletions	Areas of the image missing from the print. Deletions may be in the form of white spots, marks, lines, or whole areas of toner missing from the print.	2, 5, 8, 16
Displaced and fragmented image	Distorted images, part images and missing images (scrambled images). Displaced images.	5, 16, 19
Light image	The image is visible on the print, but with insufficient solid area density.	2, 16, 19
Lines	Black or white lines across the process direction or in the process direction. See also the description, displaced and fragmented image.	2, 5, 8
Magnification	At 100% magnification the printed image differs from the size of the image on the original document. Refer to IQS 8 Magnification.	11, 19
Marks	Dark marks in the non-image areas of the print.	1, 2
Misregistration	The image on the paper is Misregistration. Refer to IQS 7 Registration.	16
Narrow Bands	Bands across the process direction visible in halftone areas.	8
Non uniformity	Variation in image quality and density across the print. See also uneven density.	5
Offsetting	A previous image that was not removed from the fuser roll during the cleaning cycle. The image is repeated at regular intervals.	14
Part images and missing images	Incomplete or missing images.	5, 16, 19
Print damage	Creases, curl, cuts, folds, wrinkles, or embossed marks are visible on the print.	5
Repeat images	Refer to offsetting defects and residual image defects.	14, 19
Residual image	A previous image that was not removed from the photoreceptor during the cleaning cycle.	14, 19
Rotated image	The image on the printed document has turned 90 Degrees to the image printed on the original document.	19
Skew	A difference in angular alignment between image on the print and the original document.	16
Skips.	Loss or stretching of the image, and compression of the image, in bands across the process direction.	16
Smears	Loss or stretching of the image, and compression of the image, in bands across the process direction.	16
Smudges	Darker images across the process direction.	5

Table 1 Image quality defects

Image quality defect	Description of defect	Optimum internal test pattern
Spots	Dark spots in the non-image areas of the print.	1, 2
Streaks	Lines on the print, in the process direction of the non-image area.	2, 5
Stretched and distorted images	The image on the paper is stretched or distorted.	16
Toner contamination on the back of prints	Random black spots or marks	2
Uneven density	Variation in image density across the print. See also non uniformity.	5
Unfused prints	The toner image on the finished print is not fused to the print medium.	14

Table 2 Internal test patterns

Number	Description	Purpose
1	Blank sheet, Figure 2.	0% area coverage. Background defects spots, scratches.
2	75 dpi, 0 degrees 25% area coverage halftone. Figure 3.	Light density uniformity, deletions, lines, bands, streaks and photoreceptor defects.
3	106 dpi, 45 degrees, 25% area coverage halftone. Figure 3.	Light density uniformity, deletions, lines, bands and streaks.
4	212 dpi, 45 degrees, 25% area coverage halftone. Figure 3.	Reserved for engineering investigations. Stress test pattern. Will not be defect free.
5	106 dpi, 45 degrees, 50% area coverage halftone. Figure 4.	Uniformity, fuser defects, lines, bands, streaks and smears.
6	212 dpi, 45 degrees, 50% halftone. Figure 4.	Reserved for engineering investigations. Stress test pattern. Will not be defect free.
7	424 dpi, 45 degrees, 50% halftone. Figure 4.	Reserved for engineering investigations. Stress test pattern. Will not be defect free.
8	Perpendicular lines 2 on 2 off. Figure 5.	Motion quality. ROS, developer, registration transport, fuser and intermediate gear trains.
9	Perpendicular lines 8 on 56 off. Figure 7.	Reserved for engineering investigations. Stress test pattern. Will not be defect free.
10	Parallel lines 8 on 56 off. Figure 6.	Lines that run LE to TE.
11	Combined grey scales. Figure 8.	This test pattern is only for engineering development.

Table 2 Internal test patterns

Number	Description	Purpose
12	Perpendicular bands. 25 mm (1 inch) on and 25 mm (1 inch) off black. Figure 9.	Solid area reproducibility. For checking fusing, stripper finger marks, solid area, offsetting and cleaning.
13	Perpendicular lines 2 on 30 off. Figure 10.	Motion quality, wobble (ROS).
14	12cm. (4.75 inches) Lead edge black band. Figure 11.	Fuser offsetting and cleaning failure. Stress test for stripping from the fuser.
15	Tone reproduction curve. Step-wedge 106 dpi, 45 degrees. Figure 12.	21 mm wide strips that run inboard to outboard of varying area coverage. The 50% wedge is used for checking IOT darkness.
16	Quadrille 4 on 60 off. Figure 13.	Used to check for deletions, skew and skips.
17	Ladder chart. Figure 14.	Registration and skew.
18	Manufacturing, tone reproduction curve. 10 mm strips (235 lines), alternating area coverage, 50%, 25%, 75%, 0%, 100% repeating (right to left) with a 3 mm white border. Figure 15.	10 mm wide strips that run inboard to outboard of alternating area coverage. Used in manufacturing for automated measurements.
19	Field test pattern. Uniformity areas, registration marks and resolutions targets. Figure 16.	Registration, resolution, uniformity, streaks and bands



Q-1-5271-A

Figure 2 Test pattern 1.



Q-1-5272-A

Figure 3 Test patterns 2, 3 and 4



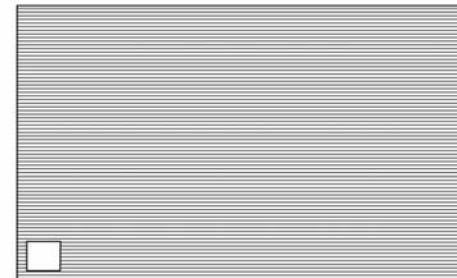
Q-1-5274-A

Figure 5 Test pattern 8



Q-1-5273-A

Figure 4 Test patterns 5, 6 and 7



Q-1-5276-A

Figure 6 Test pattern 9

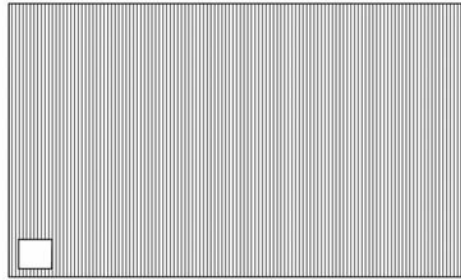
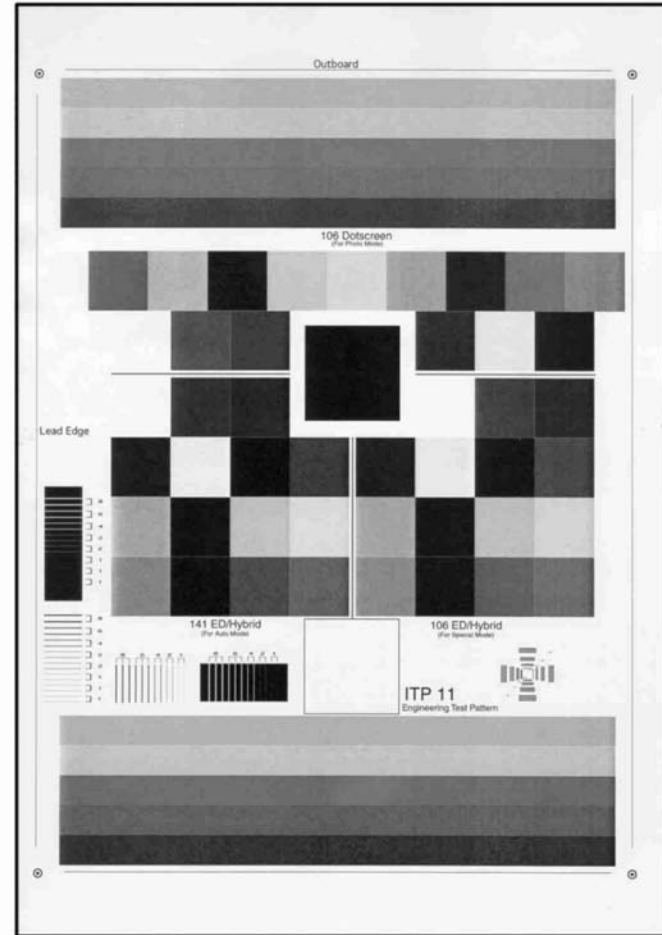


Figure 7 Test pattern 10

Q-1-5275-A



Q-1-5277-A

Figure 8 Test pattern 11

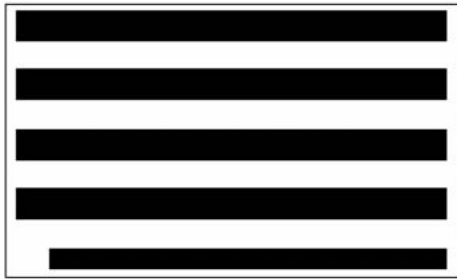


Figure 9 Test pattern 12

Q-1-5278-A



Figure 11 Test pattern 14

Q-1-5280-A

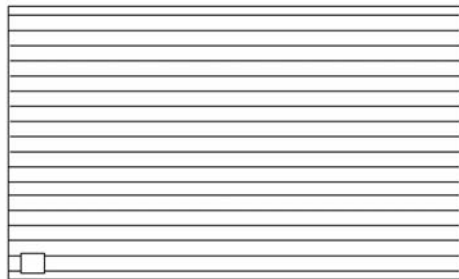


Figure 10 Test pattern 13

Q-1-5279-A

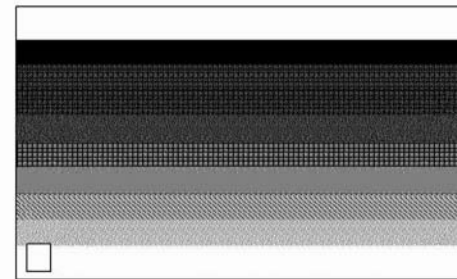


Figure 12 Test pattern 15

Q-1-6182-A

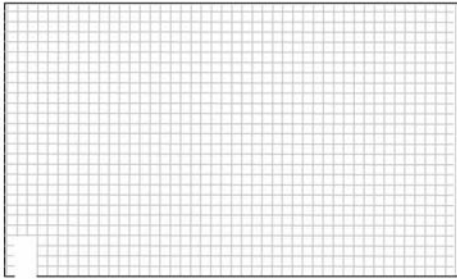


Figure 13 Test pattern 16

Q-1-5282-A

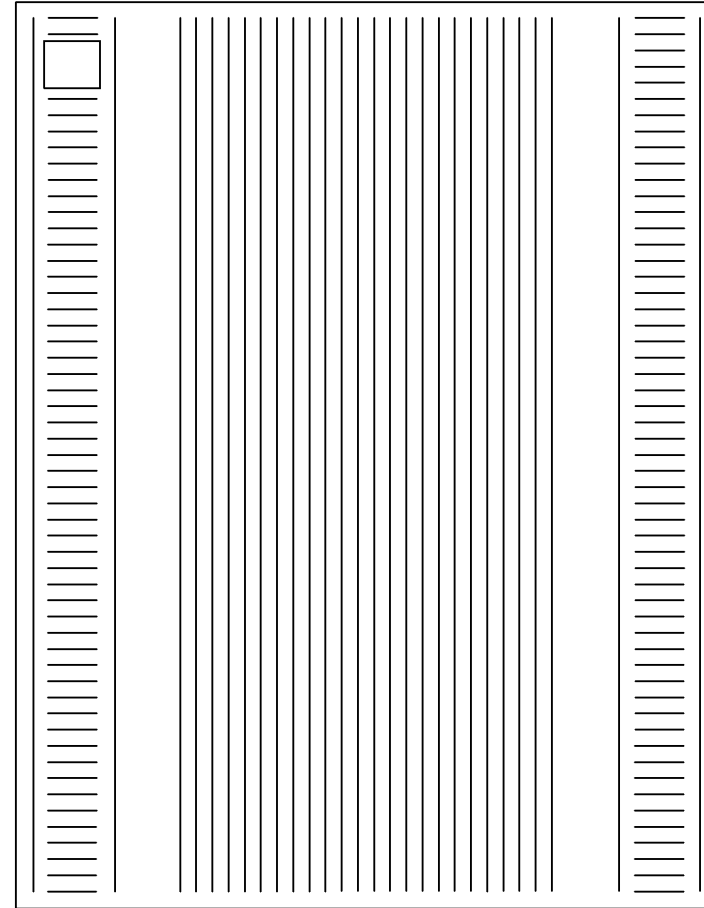
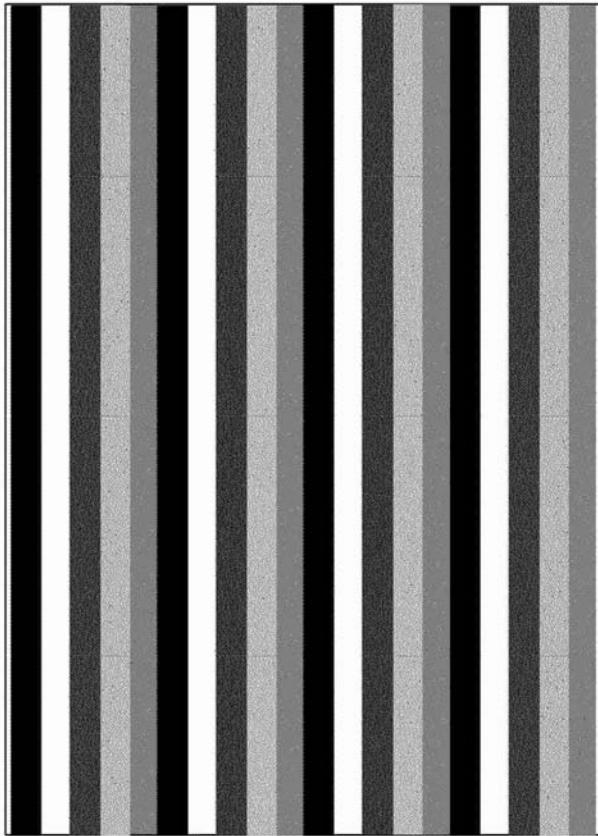


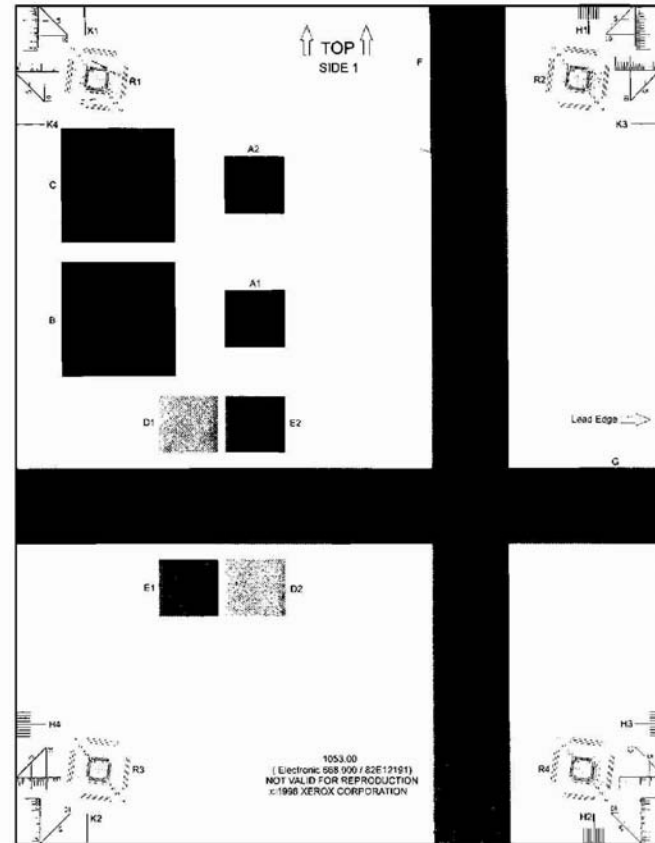
Figure 14 Test pattern 17

Q-1-5283-A



Q-1-6183-A

Figure 15 Test pattern 18



Q-1-6184-A

Figure 16 Test pattern 19

IQ2 Defects RAP

Use this RAP to resolve image quality defects.

When border erase is switched off, an image defect within 5 mm of the edge of the sheet is acceptable.

Ensure IQ1 Image Quality Entry RAP is performed before starting this RAP.

Initial Actions

Check the error log for the following codes: 09-310, 09-390, 09-360, 09-361, 09-362, 09-363. If any of the codes are displayed, go to the 09-310, 09-390 Low Toner Sensor Failure RAP or the 09-360, 09-361, 09-362, 09-363 Toner Concentration Sensor RAP.

Procedure

Refer to the appropriate image quality failure and perform the appropriate action.

- **Background.** Refer to the IQS 6 Copy / Print Defects and IQS 2 Background. Go to the IQ3 Xerographic RAP.
- **Bands.** Go to the IQ3 Xerographic RAP.
White bands on a grey or dark dusting. A series of finger print deletions and form a pattern like a (barber pole or auger marks). The images are repeated at proximately 7 cm and at approximately 30 degrees to the lead edge throughout a grey or dark dusting. Check for developer leakage, refer to Developer Assembly Checkout.
- **Beads on print.** Clean the following:
 - Developer beads hanging from the developer roll and the lower lip, Figure 1.
 - The developer roll area, above and in the recesses below the roll, Figure 1.
 - The halo guide and the registration guide, Figure 1.
 - The drive roll assembly, PL 8.15 Item 9 and under the registration roll cover, PL 8.15 Item 5. Refer to Figure 1.
 - The duplex paper path (32-55 ppm) PL 8.22 or (65-87 ppm) PL 8.20.
 - The base pan of the machine.Go to IQ3 Xerographic RAP and complete the Xerographic Module and Short Paper Path Checkout and the Developer Assembly Checkout.
- **Black band.** Copies have black band 1 inch wide from top of the copy. At start print the scan carriage assembly moves to the right, start to scan and then pulsates for an inch. Check the connections on the scanner PWB. Install a new scanner PWB, (65-87 ppm) PL 14.16 Item 8.
- **Black image.** Check the following conditions:
 - If both the print and the copy are completely black, go to the 06-350 ROS Laser Not Under Control RAP.
 - If only the print is good, but the copy is black, go to the 14-703 to 14-706, 712, 714, 716, 718 Failure To Calibrate Entry RAP and perform the Exposure Lamp Check.
 - For other black images, go to the IQ3 Xerographic RAP.
- **Blank image.** Perform the following:
 - Insert a door cheat and make a copy. At the same time use a flashlight and illuminate the photoreceptor between the developer and the xerographic module. Check the following:

If the copy is completely blank, go to the IQ3 Xerographic RAP.

If the copy has a dark band go to the 06-340 ROS Laser Failure RAP.

If the blank images are additional output. Go to the OF8 Multifeed RAP

- Check the developer drives:
 1. Remove the xerographic module, (32-38 ppm) PL 9.22 Item 2 or (45-87 ppm) PL 9.20 Item 2.
 2. Make a visible bald patch on the developer roll by moving the developer brush.
 3. Re-install the xerographic module.
 4. Enter dC330 code 04-010 main motor MOT04-010. Run MOT04-010 for approximately 5 seconds.
 5. Remove the xerographic module, (32-38 ppm) PL 9.22 Item 2 or (45-87 ppm) PL 9.20 Item 2.
 6. Check for the visible bald patch on the developer roll. If the patch is still visible, check the drives to the developer, GP 7.
- If 09-060 faults are in the fault history log, go to the 09-060 HVPS Faults RAP.
- **Blurred image.** Check that the documents are flat on the document glass. Use a new ream of paper. Check the transfer and detack corotrons wires are secure and taut. If necessary install the following:
 - A new transfer / detack corotron, (32-38 ppm) PL 9.22 Item 8 or (45-87 ppm) PL 9.20 Item 2.
 - A new xerographic module, (32-38 ppm) PL 9.22 Item 2 or (45-87 ppm) PL 9.20 Item 2.
- **Dark prints.** Go to the IQ3 Xerographic RAP.
- **Deletions.** Check the following:
 - If the deletions are on the duplex side of a print or copy, go the IQ5 Print Damage RAP. Also refer to the white lines defect.
 - If the deletions are small spots, this can be caused by beads on the image. Refer to the beads on print defect.
 - Go to the IQ3 Xerographic RAP.
- **Displaced and fragmented image.** Check the following:
 - If the machine is lower than 750 metres (2461 feet) above sea level, go to the IQ3 Xerographic RAP.
 - If the machine is higher than 750 metres (2461 feet) above sea level, check the transfer / detack assembly for arcing. If necessary go to dC131 NVM Read / Write location 09-098 Altitude. Check the value is correct.
 - Refer to IQ7 DADH, Document Glass and Scanner RAP. Perform the IQ7 Scanner Checkout.
 - Refer to OF10 Intermittent Failure RAP and perform the Electrostatic Discharge Checkout.
- **Grey images.** Dark grey images too dark or light images too light. Go to ADJ 9.2 Image Quality Adjustment Routine as an initial action. If ADJ 9.2 fails to solve the problem, go to ADJ 9.5 Optimize Dark and Light Grey Image.
- **Light images.**
Perform the following:

- Check that the machine is level. Use the line level tool, 600T41510. If the machine is not level, the developer can leak from the developer module that causes a light image.
- If the light images are a series of finger print deletions and form a pattern like a (barber pole or auger marks). The images are repeating at proximately 7 cm and at approximately 30 degrees to the lead edge throughout a grey or dark dusting. Check for developer leakage, refer to Developer Assembly Checkout.
- ADJ 9.2 Image Quality Adjustment Routine.
- Check the developer drives:
 1. Remove the xerographic module, (32-38 ppm) PL 9.22 Item 2 or (45-87 ppm) PL 9.20 Item 2.
 2. Make a visible bald patch on the developer roll by moving the developer brush.
 3. Re-install the xerographic module.
 4. Enter dC330, code 04-010 main motor MOT04-010. Run MOT04-010 for approximately 5 seconds.
 5. Remove the xerographic module, (32-38 ppm) PL 9.22 Item 2 or (45-87 ppm) PL 9.20 Item 2.
 6. Check for the visible bald patch on the developer roll. If the patch is still visible, check the drives to the developer, GP 7.
- Check that the developer assembly has been correctly installed, REP 9.2.
- If the print image is light all over the copy, with no other defects: Perform the following:
 1. Clean the ROS window, refer to ADJ 6.1 ROS Window Cleaning Procedure
 2. Check the toner cartridge, (32-55 ppm) PL 9.17 Item 4 or (65-87 ppm) PL 9.15 Item 4. Refer to 09-310, 09-390 Low Toner Sensor Failure RAP or the 09-360, 09-361, 09-362, 09-363 Toner Concentration Sensor RAP. Refer to the steps for the 09-363 fault code.
If the IQ does not improve, then go to the next step.
 3. Enter the diagnostics mode or customer tools, then select and run test pattern 15.

The two darkest bands must be of a density that it is difficult to see where the band ends and the other band begins. If there is a clear difference in the density of the two bands, then the ROS can be the cause of the problem.
Clean the ROS, Refer to ADJ 6.2 ROS Cleaning Procedure. If necessary install a new ROS, PL 6.10 Item 4.
- If the problem persists go to the IQ3 Xerographic RAP.
- **Lines.** Perform the following:
 - If there are dark lines in the process direction that are continuous from edge to edge of the image, install a new xerographic module, (32-38 ppm) PL 9.22 Item 2, (45-87 ppm) PL 9.20 Item 2.
 - White lines or deletions in the process direction that are continuous from edge to edge of the image. Check the following:
 - Contamination of the scorotron. Refer to IQ3 Xerographic RAP
 - Damage to the fuser roll. Refer to IQ4 Fuser Module RAP
 - Spots or marks on the CVT glass. Refer to IQ7 DADH, Document Glass and Scanner RAP
- White lines in the process direction that are continuous from edge to edge of the image can be caused by ROS contamination. Perform the following:
 1. Print test pattern 5.
 2. Remove the xerographic module, (32-38 ppm) PL 9.22 Item 2, (45-87 ppm) PL 9.20 Item 2.
 3. Remove the ROS securing screw, refer to REP 6.1 ROS.
 4. Push the ROS to the rear of the machine.

***NOTE:** The ROS will move back approximately 12 mm (0.5 inch).*
 5. Install the xerographic module.
 6. Print test pattern 5.
 7. Check the printed test patterns. If the line has moved, perform ADJ 6.1 ROS Window Cleaning Procedure and if necessary, ADJ 6.2 ROS Cleaning Procedure.
 8. Return the ROS to the correct location. Install the ROS securing screw.
- If the problem persists, go to the IQ3 Xerographic RAP.
- **Magnification.** Refer to IQS 8 Magnification. Go to ADJ 3.2 Magnification Adjustment.
- **Marks and Spots.** Perform the following:
 - Check the original documents for spot and marks.
 - Refer to the IQS 6 Copy / Print Defects. Go to the IQ3 Xerographic RAP.
- **Misregistration.** Perform the following:
 - Open the front door, install a cheat in the front door interlock. Run the copies and observe the jam clearance knob 4b on the front of the registration roll. The knob must turn / stop while making copies. If the knob turns continuously and does not stop, install a new registration clutch, PL 8.15 Item 7.
 - **(65-87 ppm)** If the images are displaced from the lead edge by 50mm (2 inches). Check the exposure lamp ribbon harness, PL 14.15 Item 5 (PJ452 and PJ290) and scan carriage ribbon cable, PL 14.15 Item 4 (PJ451 and PJ291).
 - If the registration is variable after a developer spillage over the registration transport, install a new registration clutch, PL 8.15 Item 7.
 - If the top edge registration is variable after a dC604 Registration Setup. Check that the ROS securing screw is tight, refer to REP 6.1 ROS.
 - For any other registration problem, refer to dC604 Registration Setup.
- **Narrow bands.** Go to IQ6 Narrow Bands RAP
- **Non uniformity.** Perform the following:
 - Go to IQ3 Xerographic RAP and complete the ROS Checkout.
 - Print internal test pattern 12. If the print has a non uniform density defect, install a new ROS, PL 6.10 Item 4.
 - Go to and complete the Developer Assembly Checkout
- **Offsetting.** A toner image that adheres to the fuser roll or output rolls and transfers to another area of the print. The repeat intervals for a fuser roll defects are at 110mm for all speeds.
The repeat intervals for the pressure roll are 110 mm for 32-55 ppm and 126 mm for 65-87 ppm machine due to the different size of the pressure roll.

Perform the following:

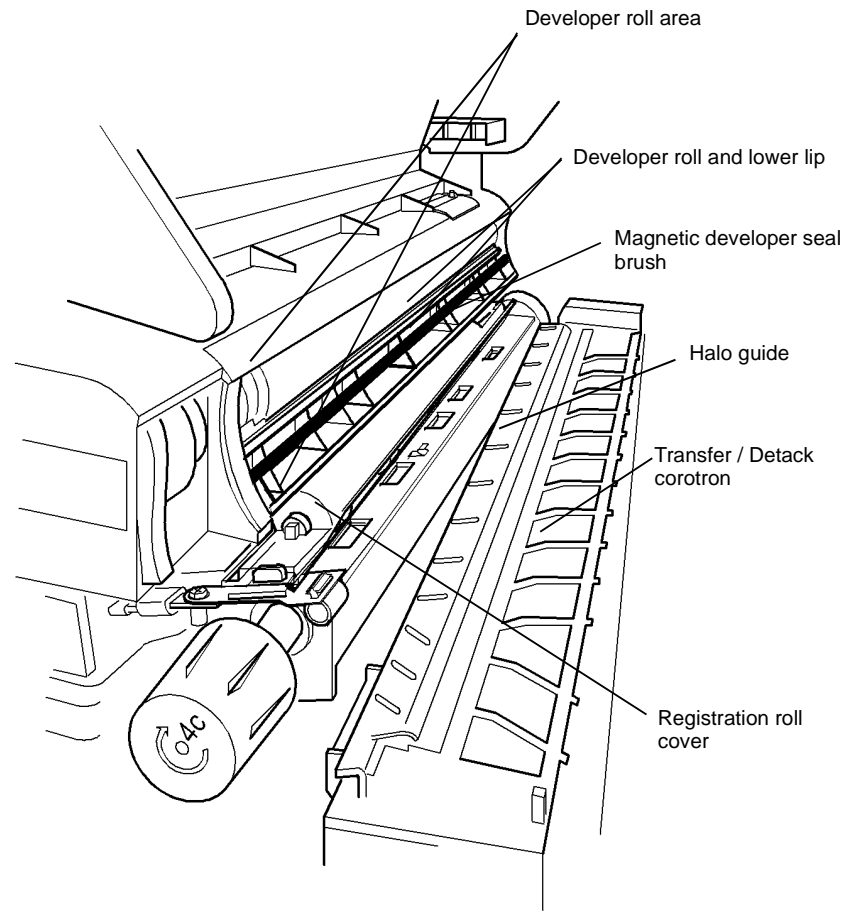
- Check that the fuser roll is cleaned and lubricated by the fuser web. Go to IQ4 Fuser Module RAP
- Check the fuser web motor, refer to the 10A Fuser Web Motor RAP
- **Part images and missing images.** Go to 05C Document Size Sensor Failure RAP.
- **Print damage.** Go to the IQ5 Print Damage RAP.
- **Repeat image defects.** Perform the following:
 - If the distance between repeated defects in the process direction on A3 (11X17inches) printed images is 264 mm, install a new xerographic module, (32-38 ppm) PL 9.22 Item 2 or (45-87 ppm) PL 9.20 Item 2.
 - If the repeated distance between defects is 110 mm (35-55ppm) or 126mm (65-87ppm), go to the IQ4 Fuser Module RAP.
 - If there other defects that are repeated in sequential images, install a new xerographic module, (32-38 ppm) PL 9.22 Item 2 or (45-87 ppm) PL 9.20 Item 2.
- **Residual image.** Perform the following:
 - If the repeated residual image on A3 (11X17 inches) paper is 264 mm, install a new xerographic module, (32-38 ppm) PL 9.22 Item 2 or (45-87 ppm) PL 9.20 Item 2.
 - If the problem persists, go to the IQ3 Xerographic RAP
- **Rotated image.** Go to the 14A Scanning Document Size Entry RAP.
- **Scrambled image.** Check the connections on the ROS data cable, PJ228 on the Image processing PWB and PJ122 on the ROS, PL 3.10 Item 15. Refer to Wiring Diagram 9. Check for a loose or missing bias connection to the halo guide, PL 8.15 Item 23. A bad connection can cause arcing and show on the print as a scrambled image.
- **Skew.** Refer to the IQS 5 Skew and the IQ8 Skew RAP.
- **Skips.** Skips are associated with a variation in the relative scan speed of the projected image and the rotation speed of the photoreceptor. Refer to the IQS 6 Copy / Print Defects. Go to the IQ3 Xerographic RAP
- **Smears.** Smears are associated with a variation in the rotation speed of the photoreceptor or speed of the paper. Refer to the IQS 6 Copy / Print Defects. Go to the IQ3 Xerographic RAP
- **Smudges.** They are caused by the unfused image being disturbed. Go to the IQ3 Xerographic RAP.
- **Streaks.** The result of disturbance either before or after image transfer. Go to the IQ3 Xerographic RAP.
- **Stretched and distorted images.** Perform the following:
 - If the defect is present on Fax, Scan to E-mail or Scan to File, send the job at a higher resolution. Select fine or super fine resolution.
 - Check for the paper stalling or catching as it passes under the xerographic drum.
 - Check for wear or damage on the transport rolls.
 - Check the document feed, refer to IQ7 DADH, Document Glass and Scanner RAP. Perform the DADH checkout.
- **Toner contamination on the back of prints.** Perform the following:
 - Clean the lower bias guide, PL 8.15 Item 22 and the registration nip assembly, PL 8.15 Item 5.
 - Clean the transfer / detack corotron, Figure 1.
- If the transfer / detack corotron was contaminated with toner, perform ADJ 9.3 Magnetic Developer Seal Brush Adjustment.
- Clean the short paper path assembly, (32-38 ppm) PL 9.22 Item 3 or (45-87 ppm) PL 9.20 Item 3.
- If the problem persists go to the IQ3 Xerographic RAP.
- **Uneven Density.** Perform the following:
 - If the uneven density occurs at 20 mm (0.75 inches) intervals in a band along the lead edge of the paper, perform the following:
 - Enter Diagnostics, GP 1. Enter dC131. Refer to chain 9 NVM xerographic setting values 09-015 and 09-018. Ensure the values are set to default. Refer to IQS 1 Solid Area Density, to check for the correct density. Install a new transfer/detack corotron, (33-38 ppm) PL 9.22 Item 8 or (45-87 ppm) PL 9.20 Item 2.

CAUTION

If the NVM values are increased, paper stripping faults can occur. The faults can include damage to the lead edge of the paper, paper jams, stripper finger contamination and marks on copies.

If the uneven density is still present, enter Diagnostics, GP 1. Enter dC131. Refer to chain 9 NVM xerographic setting values 09-015 and 09-018. Increase both values in increments of 5 to a maximum of 150.

- Check that the developer assembly has been correctly installed, REP 9.2.
- ADJ 6.1 ROS Window Cleaning Procedure.
- ADJ 6.2 ROS Cleaning Procedure.
- If problem persists go to IQ3 Xerographic RAP.
- **Unfused prints.** Refer to the IQS 3 Fusing and IQ4 Fuser Module RAP.



Q-1-5286-A

Figure 1 Component location

IQ3 Xerographic RAP

Use this RAP to determine the cause of the image quality problem.

Ensure IQ1 Image Quality Entry RAP is performed before starting this RAP.

Initial Actions

Perform the following checks and if necessary, install new components:

- Check that the photoreceptor fan is working. If the fan is working, air will be drawn into the air intake. If necessary refer to the 09C Photoreceptor Fan RAP and the OF6 Ozone and Air Systems RAP.
- **(65-87 ppm)** Check that the duplex cooling fans are working, refer to the OF6 Ozone and Air Systems RAP.
- Check that the relative humidity sensor is working. Go to 09-365 Relative Humidity Sensor Failure RAP.
- Perform ADJ 9.4 Xerographics Cleaning.
- Check the registration / developer bias harness connection, (32-55 ppm) PL 9.17 Item 6 or (65-87 ppm) PL 9.15 Item 6. Figure 1.
- Check that the corotron lead connections to the HVPS are secure, PL 1.10 Item 5. If necessary, refer to 09-060 HVPS Faults RAP.
- Check for loose ground connections. Go to the 01A Ground Distribution RAP.

Make prints. If the image quality defect is still present perform the procedure.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Follow the service procedure exactly as written. Use of controls or adjustments other than those specified in this manual, may result in an exposure to invisible laser radiation. During servicing, the invisible laser radiation can cause eye damage if looked at directly.

The following components can cause image quality defects. Perform the checks:

- Xerographic Module and Short Paper Path Checkout
- Developer Assembly Checkout
- Fuser Module Checkout
- ROS Checkout
- Scanner Checkout

Xerographic Module and Short Paper Path Checkout

- Check the xerographic module stripper fingers for wear, damage and contamination. If necessary install a new xerographic module, (32-38 ppm) PL 9.22 Item 2 or (45-87 ppm) PL 9.20 Item 2.

NOTE: When a new xerographic module is installed then the transfer / detack corotron. must be changed at the same time.

- Hold the xerographic module and view the rear end. Check the toner reclaim drive coupling is free to rotate in a clockwise direction. If the black drive coupling does not rotate freely, install a new xerographic module, (32-38 ppm) PL 9.22 Item 2 or (45-87 ppm) PL 9.20 Item 2.
- Check the surface of the photoreceptor is not chipped, scored or scratched. The damage can be caused by the covers on the end blocks of the transfer / detack. Check that the covers are locked in position. Check that the halo guide is not in contact with the drum. If the photoreceptor is damaged, install a new xerographic module, (32-38 ppm) PL 9.22 Item 2 or (45-87 ppm) PL 9.20 Item 2.
- Check that there is continuity between the halo guide and the registration guide, Figure 1. Raise and lower the short paper path assembly, PL 10.25 Item 1, several times to ensure that the continuity is consistent. If the continuity is inconsistent, examine the registration and halo guide bias contact for deformation, PL 8.15 Item 23. Figure 1.
- If the transfer / detack corotron, Figure 1, is contaminated with toner. Perform the Developer Assembly Checkout.
- Raise and lower the short paper path assembly, PL 10.25 Item 1, to ensure that the transfer / detack corotron is parallel to the photoreceptor. Check that the movement of raising the short paper path assembly is smooth, REP 10.1.

Developer Assembly Checkout

- Operate the xerographic module latch, (32-38 ppm) PL 9.22 Item 7 or (45-87 ppm) PL 9.20 Item 7. Check the operation of the latch mechanism. Check the operation of the developer paddle, (32-38 ppm) PL 9.22 Item 14 or (45-87 ppm) PL 9.20 Item 14.
- Check that the developer assembly moves freely and rests against the xerographic module, refer to REP 9.2 Developer Assembly.
- Check the magnetic developer brush seal for a uniform profile. Refer to ADJ 9.3 Developer Magnetic Seal Brush Adjustment.
- If the transfer / detack corotron, Figure 1, is contaminated with toner, perform ADJ 9.3 Magnetic Developer Seal Brush Adjustment.
- Install a new developer module, (32-55 ppm) PL 9.17 Item 2 or (65-87 ppm) PL 9.15 Item 2.

After a new developer module has been installed, check the image quality. Run the internal test pattern 2 and 5, run 25 of each. If there is an image quality problem, install a new xerographic module, (32-38 ppm) PL 9.22 Item 2 or (45-87 ppm) PL 9.20 Item 2.

Fuser Module Checkout

- Check the fuser rolls and stripper fingers for toner and developer contamination. If contamination is present, go to the IQ4 Fuser Module RAP.

ROS Checkout

- Perform ADJ 6.1 ROS Window Cleaning Procedure.
- Perform ADJ 6.2 ROS Cleaning Procedure.
- Check there are no obstructions between the ROS and the photoreceptor window.
- Check the connection PJ122, (32-55 ppm) Wiring Diagram 8 or (65-87 ppm) Wiring Diagram 9 and the ROS power distribution / communication harness, PL 6.10 Item 5, from the ROS to the image processing PWB.
- Check that all the connections to the image processing PWB are good, GP 7.
- Check that the ROS securing screw is tight, refer to REP 6.1 ROS.

Scanner Checkout

Check the exposure lamp (32-55 ppm) PL 14.25 Item 9 or (65-87 ppm) PL 14.15 Item 2.

IQ4 Fuser Module RAP

Use this RAP for fuser module related problems.

Ensure IQ1 Image Quality Entry RAP is performed before starting this RAP.

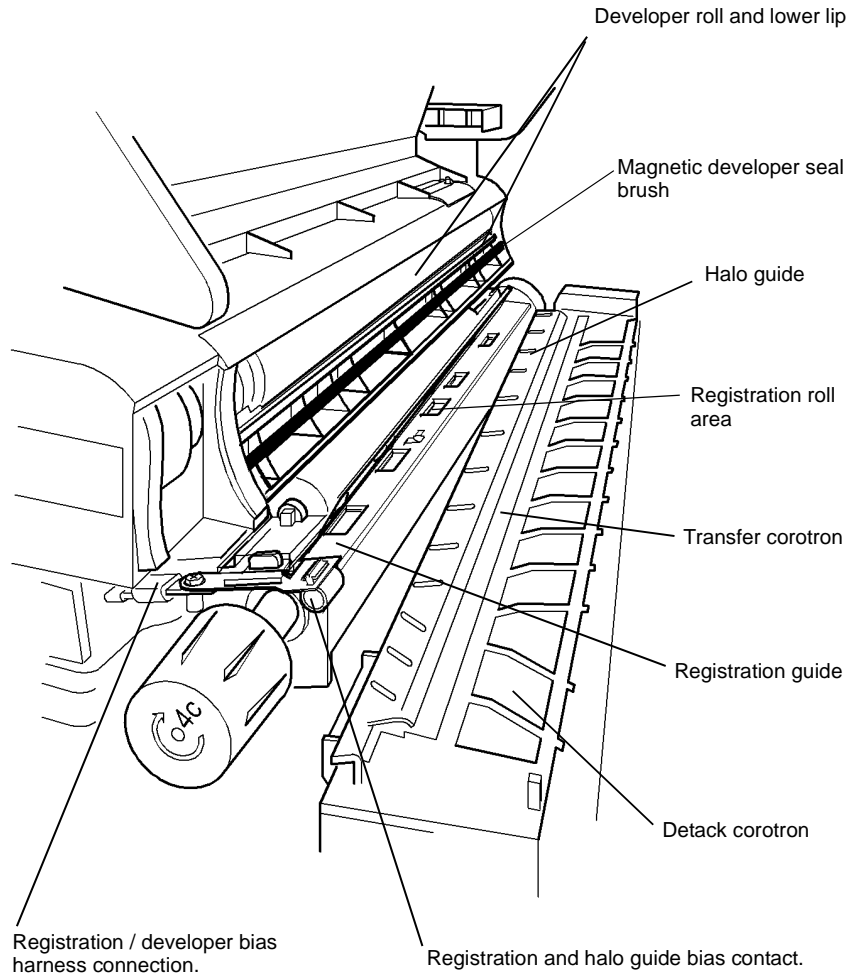
Procedure

Perform the following:

- Enter Diagnostics, GP 1. Enter dC131. Refer to chain 10 NVM fuser setting values; 10-028; 10-029; 10-059. Check the NVM values. If the NVM values are increased, fusing performance is improved, but contamination can occur. If the NVM values are decreased, fusing performance is reduced.
- Poor fusing can be caused by alternative quality paper and heavily embossed envelopes, GP 20. If the customer is using alternative quality paper, select the card stock setting on the GUI. Adjusting 10-059 only changes the fuser temperature when card stock is selected. Some 200 gsm papers do not fuse correctly.
 - Check that the customer is using tray 1 and tray 2 for alternative quality paper or heavy weight paper.
 - Refer to IQS 3 Fusing.
- Check the following for wear and contamination:
 - Stripper fingers. If possible remove the contamination. If the stripper fingers are damaged or worn, install a new fuser stripper fingers, (32-55 ppm) PL 10.8 Item 4 or (65-87 ppm) PL 10.10 Item 4.
 - Fuser rolls. If the fuser rolls are damaged or worn, install a new fuser module, (32-55 ppm) PL 10.8 Item 1 or (65-87 ppm) PL 10.10 Item 1.

NOTE: Do not change the fuser module, because of the appearance of wrinkles on the pressure roll. This is normal for the pressure roll, caused by the conductive sleeve that stretches as the silicon rubber base of the roll expands. The pressure rolls are more wrinkled due to the higher run temperatures on the 65-87 ppm machines.

- Fuser web. If this is heavily contaminated, shows no sign of advancement, go to 10A Fuser Web Motor RAP.



Q-1-5287-A

Figure 1 Component location

IQ5 Print Damage RAP

Use this RAP when the prints have nicks, tears, creases, folds, curled edges or wrinkles.

Ensure IQ1 Image Quality Entry RAP is performed before starting this RAP.

Procedure

Enter Diagnostics, GP 1. Enter dC606. Select the internal test pattern 14. Make prints to identify where the prints are damaged.

Check the paper path, Figure 2 for the following:

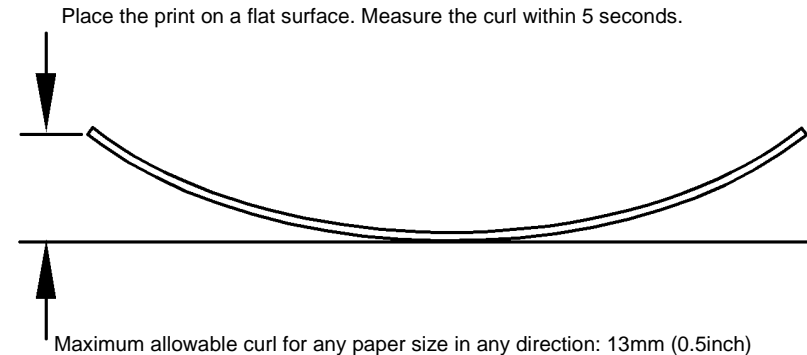
- Obstructions.
- Damaged guides and rolls, GP 7. Pay particular attention to the areas that align with the damage on the prints. For example, fuser stripper fingers.
- The edges of the paper path for protruding objects.
- Ensure that the paper feed does not skew the paper, go to the appropriate procedure:
 - 08-101 Tray 1 Misfeed RAP
 - 08-102 Tray 2 Misfeed RAP
 - 08-103, 08-113 Tray 3 Misfeed RAP
 - 08-104, 08-114 Tray 4 Misfeed RAP
 - 08-115B, 08-117B Tray 5 Misfeed RAP
- Check that the paper strips from the xerographic module and enters the fuser nip correctly. If necessary, perform the following:
 - If the paper does not correctly strip from the xerographic module, ensure that all the HT leads on the HVPS PWB are correctly connected, refer to REP 1.1.
 - If the paper is contacting the upper fuser roll before entering the fuser roll nip, check that the short paper path is correctly latched and the transfer/ detack corotron, (32-38 ppm) PL 9.22 Item 8 or (45-87 ppm) PL 9.20 Item 2, is correctly positioned, ADJ 9.1 Corotron Cleaning.
- Check that the fuser roll stripper fingers are clean.
- If the prints are creased or wrinkled after the fuser module, then install a new fuser module, (32-55 ppm) PL 10.8 Item 1 or (65-87 ppm) PL 10.10 Item 1.
- Ensure that paper path sensor actuators move freely, GP 7.
- If the paper is corrugated after passing through the fuser module, install a new tri-roll shaft assembly, PL 10.12 Item 8.
- If the paper is curled after passing through the fuser module, go to Curl Measurement.
- Check the inverter for damage or wear, GP 7.
- Check the duplex transport for damage or wear and the jam clearance latch is located correctly.
- Check that the output device is not position near a air conditioning or ventilation output ducts. Air blown across the output bins can cause poor stacking.
- To check the paper path without an output device, use the finisher bypass harness, PL 26.10 Item 7, to check the paper path through the inverter complete assembly, PL 10.11 Item 23.

If the paper path and the duplex path are good, check that the paper and other media used, is of the correct weight and size, GP 20.

Curl Measurement

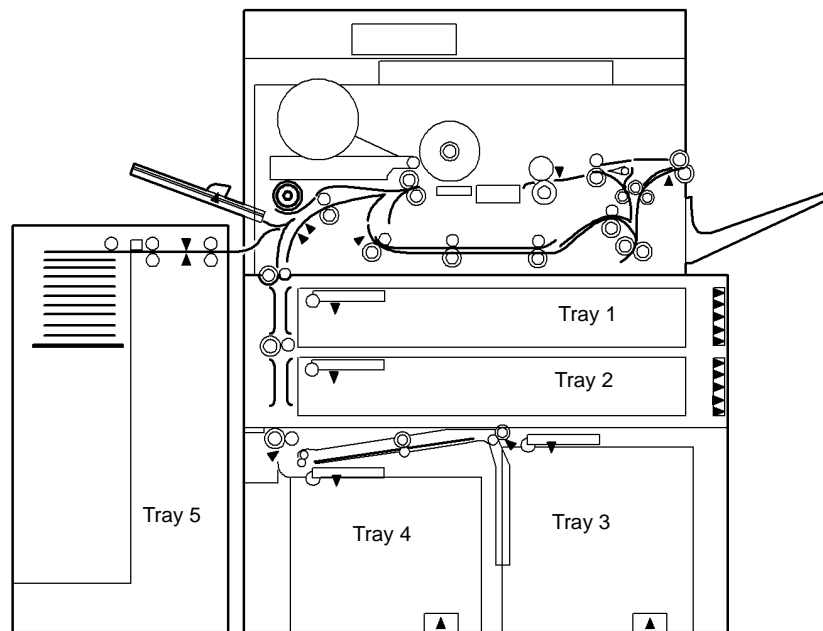
Make five singled sided prints. Refer to Figure 1. If the curl on the print exceeds 13mm. (0.5 inch), perform the following checks., go to IQ4 Fuser Module RAP.

- Check the paper storage and wrapping.
- Turn the paper stack in the paper tray over.
- Use paper from a new ream.
- Go to IQ4 fuser Module RAP.



Q-1-5288-A

Figure 1 Curl height measurement



Q-1-5289-A

Figure 2 Paper path

IQ6 Narrow Bands RAP

Use this RAP to determine the cause of narrow bands.

Ensure IQ1 Image Quality Entry RAP is performed before starting this RAP.

Procedure

Check the pitch of the bands. **The bands have a regular pitch.**

- | | |
|---|---|
| Y | N |
|---|---|
- Bands that are irregular are caused by worn gears in the following areas. Examine the gears, the shafts and the bearings, GP 7.
- Registration transport gears; PL 8.15 Item 17, PL 8.15 Item 18 and PL 8.15 Item 19.
 - Registration transport drive pulley, (32-55 ppm) PL 4.17 Item 14 or (65-87 ppm) PL 4.12 Item 15.
 - Main drive belts; (32-55 ppm) PL 4.17 Item 9 or (65-87 ppm) PL 4.12 Item 9 and PL 4.12 Item 18.
 - Developer drive gear, (32-55 ppm) PL 4.17 Item 15 or (65-87 ppm) PL 4.12 Item 17.
 - Fuser drive gear, (32-55 ppm) PL 4.17 Item 10 or (65-87 ppm) PL 4.12 Item 10.
 - Developer assembly, (32-55 ppm) PL 9.17 or (65-87 ppm) PL 9.15.
 - Short paper path gears, PL 10.25 Item 3 and PL 10.25 Item 5.
 - Install new components as necessary.

The ROS makes the narrow bands that are only visible on half tones prints.

- Machine speed of 32-38 ppm, the pitch is 19 bands to 1cm (48 bands to 1 inch).
- Machine speed of 45-55 ppm, the pitch is 9.8 bands to 1cm (25 bands to 1 inch).
- Machine speed of 65-87 ppm, the pitch is 10 bands to 1 cm (25 bands to 1 inch).

To resolve banding caused by motion wobble of the ROS, install a new ROS, PL 6.10 Item 4.

IQ7 DADH, Document Glass and Scanner RAP

Use this RAP to identify failures caused by the DADH, document glass and the scanner.

Ensure IQ1 Image Quality Entry RAP is performed before starting this RAP.

Procedure

Perform the following:

- DADH Checkout
- Document Glass Checkout
- Scanner Checkout (32-55 ppm)
- Scanner Checkout (65-87 ppm)

DADH Checkout

Perform the following:

- Clean the underside of the DADH area around the CVT roll, PL 5.25.
- Clean the top surface of the CVT glass and the document glass, refer to ADJ 14.1A Optics Cleaning Procedure (32-55 ppm) or ADJ 14.1B Optics Cleaning Procedure (65-87 ppm).
- If the documents are skewed. Check that the document input guides are correctly adjusted.
- Check that the DADH is seated correctly, perform the ADJ 5.2 DADH Height Adjustment.
- Make copies from the DADH and the document glass. If the copies from the DADH are lighter or darker than those from the document glass, perform the following:
 - Go to dC131 NVM Read / Write location 15-007 CVT scanning image gain. The default value is 3. If the value is increased copies made from the DADH will be darker. If the value is decreased, copies made from the DADH will be lighter.
- Make copies from the DADH. If the copies have a background problem, perform the following:
 - Check the DADH height, Refer to ADJ 5.2 DADH Height Adjustment.
 - Check the registration. Refer to dC604 Registration Setup.
 - Copying thick documents can leave the DADH raised above the document glass. Raise and lower the DADH five times. If the DADH is still raised, install new counter-balance, PL 5.10 Item 2 and PL 5.10 Item 4.
- Make copies from the DADH. If the copies are stretched or smudged, perform the following:
 - Lower the height of the DADH by half a turn of the setting screws, refer to ADJ 5.2 DADH Height Adjustment. Make copies from the DADH after each adjustment. If the fault persists, re-adjust the height of the DADH as necessary.
 - If the fault persists after the height of the DADH has been adjusted, install a new DADH baffle assembly, PL 5.30 Item 5. Re-adjust the height of the DADH to the default setting, refer to ADJ 5.2 DADH Height Adjustment.

Document Glass Checkout

Perform the following:

- Clean the top surface of the CVT glass and the document glass, refer to ADJ 14.1A Optics Cleaning Procedure (32-55 ppm) or ADJ 14.1B Optics Cleaning Procedure (65-87 ppm).

- Check the position of the document pad, ADJ 5.6 DADH Document Pad.
- Check that the white AGC strips on the document glass and the CVT glass are at the front and underside of the glass.

Scanner Checkout (32-55 ppm)

Check the following:

- Raise the DADH. Make a copy from the document glass. If the exposure lamp does not illuminate, go to the 14D Exposure Lamp Failure RAP.
- Check the mirrors and exposure lamp for contamination, go to ADJ 14.1A Optics Cleaning Procedure (32-55 ppm).

Scanner Checkout (65-87 ppm)

Perform the following:

- If the copy of the internal test is fragmented and displaced, check the following:
 - The harness connections from the full width array to the scanner PWB.
 - The harness connections from the scanner PWB to the image processing PWB.
 - If fragmented and displaced images appear in a regular pattern across process direction, remove and re-seat all EPC memory PWBs.
 - If necessary, go to 03-330, 03-462 Image Processing PWB to Scanner Faults RAP.
- Raise the DADH. Make a copy from the document glass. If the exposure lamp does not illuminate, go to the 14-703B to 14-706B, 712B, 714B Failure To Calibrate RAP (65-87 ppm) and perform the Exposure Lamp Check.
- Check the full width array and exposure lamp for contamination, go to ADJ 14.1B Optics Cleaning Procedure (65-87 ppm).

IQ8 Skew RAP

Use this RAP to determine the source of skew.

Ensure IQ1 Image Quality Entry RAP is performed before starting this RAP.

Procedure

Enter dC606. Use the internal test pattern 16 and select 1 Sided. Make 5 prints. Check the prints for skew, IQS 5 Skew. **The prints are skewed.**

Y N

Use the internal test pattern 16 and select 2 Sided. Make 5 prints. Check the prints for skew, IQS 5 Skew. **The prints are skewed.**

Y N

Use a print of the internal test pattern 16 as a master and make 5 copies from the document glass. Check the copies for skew. **The copies are skewed.**

Y N

Use a print of the internal test pattern 16 as a master and make 5 copies fed through the DADH. Check the copies for skew. **The copies are skewed.**

Y N

No skew is present. Re-define the image quality defect. Refer to IQ1 Image Quality Entry RAP.

The skew is originating in the DADH. Go to ADJ 5.7 DADH Skew Adjustment.

There is a skew problem originating in the scanner, (32-55 ppm) PL 14.20 and PL 14.25 or (65-87 ppm) PL 14.10, PL 14.15 and PL 14.16.

Complete a visual check of the following:

- **(32-55 ppm)** The mirrors are not loose and are held in the correct position by the spring clips.
- **(32-55 ppm)** The scan carriage is not damaged and moves freely.
- **(65-87 ppm)** The scan carriage is parallel to edge of the document glass. If necessary, perform ADJ 14.2B Scan Carriage Assembly (65-87 ppm).
- The scan cables are wrapped around their drive pulleys, refer to REP 14.10A Scan Idler Pulleys (32-55 ppm) or REP 14.7B Scan Cables (65-87 ppm).
- If necessary, install a new scanner, (32-55 ppm) PL 14.20 Item 1 or (65-87 ppm) PL 14.10 Item 1.

The skew occurs in the duplex paper path.

- Check the nip and drive rolls in the inverter assembly, (32-87 ppm) PL 10.12 and (65-87 ppm) PL 10.14.
- Check the drive and idler rolls in the duplex transport, (32-55 ppm) PL 8.22 Item 7 or (65-87 ppm) PL 8.20 Item 7.
- Install new components as necessary.

Using the prints made from dC606, check the prints for distortion by measuring between the lines produced. **The lines are parallel to each other.**

Y N

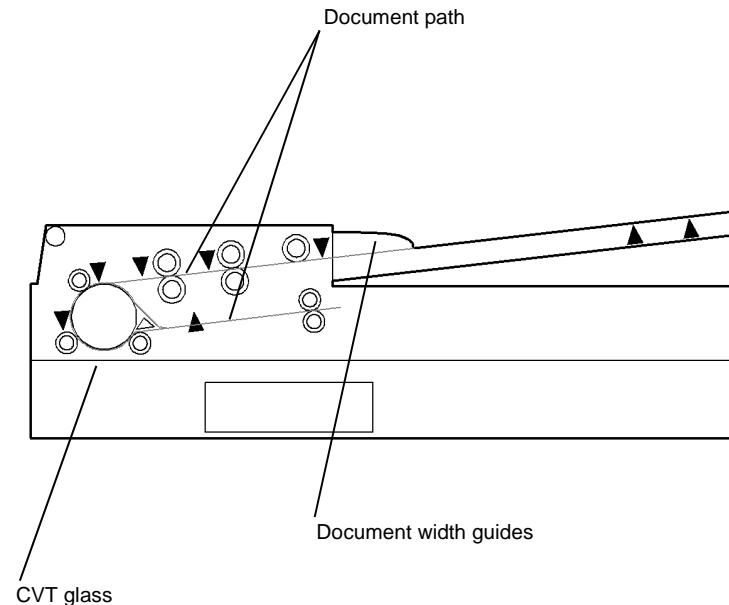
Install a new ROS, PL 6.10 Item 4.

A

A

Make five prints from each tray and the bypass tray to identify the source of skew.

- Check the feed rolls and guides for contamination.
- Check the feed rolls and transport rolls for wear. Install new parts as necessary.
- Check that there is no variation in the size or weight of the sheets of paper in each tray.
- Check that the paper weight and type is within the specification. Refer to GP 20 Paper and Media Size Specifications.
- Check that the paper size guides are set correctly.
- Check the separator strips on the paper tray for wear. Refer to OF8 Multifeed RAP.
- Check that the buckle settings are set at default. Go to dC131a NVM tables and refer to the chain 8 table and check that the buckle settings are set to default.
- Check that the bypass tray width guides are set correctly.
- Open the left hand door and check for wear on the ribs, Figure 2. If necessary install a new bypass tray and left hand door assembly, PL 7.30 Item 1.
- Check that the interlock cover is not loose, PL 7.30 Item 23. If necessary bias the cover to the right and tighten the two screws.
- Check the paper paths for obstructions. Refer to IQ5 Print Damage RAP.
- Check the registration clutch. Refer to 08-150A, 08-151A Registration Jam RAP.



Q-1-5291-A

Figure 1 Document path through the DADH

IQ9 Unacceptable Received Facsimile Image Quality RAP

Use this RAP to identify the causes of poor reception.

Ensure IQ1 Image Quality Entry RAP is performed before starting this RAP.

Initial Actions

Verify the following:

- This problem occurs only when receiving transmissions.
- This problem occurs on all receiving transmissions.
- Check the Facsimile Options Settings. Enter dC131 and check the NVM location 20-254 Fax Country setting is correct, dC131b.

Procedure

The condition of the original transmission document is good.

Y N

Generate a new document from the original.

If possible, establish voice contact using the same telecommunication link as used to receive the document. **The line is free of interference sounds and the normal voice can be heard clearly.**

Y N

Go 20H Embedded Fax PWB Voltage Checkout.

Receive the document at a slower receive speed. Enter dC131 and set the NVM location 20-289 Line 1 = 11 and location 20-290 Line 2 = 11. **The image quality is acceptable.**

Y N

The telecommunication links and harnesses are connected properly and there is no visible damage.

Y N

Correct the connections. If necessary install new line cable and connectors.

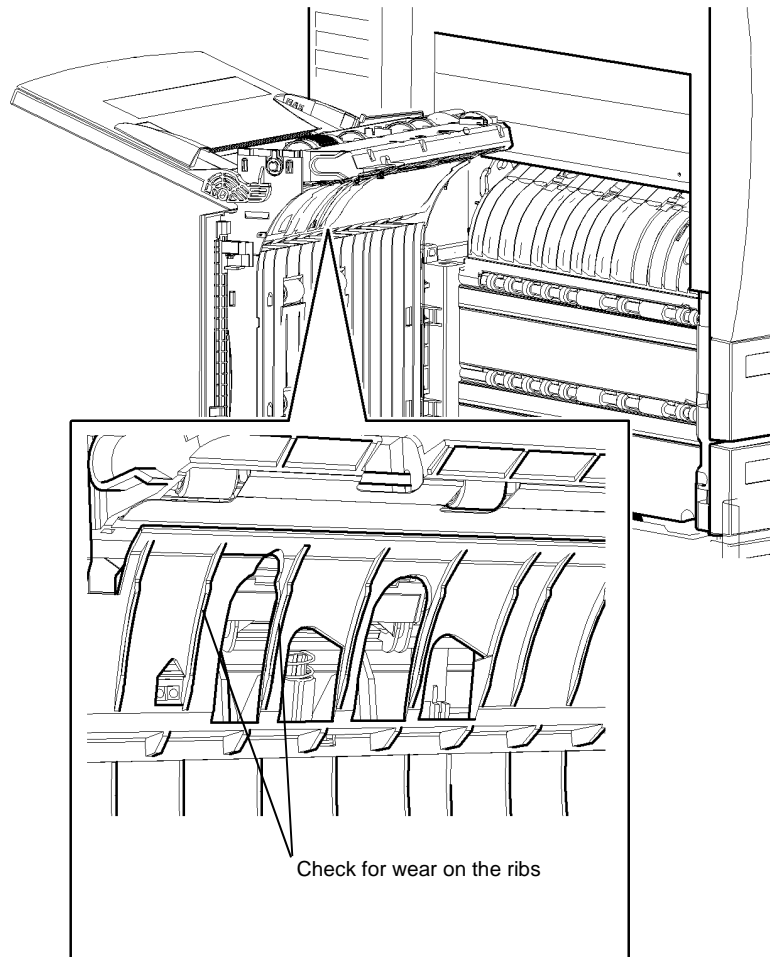
Verify the operation of the machine and the communication link by transmitting between machines over a known good link. **All received documents have an acceptable image quality.**

Y N

Install a new Embedded Fax PWB, PL 20.10 Item 4.

Go 20H Embedded Fax PWB Voltage Checkout.

Inform the remote user of the required changes to the settings.



Q-1-5292-A

Figure 2 Left hand door

IQ10 Image Quality Improvement RAP

Use this RAP if the customer is not satisfied with the image quality.

The image quality can be altered by changing the image quality defaults. This will optimize the image quality to the unique requirements of the customer.

A combination of changes may give the best result. It is recommended to change the image quality options and then perform ADJ 9.5 Optimize the Dark and Light Grey Image. The alternative would be to change the image quality options.

Initial Actions

- Perform IQ3 Xerographics RAP before starting this procedure
- Make a copy of the customer document that shows the defect and keep as a reference.
- Ensure that the customer image quality requirements are understood.
- Perform ADJ 9.2 Image Quality Adjustment Routine. If the image quality routine does not correct the image quality defect. Enter dC131 and reset location 09-321 and 09-322 to the default value and continue with the procedure.

Procedure

Make a copy of the customers document with different image quality setups until the image quality has been improved. Use different combinations of the image quality options that are available. Set the image quality setting, as the default.

Refer to the image adjustments options that follow.

- **Normal.** Standard setting for most originals.
- **Text.** Use for originals containing text or line art.
- **Halftone Photo.** Use for high quality lithographic images or continuous tone photo with text and / or graphics.
- **Photo.** Use for continuous tone photographs.
- **Lighter / Darken.** One to seven levels can be selected by using the slider.
- **Background Suppression.** Select Off or On (default).
- **Sharpness.** One to seven levels can be selected by using the slider
- **Contrast.** One to seven levels can be selected by using the slider
- **Screen.** This option is preset On with Normal, Text and Halftone Photo Original Type options. Set to Special or Auto (default)
 - **Special** Enhances continuous tone photographs or high quality frequency halftone images. Use to create smoother, less grainy output, but risk of blotchy copy quality defects.
 - **Auto.** Eliminates the risk of blotches or small areas that have different texture or pattern appearance than surrounding area. This may produce a grainier picture than if Special is used.

1. Go to Tools. In Tools Mode select:
 - Feature Defaults.
 - Set Copy Defaults.

- Image Adjustments.
- Image Quality.

Save the image quality options to be used as the default setting.

2. Select More Image Quality.

NOTE: If the Text or the Halftone Photo option are selected then the Sharpness and Contrast slider are greyed out. The Text option is the same as High Contrast 2. The Halftone Photo is the same as Low Contrast 1.

Change the sharpness and contrast levels as required.

Save the image quality options to be used as the default setting.

Select End Defaults and Exit Tools.

3. Run different jobs to confirm that the changes made have not caused other image quality problems.
4. If the image quality still does not meet the requirements of the customer, go to ADJ 9.5 Optimize the Dark and Light Grey Image.
5. Record the new values in the machine log book.
6. Perform NVM Save and Restore to the resident diskette, GP 5.

IQS 1 Solid Area Density

Documents

Test patterns: 82E2000 (A3 and 11X17) 82E2010 (A4) 82E2020 (8.5X11) and the solid area density scale, 82E8230 (SIR 542.00) for reference.

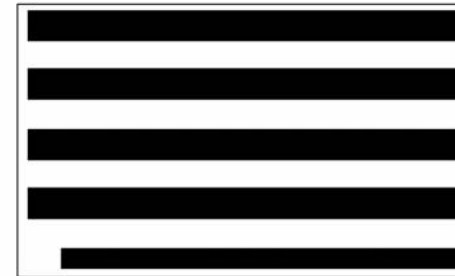
Specification

Compare the copies of one of the above 82E series test patterns, Figure 1, made from the document glass, with the solid area density scale, 82E8230 (SIR 542.00). The density of the 2.1; 2.3; and 2.5 areas must be as dark or darker than the 1.3 reference, but less than 1.5.

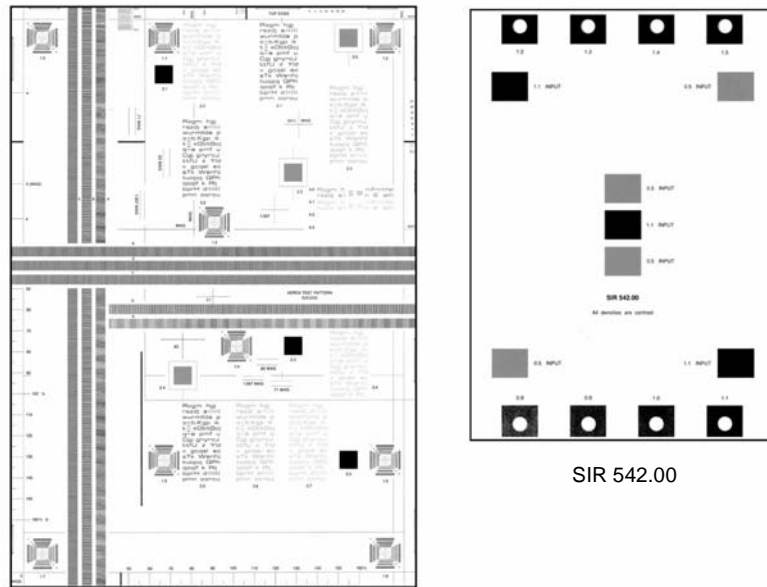
Compare a print of the internal test pattern 12, Figure 2, with the solid area density scale, 82E8230 (SIR 542.00). The density of the solid areas must be as dark or darker than the 1.3 reference, but less than 1.5.

Corrective action

If the solid area density specification is not met, then go to the IQ1 Image Quality Entry RAP.



Q-1-5296-A



82E2000

SIR 542.00

Q-15293-A

Figure 1 Test patterns

Figure 2 Internal test pattern 12

IQS 2 Background

Documents

Test patterns: 82E2000 (A3 and 11X17) 82E2010 (A4) 82E2020 (8.5X11) and visual scale, 82P448 for reference.

Specification

Compare the copies of one of the above 82E series test patterns, Figure 1, made from the document glass, with the visual scale, 82P448. The background of the copies must not be darker than the reference area B.

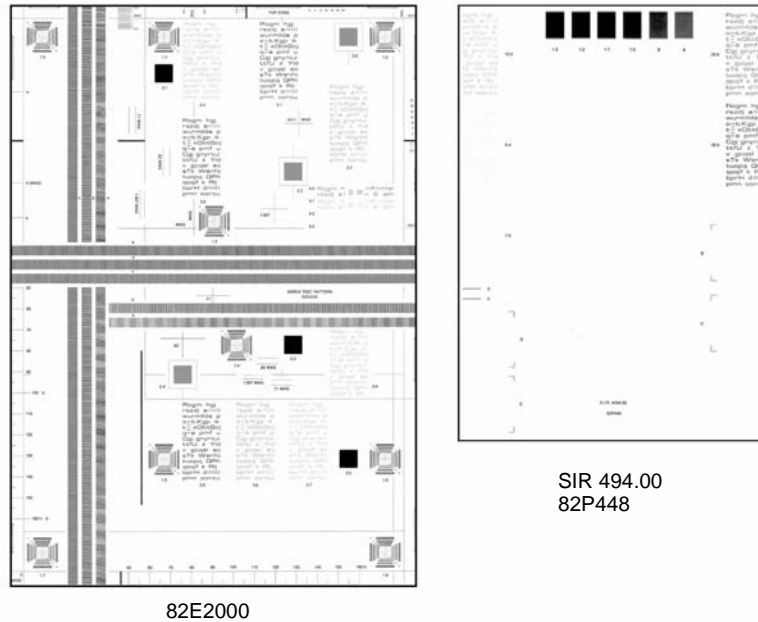
Compare a print of the internal test pattern 1, Figure 2, with the visual scale, 82P448. The background of the print must not be darker than the reference area B.

Corrective Action

If the background specification is not met, then go to the IQ1 Image Quality Entry RAP.



Q-1-6186-A



Q-15295-A

Figure 1 Test pattern

Figure 2 Internal test pattern 1

IQS 3 Fusing

Documents

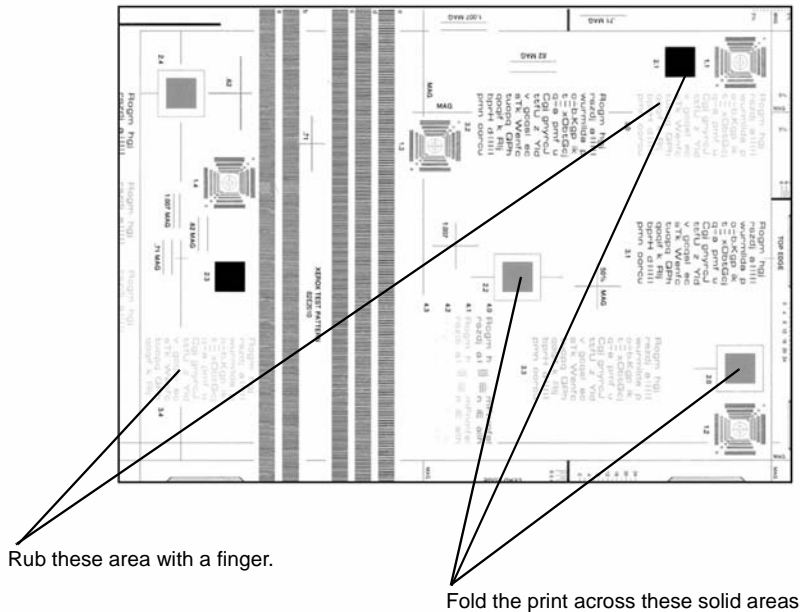
Test Patterns: 82E2000 (A3 and 11X17) 82E2010 (A4) 82E2020 (8.5X11).

Procedure

Make 5 copies of the test pattern, Figure 1. Check the fusing by folding one of the copies through the center of a solid area. Use a finger to apply medium pressure along the fold to crease the paper. Unfold the copy. Use a finger to lightly rub the area of the fold and adjacent areas.

Specification

Any break should measure less than 1 mm (1/32 inch) across the line of a fold. Any area rubbed with a cloth should not smudge or the image lift off the surface of the paper. When checking the fusing on heavy weight paper (200 gsm), rub the image with a finger. Images fused on the smooth side have a greater resistance to rubbing than images fused on the rough side. Do not attempt to fold heavy weight paper, as this breaks the fibres.



IQS 4 Resolution

Documents

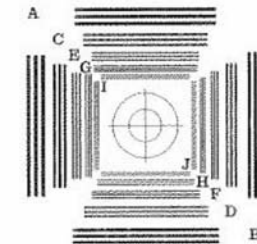
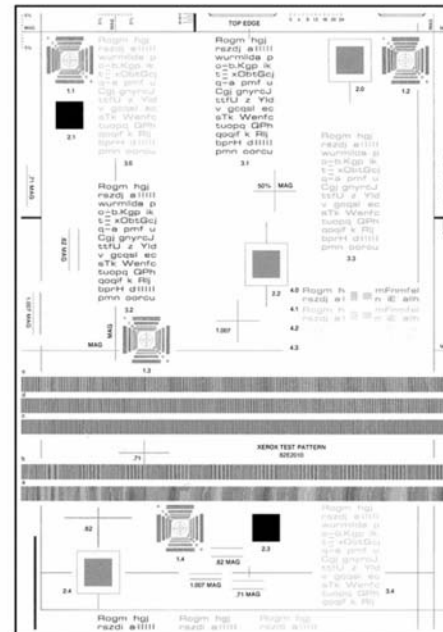
Test patterns: 82E2000 (A3 and 11X17) 82E2010 (A4) 82E2020 (8.5X11).

Specification

Make copies of a test pattern. from the document glass. Examine the targets of the second copy to determine the overall resolution of the copy. The lines identified by the letter H, Figure 1, should be clearly reproduced at 100%

Corrective action

If the resolution specification is not met, refer to IQ1 Image Quality entry RAP.



IQS 5 Skew

Documents

Test patterns: 82E2000 (A3 and 11X17) 82E2010 (A4) 82E2020 (8.5X11).

Specification

Refer to Table 1, Skew measurement.

Table 1 Skew measurement

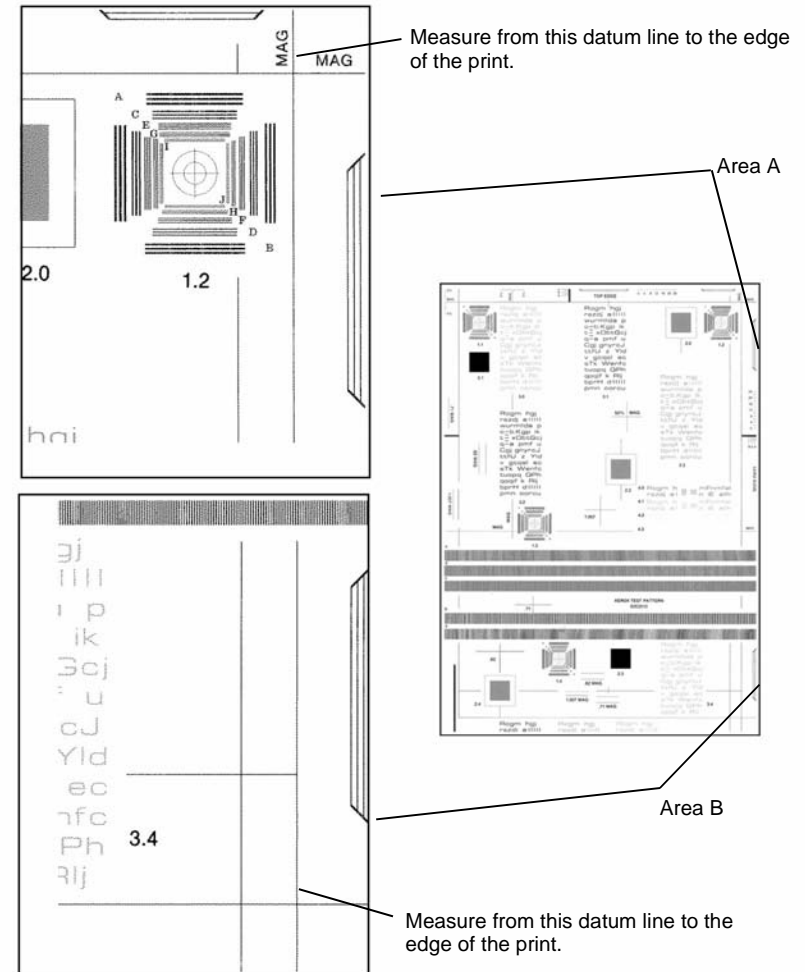
Source of paper	DADH	Document glass	Printer
All trays lead edge registration	3mm (1/8 inch)	1.3mm (1/16 inch)	1mm (1/32 inch)
Bypass tray	3mm (1/8 inch)	1.3mm (1/16 inch)	1mm (1/32 inch)
Duplex	3mm	1.3mm (1/16 inch)	1mm (1/32 inch)

Skew measurement

The amount of skew is determined by the difference, "A" from "B" Figure 1, measured from the datum line to the lead edge of the print or copy. The distance between area "A" and area "B" is 250mm (10 inches). Use internal test prints 16 or 17 to check printer skew.

Corrective Action

Refer to IQ1 Image Quality Entry RAP.



Q-15299-A

Figure 1 Skew measurement

IQS 6 Copy / Print Defects

The printer should produce prints free of defects. Any defects not explicitly covered by this specification should be considered as a fault.

Show through

No show through of the underside of the document handler should be visible when using Xerox 80gsm (20lb) or heavier paper as an input document. The check is made with the document handler closed and in normal copy / print mode. Some show through might occur using 60gsm (15lbs) paper as documents.

Oil on copies or prints

No oil should be evident on any print when viewed normally. Oil should not be visible on any transparency when viewed using an overhead projector. It should be possible to mark fused transparencies with a spirit based marker pen.

Dark spots

Dark spots are toner deposits in the background area of a copy / print. The specification for the number spots and the size of the allowable spot size shown in Table 1. The specification is for the total image area; document glass and CVT glass; and the whole of the imaged area on the photoreceptor. To assess for dark spots use the internal test pattern number 1.

Table 1 Dark spots

Spot diameter	Maximum number of spots per photoreceptor circumference, 264 mm (10.4 ins) X width across process direction
0.4 mm. and larger (1/64 inch)	0
	No more than 2 sheets with more than 3 spots per 25x25mm square (per square inch)

White spots

White spots are areas visible on a half tone or solid area where the toner has failed to be deposited. The specification for the number and size of allowable spots is shown in Table 2. The specification is for the whole of the imaged area on the photoreceptor. To assess for white spots use the internal test pattern 5.

Table 2 White spots

Spot diameter	Maximum number of spots per photoreceptor circumference, 264 mm (10.4 ins) X width across process direction
0.4mm. and larger (1/64 inch)	0
	No more than 2 spots in any 25x25mm area (1 square inch)

Skips and smears

Skips and smears are image disturbances that are assessed using the ladder scale, A. Use one of the test patterns, 82E2000 (A3 and 11X17) 82E2010 (A4) 82E2020 (8.5X11). Refer to Table 3 to assess image disturbances.

Table 3

Magnification ratio%	Maximum number disturbances	Test area of document
All magnification	None	Ladder scale A. 3 line pairs

Paper wrinkle

Paper wrinkles which result in the loss of information are unacceptable at any level. In any mode, copy / prints containing wrinkles or creases which do not result in the loss of information may occur less frequently than 1 in 500 consecutive copies / prints in that mode. This is applicable to all base line papers; to simplex and duplex prints, provided the paper is stored inside the printer and that the printer is operated within the environmental specification.

Hole Punch Performance

The hole punch unit makes a set of holes near the trail edge of single copies or prints. The dimension between the holes are set by the hole punch. The position of the holes from the trail edge is controlled by the software that uses timing information from the punch sensor. The specification for the hole positions in the top to bottom direction is +/-2 mm, with A4 / 80 gsm (8.5x11, 75 gsm) simplex, from a single tray in a nominal environment. For all paper sizes, weights, trays and environments, the specification is +/-3 mm.

IQS 7 Registration

Documents

Test patterns: 82E2010 (A4), 82E2020 (8.5 X 11)

Specifications

Refer to Table 1.

Table 1 Registration measurement

Source of paper	DADH	Document glass	Printer reference only
All trays, bypass tray and duplex lead edge registration	2.3 mm (3/32 inch)	1.6 mm (1/16 inch)	1.6 mm (1/16 inch)
All trays, bypass tray and duplex top edge registration	3 mm (1/8 inch)	2.1 mm (3/32 inch)	1.6 mm (1/16 inch)

Registration measurement

Use the areas A and B on the test pattern, Figure 1, to measure the displacement of the lead edge on the image. Use the area C, Figure 1, to measure the top edge displacement. The displacement measured at A and B should be equal.

NOTE: If a difference between measurements at A and B of a DADH copy are greater than 3 mm, refer to IQS 5 Skew.

NOTE: If a difference between measurements at A and B of a document glass copy are greater than 1.3 mm, refer to IQS 5 Skew.

Corrective Action

Refer to ADJ 3.1 Registration Setup.

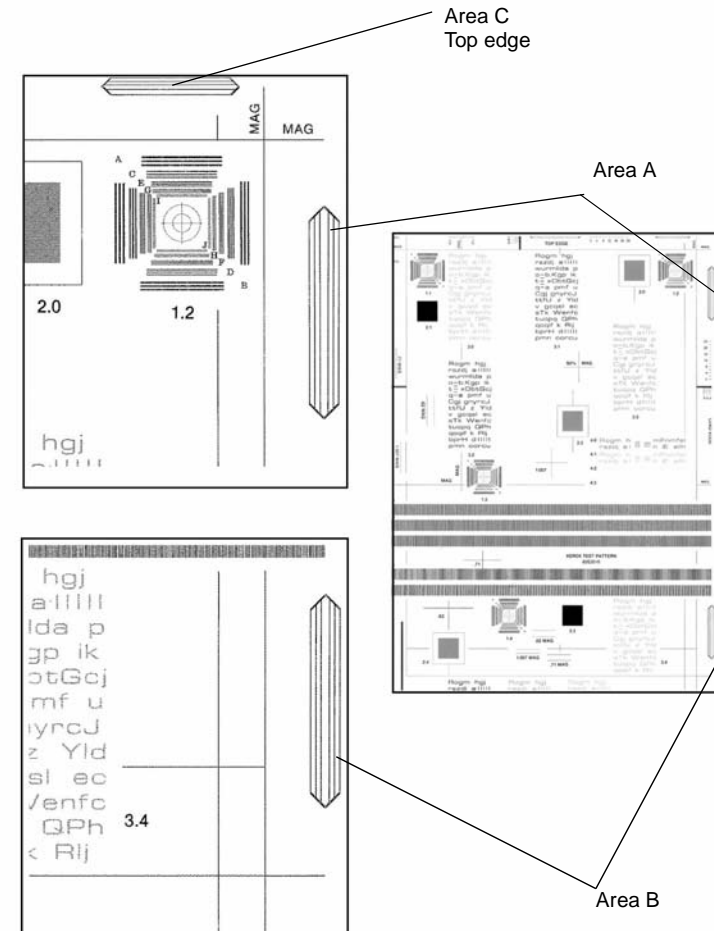


Figure 1 Registration measurement

IQS 8 Magnification

NOTE: There are no across process direction adjustments.

Documents

Use the internal test pattern generated in dC604 Registration Setup.

Specifications

Refer to Table 1.

Table 1

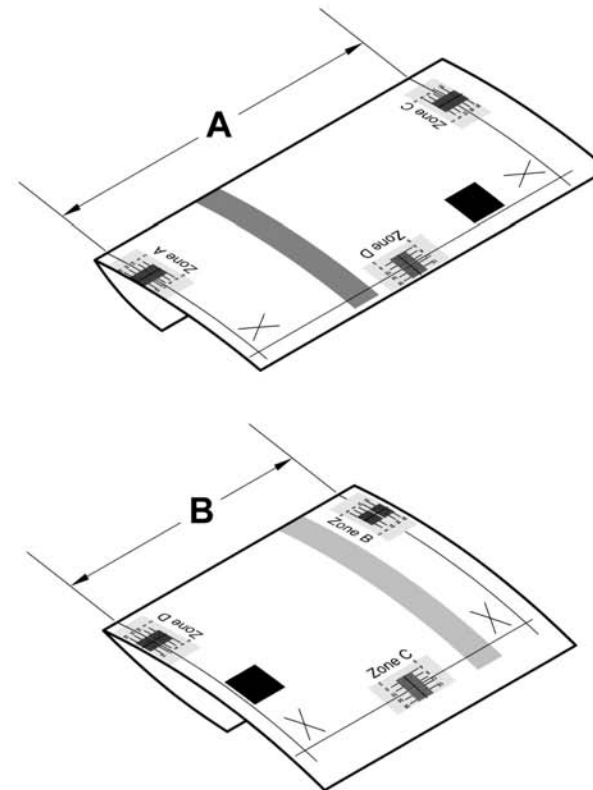
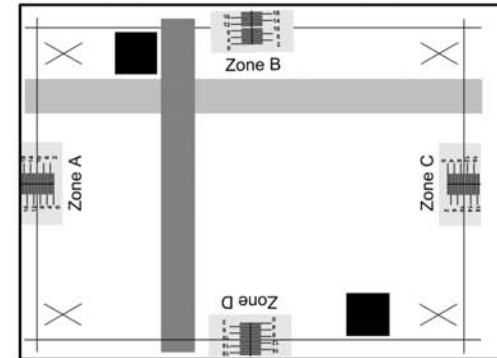
Source of image	In process direction	Across process direction
Printer (In ambient conditions using 80gsm/20lb A4/letter LEF)	equal to and less than 0.4%	equal to and less than 0.4%
Printer (In hot/wet or cool/dry conditions using other papers)	equal to and less than 0.5%	equal to and less than 0.5%
Document glass	less than + 0.7% to -0.7%	less than + 0.7% to -0.7%
DADH	less than + 1% to -0.5%	less than + 0.7% to -0.7%

Magnification measurement

Make copies of the registration test pattern from the document glass and through the DADH. Fold the printed images across Zone A to Zone C and from Zone B to Zone D. Lay the folded printed images over the unfolded test pattern. Compare the dimensions, Figure 1.

Corrective action

Refer to ADJ 3.2 Magnification Adjustment.



Q-1-5301-A

Figure 1 Magnification check

4 Repairs/Adjustments

REPs 1 - Standby Power

REP 1.1 Power and Control Assembly	4-7
REP 1.2 Wiring Harness Repairs	4-11
REP 1.3 Molex SL Connectors	4-12
REP 1.4 Male Hirose DF1B Connectors	4-14
REP 1.5 AMP EI Connectors	4-16
REP 1.6 Hirose DF11 Connectors	4-19
REP 1.7 AMP CT Connectors	4-19
REP 1.8 Door Interlock Switch	4-21
REP 1.9 LVPS and Base Module	4-22
REP 1.10 HVPS	4-23
REP 1.11 Molex Mini-Fit Junior Connectors	4-25

REPs 2 - User Interface

REP 2.1 User Interface Assembly	4-27
REP 2.2 User Interface Touch Screen	4-28
REP 2.3 User Interface PWB	4-29

REPs 3 - Machine Run Control

REP 3.1 IOT PWB	4-31
REP 3.2 Image Processing Module PWB's	4-32
REP 3.3 Image Processing PWB Software Module	4-35

REPs 4 - Main Drives

REP 4.1A Main Drive Module (32-55 ppm)	4-37
REP 4.1B Main Drive Module (65-87 ppm)	4-42
REP 4.2A Main Drive PWB (32-55 ppm)	4-46
REP 4.2B Main Drive PWB (65-87 ppm)	4-47
REP 4.3A Main Drive Belt, Drive Gears and Idlers (32-55 ppm)	4-49
REP 4.3B Main Drive Belts, Drive Gears and Idlers (65-87 ppm)	4-51
REP 4.4 Photoreceptor Drive Gear	4-53

REPs 5 - DADH

REP 5.1 Top Cover Assembly	4-55
REP 5.2 Top Access Cover Assembly	4-56
REP 5.3 Feed Assembly	4-57
REP 5.4 Input Tray Assembly	4-58
REP 5.5 Baffle Assembly	4-59
REP 5.6 Takeaway Roll Assembly	4-62
REP 5.7 Duplex Solenoid	4-63
REP 5.8 Takeaway and CVT Sensor	4-65
REP 5.9 Length Detect Sensors	4-66
REP 5.10 Registration Sensor	4-67
REP 5.11 Exit Sensor	4-68
REP 5.12 DADH Counterbalance	4-70
REP 5.13 Exit Roll Assembly	4-71
REP 5.14 Feed Roll Assembly	4-72
REP 5.15 Duplex Gate, CVT Roll and CVT Motor, Drive Belt	4-74

REP 5.16 Document Width Sensor	4-76
REP 5.17 Input Tray Static Eliminator	4-77
REP 5.18 Exit Roll Idler	4-78
REP 5.19 DADH Removal	4-79
REP 5.20 Mylar Guide Strip	4-80

REPs 6 - ROS

REP 6.1 ROS	4-81
-------------------	------

REPs 7 - Paper Supply

REP 7.1 Tray 1 and Tray 2 Removal	4-83
REP 7.2 Tray 3 and Tray 4 Removal	4-83
REP 7.3 Tray 3 and Tray 4 Elevator Motor	4-85
REP 7.4 Tray 3 and Tray 4 Elevator Cables	4-86
REP 7.5 Bypass Tray and Left Hand Door Assembly	4-88
REP 7.6 Tray 1 and Tray 2 Paper Guides	4-89
REP 7.7 Tray 3 and Tray 4 Stack Height Sensor	4-90
REP 7.8 Tray 3 and Tray 4 Stack Limiter	4-91
REP 7.9 Tray 3 and Tray 4 Home Switch	4-92
REP 7.10 HCF Control PWB	4-93
REP 7.11 Tray 3 and Tray 4 Elevator Damper and Gears	4-94
REP 7.12 Tray 1 and Tray 2 Paper Size Cams	4-96
REP 7.13 Tray 5 Empty Sensor	4-97
REP 7.14 Tray 5 Stack Height Sensor	4-99
REP 7.15 Tray 5 Down Sensor	4-100
REP 7.16 Tray 5 Elevator Motor Assembly	4-100
REP 7.17 Tray 5 Upper Limit Switch	4-102
REP 7.18 Tray 5 Down Limit Switch	4-103
REP 7.19 Un-docking and Docking Tray 5	4-104
REP 7.20 Tray 1 and Tray 2 Lift Gear Assembly	4-106

REPs 8 - Paper Transport

REP 8.1 Tray 1 and Tray 2 Paper Feed Assembly	4-107
REP 8.2 Tray 3 Paper Feed Assembly	4-108
REP 8.3 Tray 4 Paper Feed Assembly	4-109
REP 8.4 Registration Transport	4-111
REP 8.5 Registration Clutch	4-114
REP 8.6 Registration Sensor and Wait Sensor (35-55ppm)	4-115
REP 8.7 Duplex Transport	4-116
REP 8.8 Duplex Motor and Drive Belts	4-117
REP 8.9 Bypass Tray Feed Solenoid	4-117
REP 8.10 Tray 3 and Tray 4 Transport Motor	4-118
REP 8.11 Tray 3 and Tray 4 Transport Drive Gear	4-119
REP 8.12 Tray 1 and Tray 2 Transport Drive Belt	4-121
REP 8.13 Tray 3 Transport Assembly	4-121
REP 8.14 Tray 3 Feed Sensor Actuator	4-122
REP 8.15 Registration Sensor (65-87 ppm)	4-123
REP 8.16 Tray 1 and Tray 2 Transport Rolls and Bearings	4-126

REP 8.17 Wait Sensor (65-87ppm).....	4-127
REP 8.18 Tray 1 and Tray 2 Transport Roll Drives Motor	4-129
REP 8.19 Bypass Tray Feed Head	4-130
REP 8.20 Bypass Tray Drive Gear	4-133
REP 8.21 Bypass Tray Feed Roll	4-134
REP 8.22 Bypass Tray Retard Pad.....	4-135
REP 8.23 Bypass Tray Empty Sensor	4-136
REP 8.24 Tray 1 or Tray 2 Feed Sensor	4-136
REP 8.25 Tray 5 Feed Sensor	4-139
REP 8.26 Drive Roll Assembly.....	4-141
REP 8.27 Registration Transport Drive Belt.....	4-142
REP 8.28 Tray 3 Feed Sensor	4-143
REP 8.29 Tray 3 Takeaway Roll Assembly	4-143
REP 8.30 Tray 3 Transport Roll Assembly	4-146
REP 8.31 Tray 3 and Tray 4 Transport Roll.....	4-148
REP 8.32 Duplex Sensor	4-150
REP 8.33 Tray 5 Transport Drive Belt.....	4-151
REP 8.34 Tray 5 Feed Rolls	4-152
REP 8.35 Tray 1 and Tray 2 Feed Rolls	4-154
REP 8.36 Tray 5 Feed Motor	4-154
REP 8.37 Tray 5 Transport motor	4-155
REP 8.38 Tray 5 Takeaway Roller.....	4-156

REPs 9 - Xerographics

REP 9.1 Waste Toner Bottle Assembly	4-159
REP 9.2 Developer Assembly	4-160
REP 9.3 Ozone Fan	4-161
REP 9.4 Waste Toner Full Sensor	4-162
REP 9.5 Toner Dispense Module.....	4-163
REP 9.6 Xerographic Module Latch.....	4-164
REP 9.7 Developer Paddle	4-166
REP 9.8 Transfer / Detack Harness.....	4-167
REP 9.9 Erase Lamp	4-167
REP 9.10 Auger Damper	4-169

REPs 10 - Print Transport and Fusing

REP 10.1 Short Paper Path Assembly.....	4-173
REP 10.2 Inverter Assembly	4-175
REP 10.3 Inverter Motor	4-178
REP 10.4 Inverter Path Solenoid	4-178
REP 10.5 Inverter Nip Solenoid	4-179
REP 10.6 Nip Roll Guide.....	4-180
REP 10.7 Upper Baffle Assembly	4-182
REP 10.8 Nip Split Shaft Assembly	4-183
REP 10.9 Shaft Actuator	4-185
REP 10.10 Fuser Latch.....	4-186
REP 10.11 Inverter Gate.....	4-188
REP 10.12 Tri-Roll Shaft Assembly	4-190
REP 10.13 Fuser Web Motor Assembly	4-193
REP 10.14 Exit Shaft Assembly.....	4-195
REP 10.15 Intermediate Drive Belt	4-196
REP 10.16 Fuser Exit Switch.....	4-199

REP 10.17 IOT Exit Sensor.....	4-201
REP 10.18 Inverter Output Guide Assembly.....	4-203
REP 10.19 Tri-Roll Nip Split Solenoid.....	4-205
REP 10.20 Inverter Sensor	4-206

REPs 11-110 - 2K LCSS

REP 11.1-110 2K LCSS Covers.....	4-207
REP 11.2-110 Input Drive Belt and Paper Entry Transport Motor.....	4-208
REP 11.3-110 Intermediate Paper Drive Belt.....	4-209
REP 11.4-110 Paper Output Drive Belt and Paper Transport Exit Motor.....	4-209
REP 11.5-110 Bin 1 Drive Belts	4-210
REP 11.6-110 Tamper Assembly.....	4-213
REP 11.7-110 Hole Punch Unit, Motor and Sensors	4-214
REP 11.8-110 Stapler Traverse Assembly.....	4-216
REP 11.9-110 Staple Head Unit.....	4-217
REP 11.10-110 Ejector Assembly Sensors.....	4-218
REP 11.11-110 Bin 1 Level Sensors.....	4-220
REP 11.12-110 Paddle Wheel Shaft Assembly	4-221
REP 11.13-110 2K LCSS Un-Docking	4-224
REP 11.14-110 2K LCSS PWB.....	4-225
REP 11.15-110 Entry Guide Cover	4-225
REP 11.16-110 Docking Latch Assembly	4-227
REP 11.17-110 Ejector Belt	4-228

REPs 11-120 - 1K LCSS

REP 11.1-120 1K LCSS Covers.....	4-229
REP 11.2-120 Input Drive Belt and Transport Motor 1.....	4-230
REP 11.3-120 1K LCSS Stability Foot	4-231
REP 11.4-120 Paper Output Drive Belt and Transport Motor 2	4-232
REP 11.5-120 Bin 1 Drive Belts	4-233
REP 11.6-120 Tamper Assembly.....	4-235
REP 11.7-120 Stapler Assembly and SH1 Paper Sensor.....	4-236
REP 11.8-120 Ejector Assembly and Sensors.....	4-238
REP 11.9-120 Bin 1 Upper Level Sensor.....	4-239
REP 11.10-120 Paddle Wheel Shaft Assembly	4-240
REP 11.11-120 1K LCSS Removal.....	4-243
REP 11.12-120 1K LCSS PWB.....	4-244
REP 11.13-120 Entry Guide Cover	4-245
REP 11.14-120 Docking Latch Assembly and Docking Interlock Switch	4-247
REP 11.15-120 Ejector Belt	4-248

REPs 11-130 - HCSS

REP 11.1-130 HCSS Covers	4-249
REP 11.2-130 Compiler Carriage Assembly	4-250
REP 11.3-130 Staple Head Unit 1 Assembly and SH1 Paper Sensor	4-256
REP 11.4-130 Carriage PWB.....	4-259
REP 11.5-130 Bin 1 or Bin 2 Assembly.....	4-261
REP 11.6-130 Compiler Carriage Elevator Motor, Bracket and Bearing.....	4-263
REP 11.7-130 Compiler Carriage Elevator Belts	4-265
REP 11.8-130 Elevator Belt Tensioner Springs	4-270
REP 11.9-130 HCSS Castors	4-271
REP 11.10-130 Hole Punch Motor and Coupling.....	4-272

REP 11.11-130 Upper Paper Guide.....	4-273	REP 11.20-170 BM Backstop Motor Assembly.....	4-353
REP 11.12-130 Diverter Gate and Solenoid	4-274	REP 11.21-170 BM Backstop Assembly.....	4-354
REP 11.13-130 Mylar Guide Assembly.....	4-275	REP 11.22-170 BM Entry Roll.....	4-357
REP 11.14-130 Vertical Transport Belts and Pre-compile Pulleys	4-282	REP 11.23-170 BM Entry Sensor.....	4-358
REP 11.15-130 Vertical Transport Nip Rollers.....	4-285	REP 11.24-170 BM Crease Roll Gate Motor.....	4-360
REP 11.16-130 Chad Full Bin Sensor, Actuator and Spring.....	4-285	REP 11.25-170 BM Compiler Motor and Damper.....	4-360
REP 11.17-130 Transport Motor 1A, Motor Damper and Drive Belt.....	4-287	REP 11.26-170 Back Stop Drive Assembly	4-361
REP 11.18-130 Transport Motor 1B, Motor Damper and Drive Belt.....	4-288	REP 11.27-170 BM Staple Heads.....	4-363
REP 11.19-130 HCSS Un-Docking.....	4-289	REP 11.28-170 BM Stapler Bracket Assembly	4-364
REP 11.20-130 CC Ejector Motor Assembly and Ejector Home Sensor	4-290	REP 11.29-170 BM Conveyor Belts.....	4-369
REP 11.21-130 CC Paddle Roll Motor Assembly and Paddle Roll Home Sensor.....	4-291	REP 11.30-170 BM Tamper Assembly and Tamper 1 Motor.....	4-371
REP 11.22-130 CC Top Baffle Assembly	4-292	REP 11.31-170 CC Ejector Motor Assembly and Ejector Home Sensor	4-373
REP 11.23-130 Compiler Sensor.....	4-294	REP 11.32-170 CC Paddle Roll Motor Assembly and Paddle Roll Home Sensor	4-374
REP 11.24-130 CC Entrance Baffle and Springs.....	4-295	REP 11.33-170 CC Top Baffle Assembly.....	4-375
REP 11.25-130 Elevator belt drive pulleys.....	4-296	REP 11.34-170 Compiler Sensor.....	4-377
REP 11.26-130 CC Stapling Unit Traverse Motor.....	4-297	REP 11.35-170 CC Entrance Baffle and Springs.....	4-379
REP 11.27-130 Transport Motor 2 and Motor Damper	4-298	REP 11.36-170 Crease Blade Assembly	4-380
REP 11.28-130 CC Eject Roll Motor.....	4-299	REP 11.37-170 CC Stapling Unit Traverse Motor.....	4-383
REP 11.29-130 CC Kicker Assembly.....	4-300	REP 11.38-170 Transport Motor 2 and Motor Damper	4-384
REP 11.30-130 CC Tray Hold Solenoid Assembly	4-302	REP 11.39-170 CC Eject Roll Motor	4-385
REP 11.31-130 CC Stapler Mount and Traverse Shaft Assembly.....	4-303	REP 11.40-170 CC Kicker Assembly.....	4-386
REP 11.32-130 CC Transport Shaft Assembly.....	4-305	REP 11.41-170 CC Tray Hold Solenoid Assembly	4-389
REP 11.33-130 Docking Latch Components	4-307	REP 11.42-170 CC Stapler Mount and Traverse Shaft Assembly	4-390
REP 11.34-130 Compiler Carriage Belt Grips.....	4-310	REP 11.43-170 CC Transport Shaft Assembly	4-392
REP 11.35-130 Bin 1 or Bin 2 Offset Motor and Offset Sensor	4-311	REP 11.44-170 Docking Latch Components.....	4-394
REP 11.36-130 Bin 1 or Bin 2 Elevator Motor and Bearing	4-312	REP 11.45-170 Compiler Carriage Belt Grips.....	4-397
REP 11.37-130 Entry Sensor and Punch Position Sensor	4-313	REP 11.46-170 Bin 1 Offset Motor and Offset Sensor.....	4-398
REP 11.38-130 2nd to Top Exit Sensor	4-314	REP 11.47-170 Bin 1 Elevator Motor and Bearing.....	4-399
REP 11.39-130 CC Shutter.....	4-315	REP 11.48-170 Entry Sensor and Punch Position Sensor.....	4-400
REP 11.40-130 CC Nip Shaft Components	4-316	REP 11.49-170 2nd to Top Exit Sensor	4-401
REP 11.41-130 CC Eject Housing Assembly.....	4-318	REP 11.50-170 BM Eject Sensor.....	4-402
		REP 11.51-170 BM Support Leg and Spring	4-402
		REP 11.52-170 BM Crease Rolls, Gears, Clutch and Bearings.....	4-406
		REP 11.53-170 CC Shutter and Springs.....	4-411
		REP 11.54-170 CC Nip Shaft Components	4-412
		REP 11.55-170 BM Pre-compile Pulley and Tyres	4-414
		REP 11.56-170 BM Right Hand Cover.....	4-416
		REP 11.57-170 CC Eject Housing Assembly.....	4-418
		REP 11.58-170 BM Crease Nip Springs	4-420
		REP 11.59-170 Crease Roll Gate Assembly.....	4-423
		REP 11.60-170 BM Paper Guide Assembly.....	4-426
		REP 11.61-170 BM Module.....	4-429
		REP 11.62-170 BM Slide Assembly.....	4-434
		REPs 11-171 - HVF	
		REP 11.1-171 HVF Covers	4-437
		REP 11.2-171 HVF Stapler Assembly.....	4-440
		REP 11.3-171 Top Tray	4-442
		REP 11.4-171 Bin 1 Removal	4-443
		REP 11.5-171 Right Side-Cover Removal	4-444
		REP 11.6-171 HVF Ejector Assembly Removal.....	4-445
		REP 11.7-171 Pressing Plate Fingers.....	4-447

REP 11.8-171 Front and Rear Support Fingers.....	4-447	REP 11.60-171 BM Paper Guide Assembly.....	4-523
REP 11.9-171 HVF Offset Motor Assembly.....	4-449	REP 11.61-171 BM Module.....	4-526
REP 11.10-171 Stacker Idler Rolls.....	4-450	REP 11.62-171 BM Slide Assembly.....	4-531
REP 11.11-171 Front Tamper Drive Assembly.....	4-451	REP 11.63-171 Entry Feed Motor.....	4-534
REP 11.12-171 Stacker Motor Gearbox Assembly.....	4-451	REP 11.64-171 Bypass Feed Motor.....	4-534
REP 11.13-171 HVF / HVF BM Un-Docking.....	4-452	REP 11.65-171 Buffer Feed Motor.....	4-535
REP 11.14-171 HVF Top Jam Clearance Guide Assembly.....	4-453	REP 11.66-171 Exit Feed Motor.....	4-535
REP 11.15-171 HVF Rear Tamper Assembly.....	4-455	REP 11.67-171 Tri Folder Covers.....	4-536
REP 11.16-171 BM Flapper.....	4-456	REP 11.68-171 Tri Folder Drive Install Kit.....	4-537
REP 11.17-171 BM PWB.....	4-457	REP 11.69-171 Crease Roll Drive Assembly.....	4-537
REP 11.18-171 BM Crease Blade Motor.....	4-459	REP 11.70-171 Tri Folder Feed Roller and Drive Belt.....	4-538
REP 11.19-171 BM Crease Roll Motor.....	4-462	REP 11.71-171 TF Assist Gate Solenoid.....	4-539
REP 11.20-171 BM Backstop Motor Assembly.....	4-463	REP 11.72-171 Crease Roll Springs.....	4-540
REP 11.21-171 BM Backstop Assembly.....	4-464	REP 11.73-171 TF Top Cover and Idler Assemblies.....	4-540
REP 11.22-171 BM Entry Roll.....	4-466	REP 11.74-171 TF Roller Assembly and Diverter Solenoid.....	4-542
REP 11.23-171 BM Entry Sensor.....	4-468	REP 11.75-171 Bin 1 Limit Switches.....	4-543
REP 11.24-171 BM Crease Roll Gate Motor.....	4-470	REP 11.76-171 Bin 1 Stack Height Sensor.....	4-544
REP 11.25-171 BM Compiler Motor and BM Flapper Motor.....	4-470	REP 11.77-171 TF Door Interlock Switches and Sensor.....	4-545
REP 11.26-171 Back Stop Drive Assembly.....	4-471	REP 11.78-171 TF Entry and Assist Gate Sensors.....	4-545
REP 11.27-171 BM Staple Heads.....	4-473	REP 11.79-171 TF Exit Sensor.....	4-546
REP 11.28-171 BM Stapler Bracket Assembly.....	4-475	REP 11.80-171 Tri Folder PWB.....	4-546
REP 11.29-171 BM Conveyor Belts.....	4-479	REP 11.81-171 TF Main and Bin 2 Tray Harnesses.....	4-547
REP 11.30-171 BM Tamper Assembly and Tamper 1 Motor.....	4-481	REP 11.82-171 PPI Undocking.....	4-548
REP 11.31-171 HVF Buffer Guide Assembly.....	4-483	REP 11.83-171 PPI Front and Rear Covers.....	4-548
REP 11.32-171 HVF Input Jam Clearance Guide.....	4-484	REP 11.84-171 PP Inserter Motor.....	4-549
REP 11.33-171 Buffer Pocket Jam Clearance Guide Assembly.....	4-485	REP 11.85-171 PP Inserter PWB.....	4-549
REP 11.34-171 PPI Jam Clearance Guide Assembly.....	4-486	REP 11.86-171 PP Inserter Clutch.....	4-550
REP 11.35-171 Diverter Exit Gate.....	4-487	REP 11.87-171 PPI Top Cover Interlock Switch.....	4-551
REP 11.36-171 Crease Blade Assembly.....	4-488	REP 11.88-171 PPI Top Left Door Interlock Switch.....	4-551
REP 11.37-171 Stacker Driving Shaft Bearings.....	4-490	REP 11.89-171 Main Tray and Paper Length Sensors.....	4-552
REP 11.38-171 HVF Stacker Driving Belts.....	4-492	REP 11.90-171 Bottom Tray and Paper Sensors.....	4-553
REP 11.39-171 HVF BM Diverter Gate.....	4-493	REP 11.91-171 PPI Top Cover and IDG Pickup Sensor.....	4-554
REP 11.40-171 HVF Input Roll.....	4-494	REP 11.92-171 PPI Top Left Door and Acceleration Sensor.....	4-554
REP 11.41-171 HVF PPI Guide Roll.....	4-496	REP 11.93-171 Pickup and Paper Path Sensors.....	4-555
REP 11.42-171 HVF Buffer Pocket Roll.....	4-497	REP 11.94-171 PPI Tray Down Sensor.....	4-556
REP 11.43-171 HVF Booklet Entrance Roll.....	4-498	REP 11.95-171 PPI Pickup and Reverse Roller Assemblies.....	4-556
REP 11.44-171 HVF Buffer Lower Roll.....	4-499	REP 11.96-171 HVF Fixed and Adjustable Casters.....	4-557
REP 11.45-171 HVF Buffer Upper Roll.....	4-500	REP 11.97-171 HVF PTU PWB Assembly.....	4-559
REP 11.46-171 HVF Stacker Exit Feed Roll.....	4-501	REP 11.98-171 PPI Idle Roller Assembly.....	4-559
REP 11.47-171 HVF Top Exit Feed Roll.....	4-502		
REP 11.48-171 Compiler Paddle Motor Assembly.....	4-504	REPs 12 - OCT	
REP 11.49-171 Compiler Paddle Module.....	4-504	REP 12.1 OCT Fingers Install.....	4-561
REP 11.50-171 BM Eject Sensor.....	4-506		
REP 11.51-171 Compiler Paper Pusher Motor Assembly.....	4-506	REPs 14A - Scanner (32-55 ppm)	
REP 11.52-171 BM Crease Rolls, Gears, Clutch and Bearings.....	4-507	REP 14.1A Scanner (32-55 ppm).....	4-563
REP 11.53-171 Compiler Paper Pusher.....	4-512	REP 14.2A Exposure Lamp Inverter and Fuse (32-55 ppm).....	4-565
REP 11.54-171 Pusher Upper and Lower Sensors.....	4-513	REP 14.3A Document Size Sensors (32-55 ppm).....	4-566
REP 11.55-171 HVF PSU Assembly.....	4-513	REP 14.4A DADH Closed Switch (32-55 ppm).....	4-566
REP 11.56-171 BM Right Hand Cover.....	4-514	REP 14.5A Scanner PWB (32-55 ppm).....	4-567
REP 11.57-171 HVF Main PWBA.....	4-516	REP 14.6A CVT Glass, Document Glass and CVT Ramp (32-55 ppm).....	4-568
REP 11.58-171 BM Crease Nip Springs.....	4-517	REP 14.7A Scan Carriage Home Sensor (32-55 ppm).....	4-569
REP 11.59-171 Crease Roll Gate Assembly.....	4-520	REP 14.8A Input Module Angle Sensor (32-55 ppm).....	4-570

REP 14.9A Exposure Lamp (32-55 ppm).....	4-571
REP 14.10A Scan Idler Pulleys (32-55 ppm)	4-572
REP 14.11A Scan Motor (32-55 ppm)	4-573
REP 14.12A Scan Cables (32-55 ppm)	4-574
REP 14.13A Scanner Drive Belt (32-55 ppm).....	4-578

REPs 14B - Scanner (65-75 ppm)

REP 14.1B Scanner (65-87 ppm)	4-579
REP 14.2B Top Cover (65-87 ppm).....	4-581
REP 14.3B CVT Glass, CVT Ramp Assembly and Document Glass (65-87 ppm)	4-581
REP 14.4B Scan Carriage Home Sensor (65-87 ppm).....	4-582
REP 14.5B Scan Carriage Assembly (65-87 ppm)	4-583
REP 14.6B Scan Motor and Mounting (65-87 ppm).....	4-585
REP 14.7B Scan Cables (65-87 ppm)	4-586
REP 14.8B Scan Drive Belt (65-87 ppm).....	4-590
REP 14.9B Input Module Angle Sensor (65-87 ppm)	4-591
REP 14.10B Exposure Lamp and Exposure Lamp Inverter (65-87 ppm)	4-591
REP 14.11B Exposure Lamp Ribbon Harness (65-87 ppm).....	4-593
REP 14.12B Scanner PWB (65-87 ppm)	4-594
REP 14.13B Scan Carriage Ribbon Cable (65-87 ppm).....	4-594
REP 14.14B Document Size Sensor 1 and Document Size Sensor 2 (65-87 ppm)	4-595

REPs 16 - Network Controller

REP 16.1 Network Controller PWB's	4-597
REP 16.2 Network Controller Disk Drive.....	4-600

ADJs 3 - Registration

ADJ 3.1 Registration Setup.....	4-601
ADJ 3.2 Magnification Adjustment	4-601

ADJs 4 - Machine Lubrication

ADJ 4.1 Machine Lubrication	4-603
-----------------------------------	-------

ADJs 5 - DADH

ADJ 5.1 DADH Drive Belt Adjustment.....	4-617
ADJ 5.2 DADH Height Adjustment.....	4-618
ADJ 5.3 DADH Width Guide Adjustment	4-620
ADJ 5.4 DADH Cleaning Procedure	4-620
ADJ 5.5 DADH Registration Adjustment	4-621
ADJ 5.6 DADH Document Pad	4-622
ADJ 5.7 DADH Skew Adjustment	4-623

ADJs 6 - ROS

ADJ 6.1 ROS Window Cleaning Procedure	4-625
ADJ 6.2 ROS Cleaning Procedure.....	4-626

ADJs 7 - Paper Trays

ADJ 7.1 Tray 3 and Tray 4 Paper Tray Guide Setting	4-627
ADJ 7.2 Tray 5 Paper Tray Guide Setting.....	4-629
ADJ 7.3 Tray 5 Module to Machine Alignment.....	4-630
ADJ 7.4 Tray 5 Module Tray Alignment	4-631

ADJs 8 - Paper Feed and Registration

ADJ 8.1 Registration Setup.....	4-633
---------------------------------	-------

ADJs 9 - Xerographics

ADJ 9.1 Corotron Cleaning	4-635
ADJ 9.2 Image Quality Adjustment Routine.....	4-636
ADJ 9.3 Developer Magnetic Seal Brush Adjustment.....	4-637
ADJ 9.4 Xerographics Cleaning	4-641
ADJ 9.5 Optimize Dark and Light Grey Image	4-642

ADJs 11-110 - 2K LCSS

ADJ 11.1-110 2K LCSS Bin 1 Level.....	4-645
ADJ 11.2-110 Machine to 2K LCSS Alignment.....	4-645
ADJ 11.3-110 Hole Punch Position.....	4-646
ADJ 11.4-110 Motor Drive Belt Tensioning.....	4-647

ADJs 11-120 - 1K LCSS

ADJ 11.1-120 1K LCSS Bin 1 Level.....	4-649
ADJ 11.2-120 Motor Drive Belt Tensioning.....	4-650

ADJs 11-130 - HCSS

ADJ 11.1-130 Machine to HCSS Alignment.....	4-651
ADJ 11.2-130 Hole Punch Position.....	4-651
ADJ 11.3-130 Motor Drive Belt Tensioning.....	4-652

ADJs 11-170 - HCSSBM

ADJ 11.1-170 Machine to HCSS BM Alignment	4-653
ADJ 11.2-170 Hole Punch Position.....	4-653
ADJ 11.3-170 Stapler Anvil Alignment	4-654
ADJ 11.4-170 Crease Blade Position.....	4-657
ADJ 11.5-170 Booklet Tamping	4-660
ADJ 11.6-170 Booklet Compiling Position.....	4-662
ADJ 11.7-170 Booklet Crease Position	4-664
ADJ 11.8-170 Booklet Staple Position	4-665
ADJ 11.9-170 Booklet Maker Skew.....	4-666
ADJ 11.10-170 Motor Drive Belt Tensioning.....	4-667

ADJs 11-171-HVF / HVF BM

ADJ 11.1-171 Machine to HVF / HVF BM Alignment	4-669
ADJ 11.2-171 Tri-Folder Paper Settings	4-669
ADJ 11.3-171 Stapler Anvil Alignment	4-671
ADJ 11.4-171 Crease Blade Position.....	4-675
ADJ 11.5-171 Booklet Tamping	4-678
ADJ 11.6-171 Booklet Compiling Position.....	4-680
ADJ 11.7-171 Booklet Crease Position	4-682
ADJ 11.8-171 Booklet Staple Position	4-683
ADJ 11.9-171 Booklet Maker Skew.....	4-684
ADJ 11.10-171 Motor Drive Belt Tensioning	4-685
ADJ 11.11-171 Idler Drive Belt Tensioning.....	4-686

ADJs 14A - Scanner (32-55)

ADJ 14.1A Optics Cleaning Procedure (32-55 ppm).....	4-687
--	-------

ADJs 14B - Scanner (65-75)

ADJ 14.1B Optics Cleaning Procedure (65-87 ppm).....	4-689
ADJ 14.2B Scan Carriage Assembly (65-87 ppm).....	4-690
ADJ 14.3B Scan Motor and Scanner Drive Belt (65-87 ppm)	4-691

REP 1.1 Power and Control Assembly

Parts List on PL 1.10

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.



WARNING

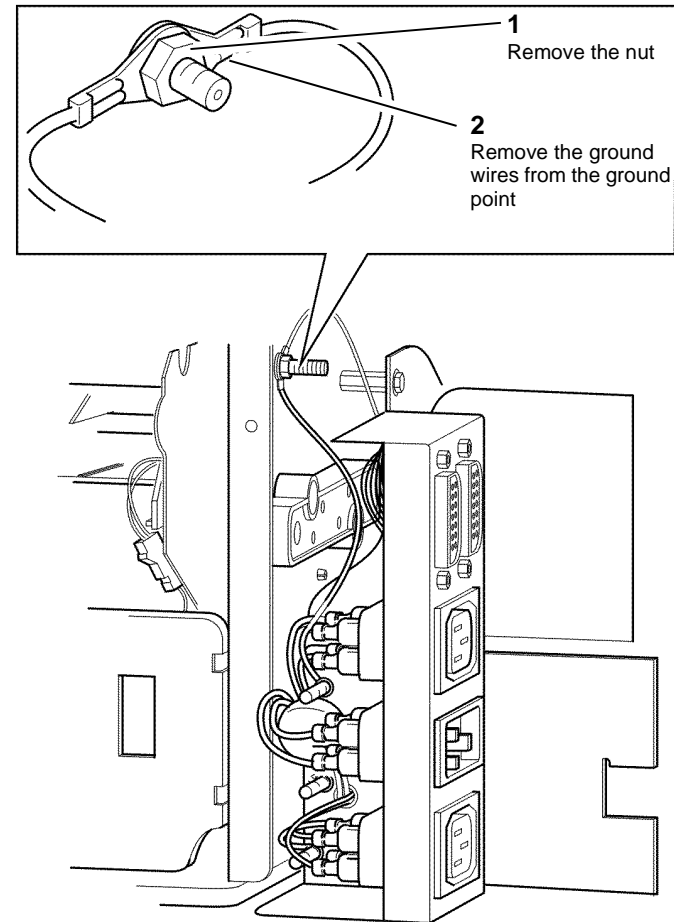
Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

CAUTION

Ensure that E.S.D. procedures are observed during the removal and installation of the IOT PWB and the NVM chip. Make a visual check to ensure that the pins are fully inserted, without being damaged.

Use the appropriate tool to remove the NVM chip.

1. Pull out tray 1 and tray 2 approximately 100mm (4 inches).
2. Disconnect accessories and the output device.
3. Remove the rear cover, PL 8.10 Item 1.
4. Remove the waste toner bottle door assembly, REP 9.1.
5. Figure 1. Disconnect the ground wires from the ground point.



Q-1-5302-A

Figure 1 Main frame ground point

6. Figure 2. Remove the cable ties.

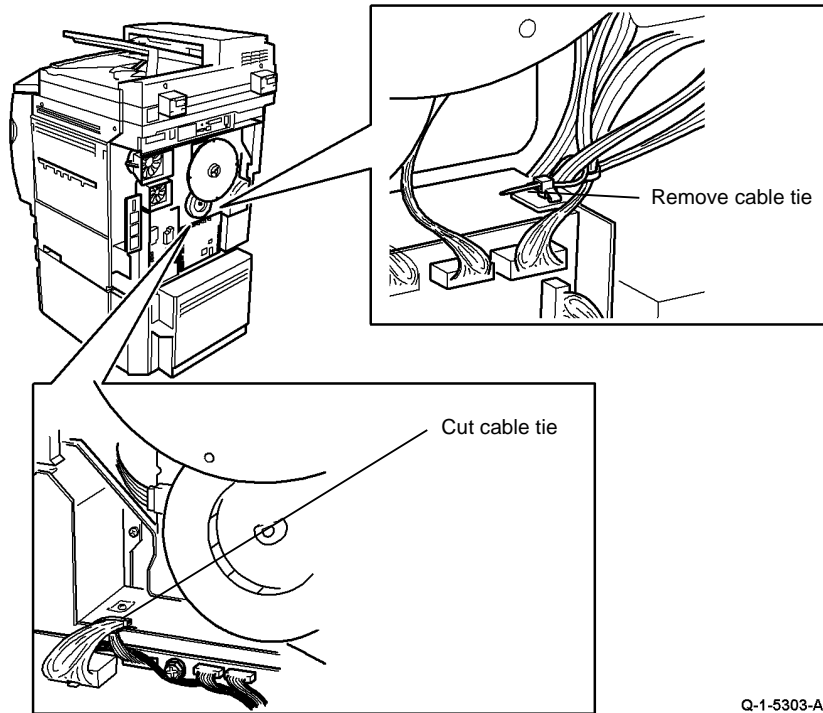
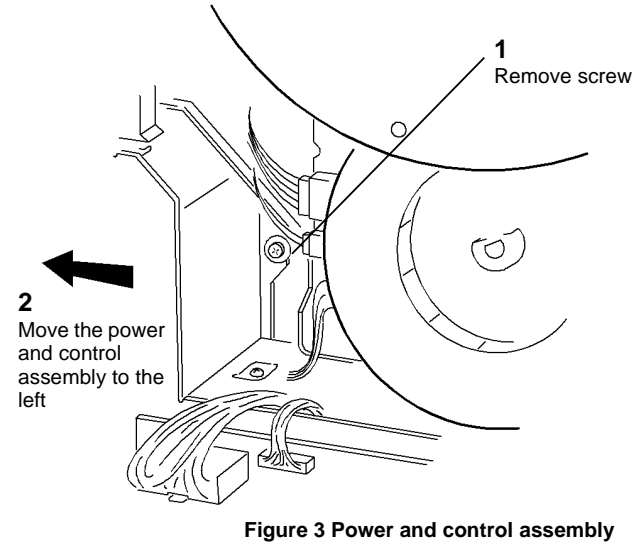


Figure 2 Cable tie and ground connection

7. Figure 3. Remove the securing screw from the power and control assembly.



8. Figure 4. Disconnect PJ24 and all of the HT leads on the HVPS PWB.

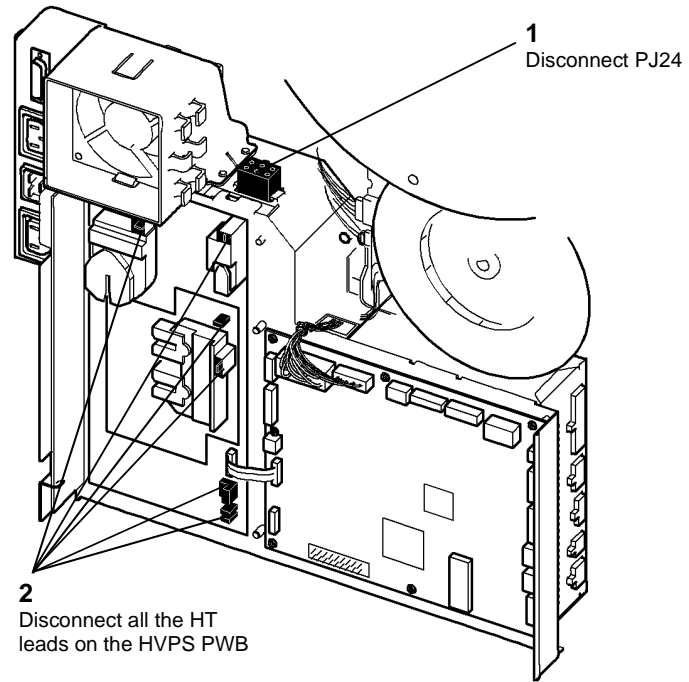


Figure 4 HVPS PWB

Q-1-5305-A

9. Figure 5. Disconnect all the PJs on the IOT PWB except PJ 14.

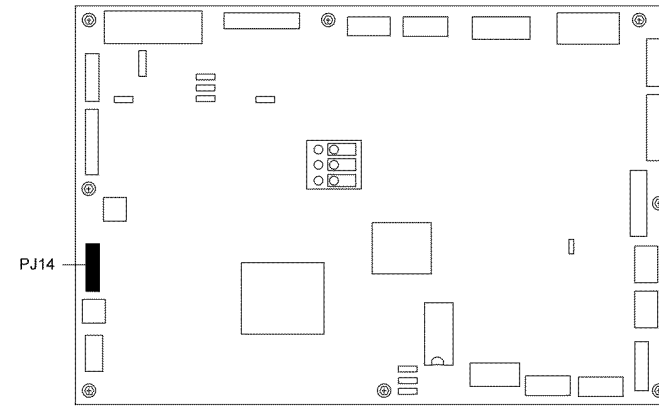


Figure 5 IOT PWB

Q-1-5306-A

10. Figure 6. Disconnect all of the PJs from the LVPS.

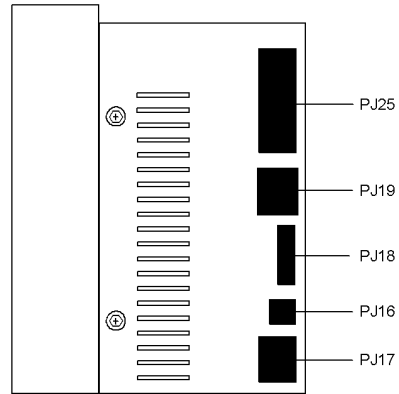


Figure 6 LVPS

Q-1-5307-A

11. Remove the power and control assembly.

Replacement

- If a new LVPS and base module is installed with the HVPS and IOT PWB transferred from the failed LVPS and base module then perform steps 1 to 3.
- If a new power and control assembly complete with IOT PWB and NVM has been installed then perform steps 1 to 4.
- If the NVM has not been corrupted, it can be transferred from the IOT PWB on the failed power and control assembly and installed onto the new IOT PWB. This will retain the original machine configuration and NVM data for the IOT.

Figure 7, Ensure that the NVM chip is installed with the notch at the bottom. Improper installation can damage the NVM.

Install the new power and control assembly with the original NVM chip on the IOT PWB and perform steps 1 to 3.

CAUTION

Ensure the HT leads are correctly connected. Do not connect the female spade connector between the male spade connector and the outer casing of the HT leads.

CAUTION

Do not trap the harnesses when the power and control assembly is installed.

Perform the following:

1. Figure 7. Ensure that the bypass tray cable is routed as shown under the bracket.

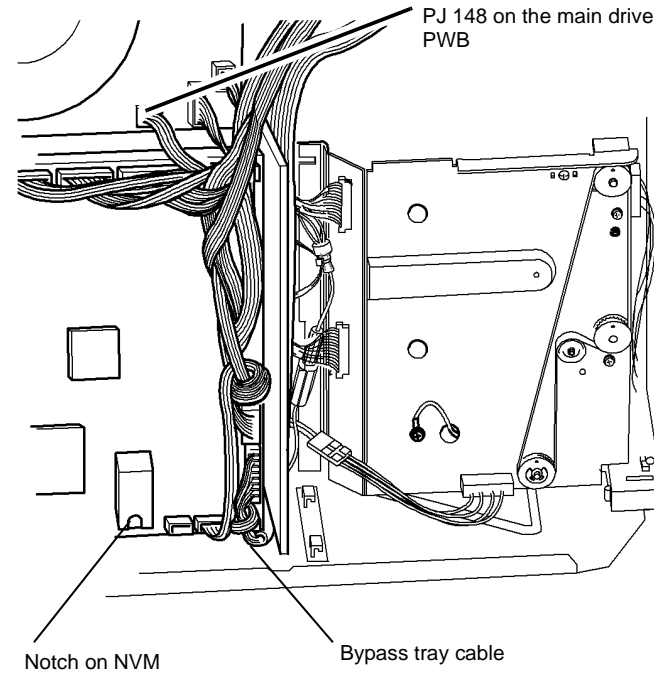


Figure 7 Bypass tray cable

Q-1-5308-A

2. Refer to Figure 7. Check that PJ148 has not been disconnected on the Main Drive PWB.

- Figure 8. Ensure that the nut on the ground connection is tightened to secure the ground terminals.
- Figure 8. Use a digital multimeter set to a resistance range. Verify that there is continuity between the ground pin on PJ 21 and the frame ground connection.

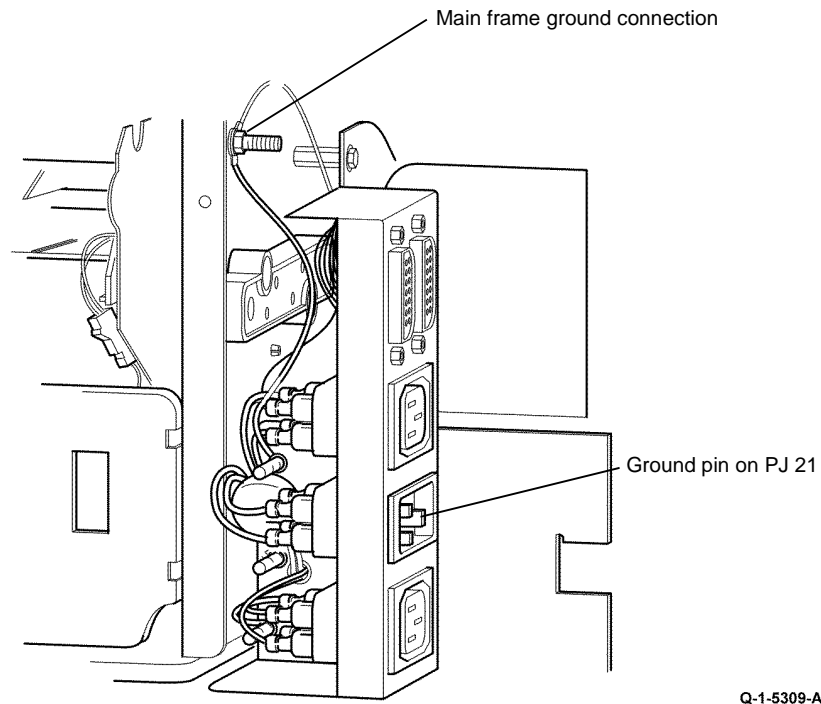


Figure 8 Ground check

- Reconnect the power cord and switch on the machine, GP 14.
If necessary, reload the software set, GP 4. If the machine is fitted with a network controller, the machine will automatically upgrade or downgrade the software when the machine is switched on.
NOTE: After the software reload has been completed, the machine resets and gives a message 'Restoring Configuration Settings'. Do not switch off the machine or intervene during this NVM transformation process.
- Check the machine serial number and the machine configuration, GP 15.

REP 1.2 Wiring Harness Repairs

Purpose

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Do not attempt any repairs to the power cord or safety ground harness/conductor.

NOTE: Safety ground connections use green/yellow cables, or green cables with a yellow stripe or band.

The steps that follow identify the relevant procedures for repairing the various connectors contained within the copier.

- If wiring is damaged, use connector splicing blocks from the appropriate repair kit, PL 31.20, PL 31.25 and PL 31.30, to repair damaged wiring.
- The following harness assemblies are not repairable; install new parts:
 - Any ribbon harness.
 - Image processing module / LVPS/IOT PWB harness, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 14 or (65-87 ppm) PL 3.10 Item 14.
 - ROS data cable, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 15, (65-87 ppm) PL 3.10 Item 15.
 - Image processing module / UI harness, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 11, (65-87 ppm) PL 3.10 Item 11.
 - Riser PWB/Power distribution PWB harness, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 6, (65-87 ppm) PL 3.10 Item 6.
 - (32-55 ppm)** Image processing module/CCD PWB harness PL 3.20 Item 9.
 - (65-87 ppm)** Image processing module/scanner PWB harness PL 3.10 Item 9.
 - (32-55 ppm)** Image processing module/scanner driver PWB, PL 3.20 Item 7.
 - (65-87 ppm)** Power distribution PWB/scanner PWB harness, PL 3.10 Item 7.
- The following connectors can be repaired by removing the faulty terminals and installing new terminals:
 - Molex SL connectors - REP 1.3.
 - Male Hirose DF 1B connectors - REP 1.4.
 - AMP EI connectors - REP 1.5.
 - Hirose DF11 Connectors - REP 1.6.
 - AMP CT connectors - REP 1.7.
 - Molex Mini-Fit Junior - REP 1.11.

REP 1.3 Molex SL Connectors

Parts List on PL 31.20

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

NOTE: Molex connectors have small black housings in single and double row form with miniature square section pins and sockets.

1. If the damaged connector is in the centre of a double row housing beneath the latching clip, the latching prong will not be accessible to release the connector from the housing. Therefore it will be necessary to disassemble the housing as shown in Figure 1.

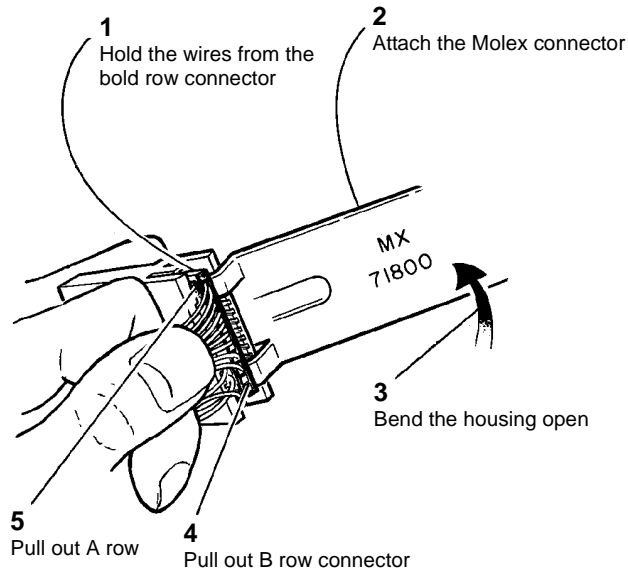


Figure 1 Disassembling the connector.

Q-1-5310-A

2. Figure 2. Remove the terminal from the connector housing using the Molex extractor tool, Table 1.

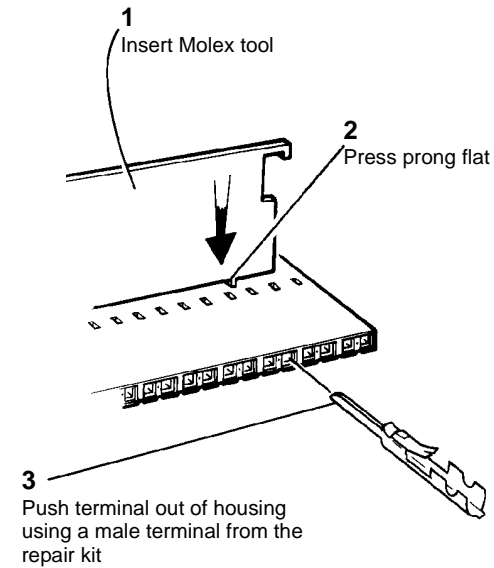


Figure 2 Removing the terminal.

Q-1-5311-A

3. Cut off the damaged terminal, then strip 3mm of insulation from the end of the wire.

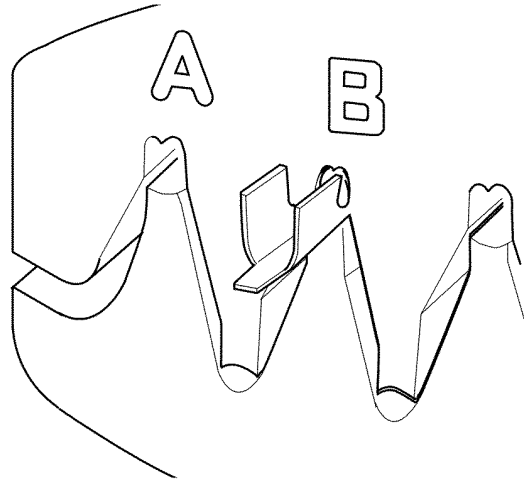
Replacement

1. Table 1. Select the correct replacement terminal, and identify the appropriate crimp positions for the terminal. Refer to PL 31.20 Item 10, and PL 31.20 Item 13.

Table 1 Connector Information

Description	part No.	Extractor	Crimp Tool	Crimp Tool Jaw	
				Wire	insulation
Molex SL female	713W00432	600T1825	600T913	B	B
Molex SL male	713W00232	600T1825	600T913	B	B

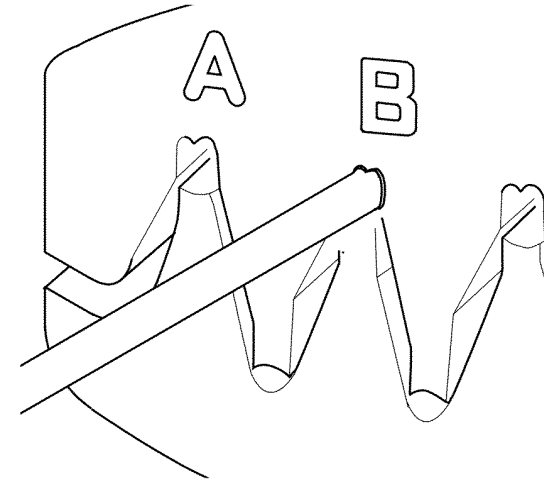
2. Figure 3. Insert a male or female terminal into the appropriate position of the crimp tool and close the tool just enough to hold the terminal.



Q-1-5312-A

Figure 3 Crimping the terminal.

4. Figure 4. Insert the crimped terminal into the appropriate position of the crimp tool and close the crimp tool, to fasten the insulation of the wire in the outer grip of the terminal.



Q-1-5313-A

Figure 4 Crimping the insulation grip.

3. Insert the wire fully into the terminal so that the stripped portion of the wire is within the inner grip of the terminal. Close the crimp tool fully to make the crimp.

- Figure 5. Check that the crimp is correctly made.

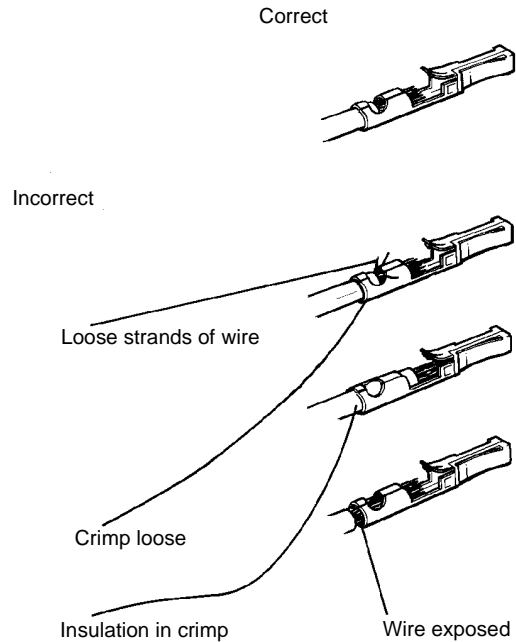


Figure 5 Inspecting the finished crimp.

Q-1-5314-A

- Insert the replacement terminal into the connector housing.
- If the repair was carried out on a double row connector that was disassembled, push both connectors into the housing taking care that the "A" connector is fitted on the fastener side.

REP 1.4 Male Hirose DF1B Connectors

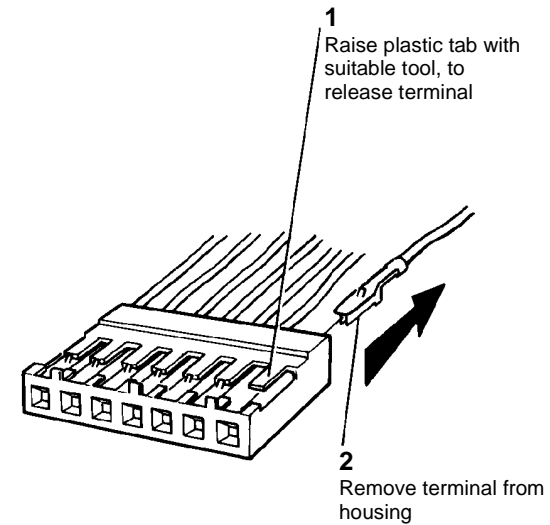
Parts List on PL 31.18 and PL 31.20

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

- Figure 1. Remove the damaged terminal from the housing.



Q-1-5315-A

Figure 1 Remove the terminal

- Cut off the damaged terminal, then strip 3mm of insulation from the end of the wire.

Replacement

CAUTION

There are different terminals for large gauge and small gauge wire (Table 1). Ensure that the correct replacement terminal is used.

- Table 1. Select the correct replacement terminal and identify the appropriate crimp positions for the terminal. Refer to PL 31.18 Item 4 and PL 31.20 Item 1.

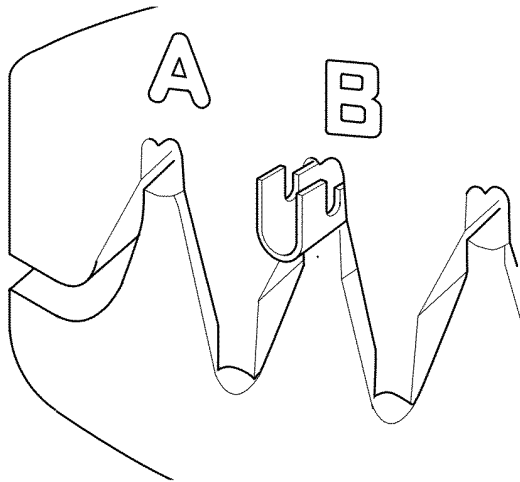
NOTE: These connectors can be repaired using either crimp terminals or pre-crimped terminals with flying lead and butt connector, as required.

4. Figure 3. Insert the crimped terminal into the appropriate position of the crimp tool and close the crimp tool to firmly fasten the insulation of the wire in the cable grip of the terminal.

Table 1 Connector Information

Description	Part No	Extractor	Crimp Tool	Crimp Tool Jaw	
				Wire	Insulation
Male socket, 20-22 AWG	915W00007	-	600T913	A	B
Male socket, 24-28 AWG	915W00008	-	600T913	B	C
Male socket with flying lead (part of Kit)	600K37891	-	600T913	-	-

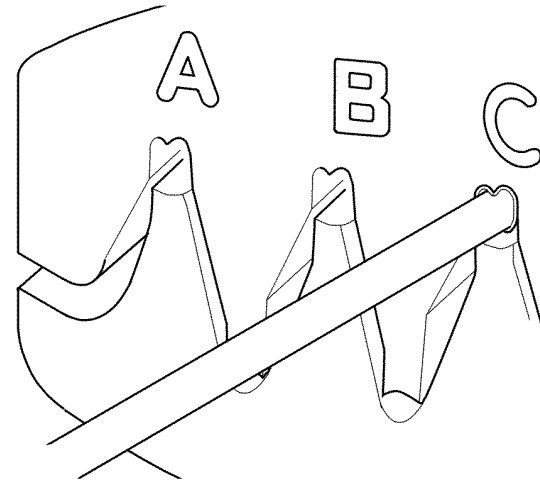
2. Figure 2. Insert the terminal into the appropriate position of the crimp tool and close the tool just enough to hold the terminal.



Q-1-5316-A

Figure 2 Crimping the terminal.

3. Insert the wire fully into the terminal so that the stripped portion of the wire is within the longer grip of the terminal and the insulation of the wire is within the cable grip of the terminal. Close the crimp tool fully to make the crimp; check that the wire is firmly crimped in the terminal.



Q-1-5317-A

Figure 3 Crimping the insulation grip.

5. Figure 4. Check that the crimp is correctly made.

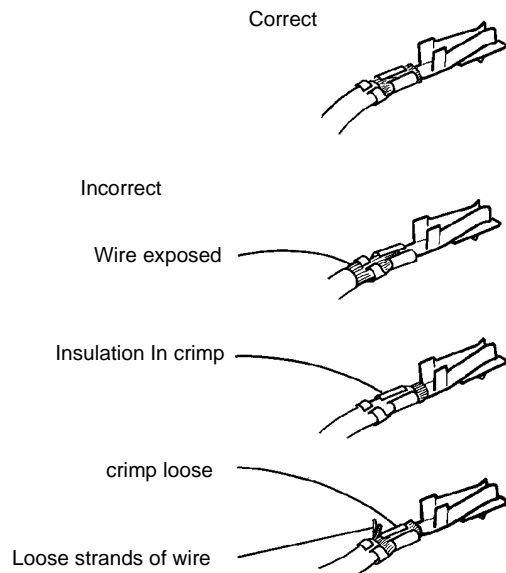


Figure 4 Inspecting the finished crimp.

Q-1-5318-A

6. Insert the replacement terminal into the connector housing.

REP 1.5 AMP EI Connectors

Parts List on PL 31.18

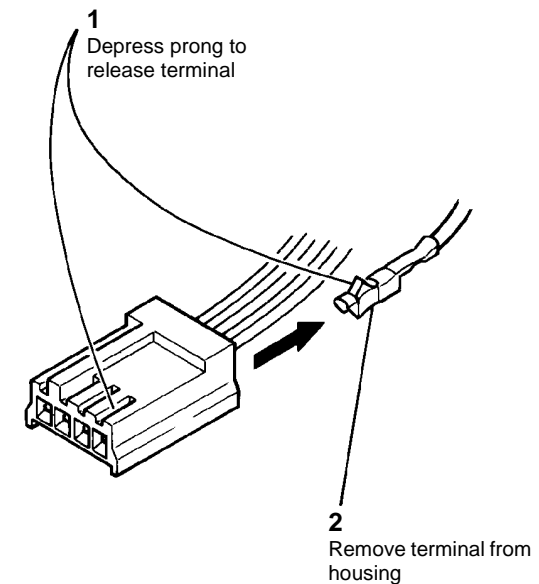
Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

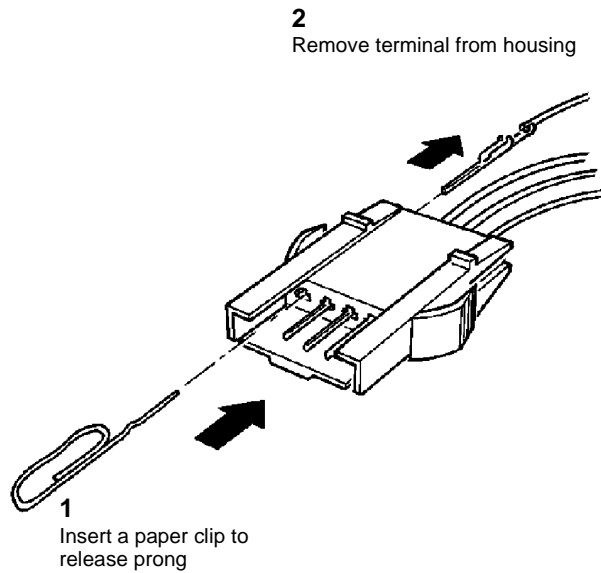
NOTE: The male housings contain socket terminals, and the female housings contain pin terminals.

1. Use the extractor tool, Table 1, to release the terminal from the housing. Refer to Figure 1 to identify the male housing and terminal type. Refer to Figure 2 to identify the female housing and the terminal type.



Q-1-5319-A

Figure 1 Terminal removal; male housing.



Q-1-5320-A

Figure 2 Terminal removal; female housing.

2. Cut off the damaged terminal, then strip 3mm of insulation from the end of the wire.

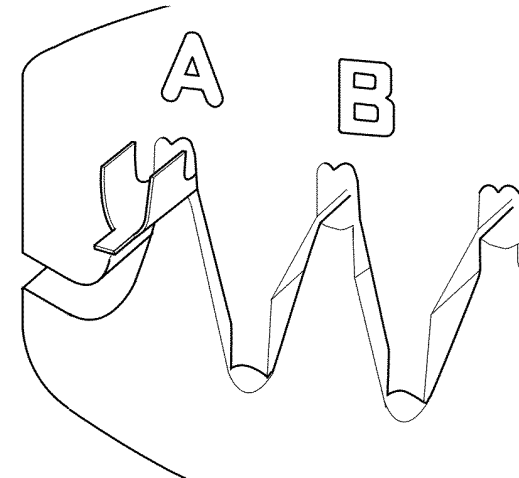
Replacement

1. Table 1. Select the correct replacement terminal and identify the appropriate crimp positions for the terminal. Refer to PL 31.18 Item 1.

Table 1 Connector Information

Description	Part No	Extractor	Crimp Tool	Crimp Tool Jaw	
				Wire	Insulation
Male socket	115P60155	-	600T913	A	B
Female pin	115P60182	Paper clip	600T913	A	B

2. Figure 3. Insert the terminal into the appropriate position of the crimp tool and close the tool enough to hold the terminal.



Q-1-6190-A

Figure 3 Crimping the terminal.

3. Insert the wire completely into the terminal, so that the stripped portion of the wire is in the longer grip of the terminal. The insulation of the wire is within the cable grip of the terminal. Close the crimp tool completely to make the crimp. Check that the wire is crimped firmly in the terminal.

4. Figure 4. Insert the crimped terminal into the appropriate position of the crimp tool and close the crimp tool to firmly fasten the insulation of the wire in the cable grip of the terminal.

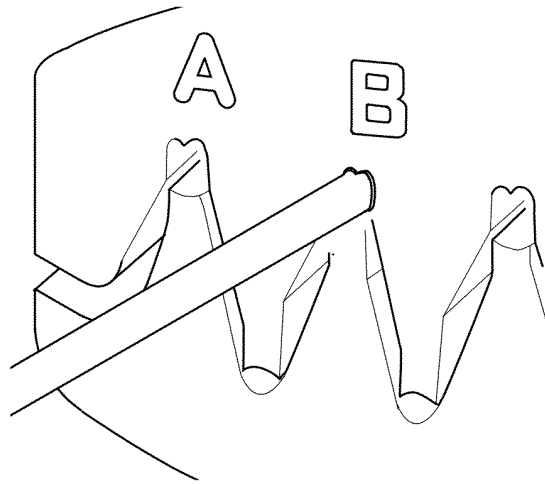


Figure 4 Crimping the insulated grip.

Q-1-5322-A

5. Figure 5. Check that the crimp is correctly made.

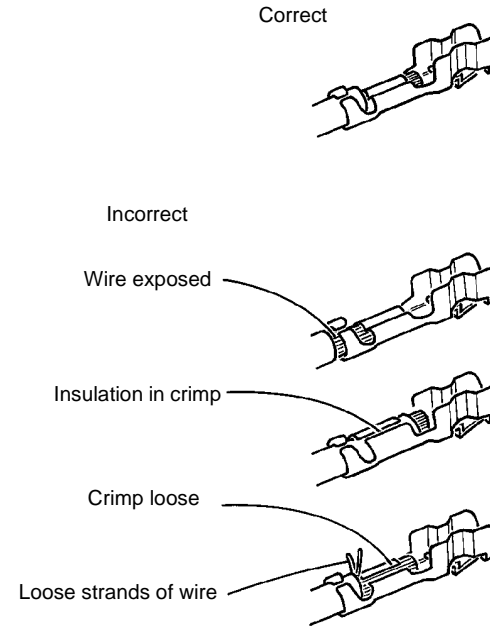


Figure 5 Inspect the finished crimp

Q-1-5323-A

6. Insert the replacement terminal into the connector housing.

REP 1.6 Hirose DF11 Connectors

Parts List on PL 31.20

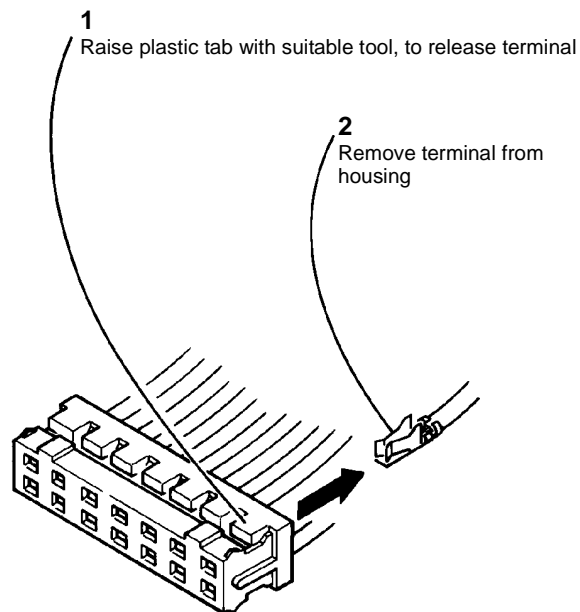
Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

NOTE: The male housing contains female terminals that cannot be crimped in the field; if a terminal is damaged, install a new terminal with flying lead.

1. Figure 1. Remove the damaged terminal from the connector housing.



Q-1-5324-A

Figure 1 Terminal removed

2. Cut the damaged terminal off the wire.

Replacement

1. Insert the replacement terminal with flying lead into the connector housing. Refer to repair kit PL 31.20 Item 7.
2. Use a butt connector to connect the flying lead to the original wire.

REP 1.7 AMP CT Connectors

Parts List on PL 31.30

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

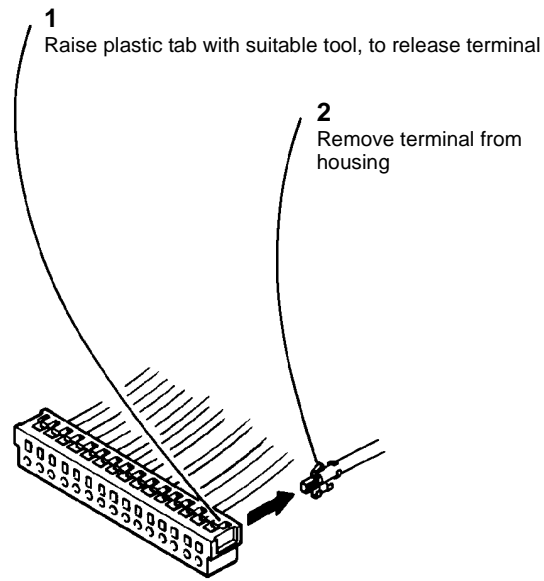
CAUTION

Amp CT connectors use in-line adaptors to connect housings together. Ensure that the correct adaptor is used for each in-line connection (Table 1). Do not attempt to disassemble or repair the in-line adaptors.

NOTE: There are two types of CT connector: insulation displacement connector (IDC) or crimp terminal. Repairing crimp terminal CT connectors is performed by installing individual replacement terminals with flying leads, connected to the existing wiring with connector splicing blocks (removal steps 2 and 3). Repairing IDC connectors is performed by installing a complete replacement housing with wires already fitted, connected to the existing wiring with connector splicing blocks (removal steps 4 and 5). The replacement procedure is only applicable to crimp terminal connectors.

1. Identify the terminal type. Go to step 2 for a housing containing crimp terminals, or go to step 4 for a housing containing insulation displacement (IDC) terminals.

2. Figure 1. Remove the damaged crimp terminal from the connector housing.



Q-1-5325-A

Figure 1 Terminal removal.

3. Cut the damaged crimp terminal off of the wire.
4. IDC housings are repaired by installing a complete replacement housing with wires already fitted. These are connected with connector splicing blocks to the existing wiring. Refer to Table 1. Select the correct replacement connector.
5. Cut one wire from the faulty connector and then reconnect the wire to the appropriate flying lead on the replacement connector. Repeat this process for each wire in turn, until the faulty connector has been fully disconnected and the replacement connector installed in its place.

Replacement

1. Insert the replacement crimp terminal with flying lead into the connector housing. Refer to Table 1.
2. Use a connector splicing block to connect the flying lead to the original wire.

Table 1 Connector Information

Description	Part No
IDC replacement connector kit (contains 2, 3, 4 and 6 way connectors with flying leads)	600K40640
IDC replacement connector kit (contains 7, 8, 9, 10, 11, 12, 14 and 15 way connectors with flying leads)	600K40650
Crimp terminal with flying lead (part of Kit)	600K37901
In-line adaptor kit (contains 2, 3 & 6 way connectors)	600K90400
In-line adaptor kit (contains 4, 8 & 15 way connectors)	600K90390

REP 1.8 Door Interlock Switch

Parts List on PL 1.10

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Pull the fuser module out a short way.
2. Figure 1. Release the door interlock switch.

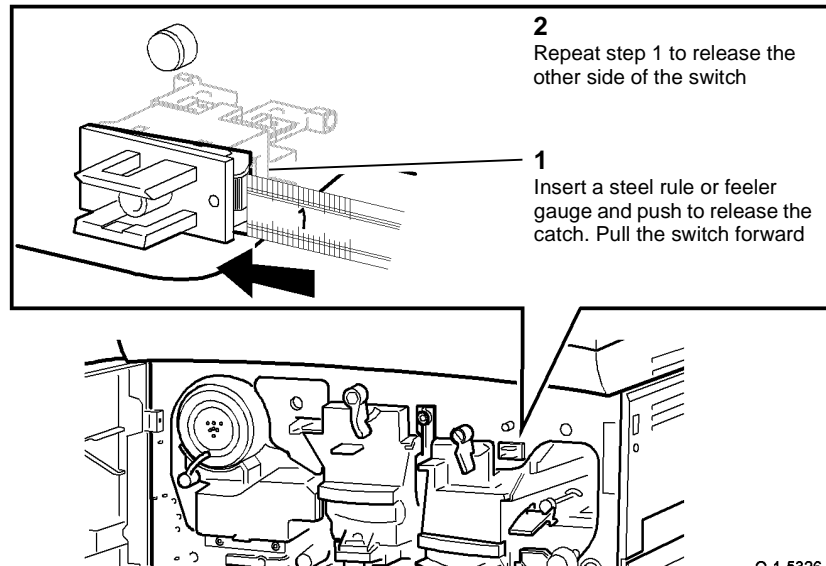


Figure 1 Releasing switch

3. Figure 2. Remove the interlock switch.

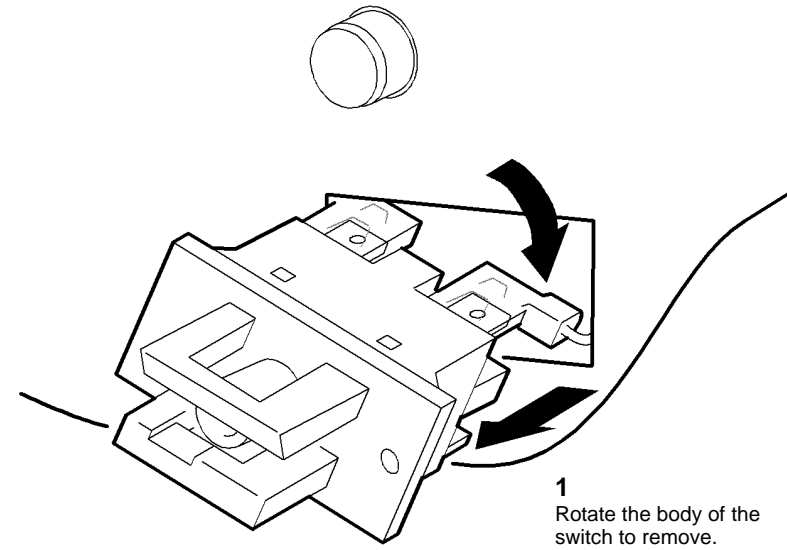


Figure 2 Removing switch

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the door interlock switch.

REP 1.9 LVPS and Base Module

Parts List on PL 1.10

Removal

WARNING

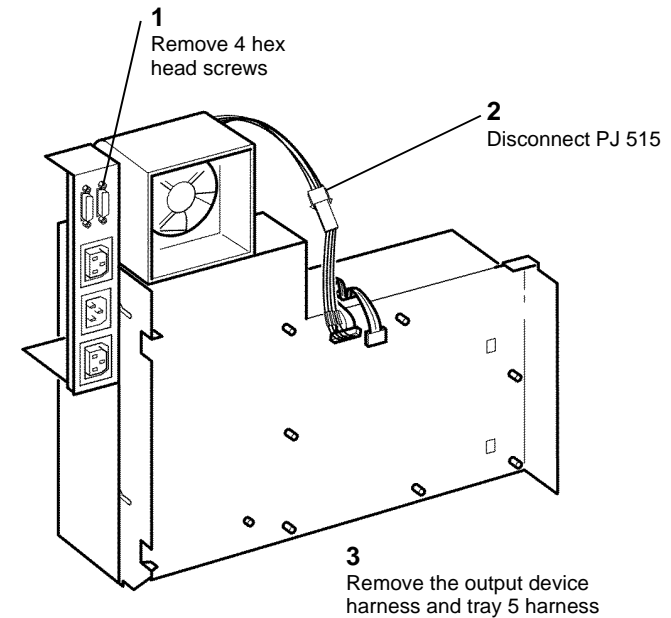
Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.



WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the power and control assembly, REP 1.1.
2. Remove the HVPS, (2 screws) and the IOT PWB, (8 screws), from the old LVPS and base module.
3. Remove the insulating sheet from behind the HVPS.
4. Figure 1. Remove the output device harness and tray 5 harness from the LVPS and base module.



Q-1-5328-A

Figure 1 Remove the output device harness and tray 5 harness

Replacement

CAUTION

Do not over tighten the four hex head screws. The screws break very easily.

1. The Replacement procedure is the reverse of the Removal procedure.

REP 1.10 HVPS

Parts List on PL 1.10

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.



WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the rear cover, PL 8.10 Item 1.

2. Figure 1. Remove the HVPS.

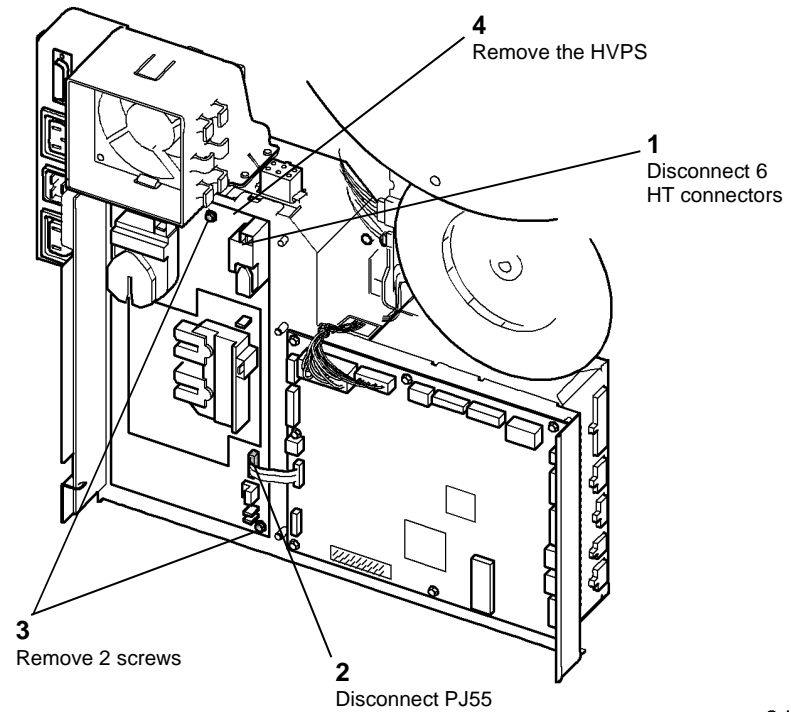


Figure 1 Remove the HVPS

Q-1-6050-A

Replacement

1. Reverse the removal procedure to replace the HVPS.
2. Figure 2. Ensure that the white plastic insulator underneath the HVPS is seated correctly under the locating tabs and over the two metal studs.

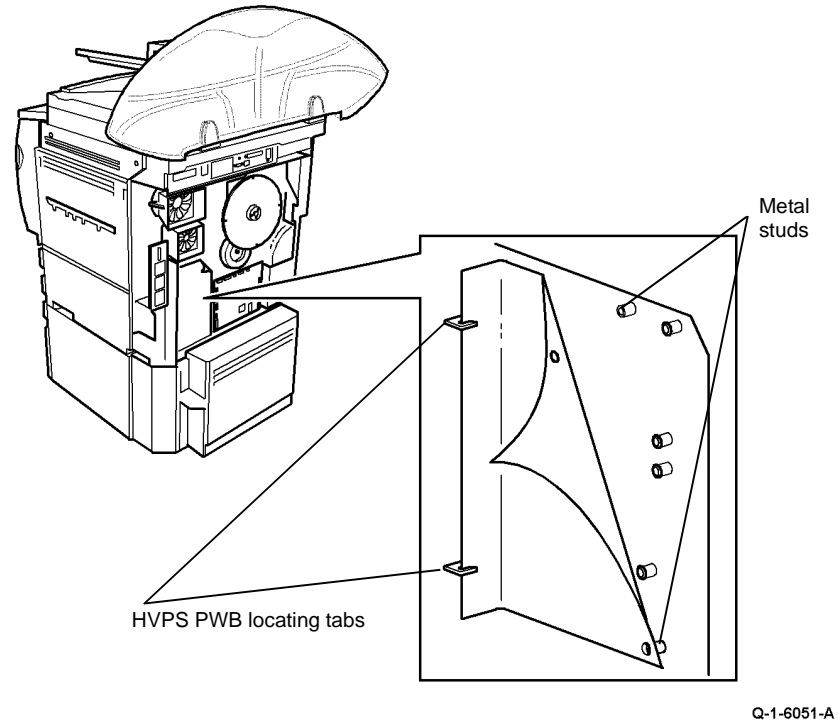


Figure 2 HVPS insulator and push clips

3. Figure 3. Use a digital multimeter set to a resistance range. Verify that there is continuity between the ground pin on PJ 21 and the frame ground connection.

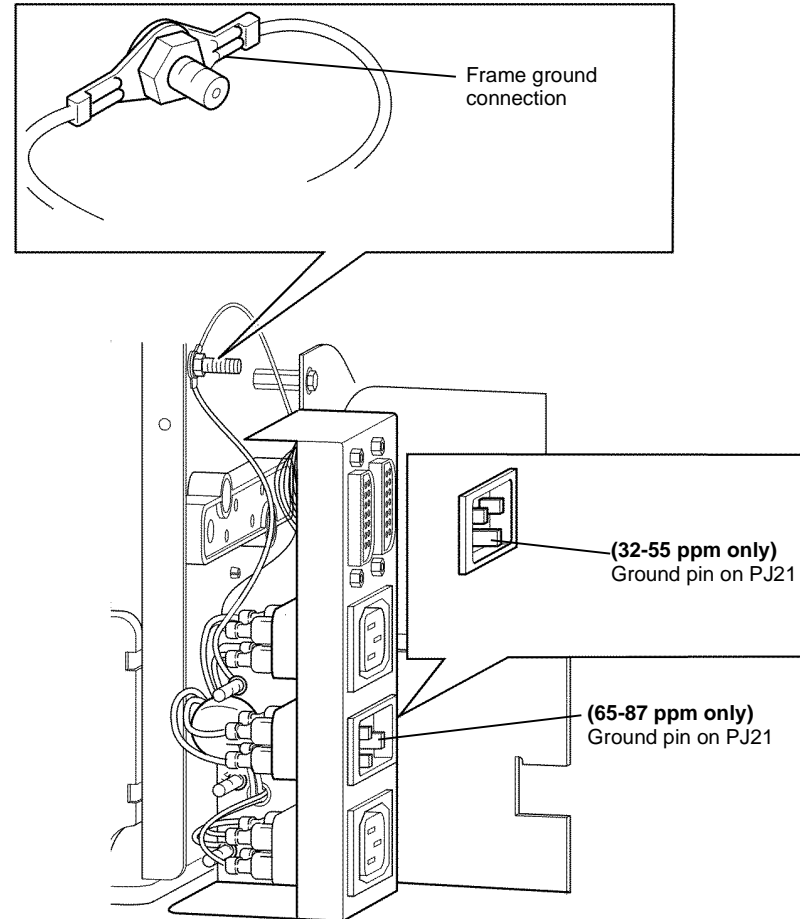


Figure 3 Ground connection check

REP 1.11 Molex Mini-Fit Junior Connectors

Parts List on PL 31.25

Removal

WARNING

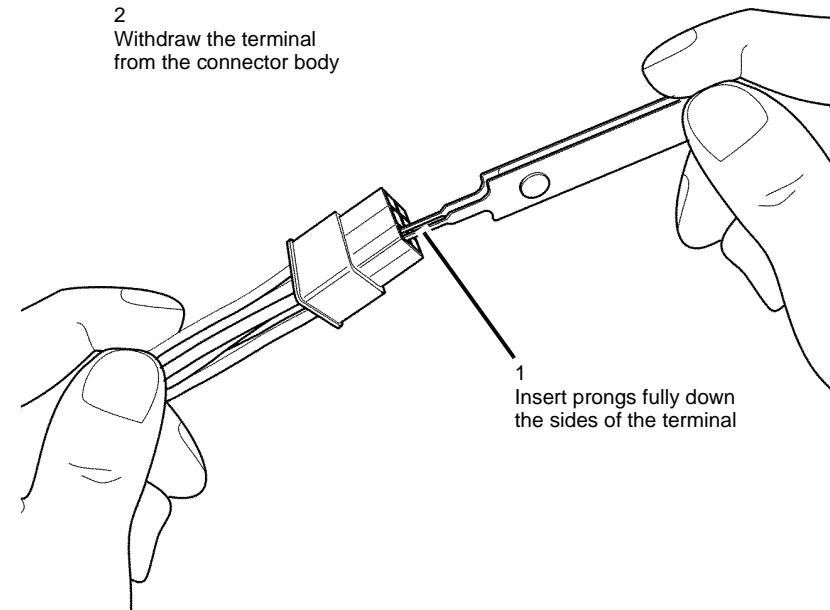
Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.



WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Figure 1. Remove the terminal from the housing, using the Molex, Mini-Fit extractor tool.



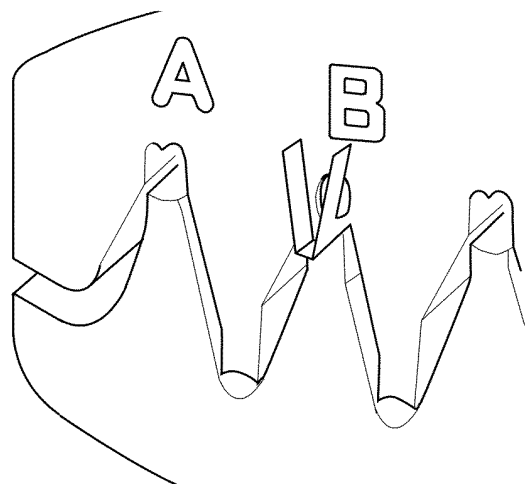
Q-1-6185-A

Figure 1 Removing the terminal

2. Cut off the damaged terminal, then strip 4mm of insulation from the end of the wire.

Replacement

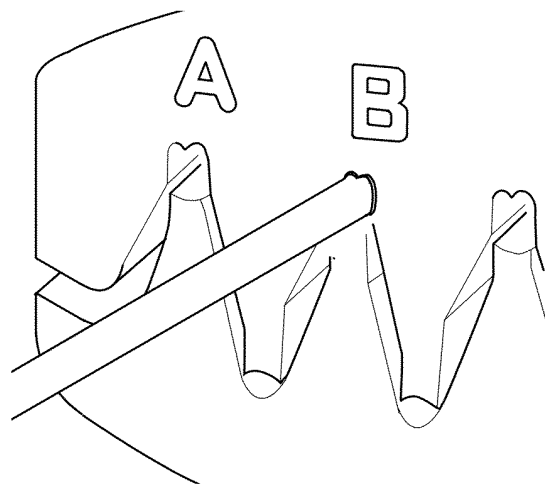
1. Select the correct terminal type:
 - Male, PL 31.25 Item 3.
 - Female, PL 31.25 Item 4.
2. Figure 2. Insert the terminal into the appropriate position of the crimp tool and close the tool just enough to hold the terminal.



Q-1-6187-A

Figure 2 Crimping the terminal

3. Insert the wire fully into the terminal so that the stripped portion is within the inner grip of the terminal. Close the crimp tool fully to make the crimp.
4. Figure 3. Insert the crimped terminal into the appropriate position of the crimp tool and close the crimp tool to fasten the wire insulation in the outer grip of the terminal.

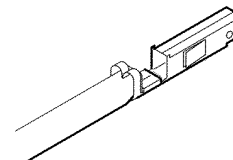


Q-1-6188-A

Figure 3 Crimping the insulation grip

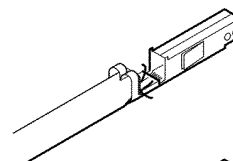
5. Figure 4. Check that the crimp is correctly made.

Correct

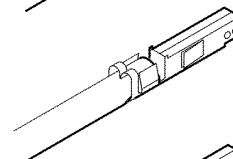


Incorrect:

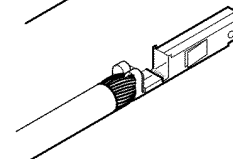
Loose strands of wire



Insulation in crimp



Wire exposed



Q-1-6189-A

Figure 4 Inspecting the finished crimp

6. Insert the replacement terminal into the connector housing.

REP 2.1 User Interface Assembly

Parts List on (32-55 ppm) PL 2.15, (65-87 ppm) PL 2.10.

Removal

WARNING

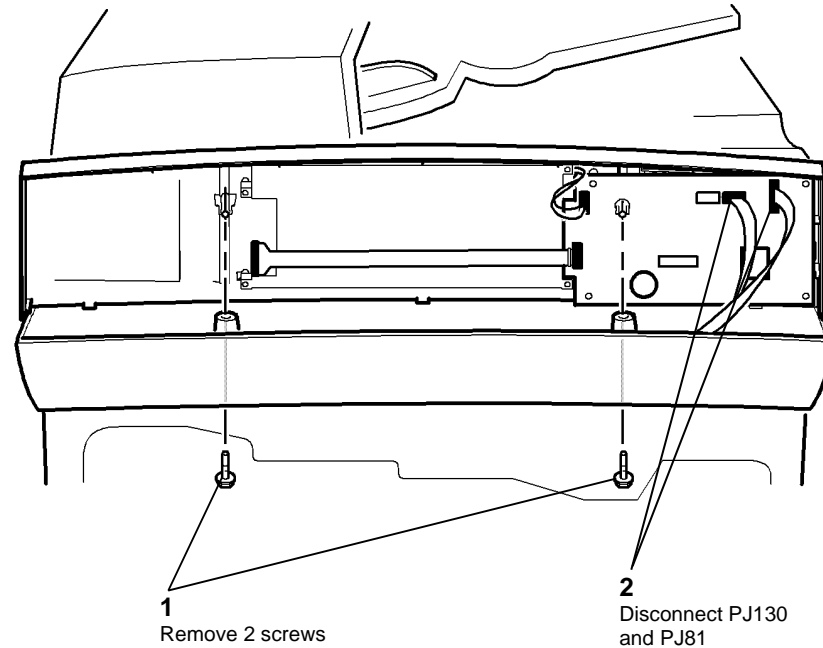
Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.



CAUTION

Ensure that E.S.D. procedures are observed during the removal and installation of the user interface assembly.

1. Open the front door, PL 8.10 Item 10.
2. Remove the user interface assembly, Figure 1.



Q-1-6053-A

Figure 1 User interface assembly

Replacement

1. The replacement is the reverse of the removal procedure. Refer to GP 6 before the screws are installed to the user interface assembly.
2. If prompted, reload the software set, GP 4. The WorkCentre and WorkCentre Pro will automatically upgrade or downgrade the software when the machine is switched on, GP 14.

REP 2.2 User Interface Touch Screen

Parts List on (32-55 ppm) PL 2.15, (65-87 ppm) PL 2.10.

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.



CAUTION

Ensure that E.S.D. procedures are observed during the removal and installation of the user interface touch screen.

1. Remove the user interface assembly, REP 2.1
2. Put the user interface assembly on a flat surface.

CAUTION

The cable clamp on JP3 is very fragile and only needs to be lifted slightly to release the Ribbon Cable.

3. Remove the user interface touch screen, Figure 1.

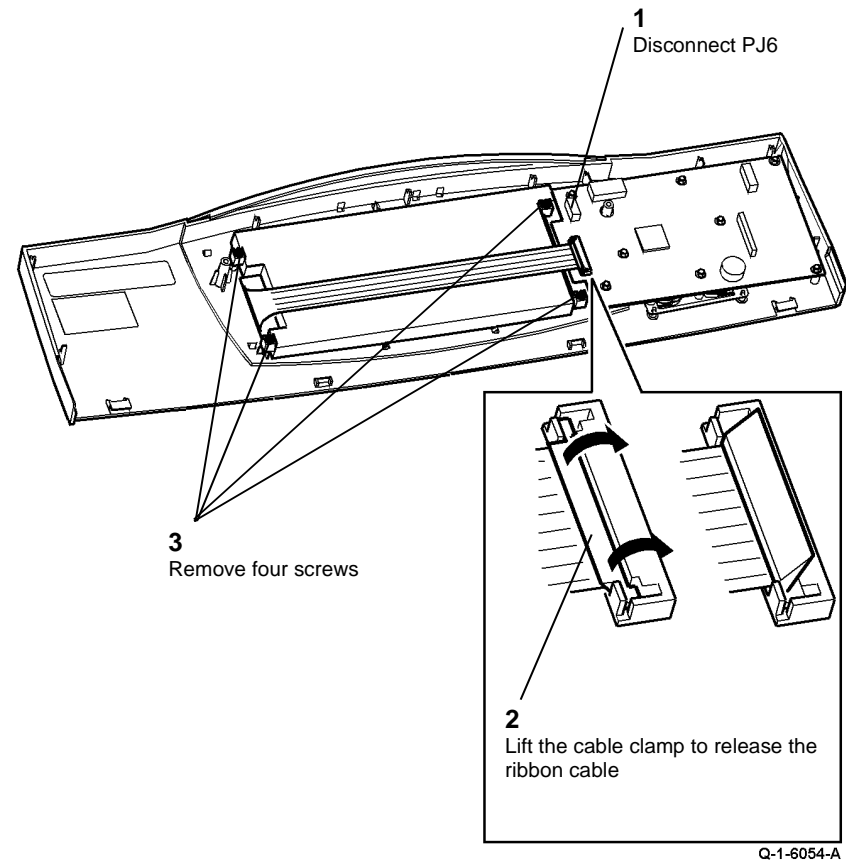


Figure 1 Remove the touch screen

Replacement

The replacement is the reverse of the removal procedure. Refer to GP 6 before the screws are installed to the user interface assembly

REP 2.3 User Interface PWB

Parts List on (32-55 ppm) PL 2.15, (65-87 ppm) PL 2.10.

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.



CAUTION

Ensure that E.S.D. procedures are observed during the removal and installation of the user interface PWB.

1. Remove the user interface assembly, REP 2.1
2. Put the user interface assembly on a flat surface.

CAUTION

The cable clamp on JP3 is very fragile and only needs to be lifted slightly to release the Ribbon Cable.

3. Remove the user interface PWB, Figure 1.

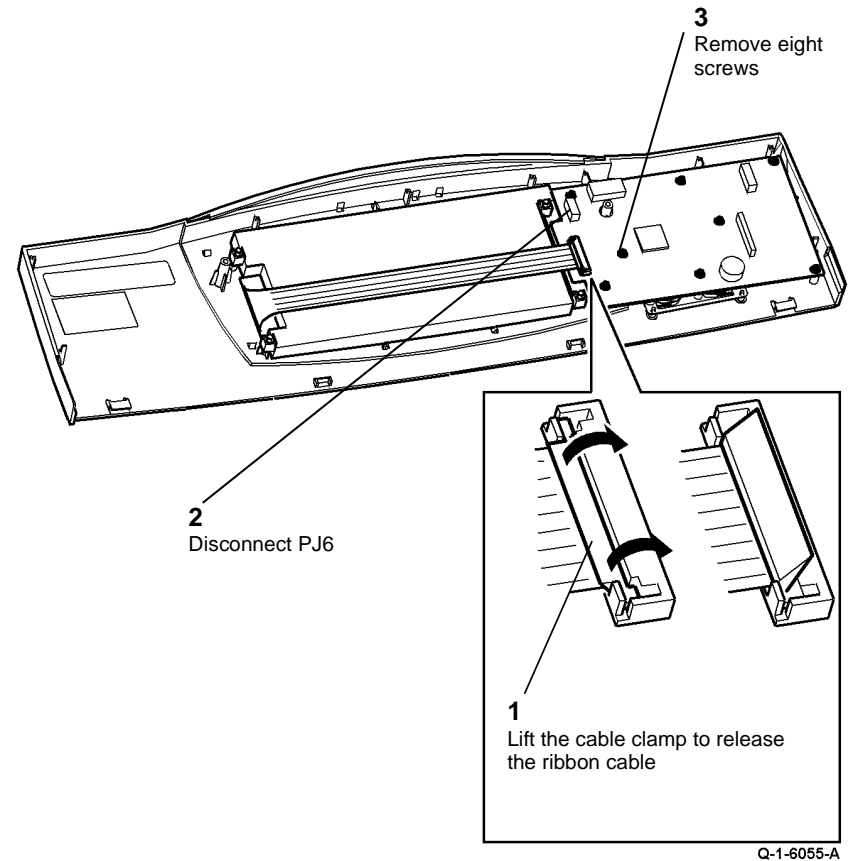


Figure 1 Remove user interface PWB

Replacement

The replacement is the reverse of the removal procedure. Refer to GP 6 before the screws are installed to the user interface assembly

REP 3.1 IOT PWB

Parts List on PL 1.10

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.



CAUTION

Ensure that E.S.D. procedures are observed during the removal and installation of the IOT PWB and the NVM chip. Make a visual check to ensure that the pins are fully inserted, without being damaged.

Use the appropriate tool to remove the NVM chip

1. Remove the rear cover, PL 8.10 Item 1.
2. Figure 1, disconnect the PJs from the IOT PWB.

NOTE: 32-38 ppm IOT PWBs do not have PJ33 and PJ64.

3. Remove the IOT PWB (8 screws).

Replacement

- If a new IOT PWB and NVM has been installed, perform steps 1 and 2.
- If the NVM has not been corrupted, it can be transferred from the failed IOT PWB and installed onto the new IOT PWB. This will retain the original machine configuration and NVM for the IOT.

Ensure that the NVM chip is installed with the notch at the bottom, Figure 1. Improper installation can damage the NVM.

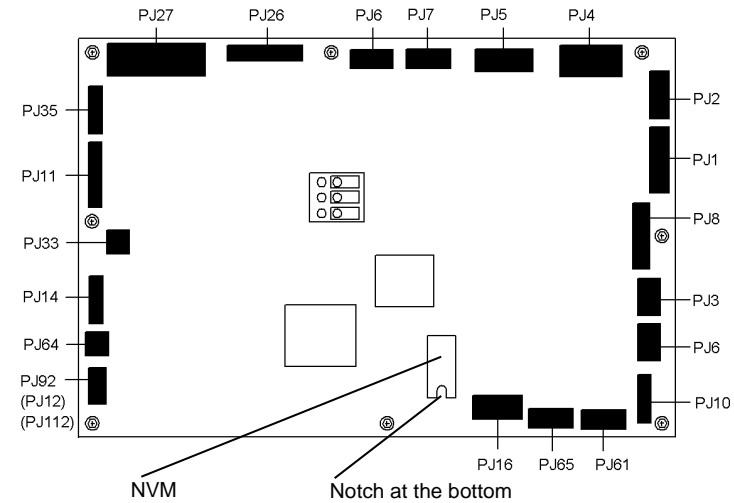
Install the new IOT PWB. Ensure the IOT PWB ground contact screw is tight on the IOT PWB, Figure 2. Ensure the contact faces are clean. Ensure the screw is bright plated and not black. Perform 1 below.

Perform the following:

1. Reconnect the power cord and switch on the machine, GP 14.
If necessary, reload the software set, GP 4. If the machine is fitted with a network controller, the machine will automatically upgrade or downgrade the software when the machine is switched on.

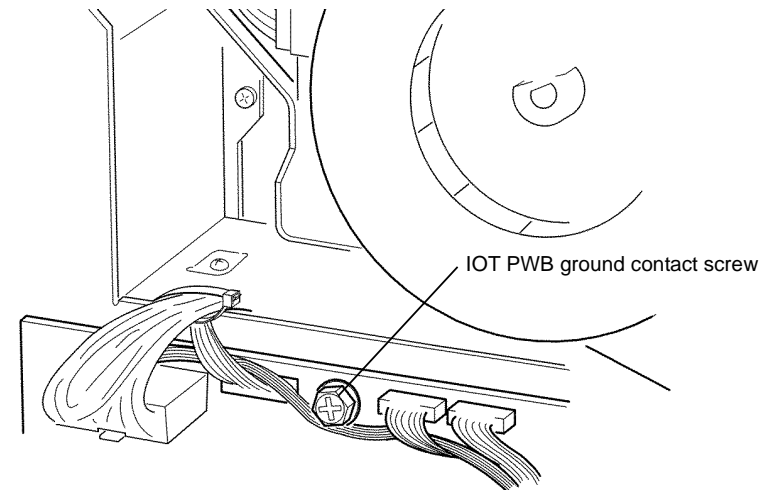
NOTE: After the software reload has been completed, the machine resets and gives a message 'Restoring Configuration Settings'. Do not switch off the machine or intervene during this NVM transformation process.

2. Check the machine serial number and the machine configuration, GP 15.



Q-1-6056-A

Figure 1 IOT PWB



Q-1-6057-A

Figure 2 IOT PWB ground contact screw

REP 3.2 Image Processing Module PWB's

Parts List on PL 3.10, PL 3.11, PL 3.15 and PL 3.20

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.



1. Pull out the image processing module, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 1 or (65-87 ppm) PL 3.10 Item 1.

NOTE: Do not perform steps 2 through 4 if you are only removing the firewire PWB or riser PWB.

2. If installed, remove the foreign interface PWB, (32-55 ppm) PL 3.15 Item 4 or (65-87 ppm) PL 3.11 Item 3 from the image processing PWB.

NOTE: Record the location of the EPC memory PWB's before their removal.

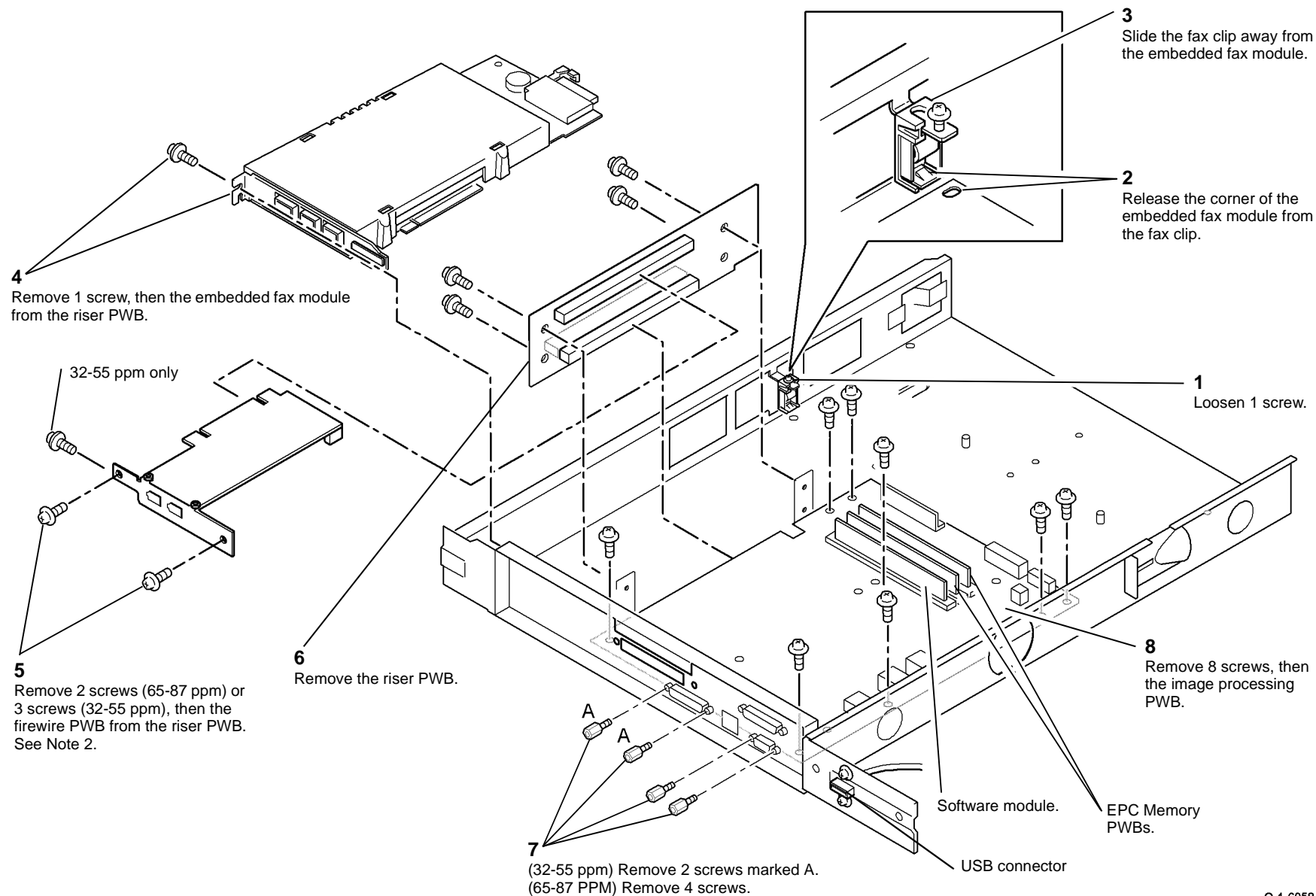
NOTE: Remove the EPC memory PWBs and the software module by pressing the side catches downwards and outward from the boards. When reinstalling the PWBs, press each end of the PWB down firmly and the catches will return to their original position.

3. Remove the EPC memory PWB's, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 12 or (65-87 ppm) PL 3.10 Item 12 from the image processing PWB.
4. Remove the software module from the image processing PWB, REP 3.3.
5. Disconnect the PJs from the relevant PWBs:
 - Image processing PWB, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 3 or (65-87 ppm) PL 3.10 Item 3.
 - Firewire PWB, (32-55 ppm) PL 3.15 Item 6 or (65-87 ppm) PL 3.11 Item 7.
 - Riser PWB, (32-55 ppm) PL 3.15 Item 3 or (65-87 ppm) PL 3.11 Item 6.

6. Remove the embedded fax module, firewire PWB, riser PWB or image processing PWB, Figure 1.

NOTE: 1. Only perform steps 1 to 4 of the removal procedure shown in Figure 1 if an embedded fax module is installed.

NOTE: 2. On 32-55 ppm machines, the firewire PWB is installed on the right of the riser PWB, not on the left as shown in Figure 1. It is also secured by 3 screws, not 2 screws.

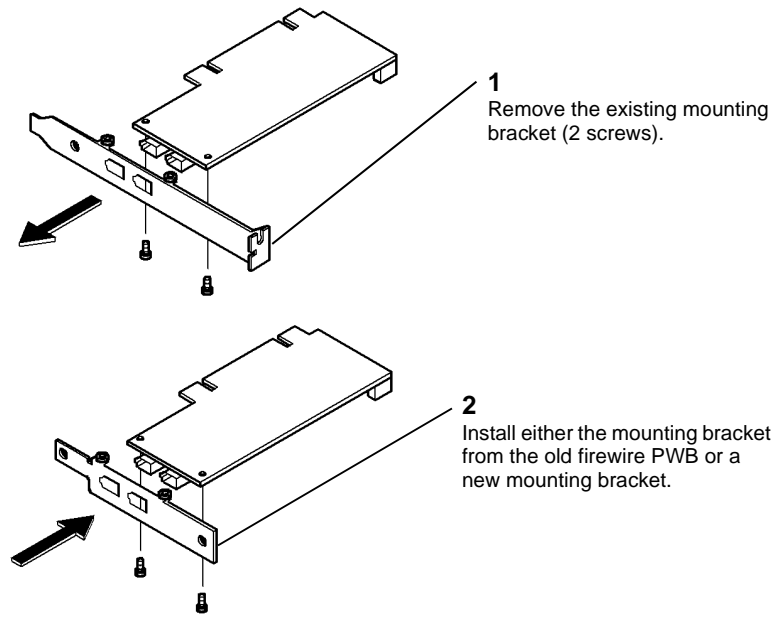


Q-1-6058-A

Figure 1 Image processing module

Replacement

1. **(65-87 ppm)** If installing a new firewire PWB, replace the mounting bracket with either the mounting bracket from the old firewire PWB, or install a new a mounting bracket, PL 3.11 Item 5. Refer to Figure 2.
2. Ensure that the EPC memory PWBs are installed into the correct connectors on the image processing PWB. Refer to Figure 1.
3. Connect the power cord and switch on the machine, GP 14.



Q-1-6059-A

Figure 2 Mounting bracket (65-87 ppm)

REP 3.3 Image Processing PWB Software Module

Parts List on PL 3.10 and PL 3.20

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

NOTE: During this procedure, the most recently saved file on the MRD is required. If possible, save the file from the faulty software module. Be aware that the file on the faulty software module may be corrupt.

NOTE: If the machine does not behave as expected during this procedure, switch off the machine, GP 14, then switch on the machine.



1. Switch off the machine, GP 14.
2. Pull out the image processing module, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 1 or (65-87 ppm) PL 3.10 Item 1.
3. If installed, remove the embedded fax PWB, PL 20.10 Item 4.
4. If the machine has a finisher installed, remove the finisher then install a finisher bypass harness, PL 26.10 Item 7. Refer to the relevant procedure:
 - REP 11.11-120 1K LCSS Removal.
 - REP 11.13-110 2K LCSS Un-Docking.
 - REP 11.13-171 HVF/HVF BM Un-Docking.
 - REP 11.13-170 HCSS BM Un-Docking.
5. **Copier/Printers Only.** Perform the following:
 - a. Remove the Firewire PWB (32-55 ppm) PL 3.15 Item 6 or (65-87 ppm) PL 3.11 Item 7.
 - b. Disconnect the network controller power supply harness, PL 16.10 Item 2 from PJ17 on the Power and Control Module.
 - c. Disconnect the network controller - firewire cable, PL 16.10 Item 12 from the network controller.
6. Remove the image processing PWB software module, Figure 1.

NOTE: Figure 1 does not show a riser PWB. The machine may have a riser PWB installed.

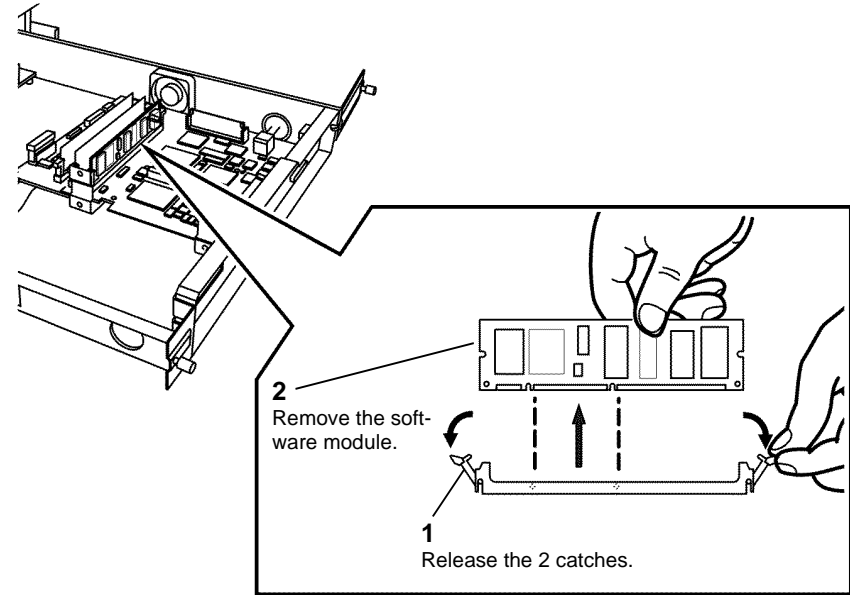


Figure 1 Software module removal

Replacement

Perform the following:

1. Install the new software module, refer to Figure 1. Press the ends of the module firmly downwards and the catches will return to their original positions.
2. Reconnect the power cord and switch on the machine, GP 14.

NOTE: Some or all of the following messages will appear on the UI:

- 'Ready to scan your job'.
- 'Install phase incomplete'.
- Check settings for Tray 1'.
- Machine speed configuration error, power down / ignore.
- Local interface problem detected. Please switch the machine off / on.

3. Enter dC131. Select chain 3, location 03-008 and 03-012 then chain 8, location 08-001. Make sure that the speed of the machine is correct. If necessary, adjust the speed setting.

NOTE: These are protected NVM values. A password is required before they can be changed. The password can be obtained via the normal escalation process.

4. Perform a NVM restore, refer to GP 5.

NOTE: The following warning may be displayed; 'The NVM you are trying to restore has been generated from a different version set number'.

Select Yes to continue.

5. When the restore is complete, close the NVM save and restore tool. The UI should now display 'Ready to scan'.
6. **Standalone Digital Copiers Only.** Reload the machine software, refer to GP 4.

NOTE: This will load the SCD onto the new software module and upgrade the software if necessary.

7. **Copier/Printers Only.** Perform the following:
 - a. Switch off the machine, GP 14.
 - b. Install the firewire PWB. Connect the network controller - firewire cable and the network controller power supply harness.
 - c. Switch on the machine, GP 14.

NOTE: This will load the SCD on to the new software module and upgrade the software if necessary.

8. If necessary, switch off the machine, GP 14. Install the finisher then the embedded fax PWB. Switch on the machine, GP 14.
9. Check that the machine has the correct levels of software.
10. Press the Access button. Enter Pathway Options.
Select: Go to Tools / System Settings / Time and Date / Set Date and Time
 - a. Set Date: Follow the instructions on the screen to set the correct date.
 - b. Set Time: Select 12 Hour (AM / PM) or 24 Hour clock.
Follow the instructions on the screen to set the correct time.
 - c. Press Reboot to exit.
11. Complete the final actions, SCP 6.

REP 4.1A Main Drive Module (32-55 ppm)

Parts List on PL 4.15

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

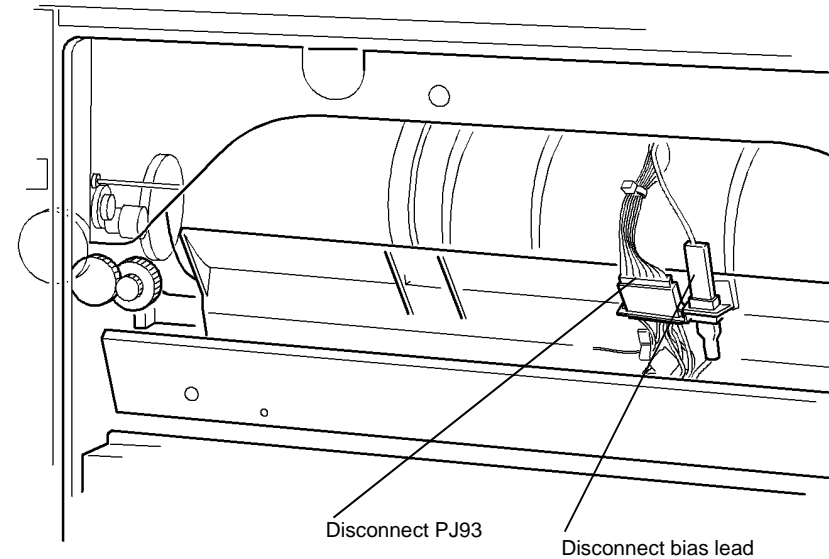
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

CAUTION

The 32 - 38 ppm Main Drive Modules are not interchangeable with 45 - 55 or 65 - 87 ppm Main Drive Modules. Before you begin this repair procedure, ensure that the new Main Drive Module is the correct part number for your machine speed and model.

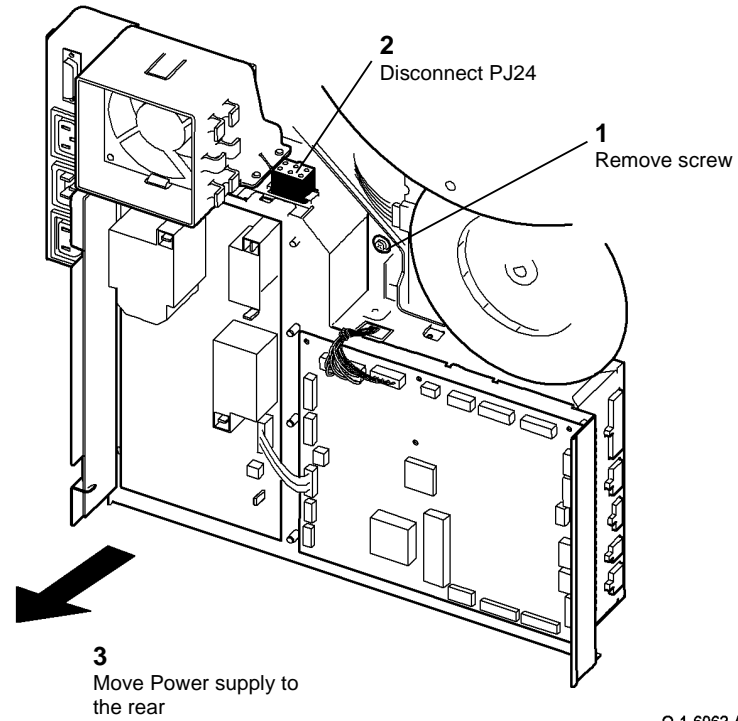
1. Pull out fuser module approximately 100mm, (4 inches), PL 10.8 Item 1.
2. Drop down the short paper path assembly, PL 10.25 Item 1.
3. Remove the xerographic module, PL 9.20 Item 2, and place in a black bag.
4. Remove the left hand cover, PL 8.10 Item 3.
5. Disconnect PJ93 and the bias lead on the developer module, Figure 1.



Q-1-6061-A

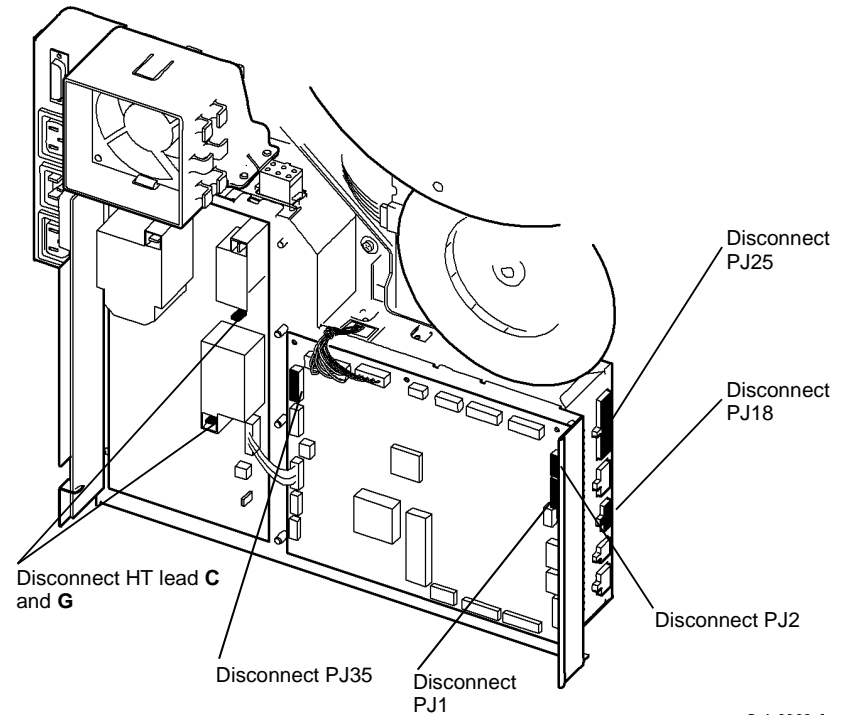
Figure 1 Developer module

6. Remove the two screws securing the developer module, REP 9.2.
7. Pull the developer module out approximately 100mm (4 inches).
8. Remove the rear cover, PL 8.10 Item 1.
9. Remove the waste toner bottle door assembly, REP 9.1.
10. Remove the ozone filter and duct, PL 9.25 Item 2.
11. Move the power and control assembly to the rear, Figure 2.



Q-1-6062-A

Figure 2 Power supply



Q-1-6063-A

Figure 3 Power and control assembly

CAUTION

Take care when removing PJ1 on the IOT PWB, the pins can be easily damaged.

12. Disconnect PJs on the power and control assembly, (32-38 ppm) Figure 3, (45-55 ppm) Figure 4.

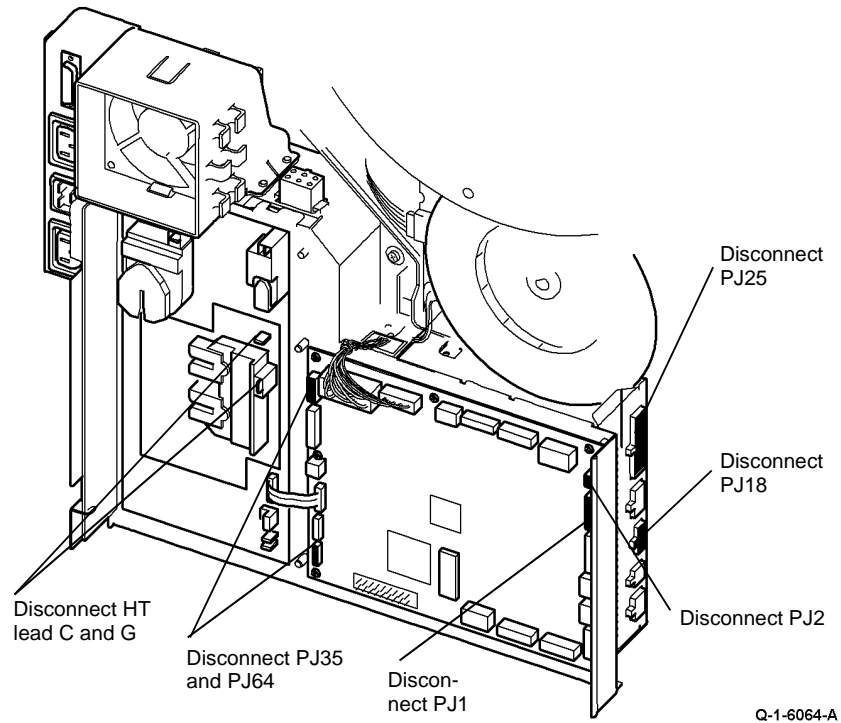


Figure 4 Power and control assembly

13. Remove the main frame ground wire, 01A Ground Distribution RAP.
14. Remove the waste toner full sensor, REP 9.4.
15. Unclip the wiring harness from the retaining clip and move the harness away from the drives module, Figure 5.
16. Disconnect PJ57 on the waste toner door switch, Figure 5.

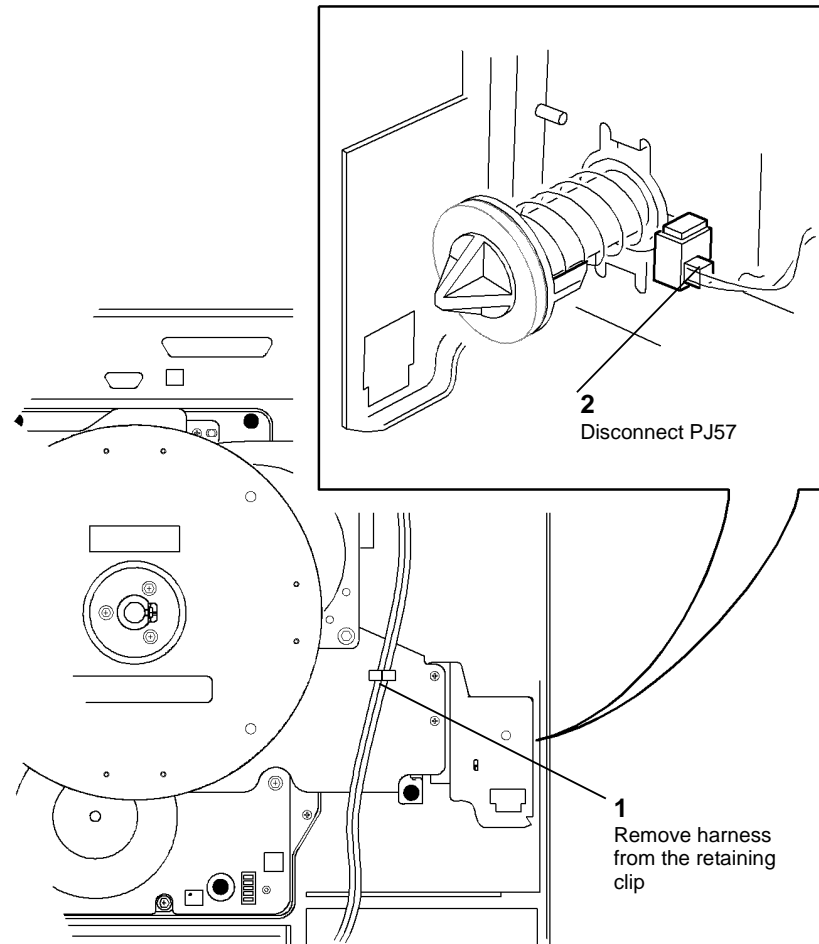
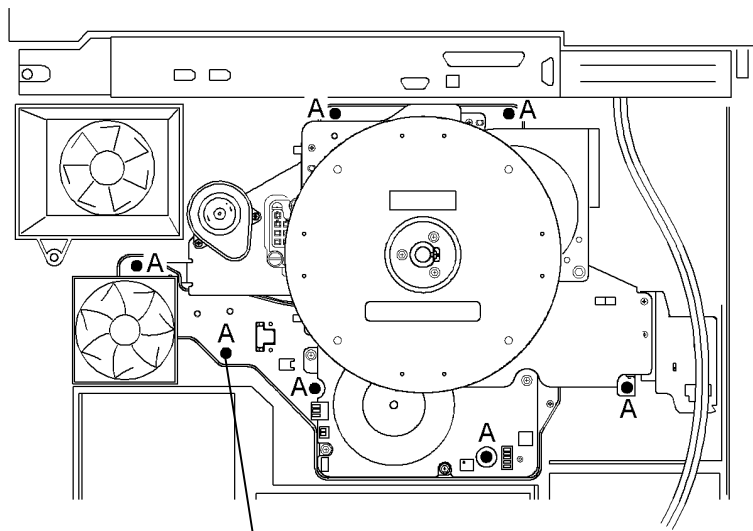


Figure 5 Harness and door switch

17. Prepare to remove the main drive assembly, Figure 6.



3
Slide the assembly off the location dowels

2
Remove 7 silver screws marked A

1
Disconnect PJ147, PJ148 and PJ149

Figure 6 Main drive module

Q-1-6066-A

18. Slide the assembly off of the location dowels.

Replacement

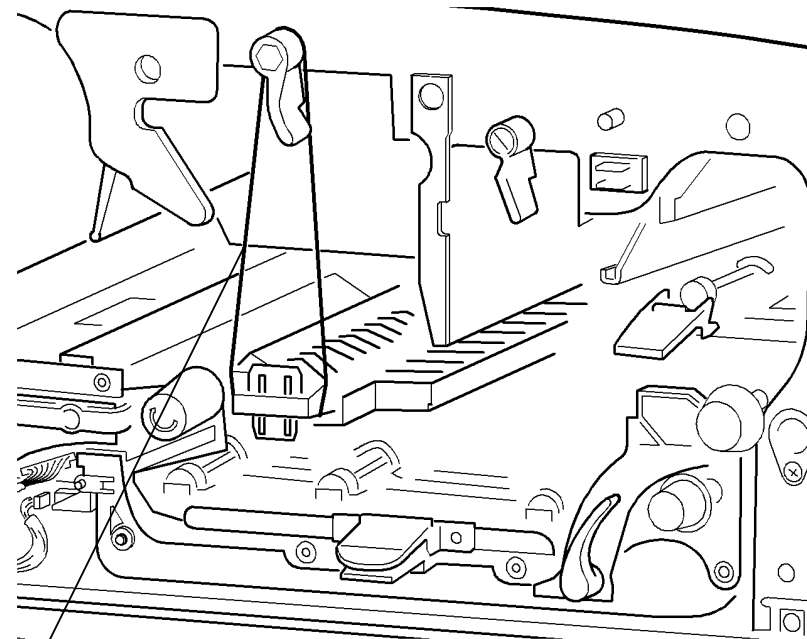
Replacement is the reverse of the removal procedure.

CAUTION

Do not trap the harnesses when the main drives module is located onto the dowels. Take care when reconnecting PJ1 on the IOT PWB, the pins can easily be damaged.

Perform the following:

1. It is important that the short paper path assembly is held in the UP position before installing the main drives module, Figure 7.

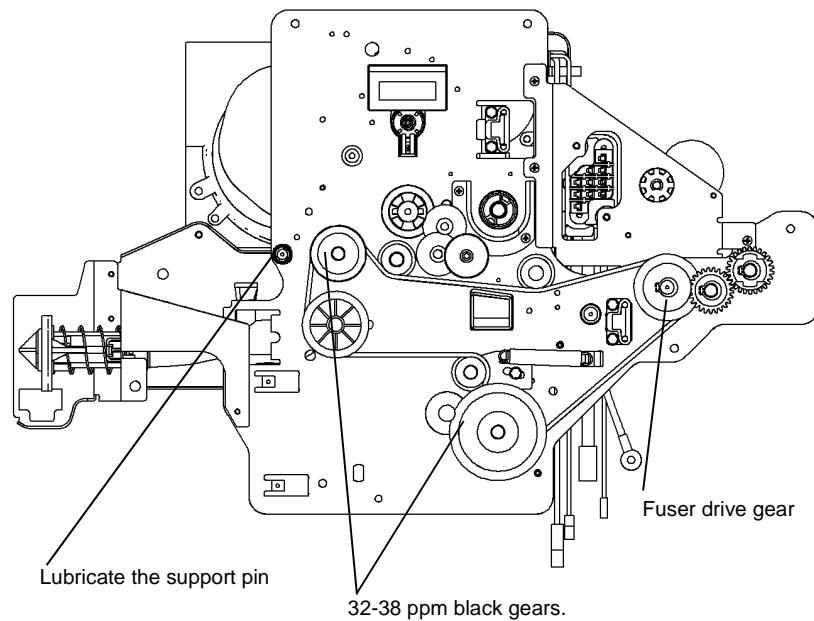


Support the short paper path

Q-1-6067-A

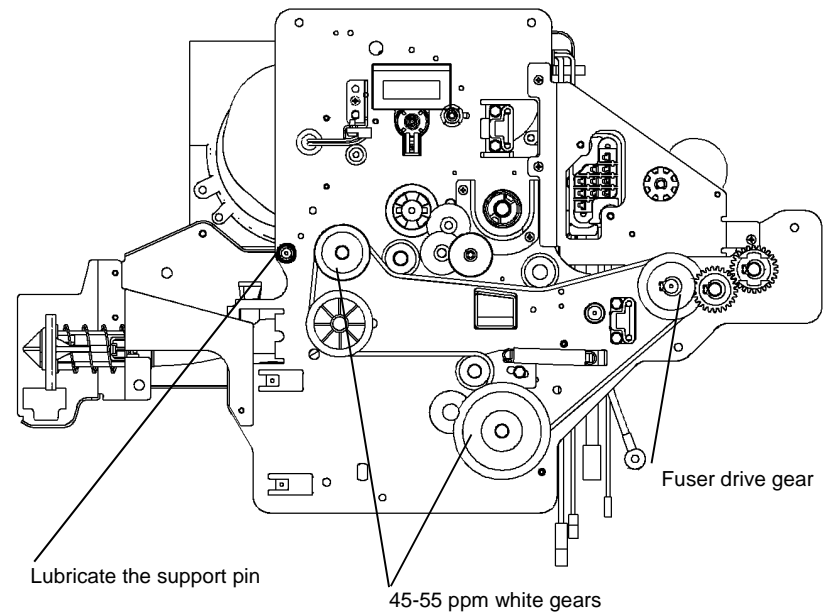
Figure 7 Short paper path assembly

2. If a new main drives module is installed, check that the drive speed is correct. The 32-38 ppm modules have black drive gears, Figure 8. The 45-55 ppm modules have white drive gears, Figure 9.
3. Lubricate the developer module support pin on the main drive module drives plate with Plastislip grease, (32-38 ppm) Figure 8, (45-55 ppm) Figure 9.



Q-1-6068-A

Figure 8 Main drives module 32-38 ppm



Q-1-6069-A

Figure 9 Main drive module 45-55 ppm

4. Manually rotate the main drive motor to engage the drive between the drives plate and the inverter transport before tightening up the seven mounting screws, Figure 6.
5. Take care when connecting PJ1 on the IOT PWB, make sure to align the pins correctly.
6. If a new drives module or developer drive gear is installed, reset the developer count to zero in the HFSI feature screen. Refer to GP 17 High Frequency service Items.

REP 4.1B Main Drive Module (65-87 ppm)

Parts List on PL 4.10

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

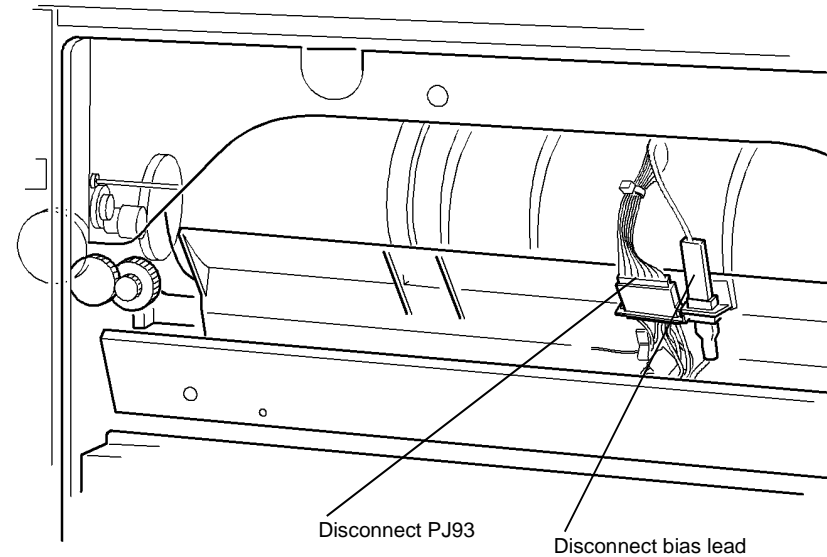
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

CAUTION

The 65- 87 ppm Main Drive Modules are not interchangeable with 32 - 38 or 45 - 55 ppm Main Drive Modules. Before you begin this repair procedure, ensure that the new Main Drive Module is the correct part number for your machine speed and model.

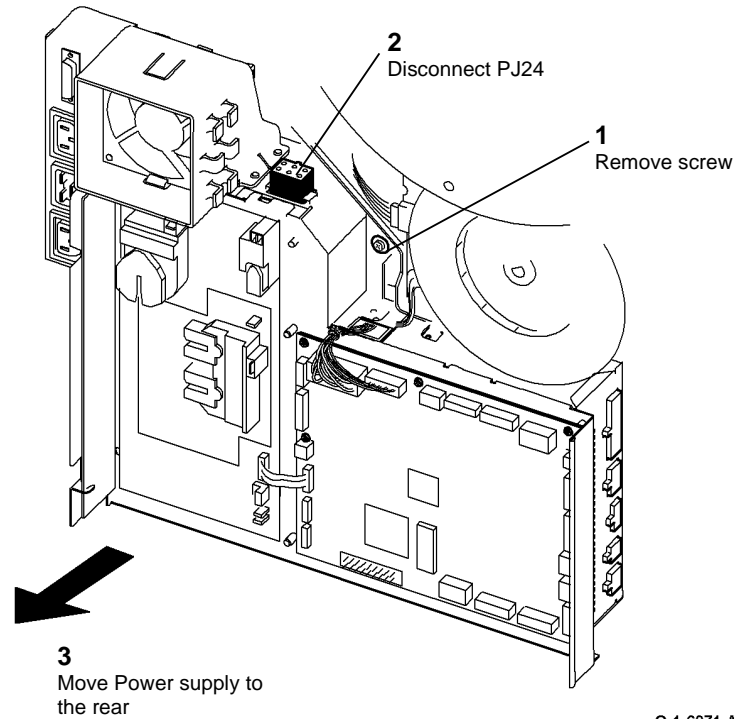
1. Pull out fuser module approximately 100mm, (4 inches), PL 10.10 Item 1.
2. Drop down short paper path assembly, PL 10.25 Item 1.
3. Remove the xerographic module, PL 9.20 Item 2, and place in a black bag.
4. Remove left hand cover, PL 8.10 Item 3.
5. Disconnect PJ93 and the bias lead on the developer module, Figure 1.



Q-1-6070-A

Figure 1 Developer module

6. Remove the two screws securing the developer module, REP 9.2.
7. Pull the developer module out approximately 100mm (4 inches).
8. Remove the rear cover, PL 8.10 Item 1.
9. Remove the waste toner bottle door assembly, REP 9.1.
10. Remove the ozone filter and duct, PL 9.25 Item 2.
11. Move the power and control assembly to the rear, Figure 2.



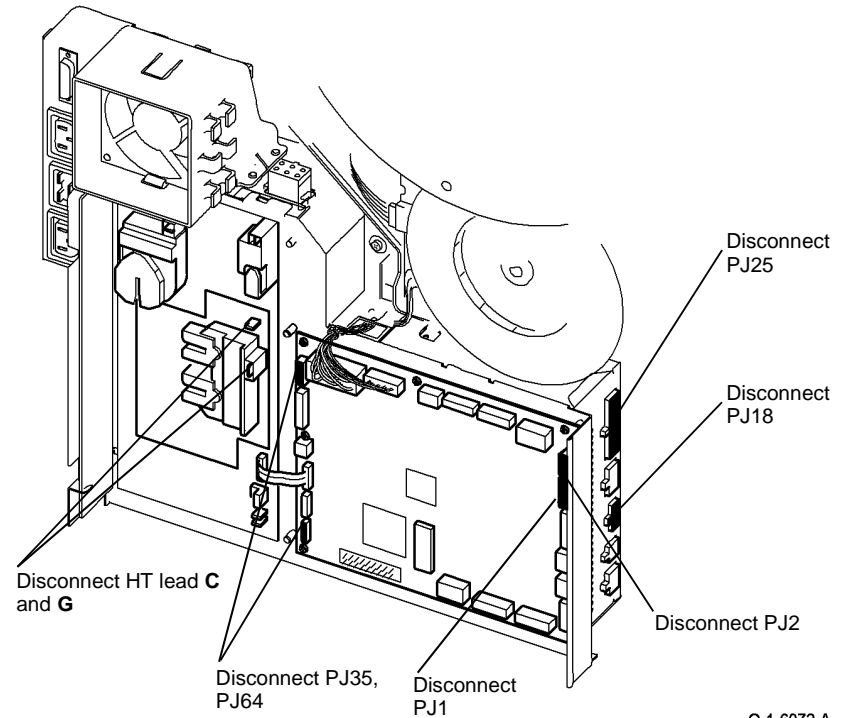
Q-1-6071-A

Figure 2 Power supply

CAUTION

Take care when removing PJ1 on the IOT PWB, the pins can be easily damaged.

12. Disconnect PJs on the power and control assembly, Figure 3.



Q-1-6072-A

Figure 3 Power and control assembly

- 13. Remove the main frame ground wire, 01A Ground Distribution RAP.
- 14. Remove the waste toner full sensor, REP 9.4.
- 15. Unclip the wiring harness from the retaining clip and move the harness away from the drives module, Figure 4.
- 16. Disconnect PJ57 on the waste toner door switch, Figure 4.

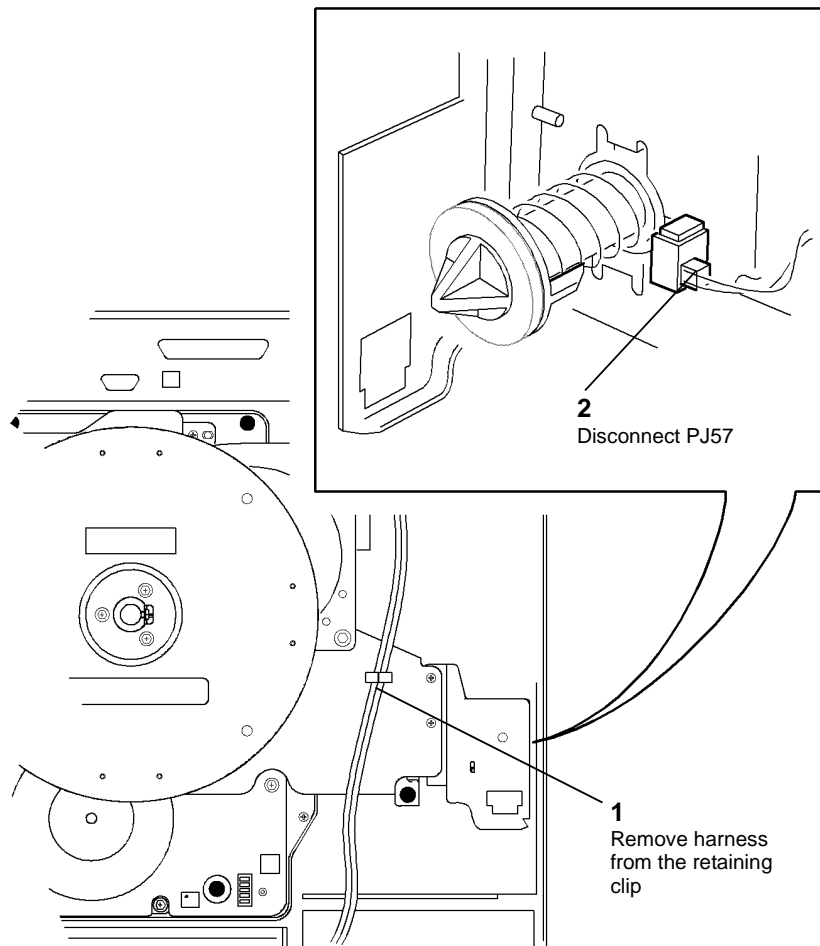


Figure 4 Harness and door switch

Q-1-6073-A

17. Prepare to remove the main drive assembly, Figure 5.

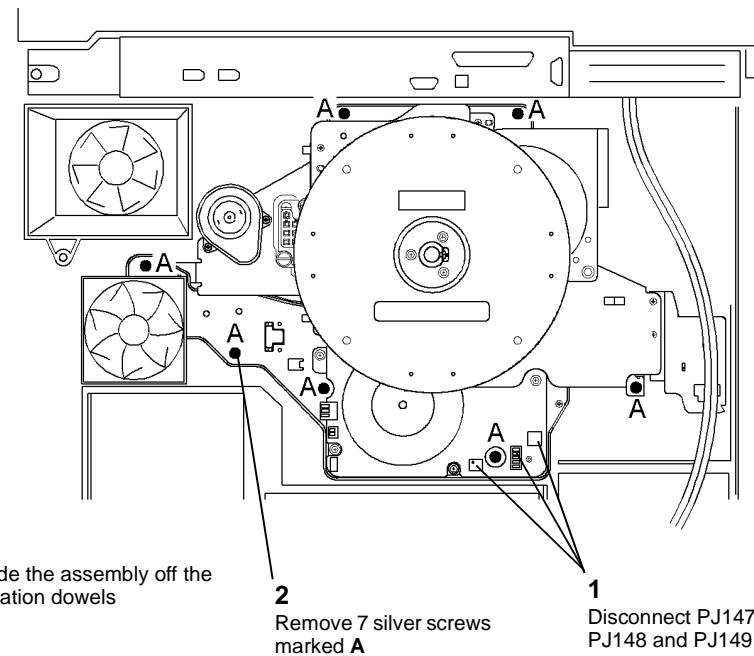


Figure 5 Main drive module

Q-1-6074-A

18. Slide the assembly off the location dowels.

Replacement

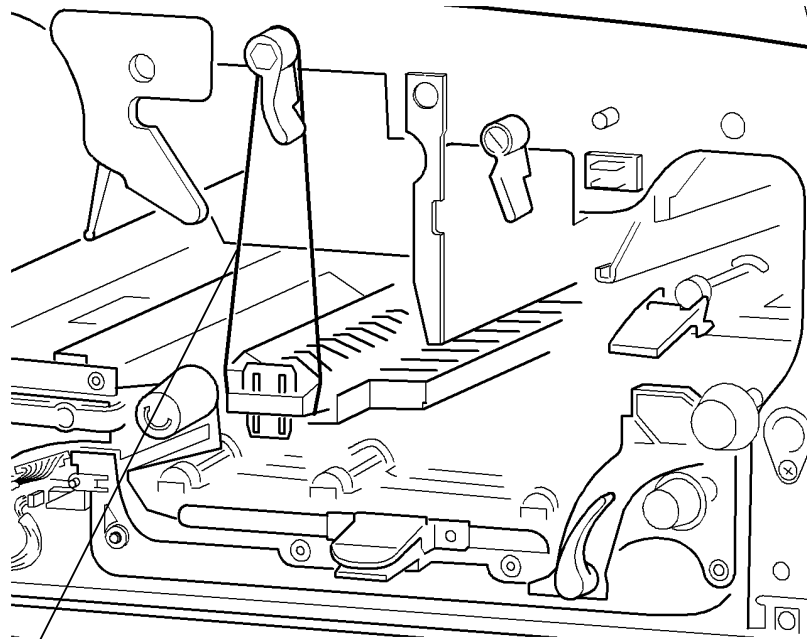
Replacement is the reverse of the removal procedure.

CAUTION

Do not trap the harnesses when the main drives module is located onto the dowels. Take care when reconnecting PJ1 on the IOT PWB, the pins can easily be damaged.

Perform the following:

1. It is important that the short paper path assembly is held in the UP position before installing the main drives module, Figure 6.



Support the short paper path

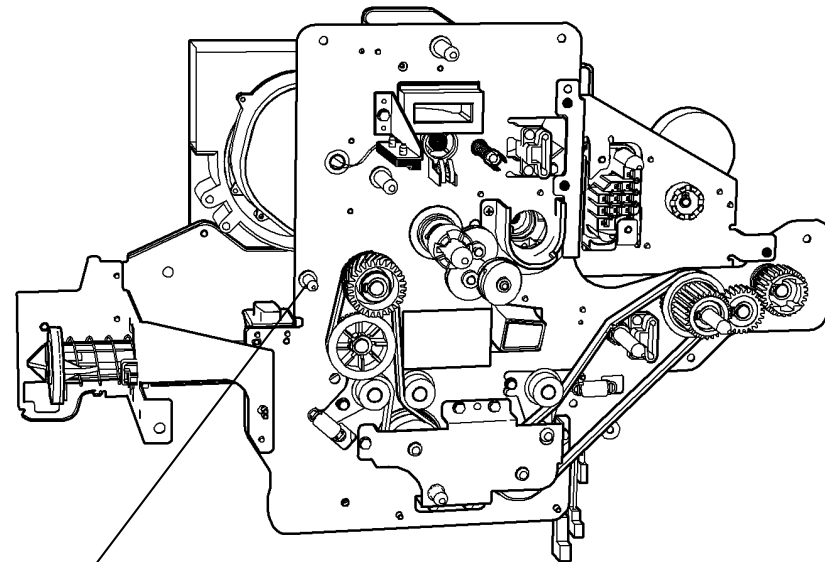
Q-1-6075-A

Figure 6 Short paper path assembly

CAUTION

The belt tensioners are of the floating type, and are spring loaded. They should not be locked down.

2. Lubricate the developer module support pin on the main drive module drives plate with Plastislip grease, Figure 7.



Lubricate the support pin

Q-1-6076-A

Figure 7 Main drives module

3. Manually rotate the main drive motor to engage the drive between the drives plate and the inverter transport before tightening the seven mounting screws, Figure 5.
4. Rotate the jam clearance knob 4c and ensure that the registration shaft turns freely.
5. Take care when connecting PJ1 on the IOT PWB, make sure to align the pins correctly.
6. If a new drives module or developer drive gear is installed, reset the developer count to zero in the HFSI feature screen. Refer to GP 17 High Frequency service Items.

REP 4.2A Main Drive PWB (32-55 ppm)

Parts List on PL 4.15

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the rear cover, PL 8.10 Item 1.
2. Remove the fly wheel (3 short screws), Figure 1.

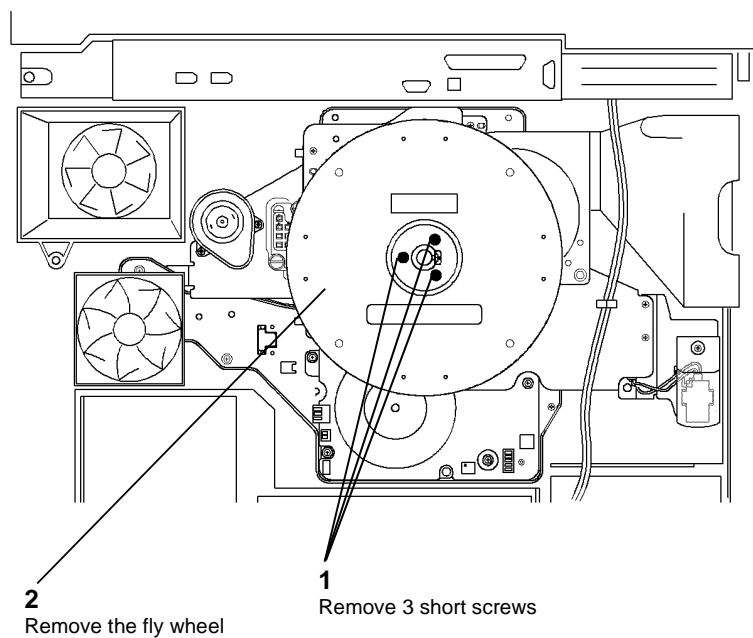


Figure 1 Remove the fly wheel

Q-1-6077-A

3. Remove the main drive PWB, Figure 2.

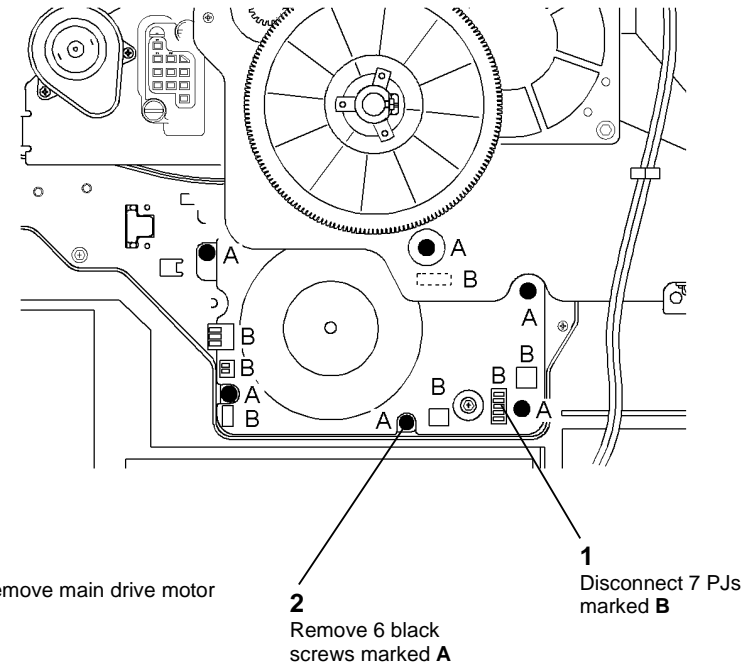


Figure 2 Main drive PWB

Q-1-6078-A

Replacement

Replacement is the reverse of the removal procedure.

REP 4.2B Main Drive PWB (65-87 ppm)

Parts List on PL 4.10

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the main drive module, REP 4.1B.
2. Remove the PJs from the main drive PWB, Figure 1.

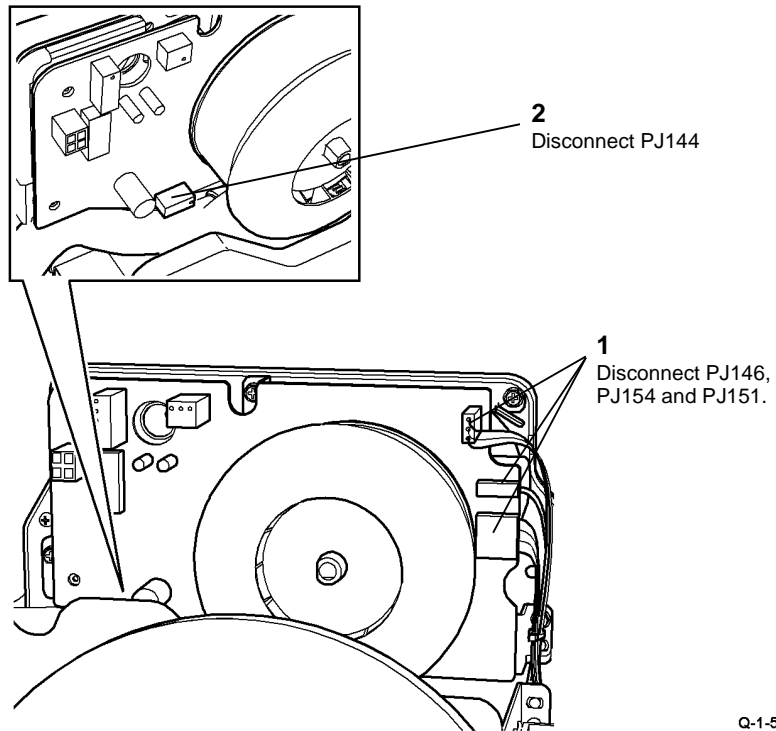


Figure 1 Disconnect the PJs

3. Remove the main drive PWB, Figure 2.

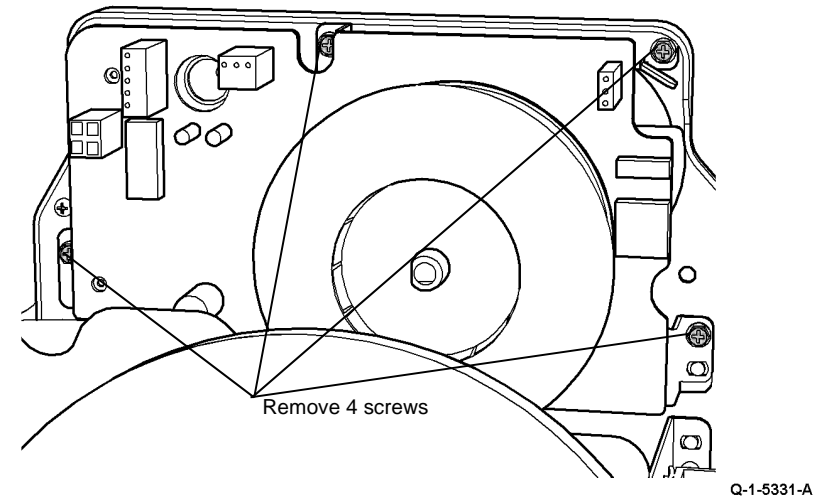
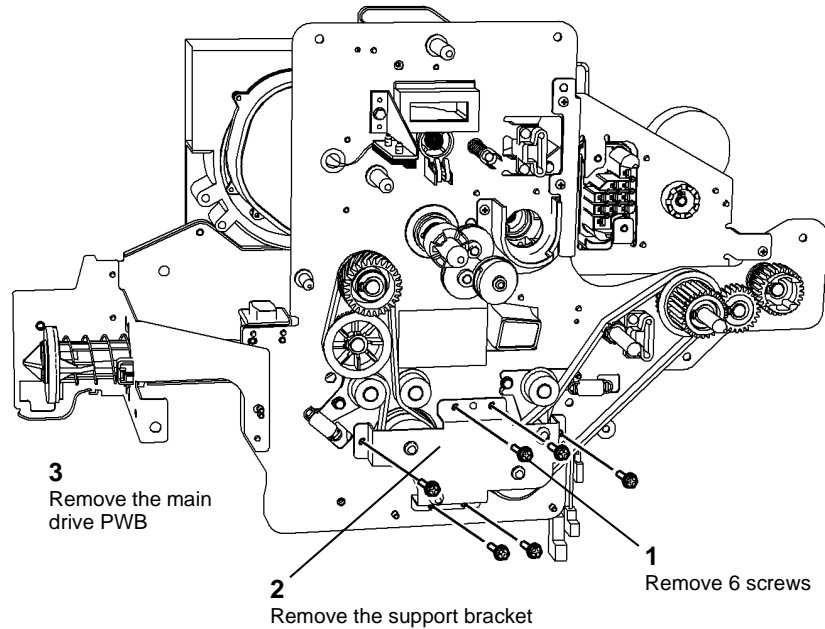


Figure 2 Main drive PWB

4. Remove the drives support bracket on the main drive module, Figure 3. Then remove the drive belt and the main drive PWB,



Q-1-5332-A

Figure 3 Drives support bracket

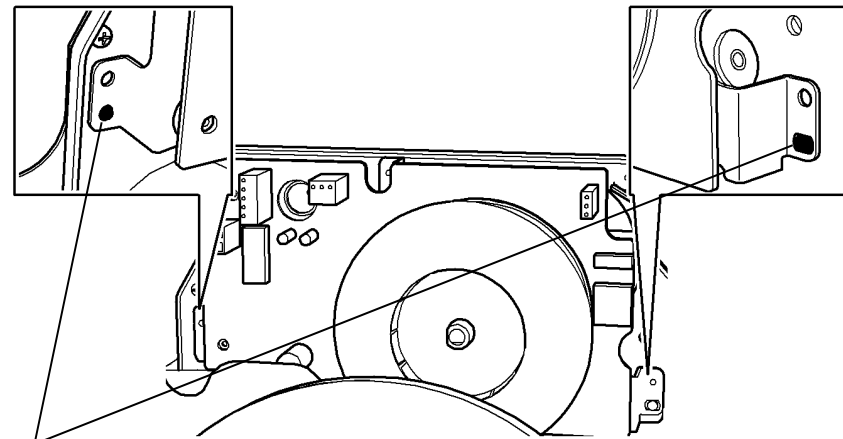
Replacement

Replacement is the reverse of the removal procedure.

CAUTION

The belt tensioners are of the floating type, and are spring loaded. They should not be locked down.

1. Ensure that the drives bracket is located in the tabs on the drives plate, Figure 4. Then secure the main drive PWB to the drives plate.

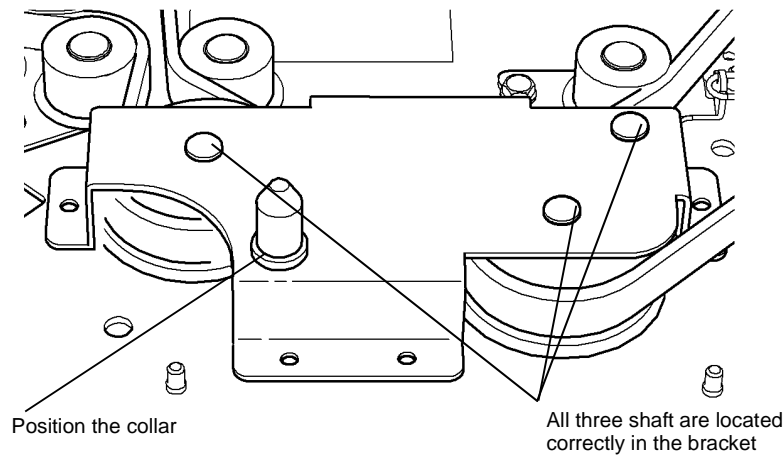


1. Ensure that the tabs are located in the bracket

Q-1-5333-A

Figure 4 Main drive PWB location

2. Ensure that the support bracket on the main drive module is located correctly with the drive shafts and the collar, Figure 5. Then secure the support bracket.



Q-1-5334-A

Figure 5 Main drive module support bracket

3. Before installing the main drive module turn the drive gears by hand to position the drive belts correctly on the drive gears.

REP 4.3A Main Drive Belt, Drive Gears and Idlers (32-55 ppm)

Parts List on PL 4.17

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the main drive module, REP 4.1A.
2. To remove the main drive belt, (32-38 ppm), refer to Figure 1.
To remove the main drive belt, (45-55 ppm), refer to Figure 2.

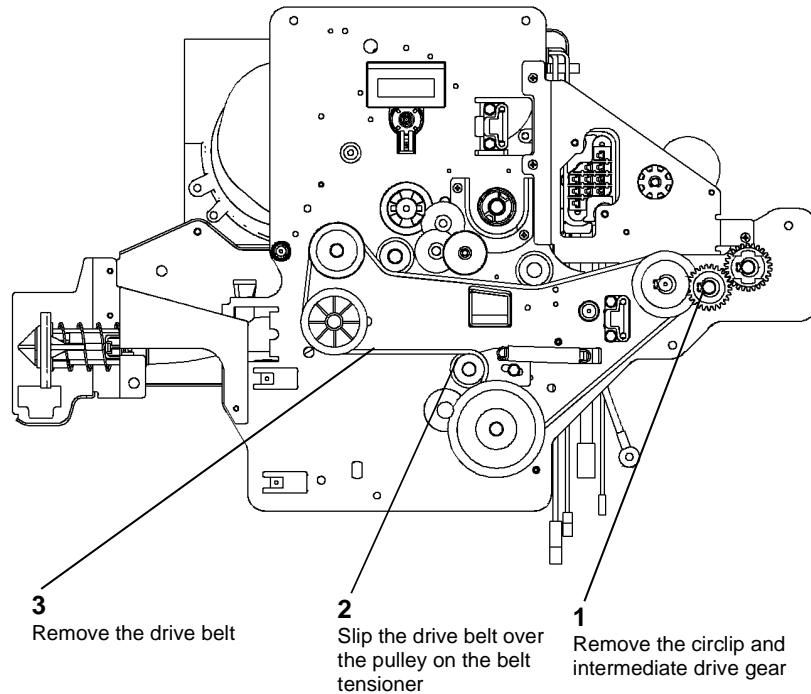
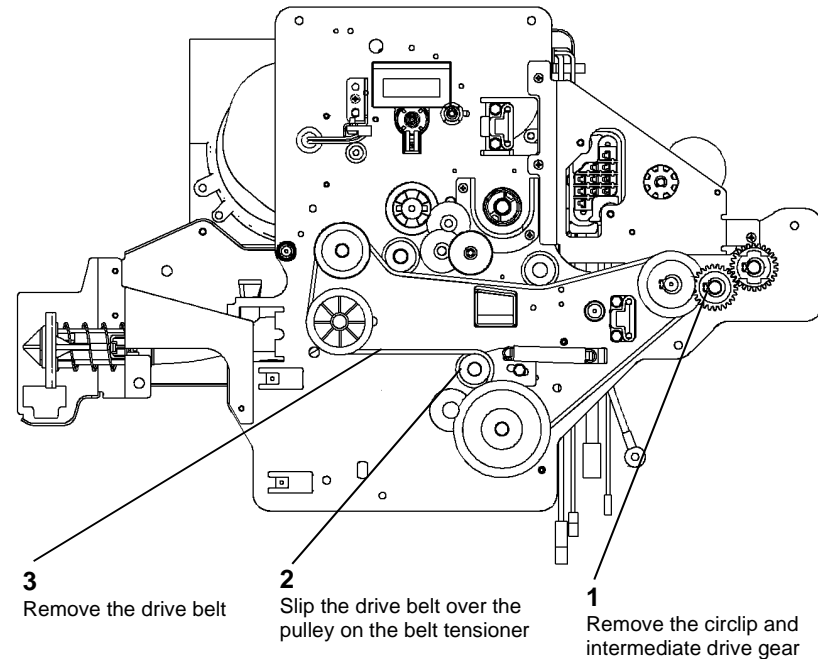


Figure 1 Main drive belt 32-38 ppm

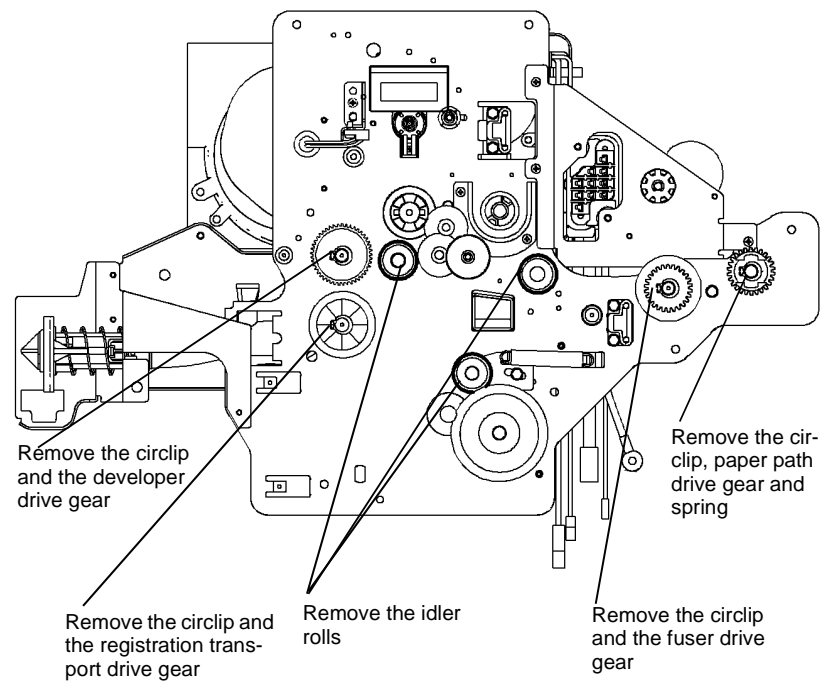
Q-1-5335-A



Q-1-5336-A

Figure 2 Main drive belt 45-55 ppm

3. Refer to Figure 3, to remove the following:
 - Output paper path drive gear.
 - Fuser drive gear.
 - Registration transport drive gear.
 - Developer drive gear.
 - Idler rolls



Q-1-5337-A

Figure 3 Remove drive gears and idlers

Replacement

CAUTION

The spring loaded belt tensioner, Figure 1 is a floating type and should not be locked down.
Replacement is the reverse of the removal procedure.

If a new developer drive gear is installed, reset the developer count to zero in the HFSI feature screen. Refer to GP 17 High Frequency service Items.

REP 4.3B Main Drive Belts, Drive Gears and Idlers (65-87 ppm)

Parts List on PL 4.12

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the main drive module, REP 4.1B.
2. Remove the drives support bracket, Figure 1.

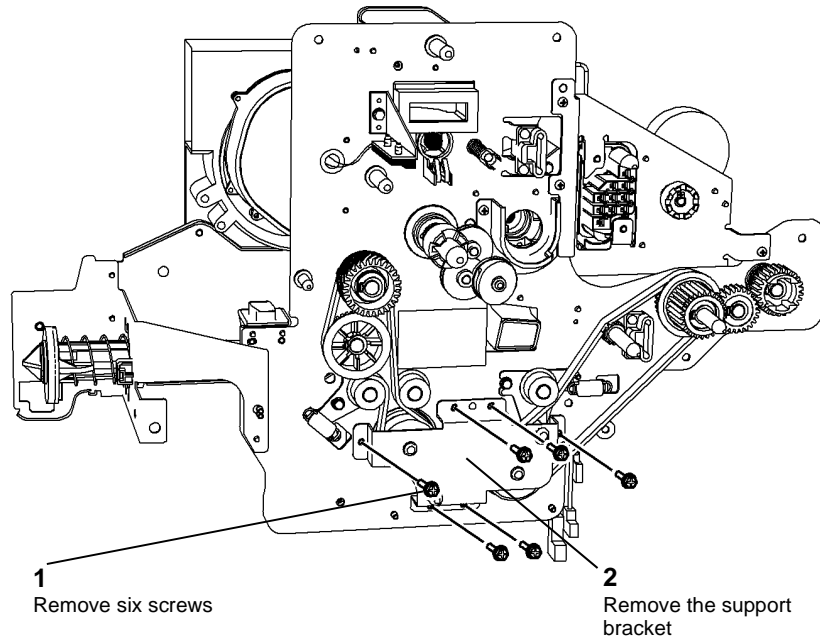
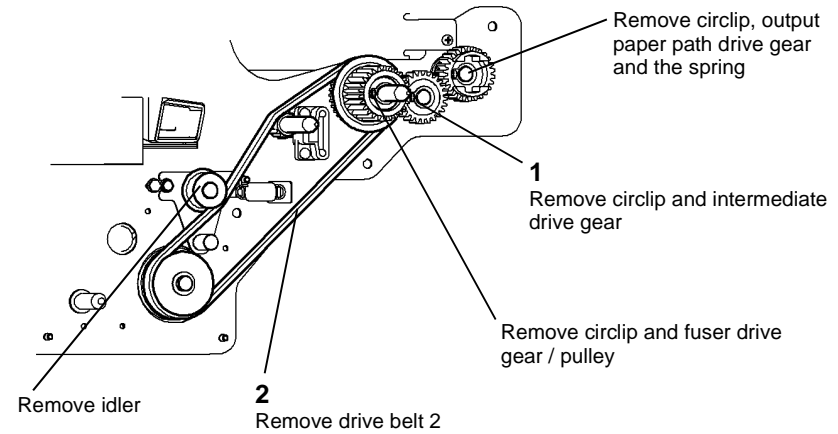


Figure 1 Drives support bracket

Q-1-5338-A

3. Refer to Figure 2, to remove the following:
 - Main drive belt 2
 - Fuser drive gear
 - Output paper path drive gear

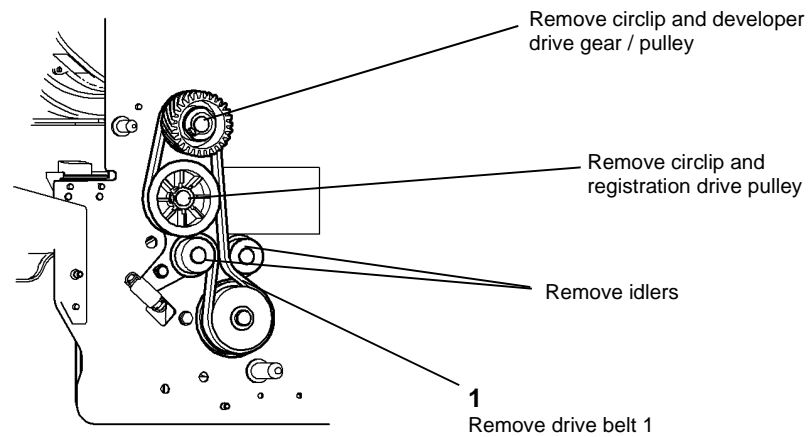
- Intermediate drive gear
- Idler



Q-1-5339-A

Figure 2 Remove drive belt 2

4. Refer to Figure 3, to remove the following:
 - Main drive belt 1
 - Developer drive gear
 - Registration drive gear
 - Idlers



Q-1-5340-A

Figure 3 Remove drive belt 1

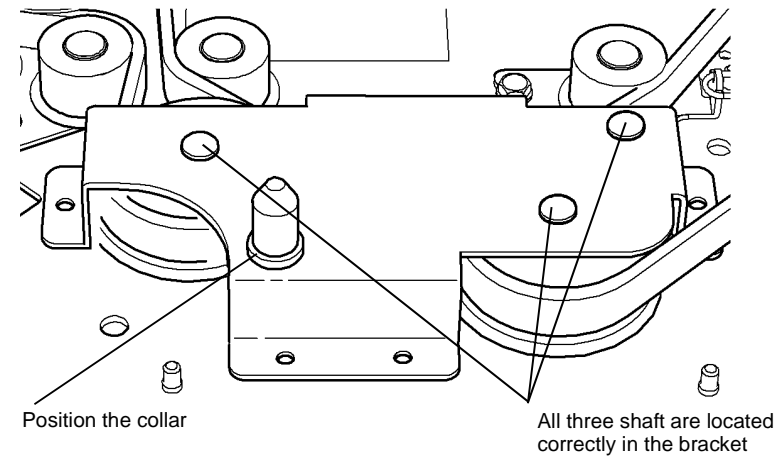
Replacement

Replacement is the reverse of the removal procedure.

CAUTION

The belt tensioners are of the floating type, and are spring loaded. They should not be locked down.

1. Ensure that the support bracket on the main drive module is located correctly on the drive shafts and the collar, Figure 4.



Q-1-5341-A

Figure 4 Main drive module support bracket

2. Turn the drive gears by hand to position the drive belts correctly on the drive gears and tensioner rolls.
3. If a new developer drive gear is installed, reset the developer count to zero in the HFSI feature screen. Refer to GP 17 High Frequency service Items.

REP 4.4 Photoreceptor Drive Gear

Parts List on (32-55 ppm) PL 4.15, (65-87 ppm) PL 4.10.

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove rear cover, PL 8.10 Item 1.

CAUTION

When the drive gear is removed from the shaft, the dowel pin may drop onto the IOT PWB or LVPS.

2. Remove the photoreceptor drive gear, Figure 1.

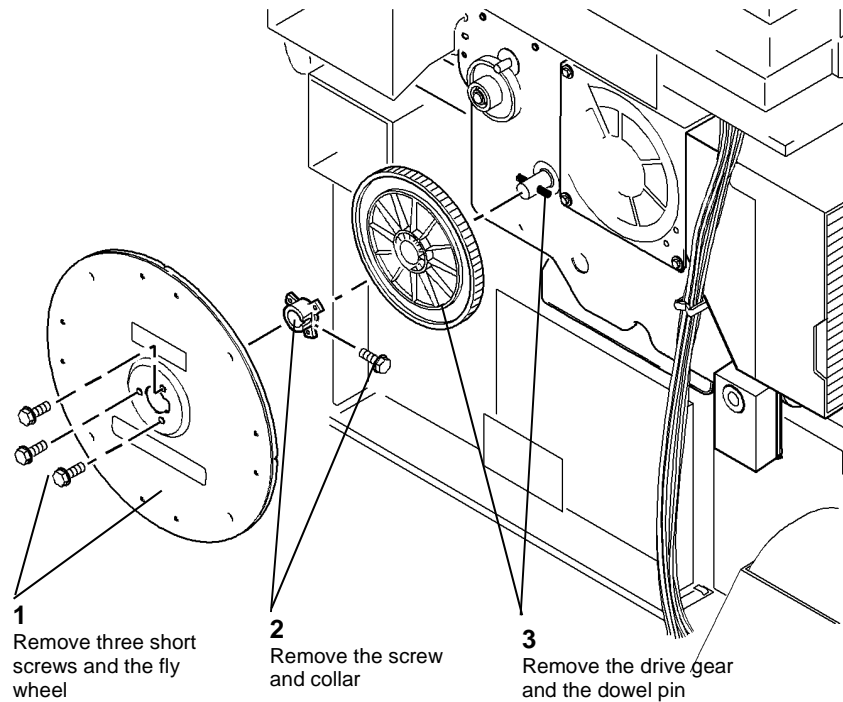


Figure 1 Photoreceptor drive gear

Replacement

Replacement is the reverse of the removal procedure. Refer to GP 6 before refitting the screws.

NOTE: Turn the drive shaft, so that the dowel pin is horizontal then locate the drive gear onto the drive shaft.

REP 5.1 Top Cover Assembly

Parts List on PL 5.20

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Open the DADH top cover.
2. Remove the DADH top cover assembly, Figure 1.

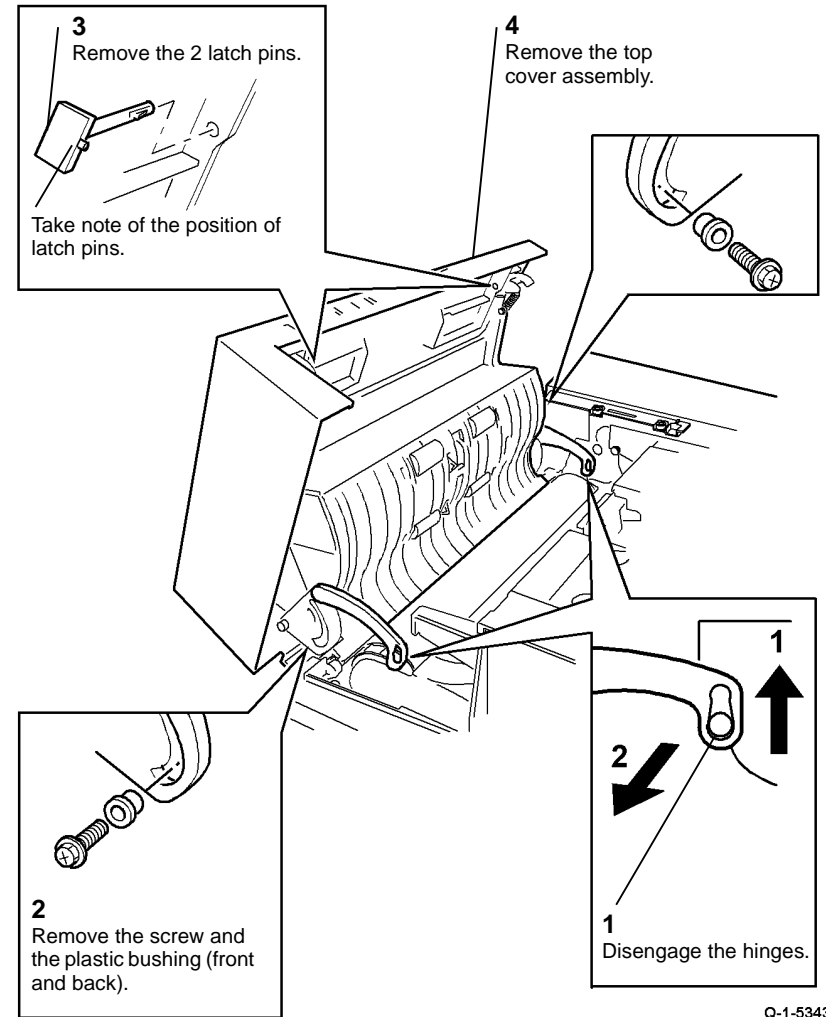


Figure 1 Top cover

Replacement

CAUTION

Be careful when the self tapping screw is installed into a plastic component, refer to GP 6. The replacement is the reverse of the removal procedure. Make sure the latch pins are installed correctly, refer to Figure 1.

REP 5.2 Top Access Cover Assembly

Parts List on PL 5.20

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Open the DADH top cover.
2. If installed, remove the rear wall, PL 8.10 Item 6.
3. Remove the DADH rear cover, PL 5.10 Item 1.
4. Remove the DADH top cover assembly, REP 5.1.
5. Remove the DADH top access cover assembly, Figure 1.

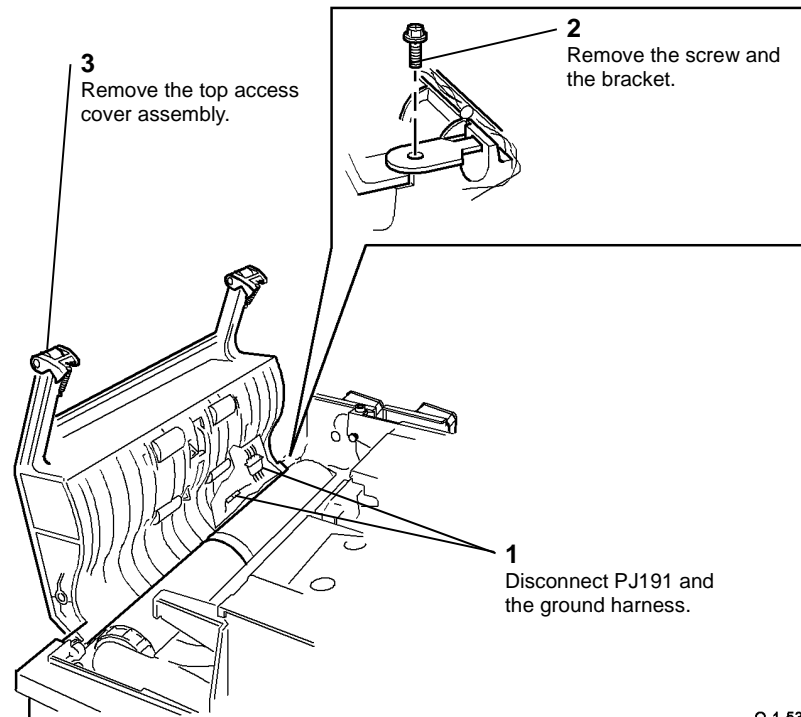


Figure 1 Top access cover assembly

Replacement

CAUTION

Be careful when the self tapping screw is installed into a plastic component, refer to GP 6.

The replacement is the reverse of the removal procedure. Make sure that the 2 springs on the idler roll are in the correct position, Figure 2. Then install the top cover.

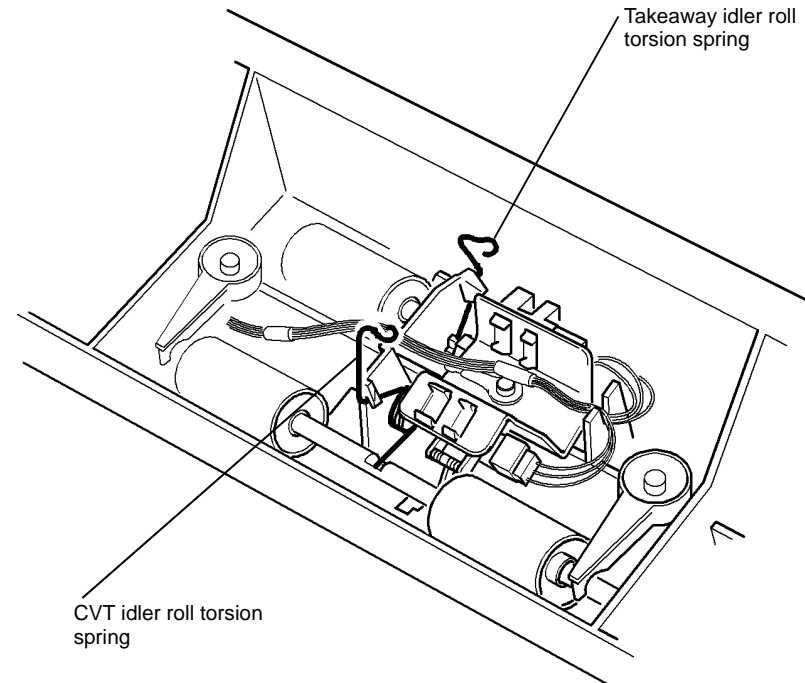


Figure 2 Torsion springs

REP 5.3 Feed Assembly

Parts List on PL 5.15

Removal

WARNING

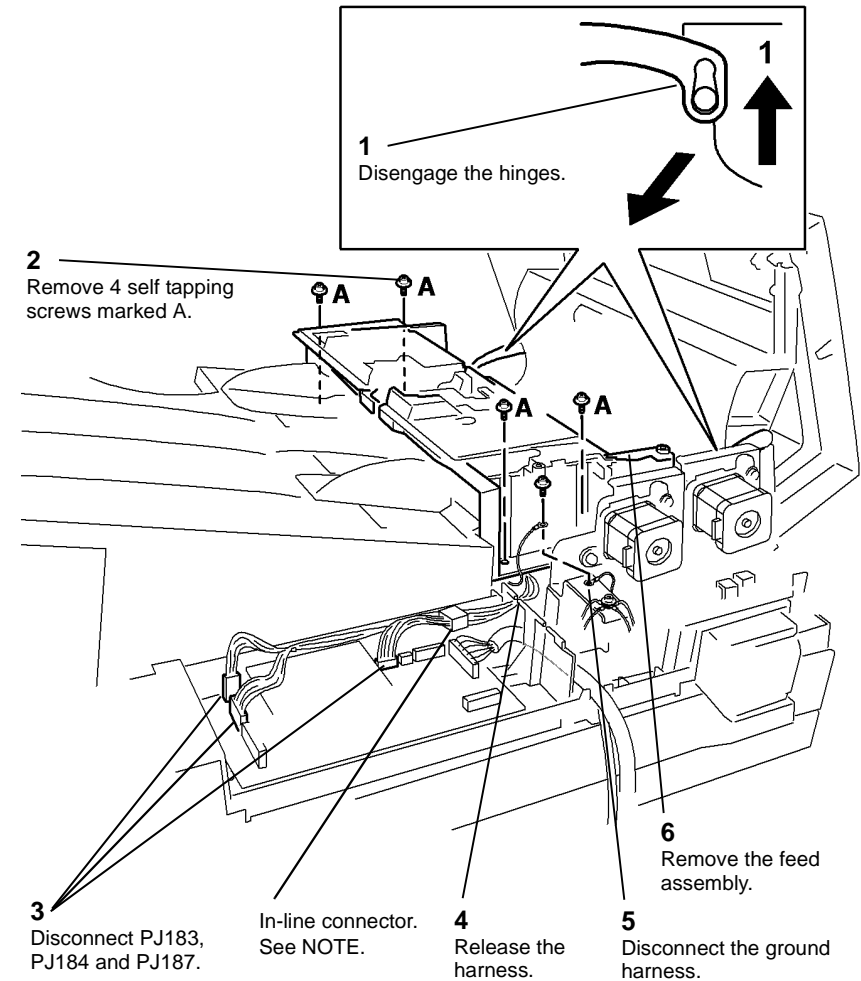
Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Open the DADH top cover.
2. If installed, remove the rear wall, PL 8.10 Item 6.
3. Remove the DADH rear cover, PL 5.10 Item 1.
4. Remove the feed roll assembly, REP 5.14.
5. Remove the feed assembly, Figure 1.

NOTE: 45-87 ppm machines have an in-line connector between PJ184 and the document present sensor. Disconnect the in-line connector before removing the feed assembly.



Q-1-5346-A

Figure 1 Feed assembly

Replacement

CAUTION

Be careful when the self tapping screw is installed into a plastic component, refer to GP 6. The replacement is the reverse of the removal procedure.

REP 5.4 Input Tray Assembly

Parts List on PL 5.35

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the DADH, REP 5.19.
2. Remove the feed assembly, REP 5.3.

NOTE: To release the tension of the drive belts, refer to ADJ 5.1.

3. Remove the input tray assembly, Figure 1.

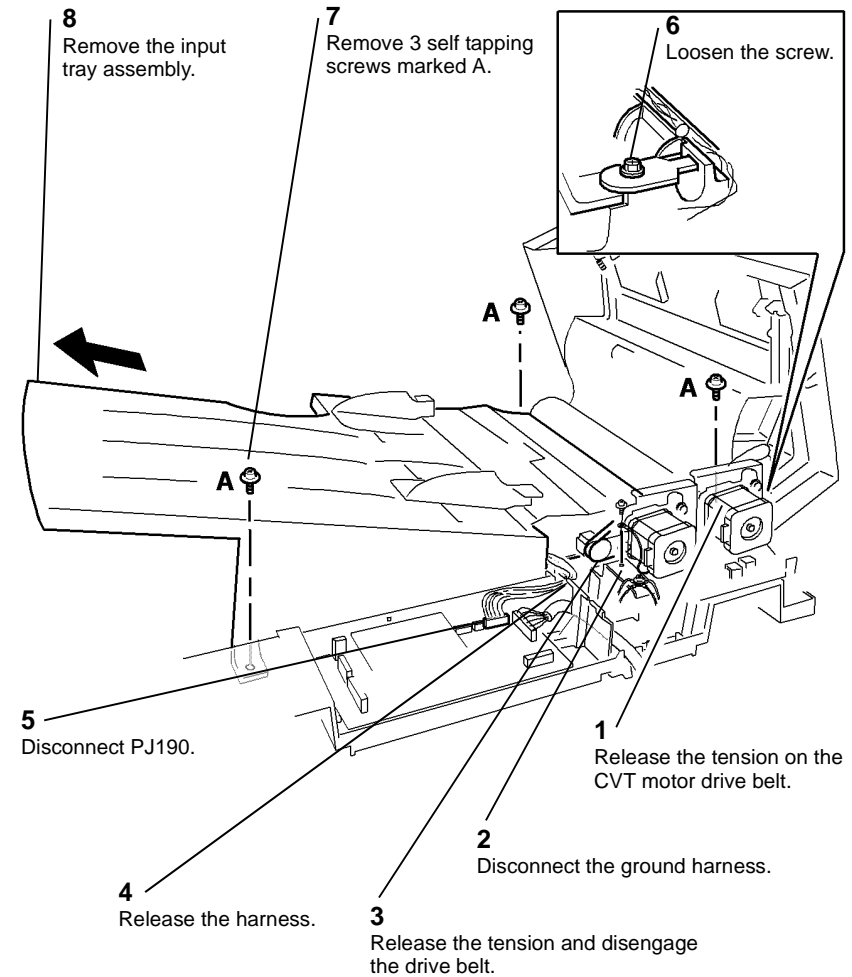


Figure 1 Input tray assembly

Replacement

CAUTION

Be careful when the self tapping screw is installed into a plastic component, refer to GP 6.

1. The replacement is the reverse of the removal procedure.
2. Perform the steps that follow:
 - The feed motor and the CVT motor, belt tension adjustment, ADJ 5.1.
 - DADH Width Guide Adjustment, ADJ 5.3.

REP 5.5 Baffle Assembly

Parts List on PL 5.30

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the DADH, REP 5.19.
2. Remove the top access cover assembly, REP 5.2.
3. Remove the feed assembly, REP 5.3.
4. Remove the input tray assembly, REP 5.4.
5. Remove the CVT roll, REP 5.15.
6. Prepare to remove the baffle assembly, Figure 1.

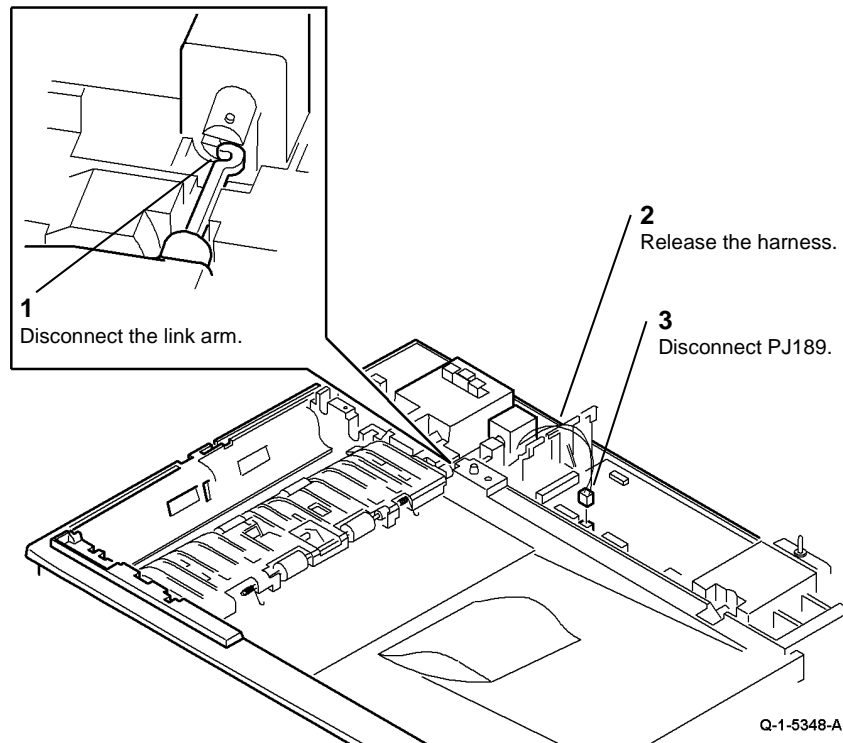


Figure 1 Preparation

CAUTION

When the top access cover assembly, feed assembly, input tray assembly and CVT roll are removed the DADH structure is weak. Do not lower the DADH in this configuration.

7. Carefully install the DADH frame on the machine. Secure the DADH with the two thumb-screws.

CAUTION

Be careful to prevent damage to the document pad when the document pad is removed from the baffle assembly.

8. Slide the baffle assembly lower cover, Figure 2.

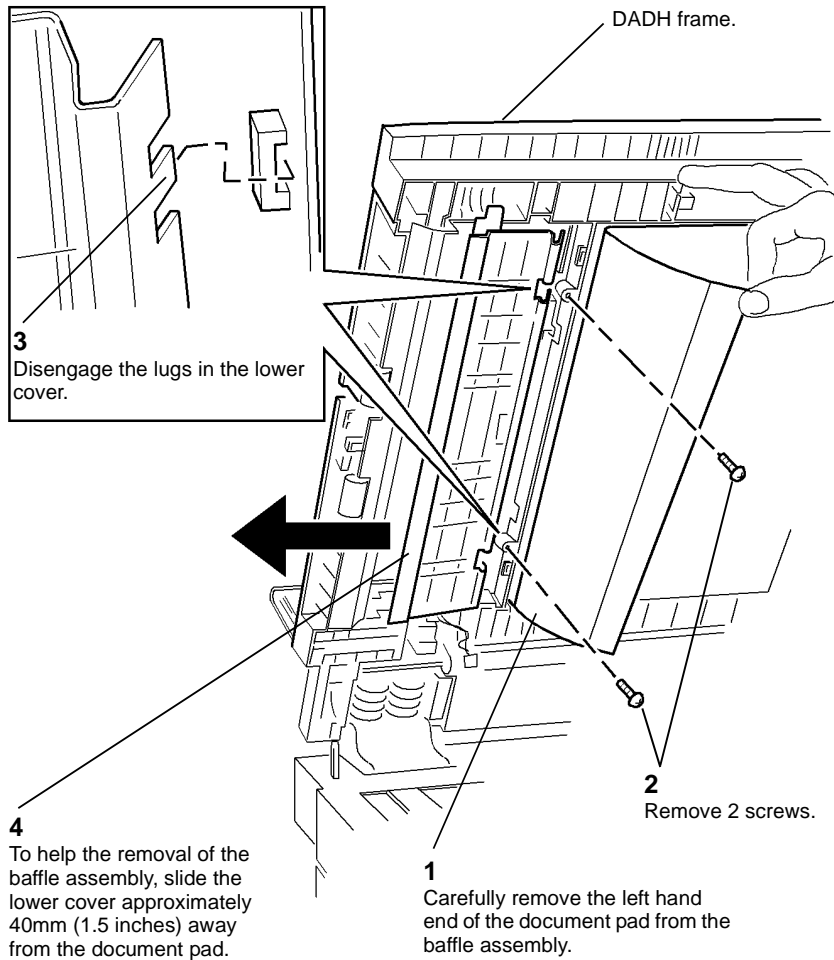


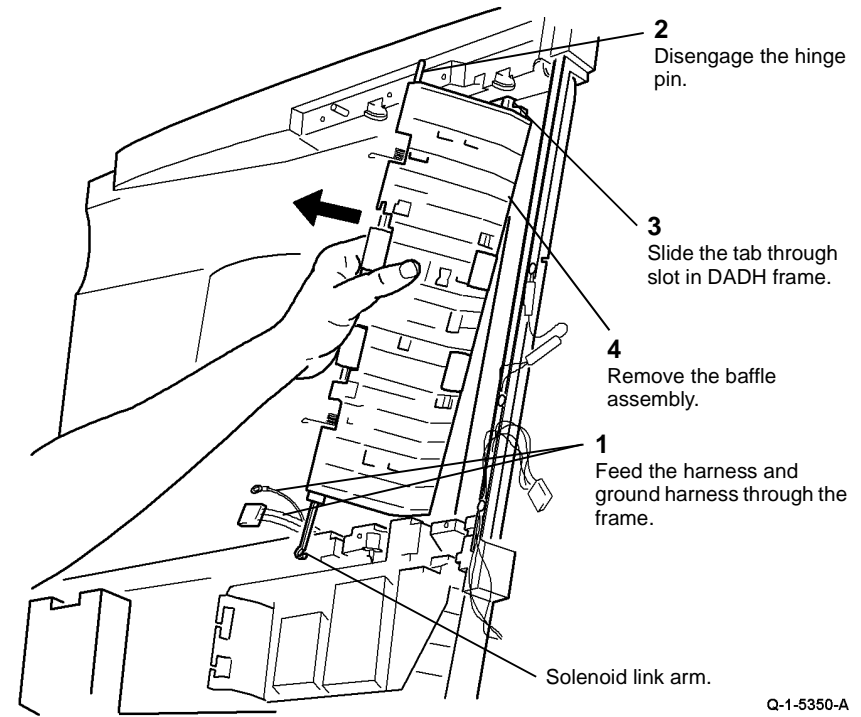
Figure 2 Lower cover

CAUTION

Take care removing the baffle assembly, do not damage the solenoid link arm.

9. Remove the baffle assembly, Figure 3.

Q-1-5349-A



Q-1-5350-A

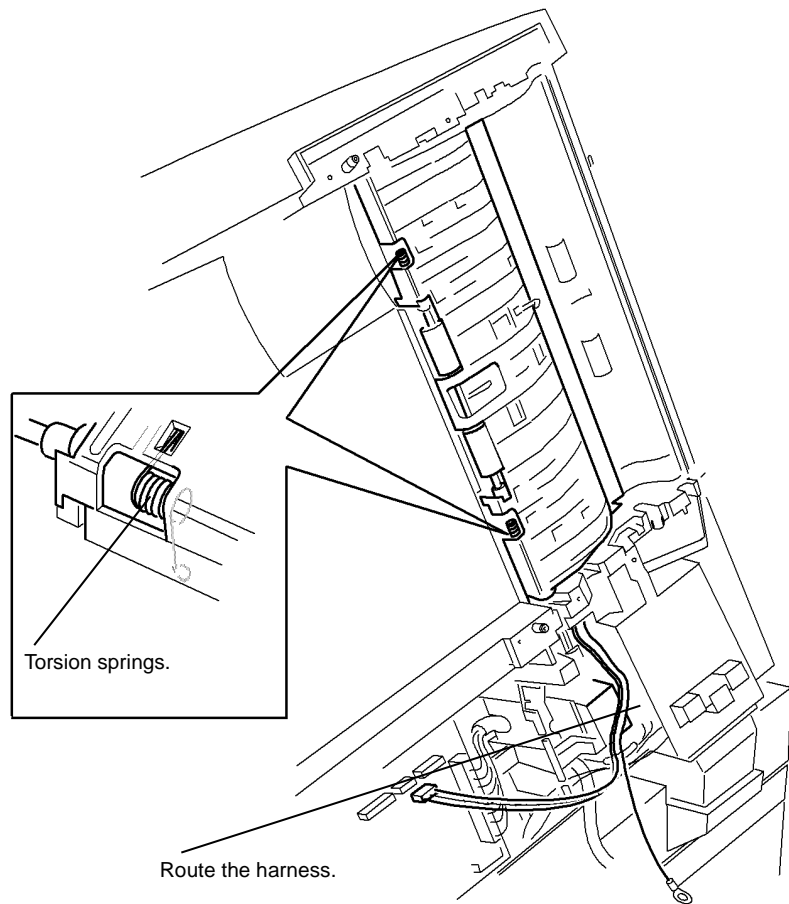
Figure 3 Baffle assembly

Replacement

CAUTION

Be careful when the self tapping screw is installed into a plastic component, refer to GP 6.

The replacement is the reverse of the removal procedure. Make sure that the torsion springs and harness are in the correct position, Figure 4.



Q-1-5351-A

Figure 4 Torsion springs and harness

REP 5.6 Takeaway Roll Assembly

Parts List on PL 5.35

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the feed assembly, REP 5.3.
2. Remove the takeaway roll assembly, Figure 1.

NOTE: To release the tension of the drive belt on the feed motor, refer to ADJ 5.1.

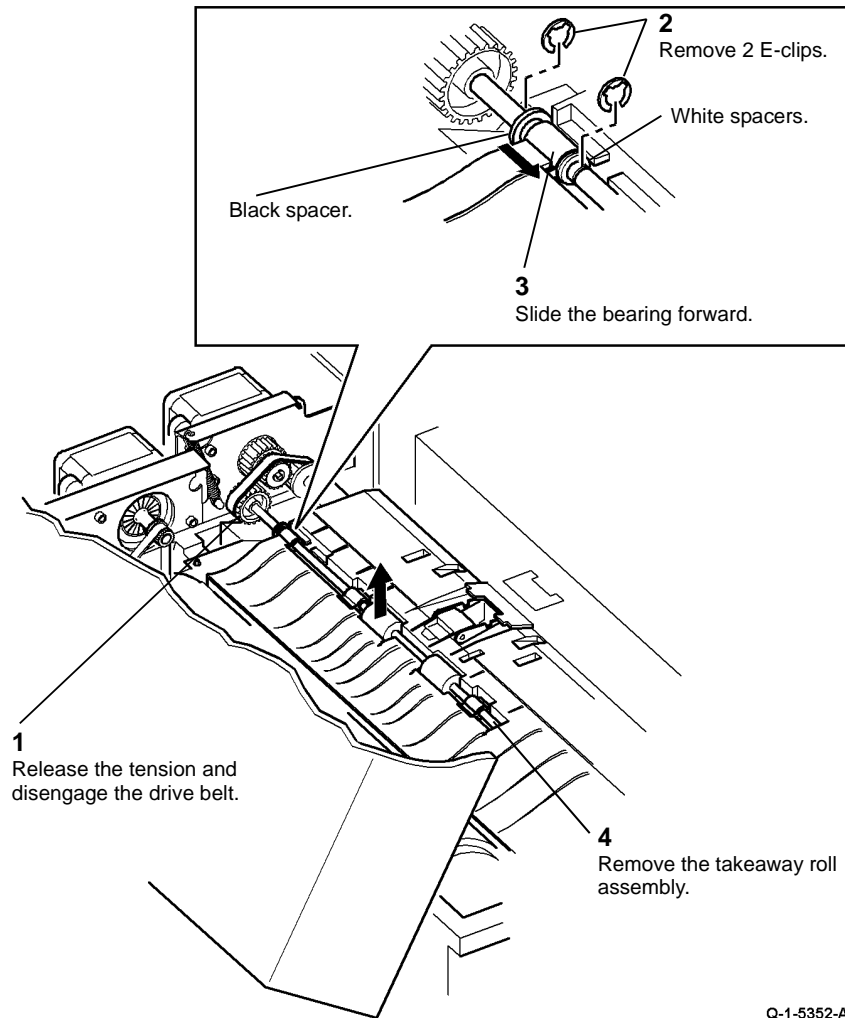


Figure 1 Takeaway roll assembly

Q-1-5352-A

Replacement

The replacement is the reverse of the removal procedure. Make sure the spacers and E-clips are installed correctly, refer to Figure 1.

REP 5.7 Duplex Solenoid

Parts List on PL 5.30

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. If installed, remove the rear wall, PL 8.10 Item 6.
2. Remove the DADH rear cover, PL 5.10 Item 1.
3. Prepare to remove the drive assembly, Figure 1.

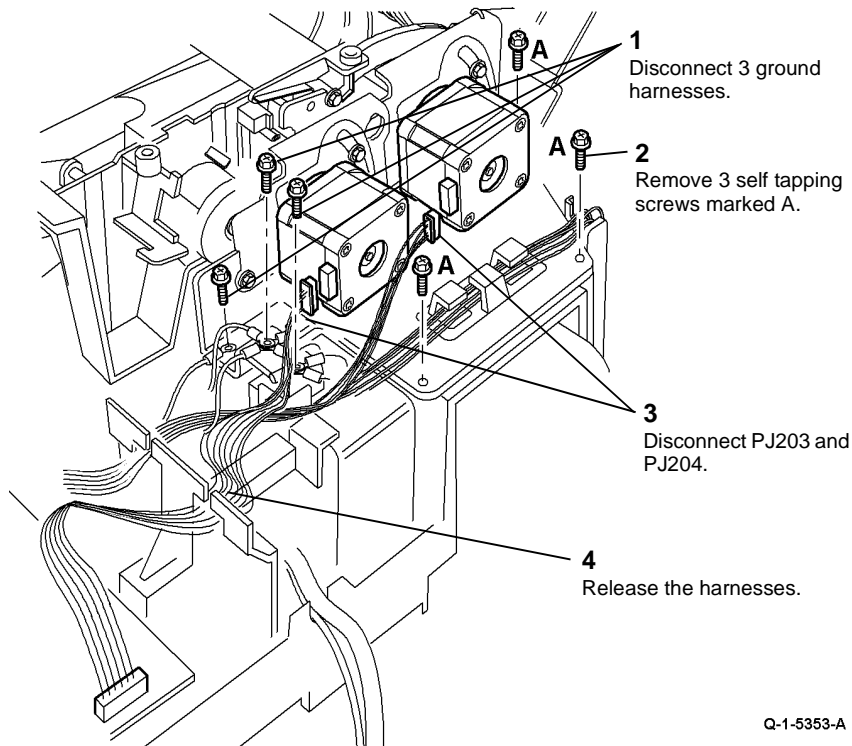


Figure 1 Drives assembly

NOTE: To release the tension on the drive belts, refer to ADJ 5.1.

4. Remove the drive assembly, Figure 2.

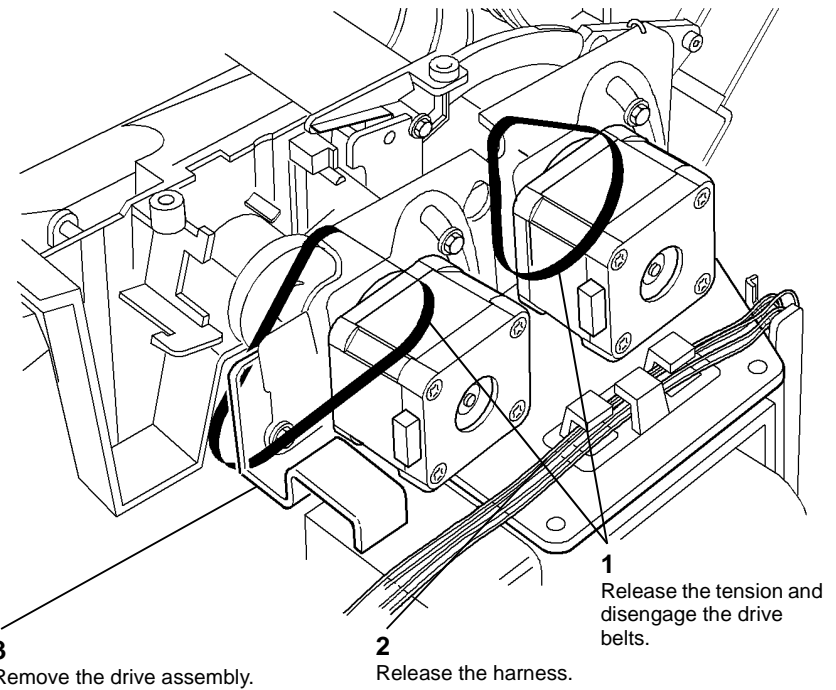
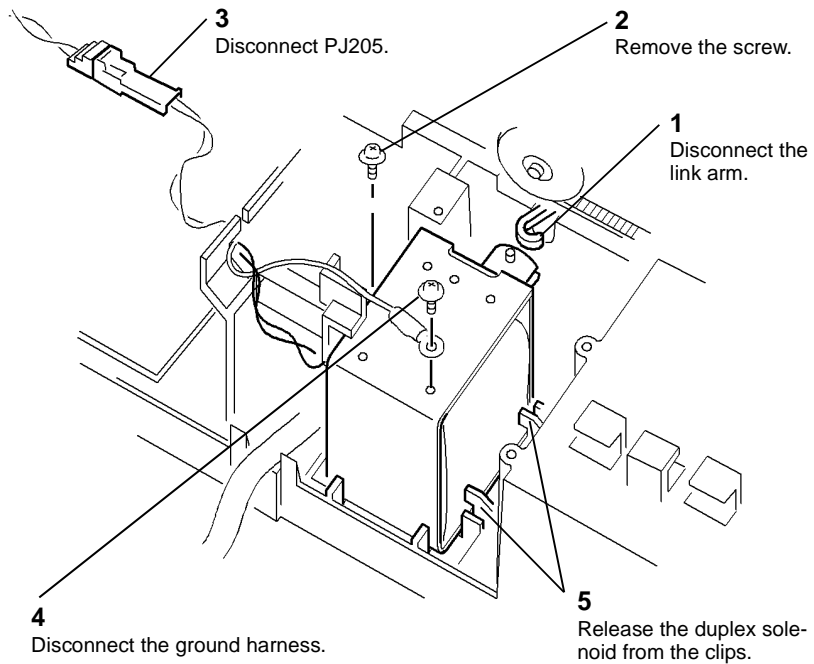


Figure 2 Drives assembly

5. Remove the duplex solenoid, Figure 3.



Q-1-5355-A

Figure 3 Duplex solenoid

Replacement

CAUTION

The screw that attaches the ground harness to the duplex solenoid is shorter than the other screws. Do not use the incorrect screw.

CAUTION

Be careful when the self tapping screw is installed into a plastic component, refer to GP 6.

1. The replacement is the reverse of the removal procedure. Make sure that the wiring is not caught below the drive assembly.
2. Perform the DADH motor adjustment, ADJ 5.1.

REP 5.8 Takeaway and CVT Sensor

Parts List on PL 5.20

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the DADH top cover assembly, REP 5.1.
2. Remove the takeaway or CVT sensor, Figure 1.

2

Disconnect the correct PJ. Remove the correct sensor.

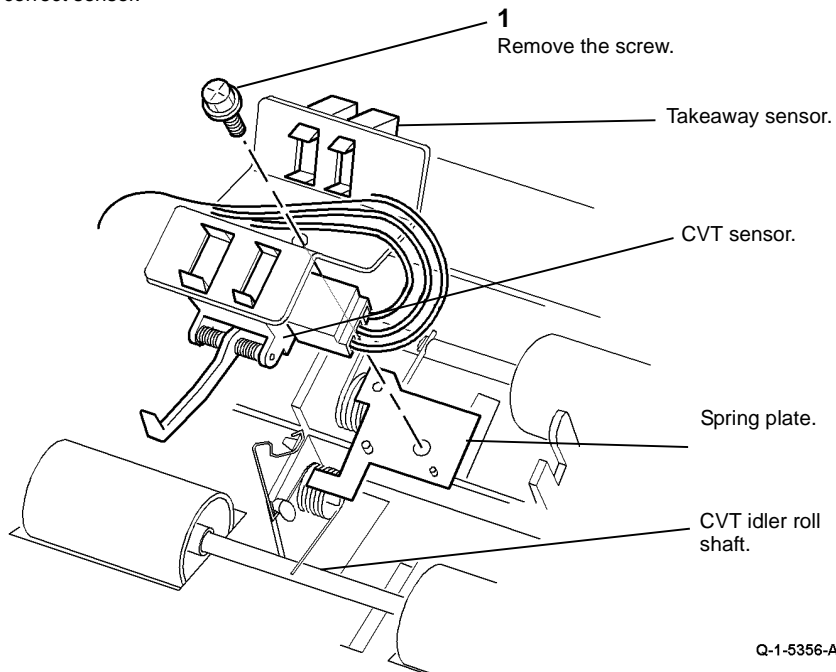


Figure 1 Takeaway and CVT sensors

Replacement

CAUTION

Be careful when the self tapping screw is installed into plastic component, refer to GP 6

The replacement is the reverse of the removal procedure. Make sure the spring plate and idler roll torsion springs are in the correct position. Also make sure that the CVT sensor actuator is in the correct position below the CVT roll and the idler shaft. Refer to Figure 1 and Figure 2. Then install the top cover assembly,

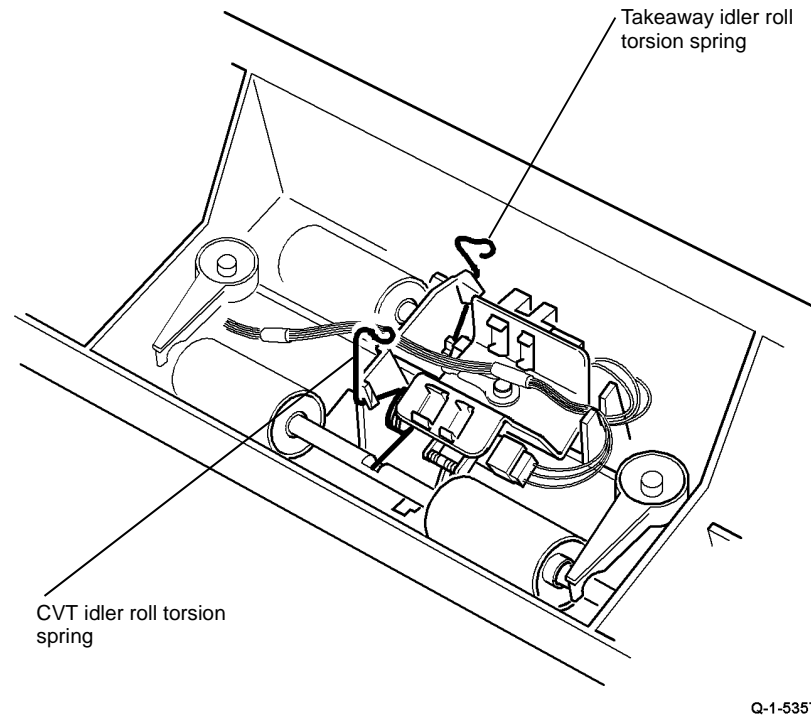


Figure 2 Torsion springs

REP 5.9 Length Detect Sensors

Parts List on PL 5.35

Removal

WARNING

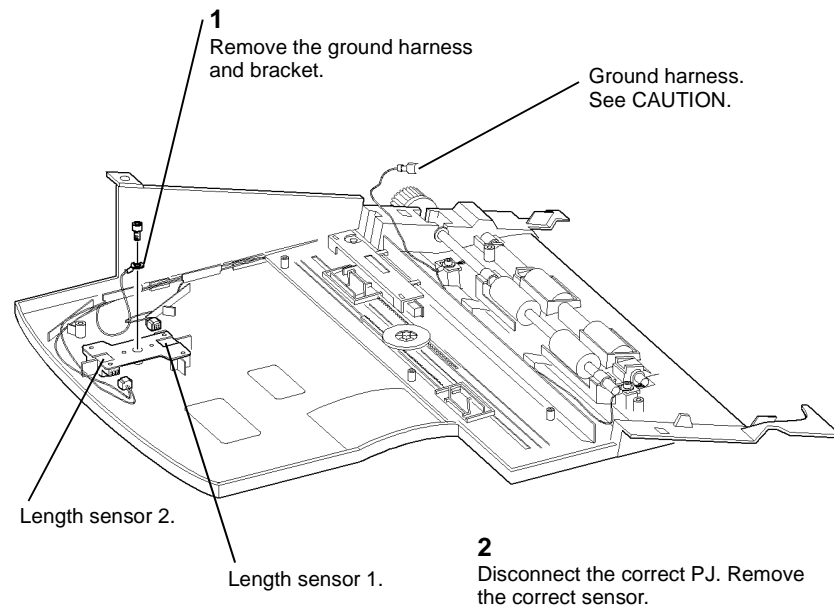
Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the input tray assembly, REP 5.4.

CAUTION

Disconnect the ground harness from the static eliminator before the input tray assembly lower cover is removed, refer to Figure 1.

2. Turn the input tray assembly upside down. Remove the relevant cover:
 - (32-38 ppm) Input tray assembly lower cover, PL 5.35 Item 21.
 - (45-87 ppm) Lower cover (right), PL 5.35 Item 9 and Lower cover (left), PL 5.35 Item 20
3. Remove the length detect sensors, Figure 1.



Q-1-5358-A

Figure 1 Length detect sensors

Replacement

CAUTION

Be careful when the self tapping screw is installed into a plastic component, refer to GP 6. The replacement is the reverse of the removal procedure.

REP 5.10 Registration Sensor

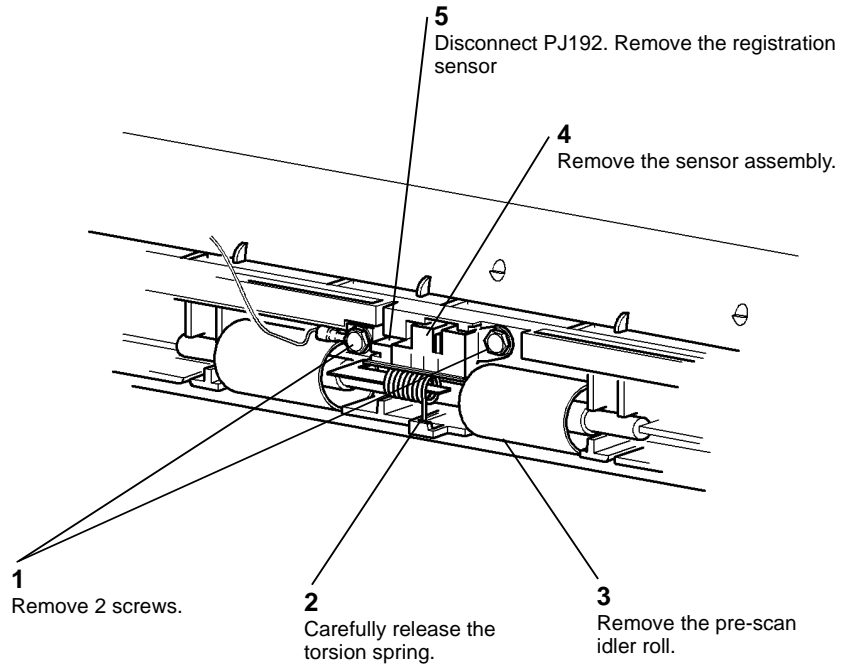
Parts List on PL 5.25

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the DADH, top cover assembly, REP 5.1.
2. Remove the registration sensor, Figure 1.



Q-1-5359-A

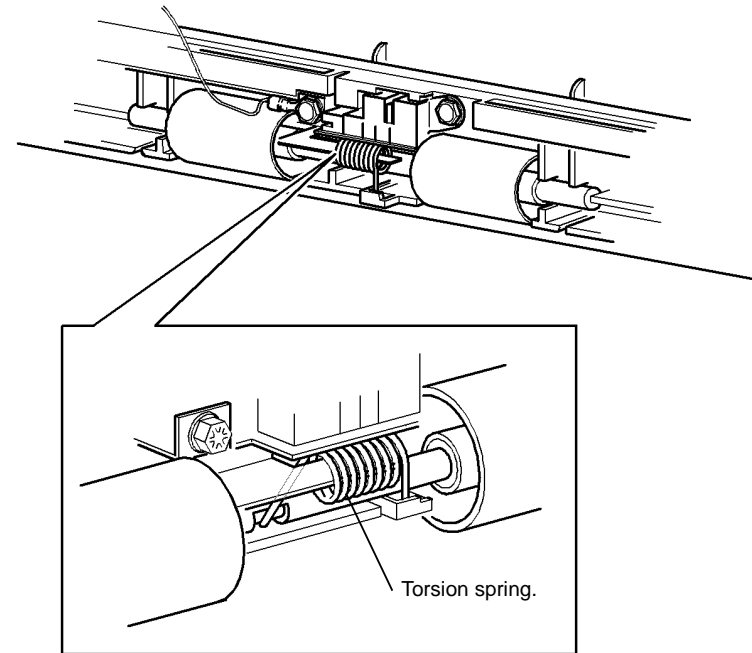
Figure 1 Registration sensor

Replacement

CAUTION

Be careful when the self tapping screw is installed into a plastic component, refer to GP 6.

The replacement is the reverse of the removal procedure. Make sure that the torsion spring is installed correctly, Figure 2.



Q-1-5360-A

Figure 2 Torsion spring

REP 5.11 Exit Sensor

Parts List on PL 5.30

Removal

WARNING

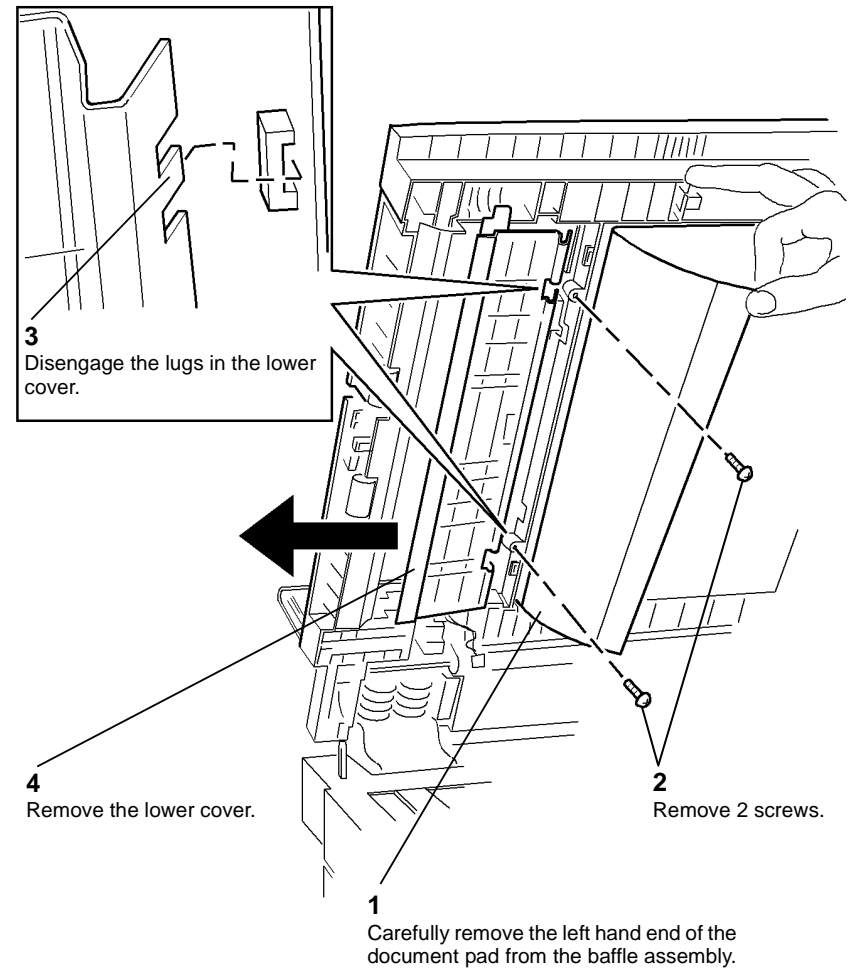
Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Raise the DADH.

CAUTION

Be careful to prevent damage to the document pad when the document pad is removed from the baffle assembly.

2. Prepare to remove the exit sensor, Figure 1.



Q-1-5361-A

Figure 1 Preparation

3. Remove the exit sensor, Figure 2.

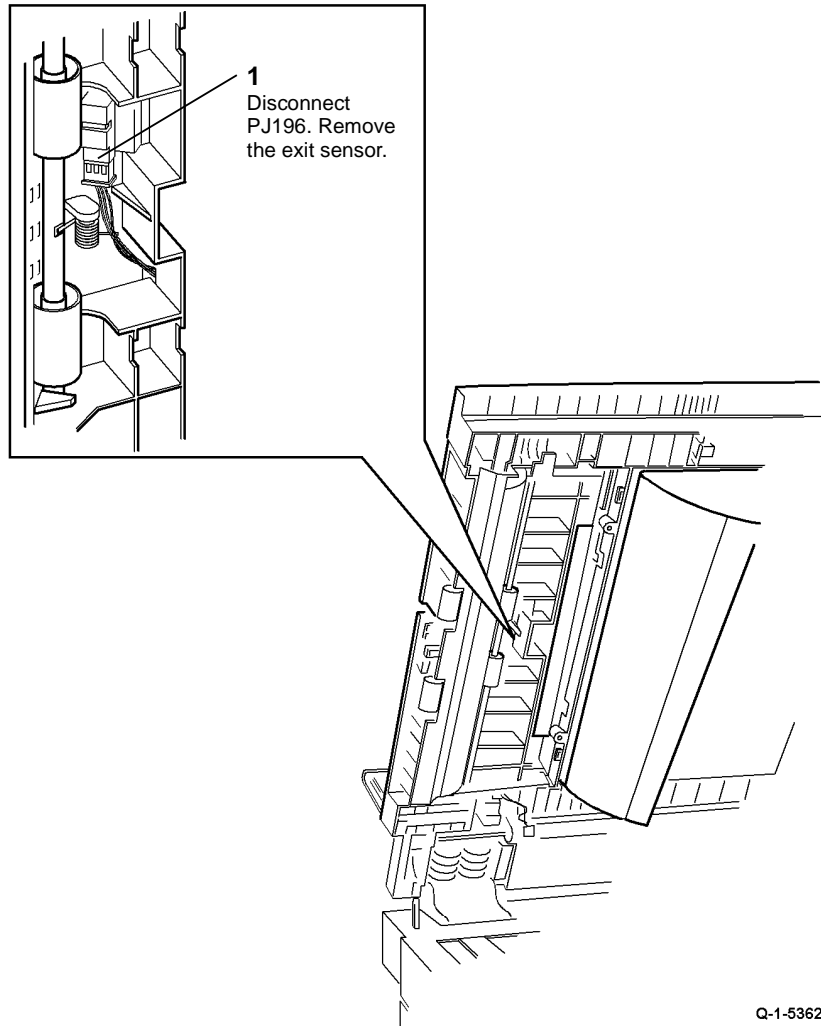


Figure 2 Exit sensor

Replacement

CAUTION

Take care when installing self tapping screw into plastic components, refer to GP 6.
The replacement is the reverse of the removal procedure.

REP 5.12 DADH Counterbalance

Parts List on PL 5.10

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Do not remove the DADH while the DADH is lowered. In the lowered position the counterbalance springs are compressed and can cause injury when released.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the DADH, REP 5.19.
2. Put the DADH upside down on a solid flat surface.

NOTE: The counterbalances are different. The removal procedure for the two counterbalances is same.

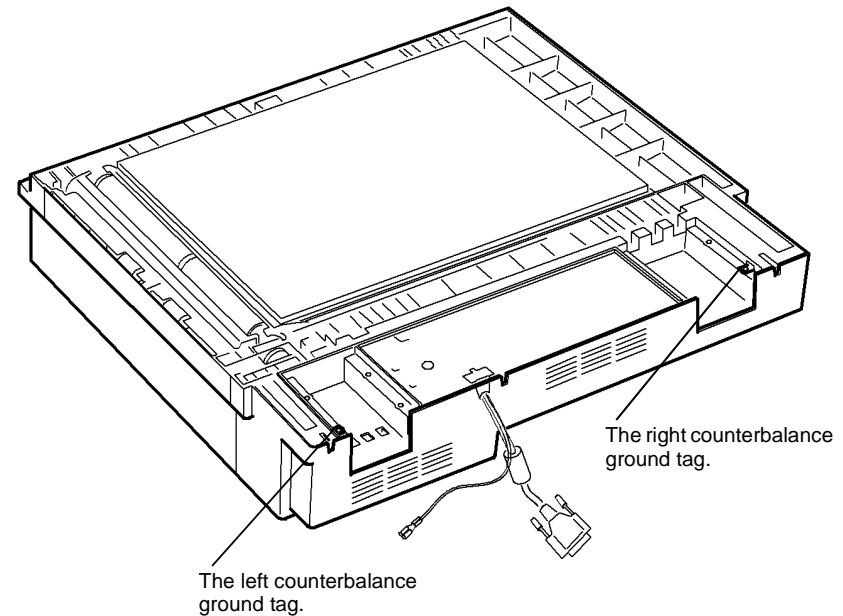
3. Remove the relevant counterbalance, right, PL 5.10 Item 2 (4 screws) or left, PL 5.10 Item 4 (4 screws).

Replacement

CAUTION

Be careful when the self tapping screw is installed into a plastic component, refer to GP 6.

1. The replacement is the reverse of the removal procedure. Make sure the ground tags are attached when the counterbalances are installed Figure 1.
2. Perform the steps that follow:
 - DADH height adjustment, ADJ 5.2.
 - DADH registration adjustment, ADJ 5.5.
3. If a new right counterbalance has been installed, perform the DADH skew adjustment, ADJ 5.7.



Q-1-5363-A

Figure 1 Ground tags

REP 5.13 Exit Roll Assembly

Parts List on PL 5.35

Removal

WARNING

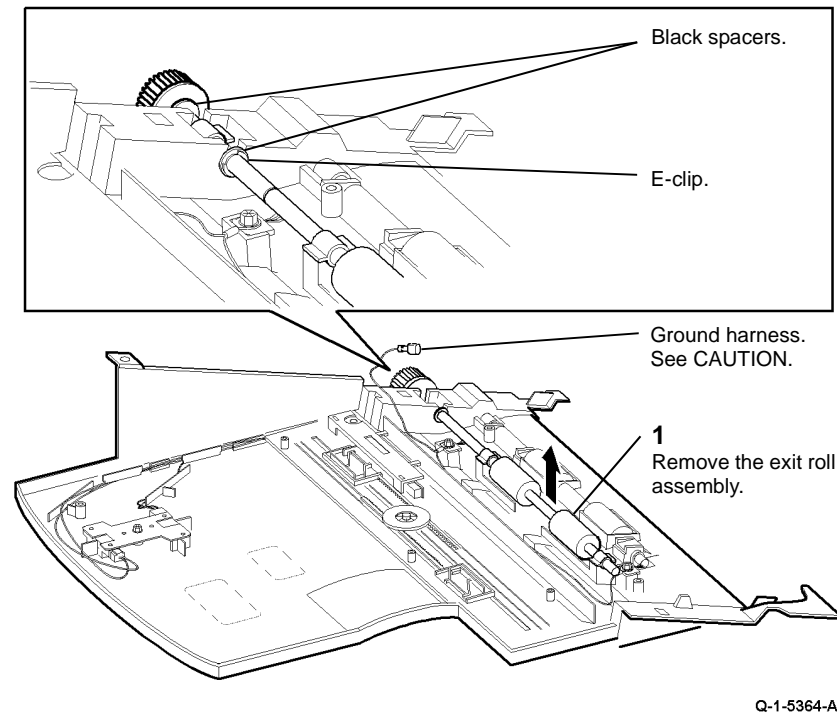
Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the feed assembly, REP 5.3.
2. Remove the input tray assembly, REP 5.4.

CAUTION

(32-38 ppm) Disconnect the ground harness from the static eliminator before the input tray assembly lower cover is removed, refer to Figure 1.

3. Turn the input tray assembly upside down. Remove the relevant cover:
 - (32-38 ppm) Input tray assembly lower cover, PL 5.35 Item 21.
 - (45-87 ppm) Lower cover (right), PL 5.35 Item 9 and Lower cover (left), PL 5.35 Item 20
4. Remove the exit roll assembly, Figure 1.



Q-1-5364-A

Figure 1 Exit roll assembly

Replacement

CAUTION

Take care when installing self tapping screws into plastic components, refer to GP 6.

The replacement is the reverse of the removal procedure. Make sure the spacers and E-clips are installed correctly, refer to Figure 1.

REP 5.14 Feed Roll Assembly

Parts List on PL 5.15

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Open the DADH top cover.
2. Remove the DADH feed roll assembly, Figure 1.

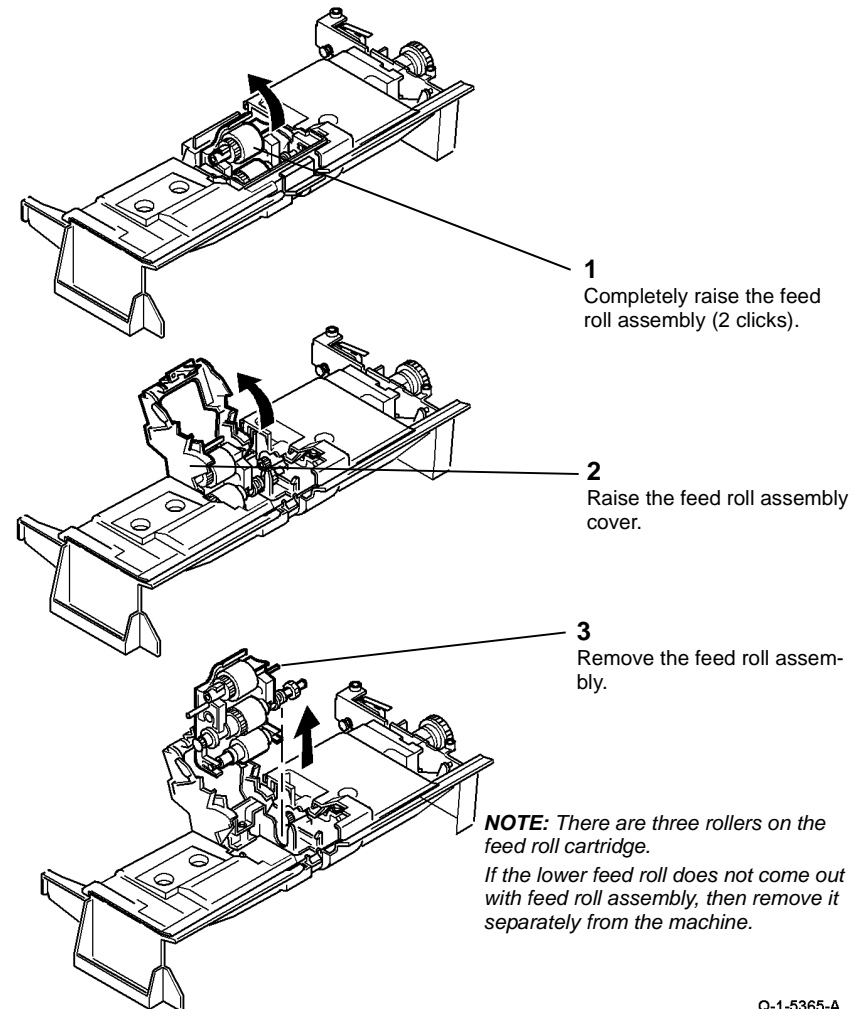


Figure 1 Feed roll assembly

Replacement

1. The replacement is the reverse of the removal procedure. When the feed rolls are installed, make sure the lowest roll, (retard roll), is positioned as shown in Figure 2.
2. If a new feed roll assembly is installed, select dC131 chain 5, location 05-001 and reset the copy count to zero.
3. If a new feed roll assembly is installed, reset the DADH feed count to zero in the HFSI feature screen. Refer to GP 17 High Frequency Service Items.

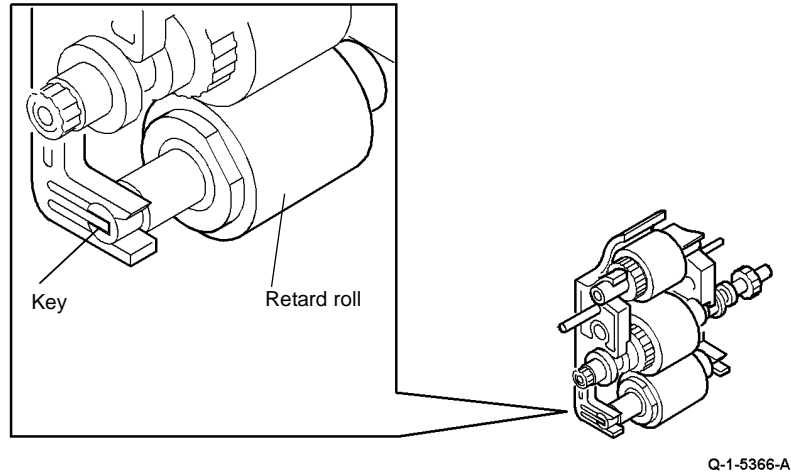


Figure 2 Retard roll position

REP 5.15 Duplex Gate, CVT Roll and CVT Motor, Drive Belt

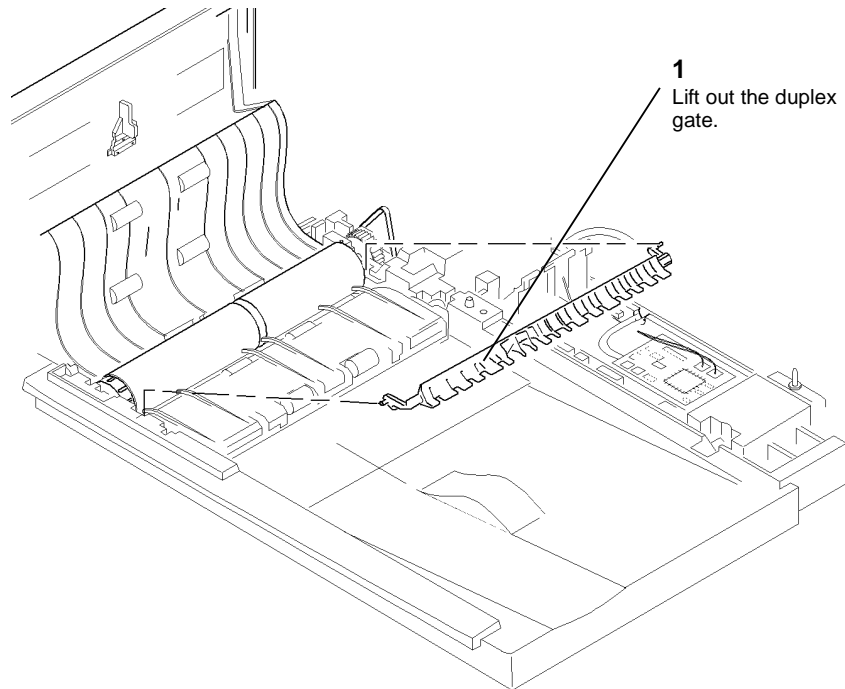
Parts List on PL 5.25

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the feed assembly, REP 5.3.
2. Remove the input tray assembly, REP 5.4.
3. Remove the DADF drive assembly, perform REP 5.7 steps 3 and 4.
4. Remove the duplex gate, Figure 1.



Q-1-5367-A

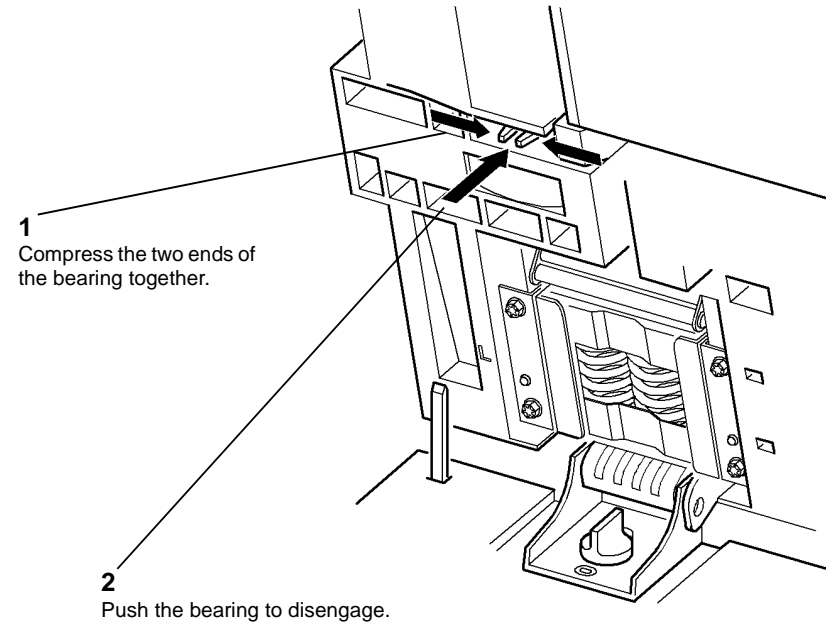
Figure 1 Duplex gate

CAUTION

When the top access cover assembly, feed assembly, input tray assembly and CVT roll are removed the DADH structure is weak. Do not lower the DADH in this configuration

5. Carefully install the DADH frame on the machine. Secure the DADH with the 2 thumb-screws.

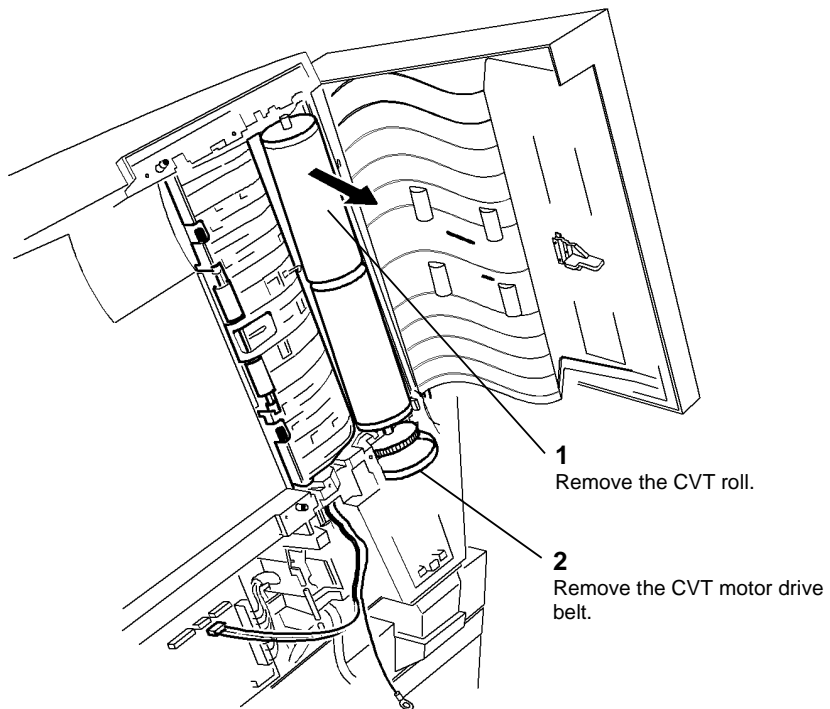
6. Disengage the back CVT roll bearing, Figure 2.



Q-1-5368-A

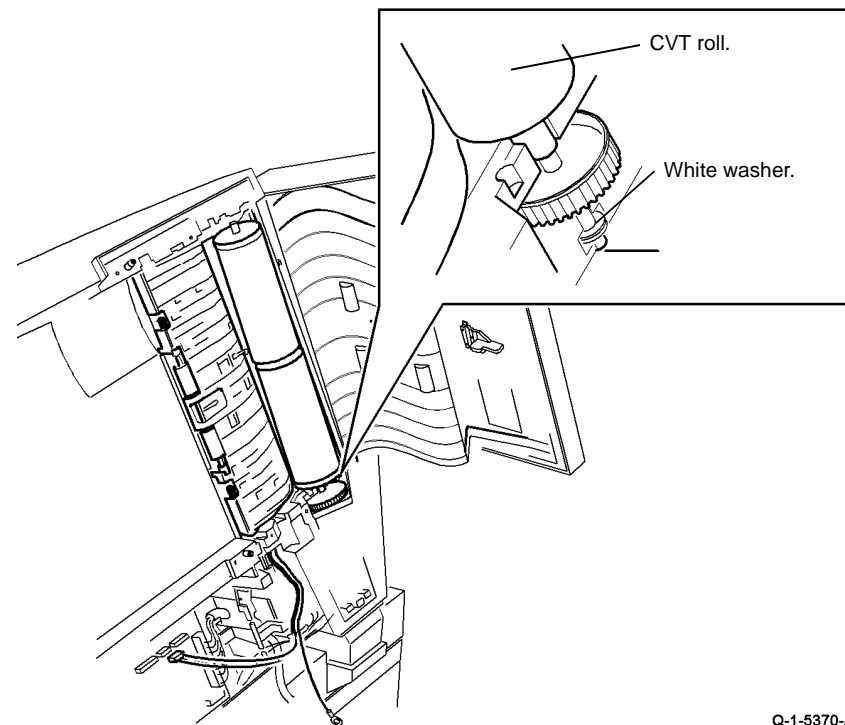
Figure 2 Bearing

7. Release the front CVT roll bearing, PL 5.25 Item 4. Remove the CVT roll and CVT motor, drive belt, Figure 3.



Q-1-5369-A

Figure 3 CVT roll



Q-1-5370-A

Figure 4 Replacement

Replacement

1. The replacement is the reverse of the removal procedure. Make sure the white washer is installed correctly, Figure 4.
2. Perform the DADH CVT motor adjustment, refer to ADJ 5.1.

REP 5.16 Document Width Sensor

Parts List on PL 5.35

Removal

WARNING

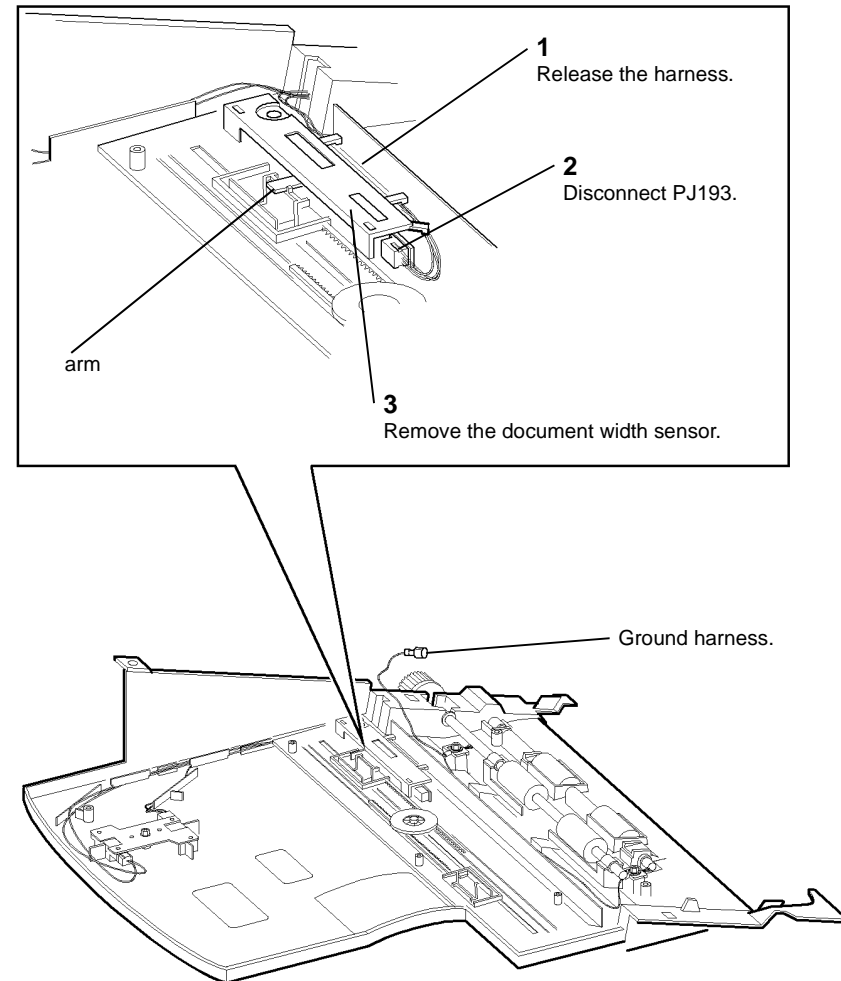
Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the feed assembly, REP 5.3.
2. Remove the input tray assembly, REP 5.4.

CAUTION

Disconnect the ground harness from the static eliminator before the input tray assembly lower cover is removed, refer to Figure 1.

3. Turn the input tray assembly upside down. Remove the relevant cover:
 - (32-38 ppm) Input tray assembly lower cover, PL 5.35 Item 21.
 - (45-87 ppm) Lower cover (right), PL 5.35 Item 9 and Lower cover (left), PL 5.35 Item 20
4. Remove the document width sensor, Figure 1.



Q-1-5371-A

Figure 1 Document width sensor

Replacement

CAUTION

Be careful when the self tapping screw is installed into a plastic component, refer to GP 6.

1. The replacement is the reverse of the removal procedure. Make sure the document width sensor arm is attached correctly, refer to Figure 1.
2. Perform the DADH Width Guide Adjustment, ADJ 5.3.

REP 5.17 Input Tray Static Eliminator

Parts List on PL 5.35

Removal

WARNING

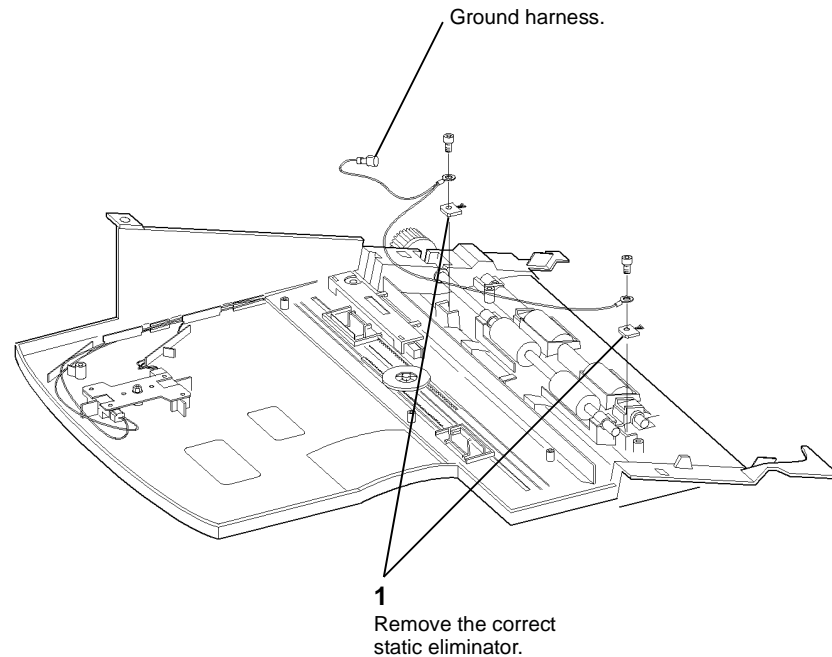
Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the input tray assembly, REP 5.4.

CAUTION

Disconnect the ground harness from the static eliminator before the input tray assembly lower cover is removed, refer to Figure 1

2. Turn the input tray assembly upside down. Remove the relevant cover:
 - (32-38 ppm) Input tray assembly lower cover, PL 5.35 Item 21.
 - (45-87 ppm) Lower cover (right), PL 5.35 Item 9 and Lower cover (left), PL 5.35 Item 20
3. Remove the input tray static eliminators, Figure 1.



Q-1-5372-A

Figure 1 Static eliminators

Replacement

CAUTION

Take care when installing self tapping screws into plastic components, refer to GP 6.
The replacement is the reverse of the removal procedure.

REP 5.18 Exit Roll Idler

Parts List on PL 5.30

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the baffle assembly lower cover, PL 5.30 Item 1.
2. Remove the baffle assembly, REP 5.5.
3. Prepare to remove the exit roll idlers, Figure 1.

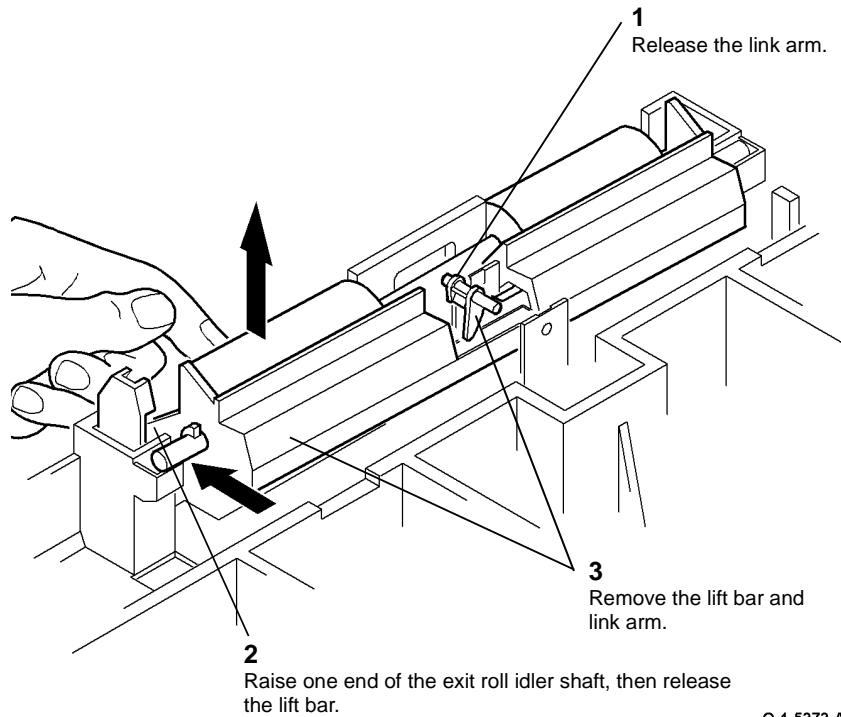


Figure 1 Preparation

4. Remove the exit roll idlers, Figure 2.

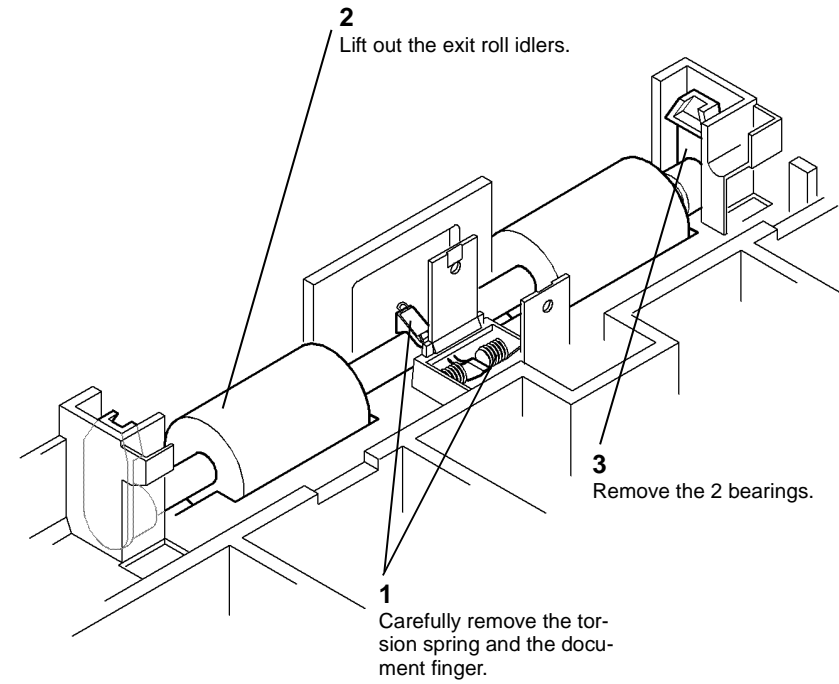


Figure 2 Exit roll idlers

Replacement

CAUTION

Take care when installing self tapping screws into plastic components, refer to GP 6.

The replacement is the reverse of the removal procedure. Make sure that the torsion spring and document finger are installed correctly, refer to Figure 3.

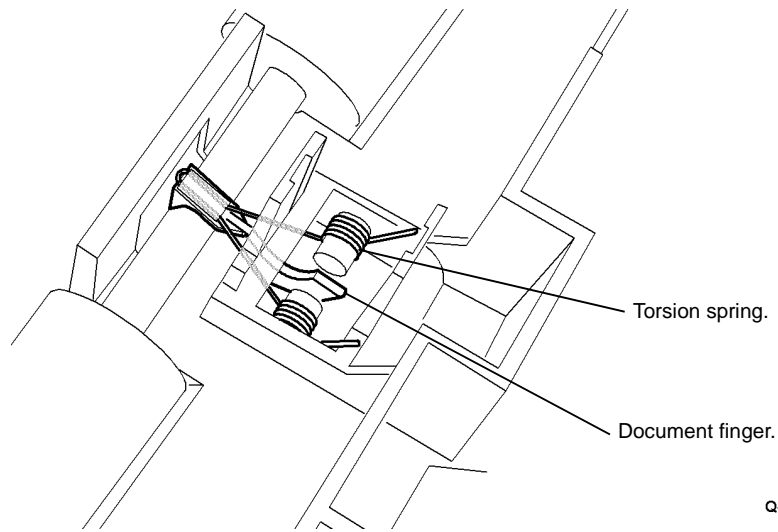


Figure 3 Torsion spring and document finger

REP 5.19 DADH Removal

Parts List on PL 5.10

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Do not remove the DADH while the DADH is lowered. In the lowered position the counterbalance springs are compressed and can cause injury when released.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. If installed, remove the rear wall, PL 8.10 Item 6 and the left rear wall bracket assembly.
2. Disconnect the communication/power cable, PL 5.10 Item 6 and the DADH ground harness, PL 5.10 Item 11.
3. Raise the DADH.

WARNING

Use safe handling procedures when removing the module, GP 16. The module is heavy.

NOTE: The DADH weight is 13Kg (29lb.).

4. Remove the DADH from the machine, Figure 1.

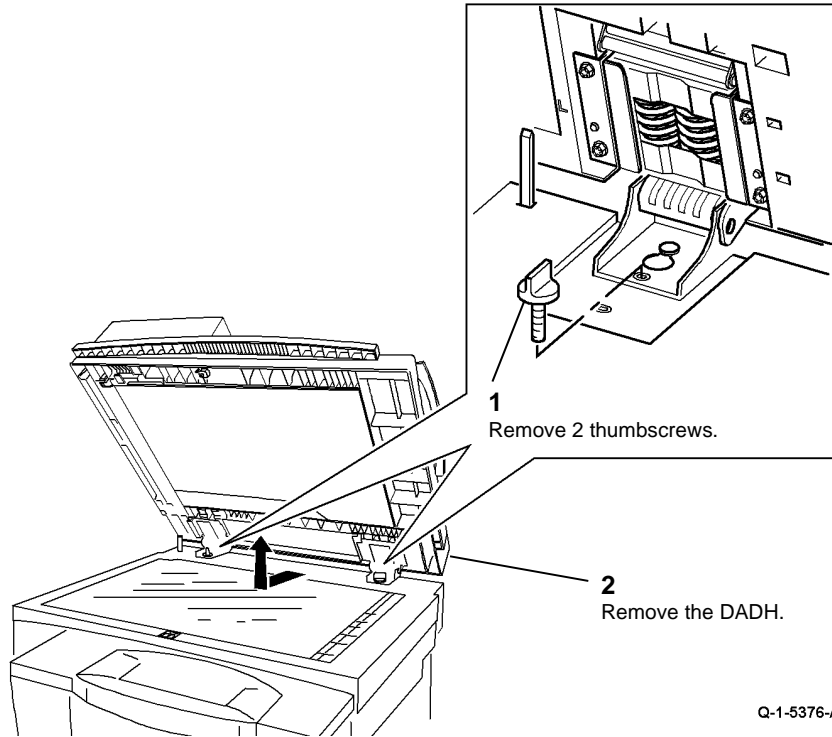


Figure 1 DADH removal

Q-1-5376-A

Replacement

1. The replacement is the reverse of the removal procedure.
2. If a new DADH is installed, perform the steps that follow:
 - a. Attach the document pad, refer to ADJ 5.6.
 - b. DADH Width Guide Adjustment, ADJ 5.3.
 - c. Select dC131 chain 5, location 05-001. Reset the copy count to zero.
 - d. Reset the DADH feed count to zero in the HFSI feature screen. Refer to GP 17 High Frequency Service Items.
 - e. DADH height adjustment, ADJ 5.2.
 - f. DADH registration adjustment, ADJ 5.5.
 - g. DADH skew adjustment, ADJ 5.7.

REP 5.20 Mylar Guide Strip

Parts List on PL 5.30

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Raise the DADH.
2. Open the baffle assembly, PL 5.30 Item 5.
3. Remove the old mylar guide strip, PL 5.30 Item 14.
4. Use cleaning fluid to remove any contamination from the baffle assembly.

Replacement

1. Remove the 3 backing strips from the pressure sensitive adhesive tape on the mylar guide.
2. Adhere the mylar guide to the baffle assembly, Figure 1.

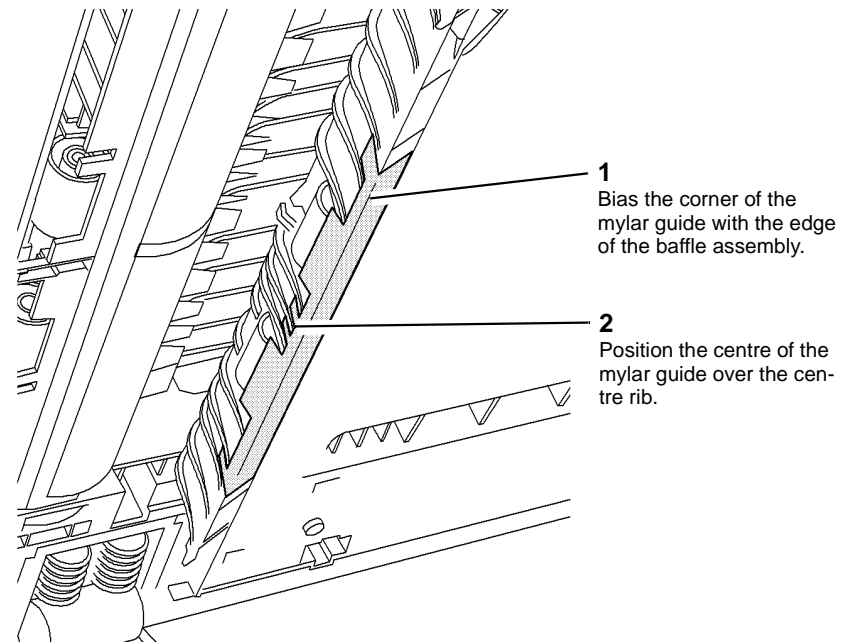


Figure 1 Mylar guide

Q-1-6393-A

REP 6.1 ROS

Parts List on PL 6.10

Removal

WARNING

Avoid exposure to laser beam. Invisible laser radiation.



WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

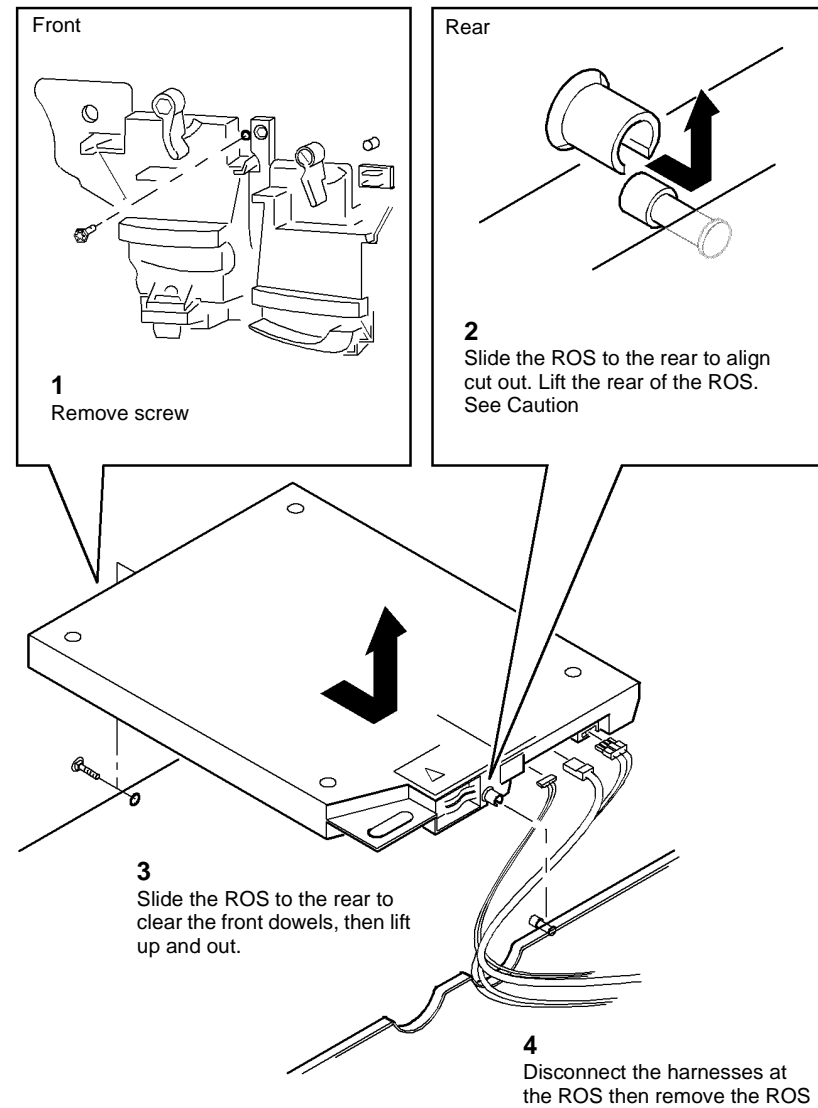
Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the scanner, REP 14.1A Scanner (32-55 ppm) or REP 14.1B Scanner (65-87 ppm).

CAUTION

Take care not to damage the wiring at the rear of the ROS.

2. Figure 1, remove the ROS.



Q-1-5379-A

Figure 1 ROS removal

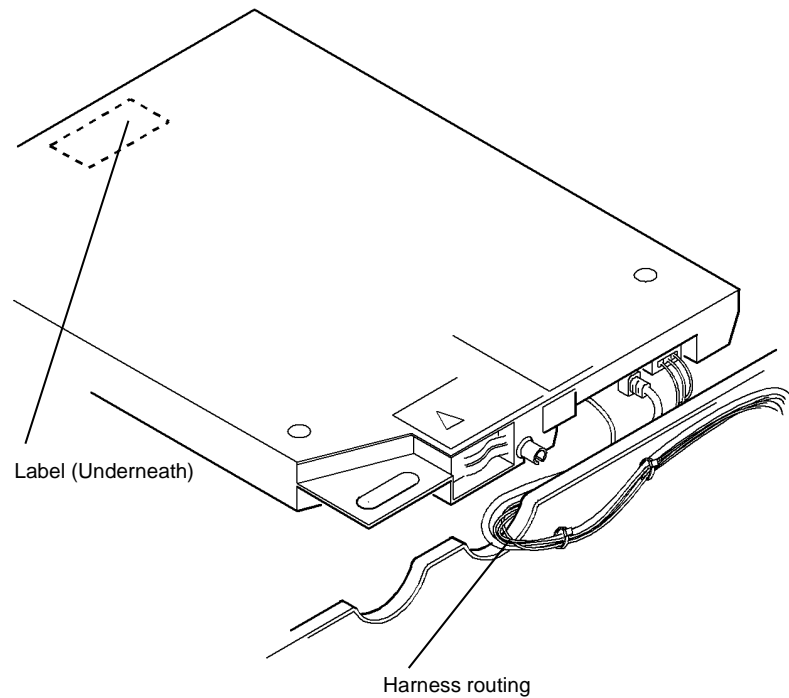
Replacement

Reverse the removal procedure to replace the ROS.

CAUTION

Ensure that the harnesses are not damaged when the ROS is installed.

1. If installing a new ROS, ensure that the ROS is the correct one for the machine speed. Check that the part number is correct, as listed in PL 6.10 Item 4. The part number and the machine speed are labelled on the underside of the machine, as shown in Figure 2.
2. Figure 2. Ensure that the harness is routed correctly.



Q-1-5380-A

Figure 2 ROS harness routing

3. Go to dC604 Registration Setup, check/adjust the registration.
4. Perform ADJ 9.2 Image Quality Adjustment Routine.

REP 7.1 Tray 1 and Tray 2 Removal

Parts List on PL 7.10

Removal

WARNING

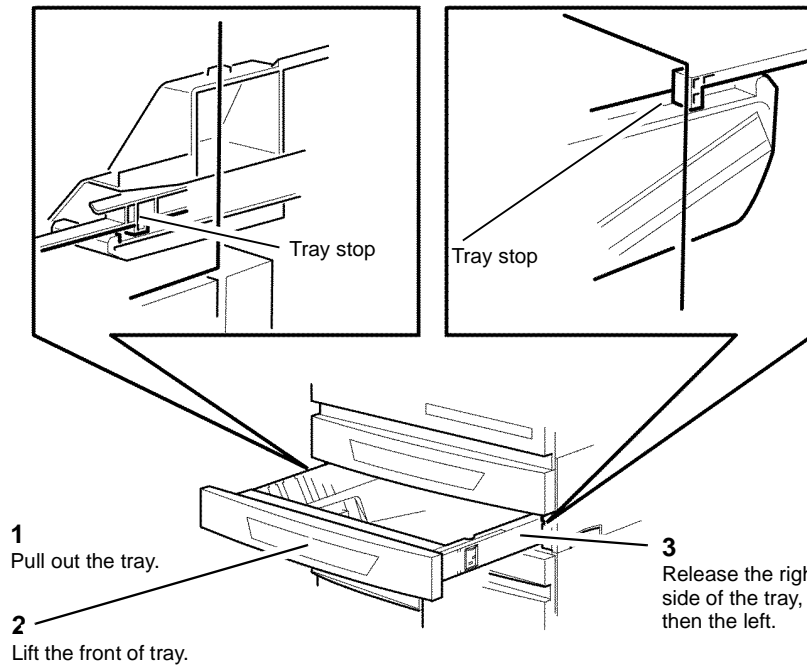
Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

CAUTION

Do not stack the trays one on top of the other tray. The top tray can damage the bottom tray, which cause misfeeds or paper jams.

1. Remove the tray 1 or tray 2, Figure 1.

NOTE: The removal procedure for tray 1 and tray 2 is the same.



Q-1-5381-A

Figure 1 Tray 1 and tray 2 removal

Replacement

The replacement is the reverse of the removal procedure. Make sure that the left tray slide is located inside the tray stop before inserting the right side of the tray. Refer to Figure 1.

REP 7.2 Tray 3 and Tray 4 Removal

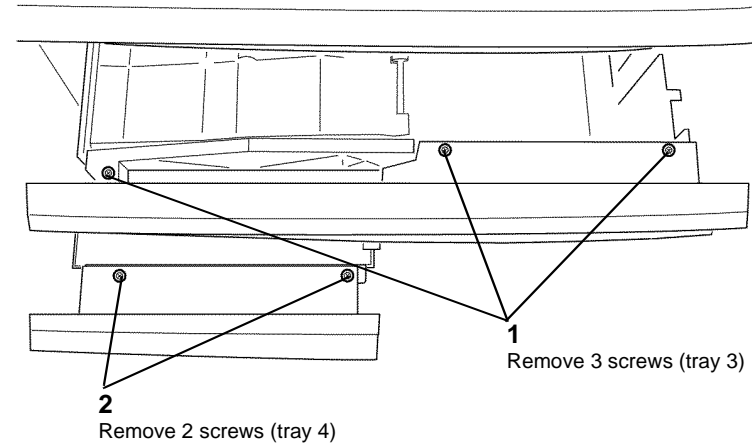
Parts List on PL 7.15

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the paper from the two trays.
2. Remove the right hand cover, PL 7.25 Item 7.
3. Remove the tray 3 and tray 4 front cover, Figure 1.



Q-1-5382-A

Figure 1 Tray 3 and tray 4 front covers removal

4. Remove the stops, Figure 2.
If Tray 4 needs to be removed then remove Tray 3 first.
If only Tray 3 is to be removed then do not remove the left hand stop.

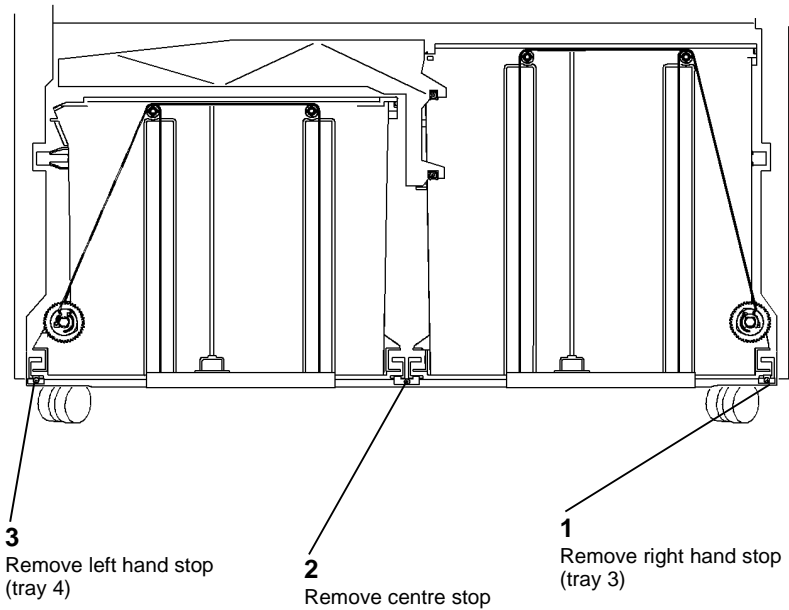


Figure 2 Tray 3 and tray 4 rail stops

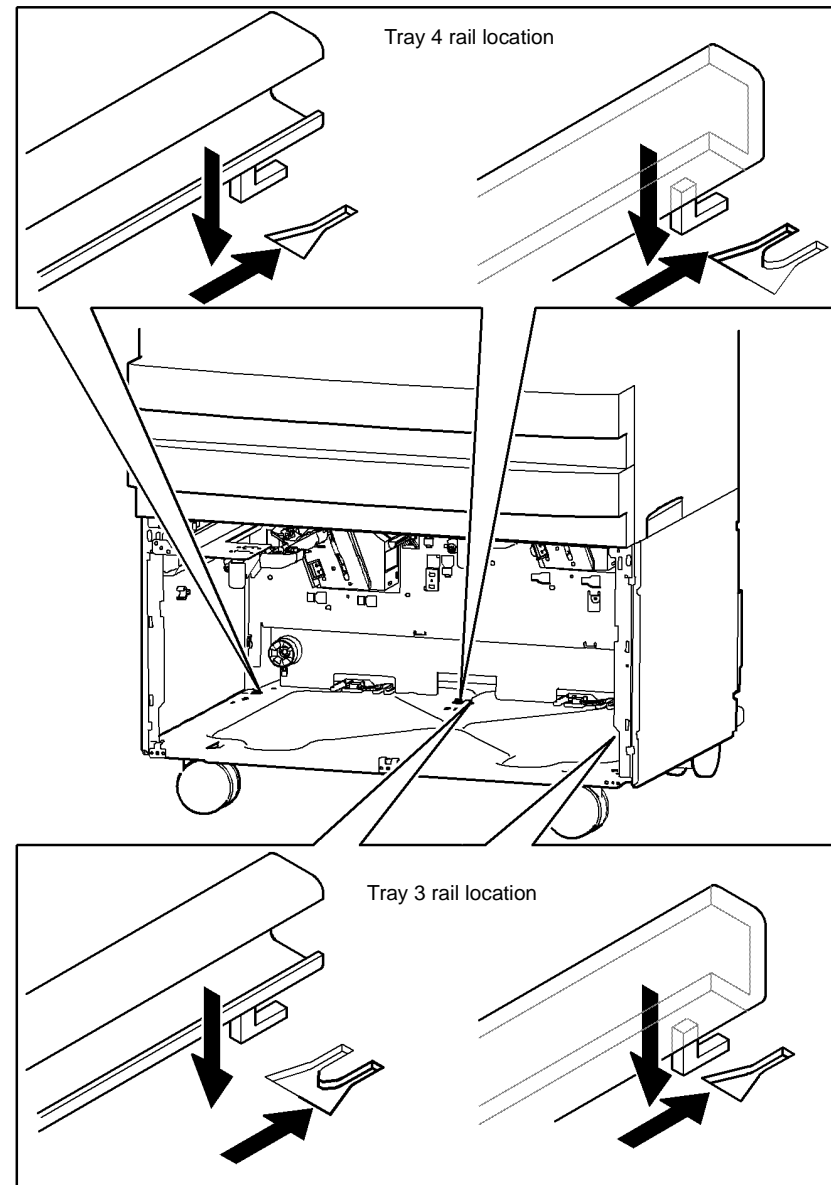
Q-1-5383-A

- Lift and pull to remove the tray complete with the guide rails.

Replacement

The replacement is the reverse of the removal procedure. Refer to GP 6 when refitting the screws to secure tray 3 and tray 4 front covers.

NOTE: When installing tray 3 or tray 4 ensure that the tray rails are located correctly in the base of the HCF, Figure 3.



Q-1-5384-A

Figure 3 Location of the tray rails

REP 7.3 Tray 3 and Tray 4 Elevator Motor

Parts List on PL 7.20

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Pull out tray 3 and tray 4.
2. Remove the network controller if installed, PL 16.10.
3. Remove the rear cover from the HCF, PL 7.25 Item 1.
4. Disconnect PJ395 or PJ397 elevator motor harness from the HCF control PWB,
5. Disconnect the harness from the low paper sensor on the elevator motor.
6. Remove the tray 3 or tray 4 elevator motor, Figure 1.

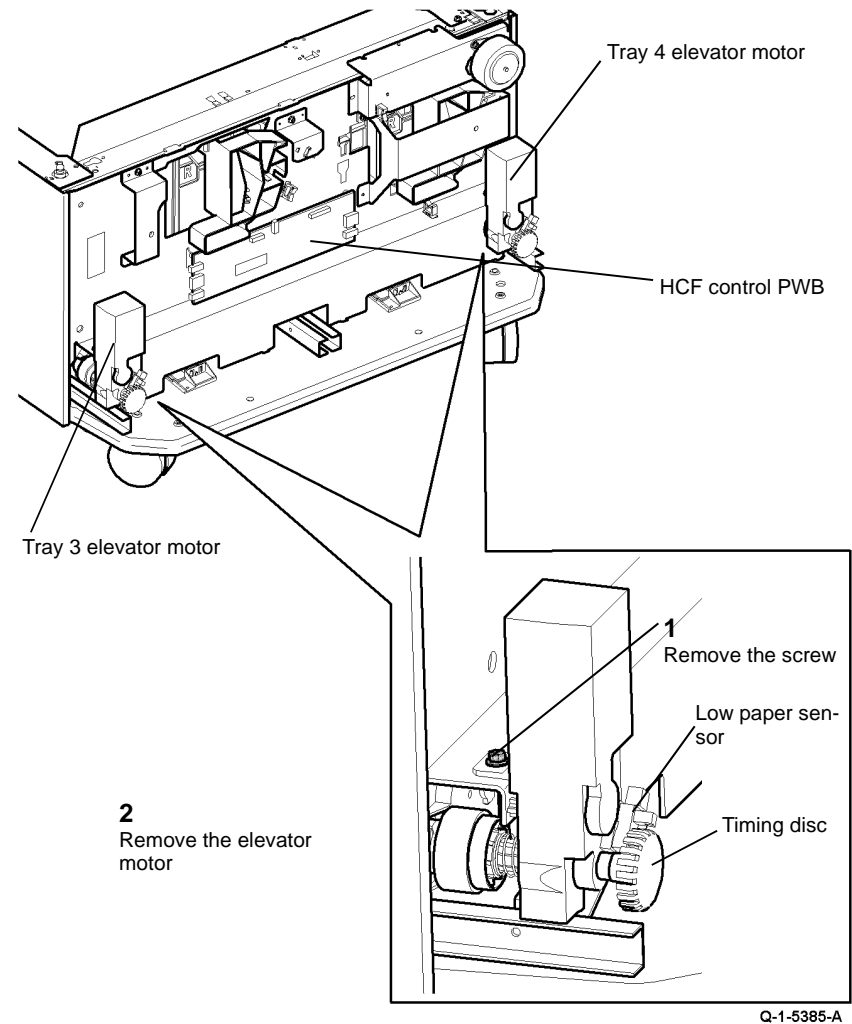


Figure 1 Elevator motor removal

Replacement

The replacement is the reverse of the removal procedure.

REP 7.4 Tray 3 and Tray 4 Elevator Cables

Parts List on PL 7.15

Removal

WARNING

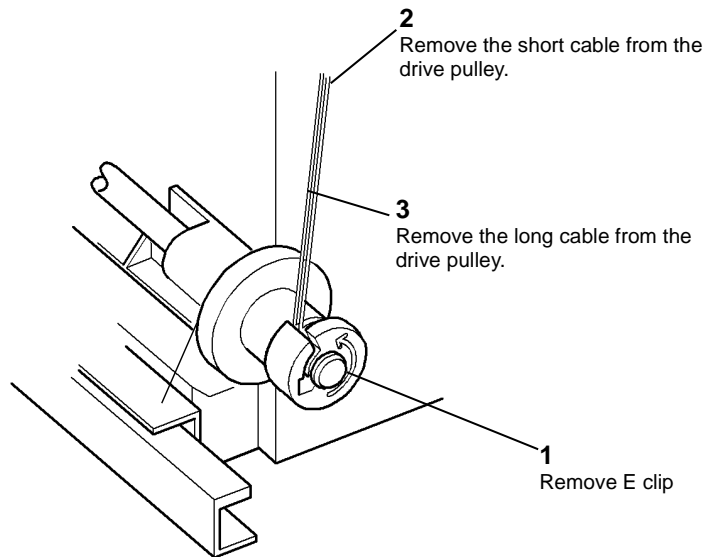
Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

NOTE: The elevator drives at the front and at the rear are similar for both trays.

1. Remove tray 3 or tray 4, REP 7.2.
2. Remove the cables from the front drive pulley, Figure 1.

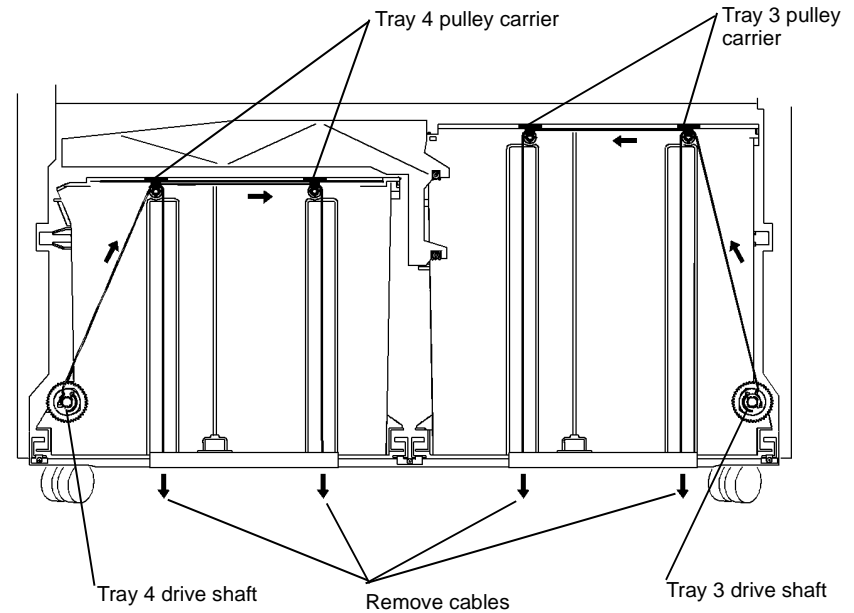


Q-1-5386-A

Figure 1 Front elevator cable removal

3. Remove the pulley carrier and pass the cables through the base of the tray, Figure 2.

NOTE: Short cable over the outer pulley and the long cable over the inner pulley.



Q-1-5387-A

Figure 2 Remove front elevator cables

4. Remove the tray 3 rear elevator cable, Figure 3.

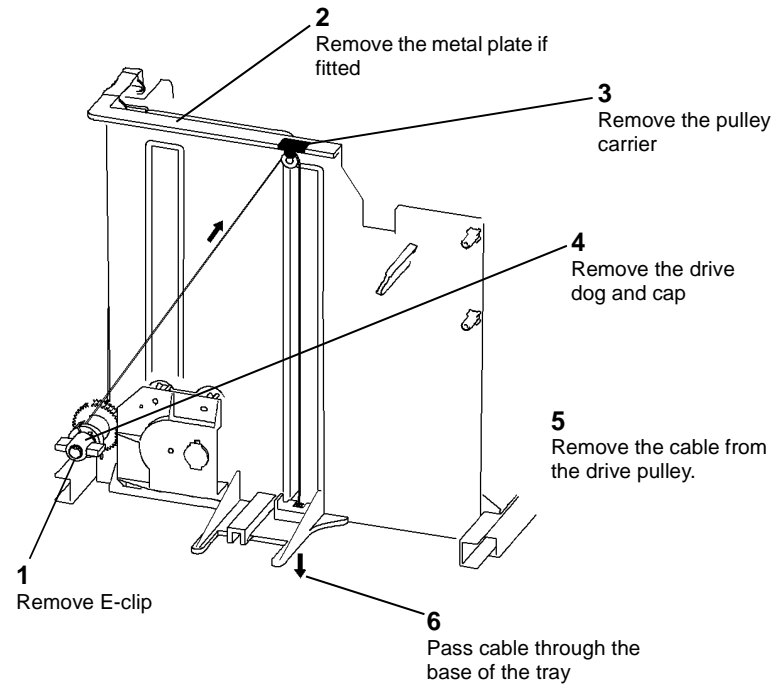


Figure 3 Tray 3 rear cable removal

Q-1-5388-A

5. Remove the tray 4 rear elevator cable, Figure 4.

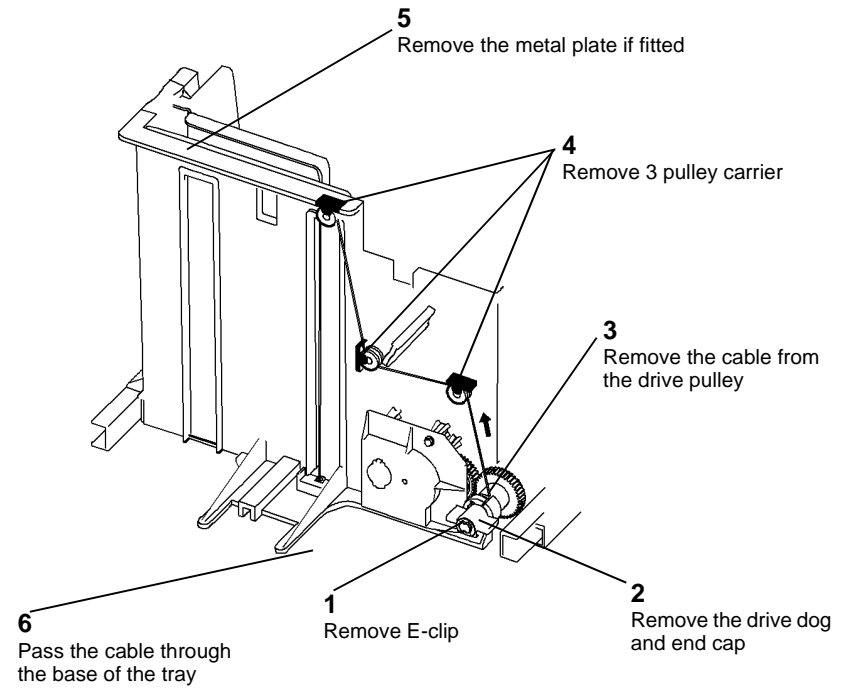


Figure 4 Tray 4 rear cable removal

Q-1-5389-A

Replacement

The replacement is the reverse of the removal procedure.

Tray 3 front cables.

1. Thread the short cable over the inner groove on the pulley
2. Thread the long cable over the outer groove on the pulley.

Tray 3 rear cable.

- Thread the medium length cable over the inner groove on the pulley.

Tray 4 front cables.

1. Thread the long cable over the inner groove on the pulley
2. Thread the short cable over the outer groove on the pulley.

Tray 4 rear cable.

- Thread the medium length cable over the outer groove on the pulley.

REP 7.5 Bypass Tray and Left Hand Door Assembly

Parts List on PL 7.30

Removal

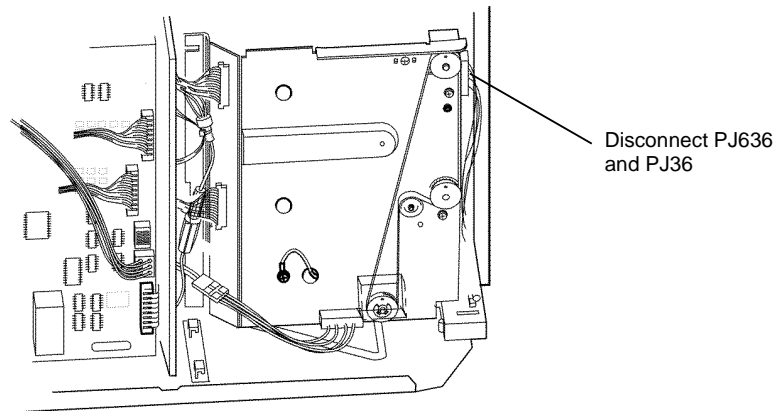
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove rear cover, PL 8.10 Item 1.
2. Remove the waste toner bottle and door, REP 9.1.
3. Prepare to remove the bypass tray, Figure 1.



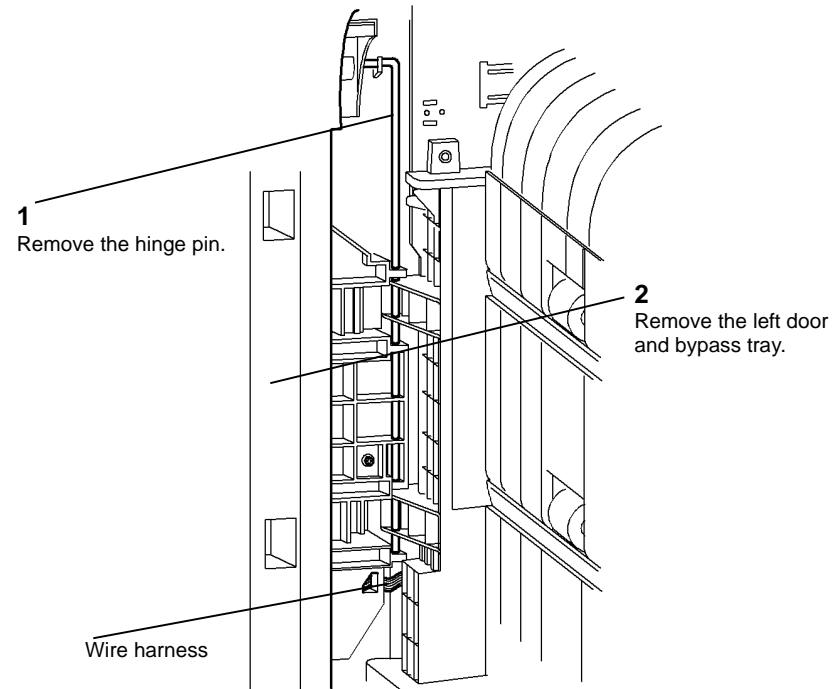
Q-1-5390-A

Figure 1 Preparation

4. Remove upper left hand cover, PL 8.10 Item 3.
5. Pull out the extender tray on the bypass tray.

6. Remove the bypass tray and left hand door assembly, Figure 2.

NOTE: Check that the point of the hinge pin has not damaged the wire harness.



Q-1-5391-A

Figure 2 Bypass tray hinge pin

Replacement

CAUTION

When replacing the hinge pin, do not damage the wire harness.

1. The replacement is the reverse of the removal procedure.
2. Connect PJ636 and PJ36 before installing the bypass tray and the left door assembly, refer to Figure 1.
3. Make sure that the bypass tray and left door assembly is correctly aligned before inserting the hinge pin.
4. Perform the dC604 Registration Setup.

REP 7.6 Tray 1 and Tray 2 Paper Guides

Parts List on PL 7.10

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

NOTE: The removal procedure is the same for tray 1 and for tray 2.

1. Remove the paper then remove the tray, REP 7.1.
2. To remove the paper width guide, Figure 1.

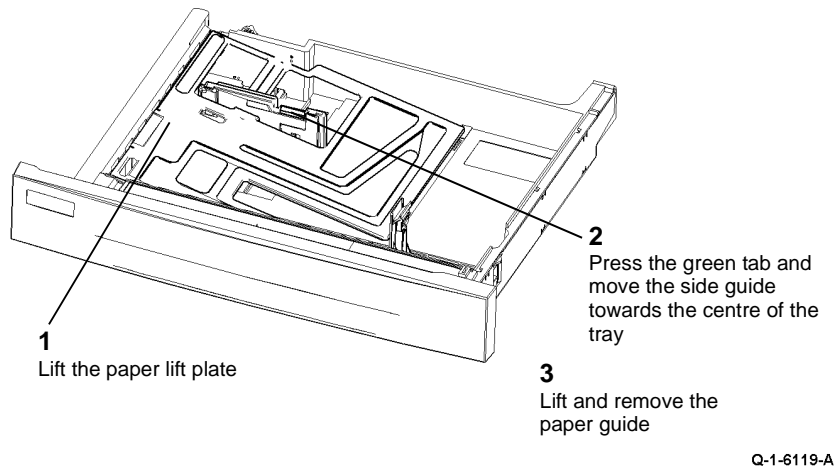


Figure 1 Remove the paper width guide

3. To remove the paper length guide.
 - a. Remove the paper width guide and the paper tray.
 - b. Remove the paper length guide, Figure 2.

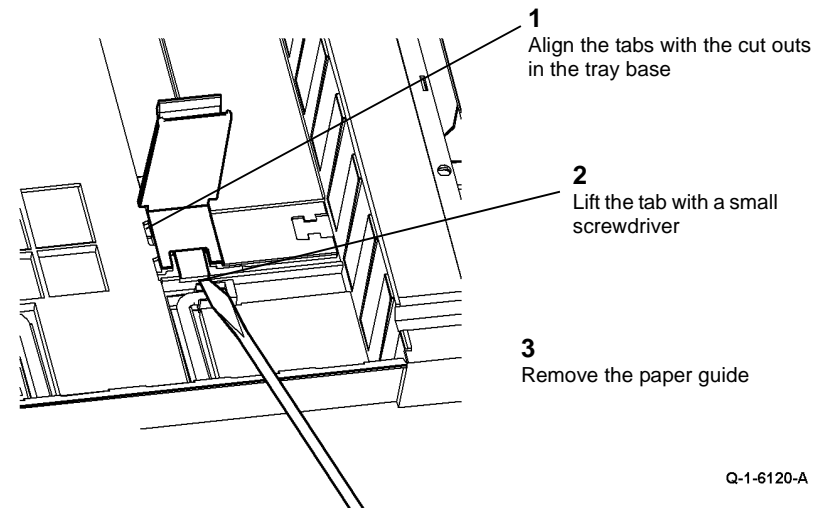


Figure 2 Remove the paper length guide

Replacement

1. The replacement is the reverse of the removal procedure.
2. Locate the paper length guide correctly in the base of the tray, Figure 3.

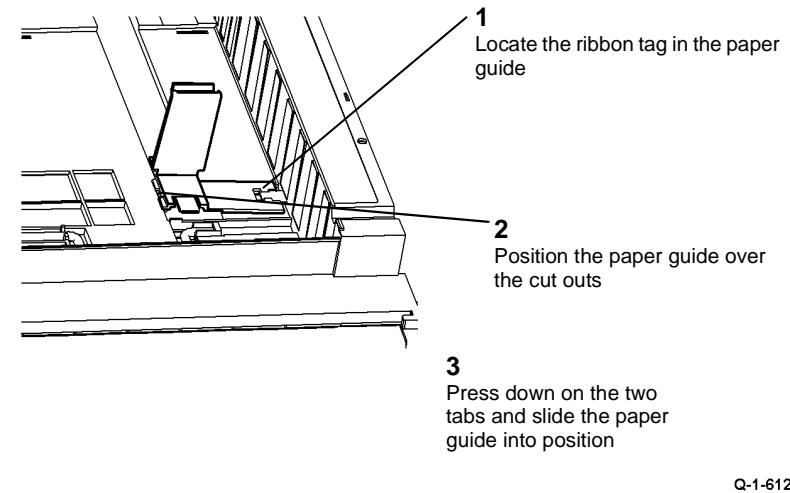


Figure 3 Locate the paper length guide

REP 7.7 Tray 3 and Tray 4 Stack Height Sensor

Parts List on PL 8.30, PL 8.31

Removal

WARNING

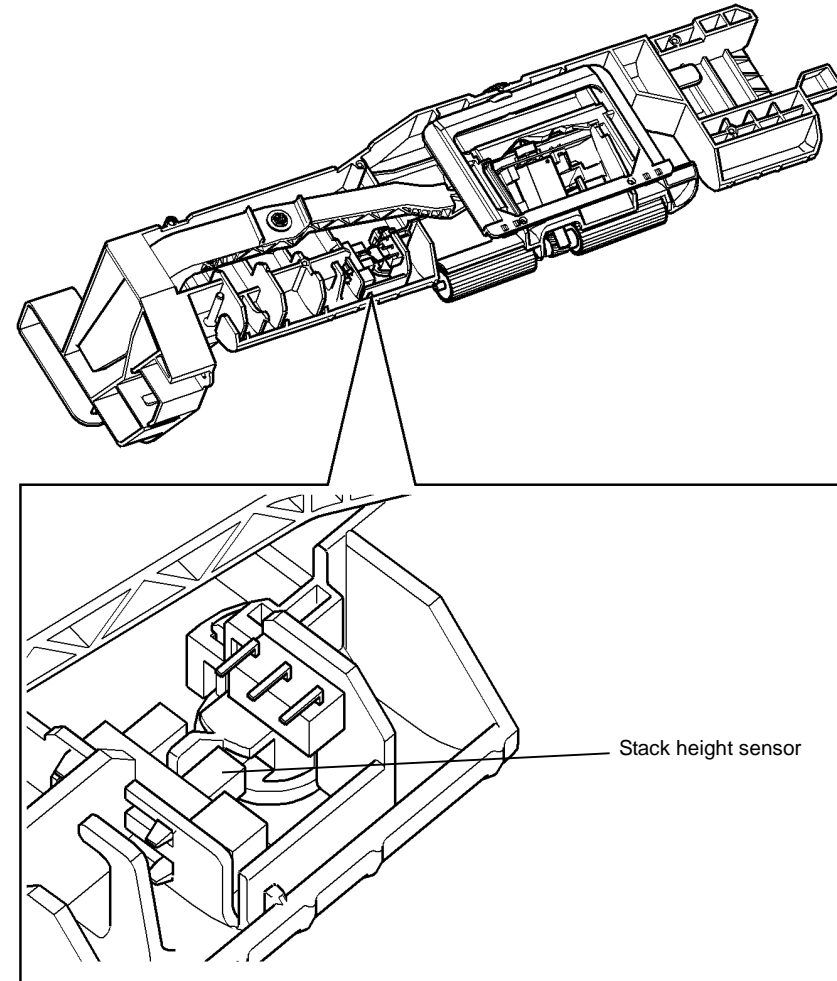
Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Pull out tray 3 or tray 4, PL 7.15 Item 3.
2. Remove the network controller, PL 16.10.
3. Remove the rear cover, PL 7.25 Item 1.
4. Remove the required paper feed assembly:
 - Tray 3 paper feed assembly, REP 8.2.
 - Tray 4 paper feed assembly, REP 8.3.

5. Disconnect and remove the stack height sensor, Figure 1.



Q-1-5396-A

Figure 1 Stack height sensor

Replacement

The replacement is the reverse of the removal procedure.

REP 7.8 Tray 3 and Tray 4 Stack Limiter

Parts List on PL 7.20

Removal

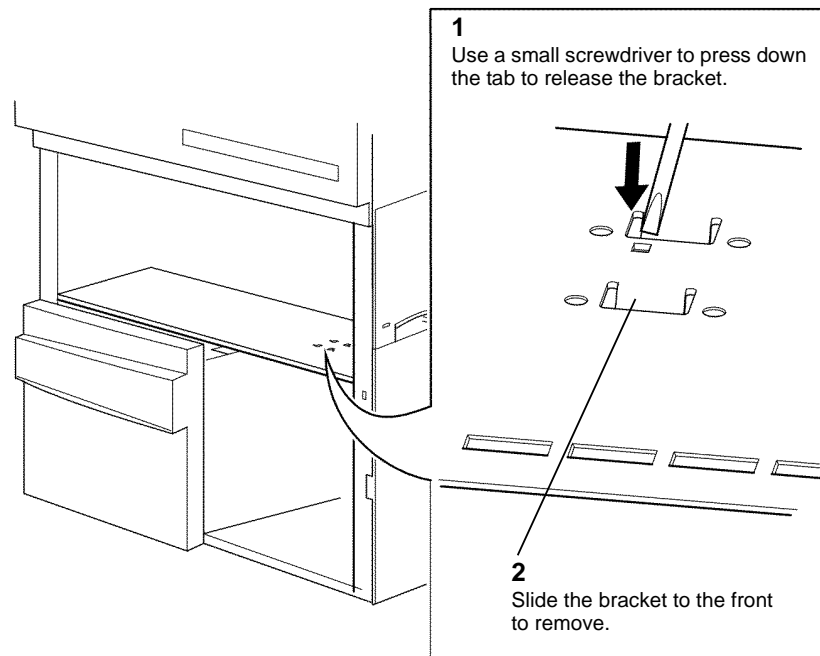
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

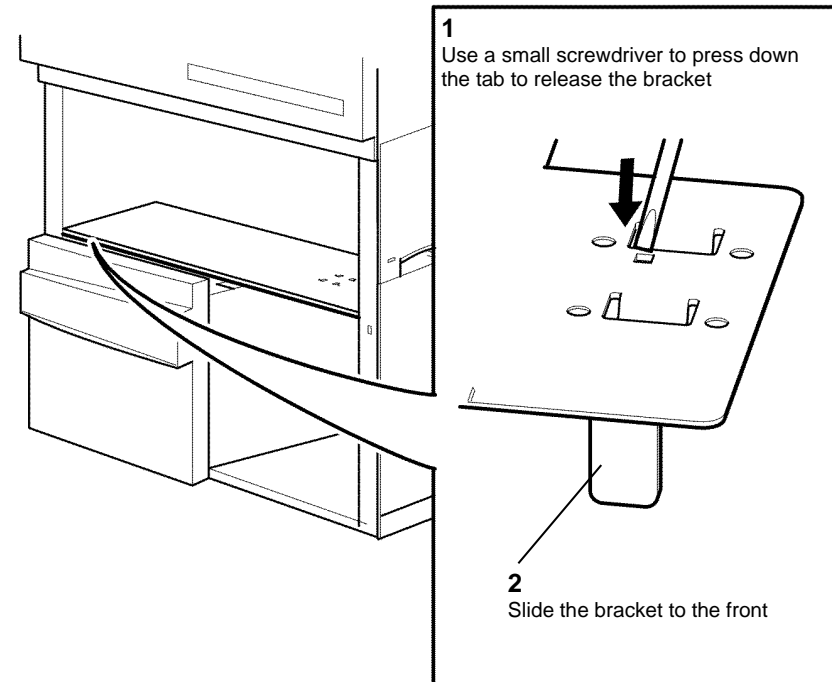
Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove tray 1 and tray 2.
2. Remove tray 3, REP 7.2.
3. Perform the following:
 - To remove the tray 3 stack limiter and bracket, Figure 1.
 - To remove the tray 4 stack limiter and bracket, Figure 2.



Q-1-5397-A

Figure 1 Tray 3 stack limiter and bracket



Q-1-5398-A

Figure 2 Tray 4 stack limiter and bracket

4. Remove the stack limiter from the bracket.

Replacement

The replacement is the reverse of the removal procedure.

REP 7.9 Tray 3 and Tray 4 Home Switch

Parts List on PL 7.20

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

The removal procedure is the same for tray 3 and tray 4.

1. Pull out Tray 3 or Tray 4.
2. Remove the network controller, PL 16.10.
3. Remove the rear cover, PL 7.25 Item 1.
4. Remove the tray home switch and holder, Figure 1.

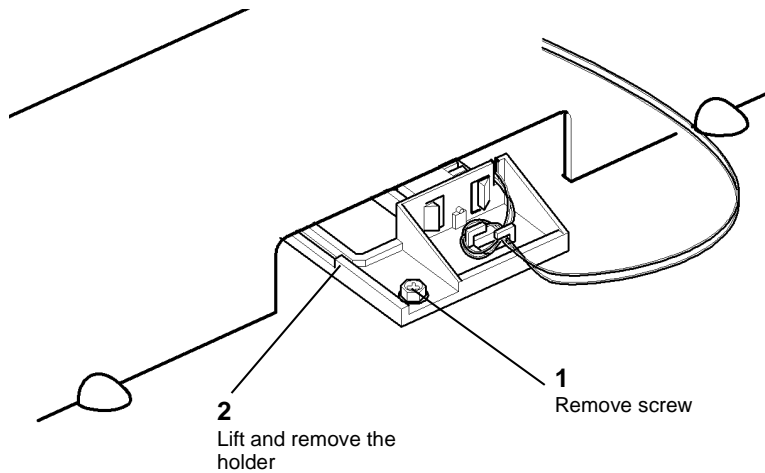


Figure 1 Tray home switch and holder

Q-1-5400-A

5. Remove the tray home switch, Figure 2.

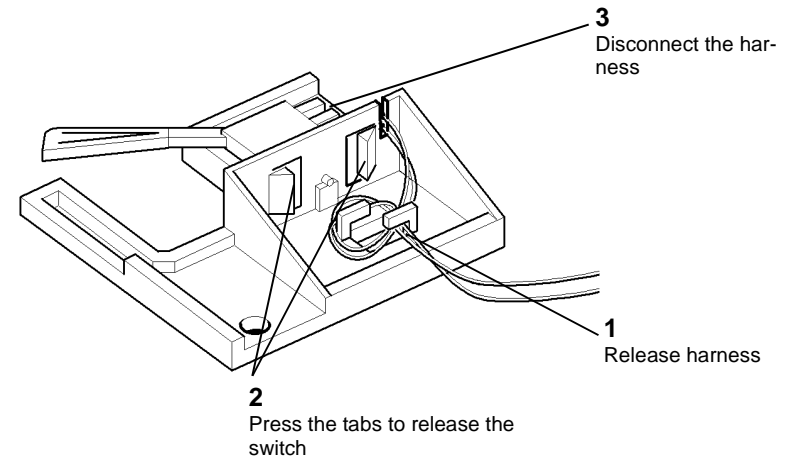


Figure 2 Tray home switch

Q-1-5401-A

Replacement

Replacement is the reverse of the removal procedure.

Ensure that the tabs on the switch holder locate correctly in the holes in the base, Figure 3.

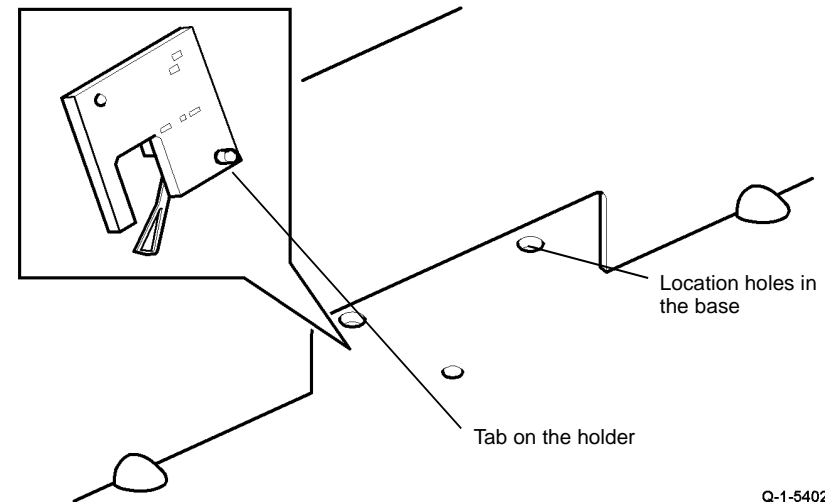


Figure 3 Holder location

Q-1-5402-A

REP 7.10 HCF Control PWB

Parts List on PL 7.20

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.



CAUTION

Ensure that E.S.D. procedures are observed during the removal and installation of the HCF Control PWB.

1. Remove the network controller, PL 16.10.
2. Remove the rear cover, PL 7.25 Item 1.

3. Remove the HCF Control PWB, Figure 1.

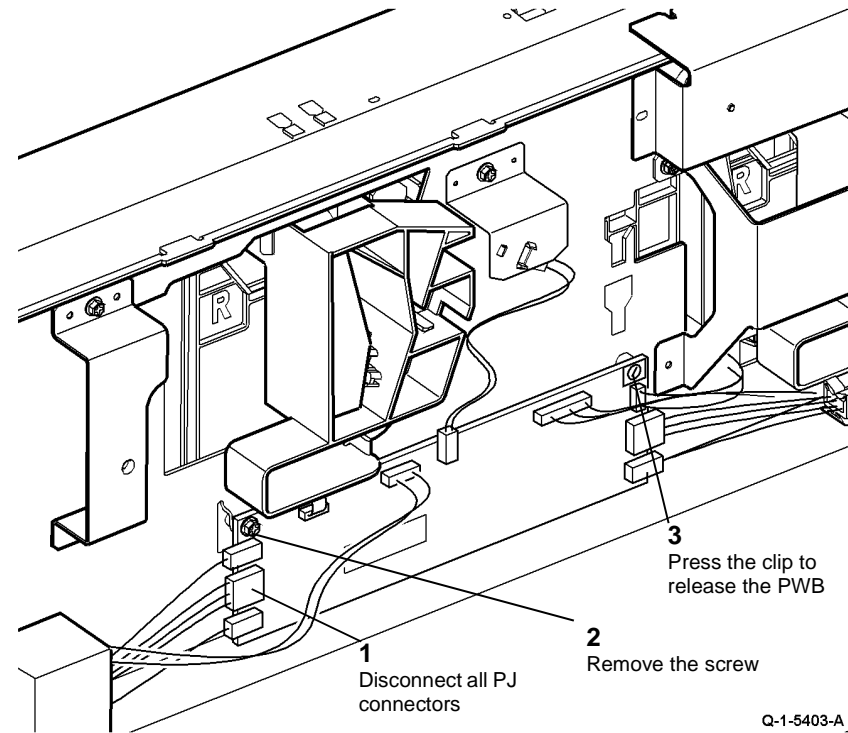


Figure 1 Remove the HCF control PWB

Replacement

Replacement is the reverse of the removal procedure.

After completing the replacement procedure, perform dC604 Registration Setup.

REP 7.11 Tray 3 and Tray 4 Elevator Damper and Gears

Parts List on PL 7.15

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present can cause injury.

1. Remove tray 3 or tray 4, REP 7.2.
2. To remove the damper from tray 3, Figure 1.

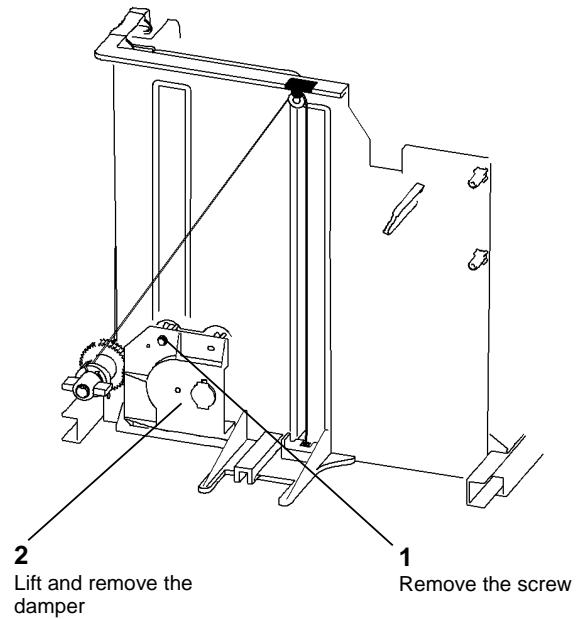


Figure 1 Tray 3 damper

Q-1-5404-A

3. To remove the damper from tray 4, Figure 2.

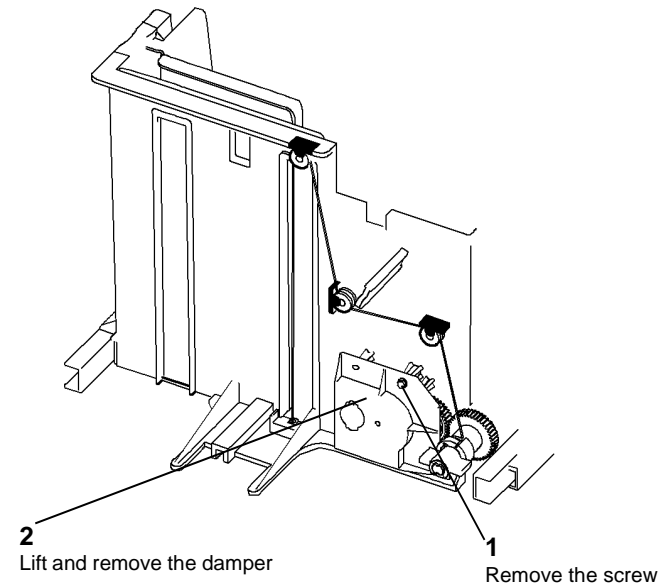


Figure 2 Tray 4 damper

Q-1-5405-A

4. To remove the drive gears, Figure 3.

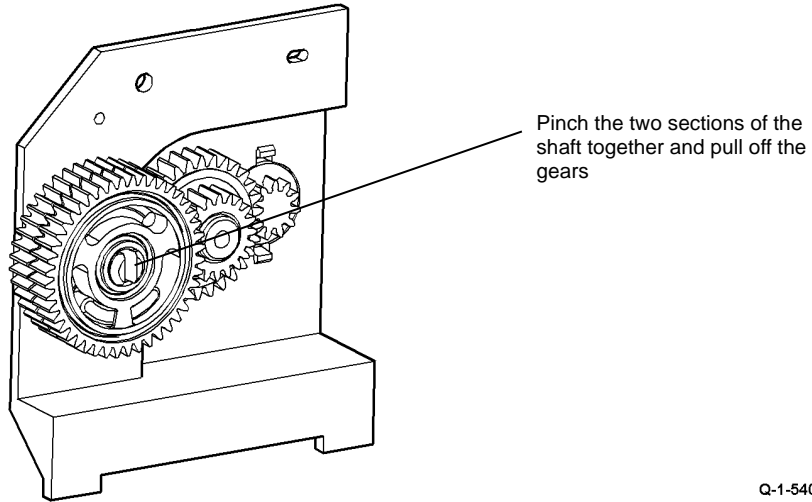


Figure 3 Remove the gears

Q-1-5406-A

Replacement

1. The replacement is the reverse of the removal procedure. Refer to GP 6 before refitting the screws.
2. Ensure the gears are correctly aligned, Figure 4.

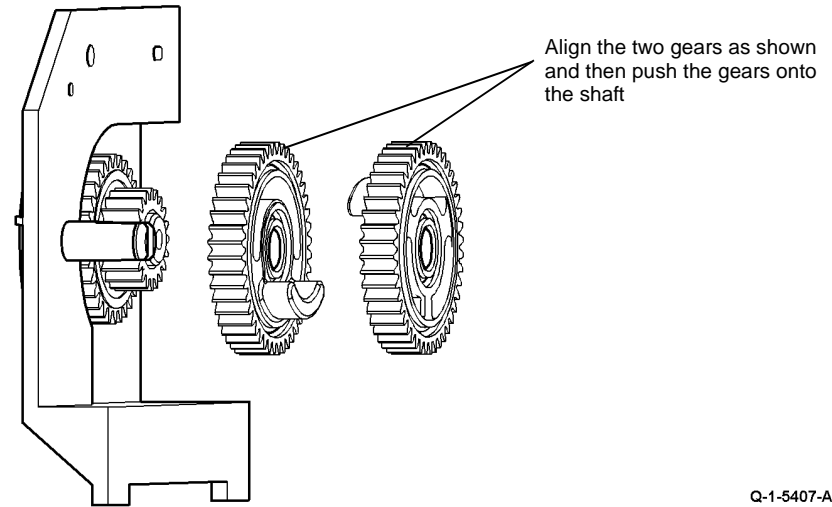


Figure 4 Install the gears

Q-1-5407-A

REP 7.12 Tray 1 and Tray 2 Paper Size Cams

Parts List on PL 7.10

Removal

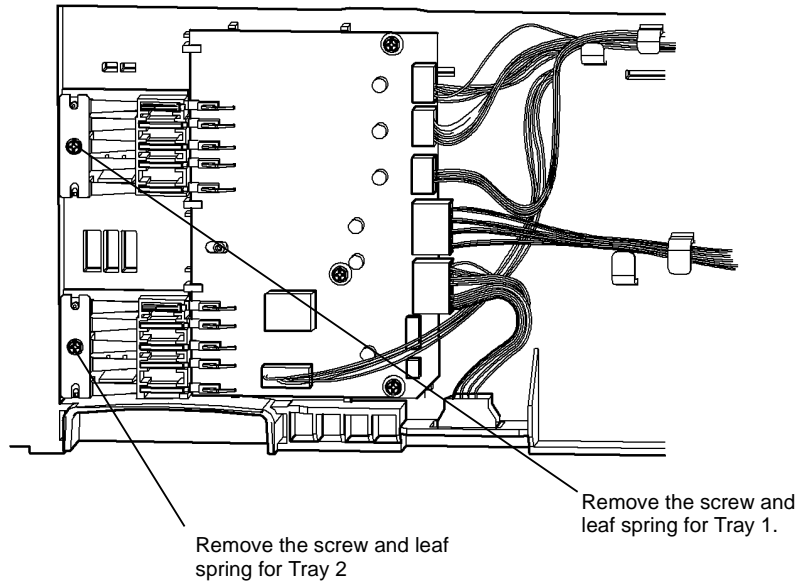
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present can cause injury.

1. Remove the output device.
2. Remove the right hand cover, PL 8.10 Item 9.
3. Remove tray 1 or tray 2 leaf spring, Figure 1.

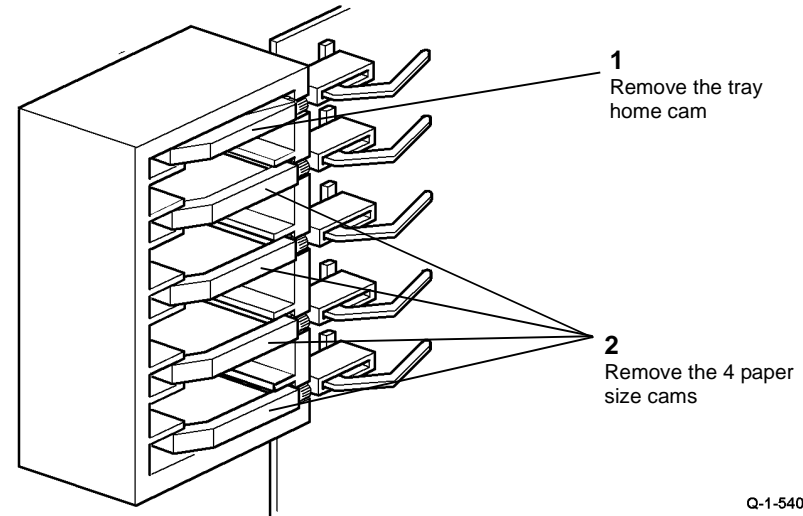


Q-1-5408-A

Figure 1 Remove the leaf springs

4. Remove the cams for tray 1 or tray 2, Figure 2.

NOTE: The cams are the same for tray 1 and for tray 2. The small cam is for the tray home position and the larger cams are for the paper size position.



Q-1-5409-A

Figure 2 Remove the cams

Replacement

The replacement is the reverse of the removal procedure. Refer to GP 6 before refitting the screws.

REP 7.13 Tray 5 Empty Sensor

Parts List on PL 8.45

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present can cause injury.

1. Remove the top cover, PL 7.60 Item 10.
2. Prepare to remove the tray 5 empty sensor, Figure 1.

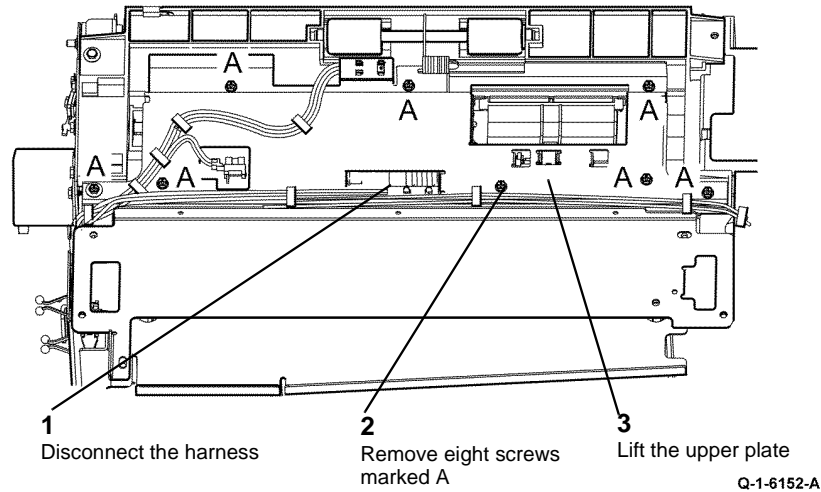


Figure 1 Preparation

3. Remove tray 5 empty sensor, Figure 2.

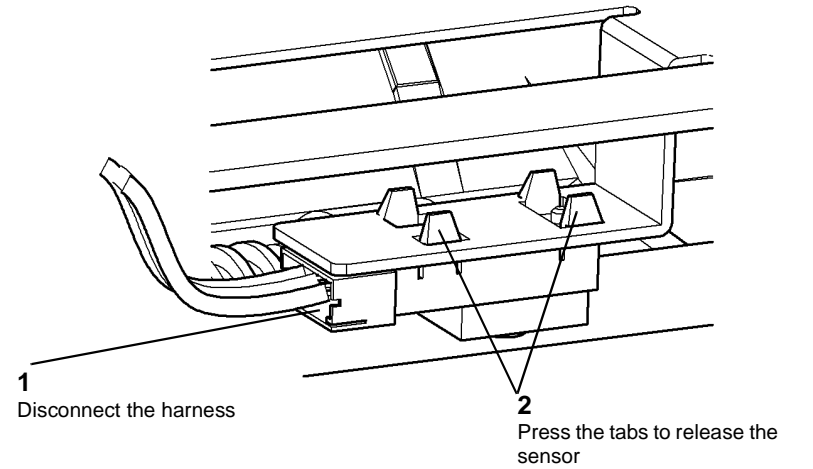
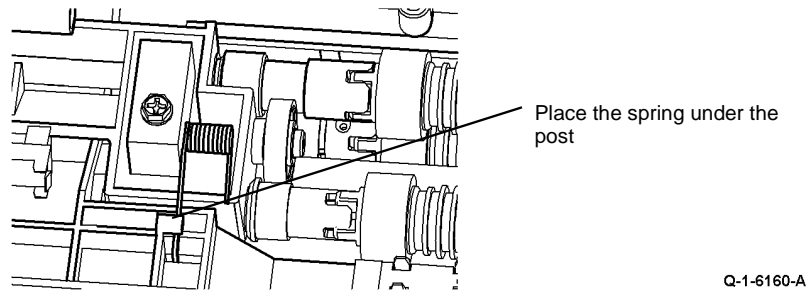


Figure 2 Remove tray 5 empty sensor

Replacement

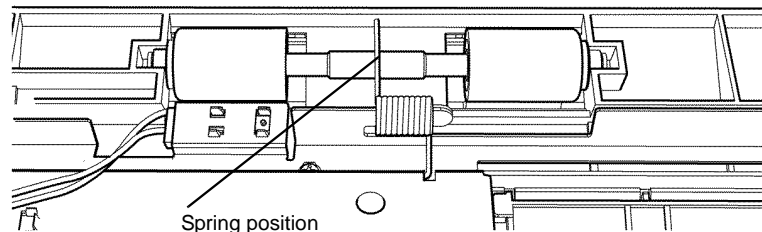
1. The replacement is the reverse of the removal procedure. Refer to GP 6 before refitting the screws.
2. Make sure that the spring on the paper feed assembly is in the correct position, Figure 3.



Q-1-6160-A

Figure 3 Feed assembly spring

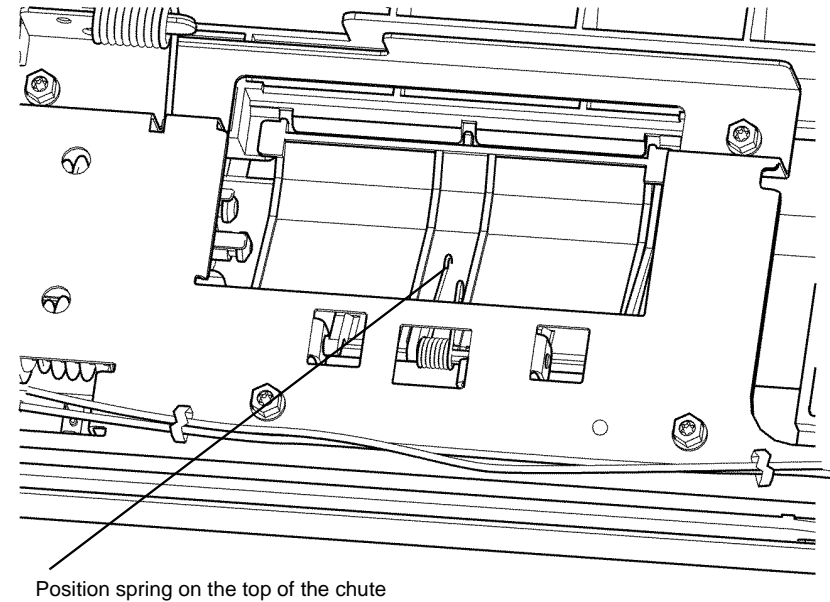
3. Make sure that the spring is positioned on top of the nip roll shaft when the upper plate is installed, Figure 4.



Q-1-6161-A

Figure 4 Nip roll spring

4. Check that the correct screw is used to attach the upper plate.
5. Make sure that the spring is positioned on top of the chute upper insert, Figure 5.



Q-1-6372-A

Figure 5 Upper insert chute spring

6. Check that the harness routing is correct, Figure 1.

REP 7.14 Tray 5 Stack Height Sensor

Parts List on PL 8.45

Removal

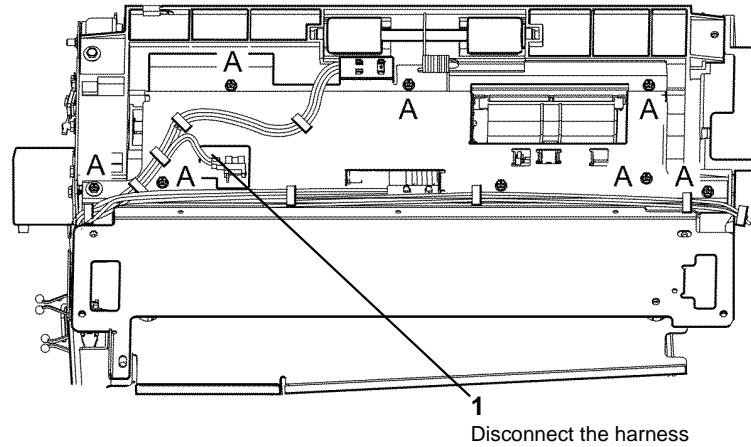
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present can cause injury.

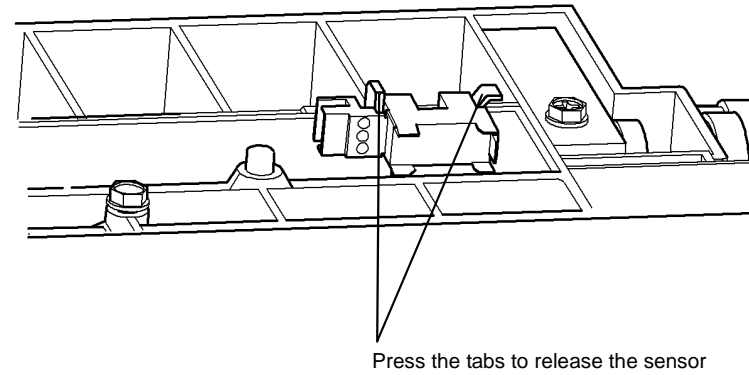
1. Remove the top cover, PL 7.60 Item 10.
2. Prepare to remove the tray 5 stack height sensor, Figure 1.



Q-1-6153-A

Figure 1 Preparation

3. Remove tray 5 stack height sensor, Figure 2.



Q-1-6151-A

Figure 2 Remove the sensor

Replacement

1. The replacement is the reverse of the removal procedure. Refer to GP 6 before refitting the screws.
2. Check that the harness routing is correct, Figure 1.

REP 7.15 Tray 5 Down Sensor

Parts List on PL 7.68

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present can cause injury.

1. Remove the rear cover, PL 7.60 Item 9.
2. Remove the tray 5 down sensor, Figure 1.

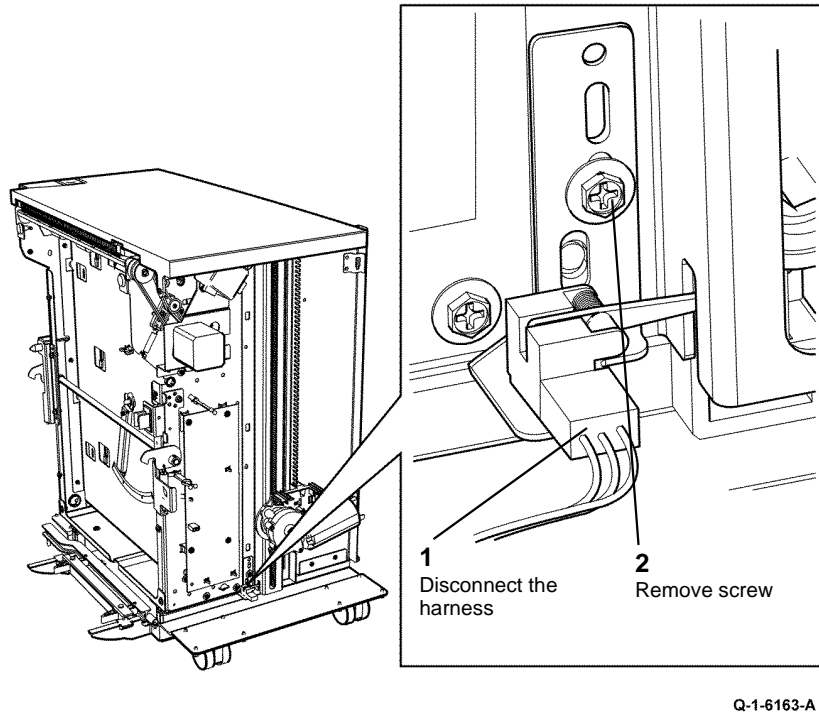


Figure 1 Remove the sensor

Replacement

The replacement is the reverse of the removal procedure. Refer to GP 6 before refitting the screws.

REP 7.16 Tray 5 Elevator Motor Assembly

Parts List on PL 7.68

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present can cause injury.

1. Remove the paper from the tray.
2. Remove the rear cover, PL 7.60 Item 9.
3. Remove the tray 5 elevator motor assembly, Figure 1.

NOTE: The tray 5 paper tray must be supported before the elevator motor assembly is removed.

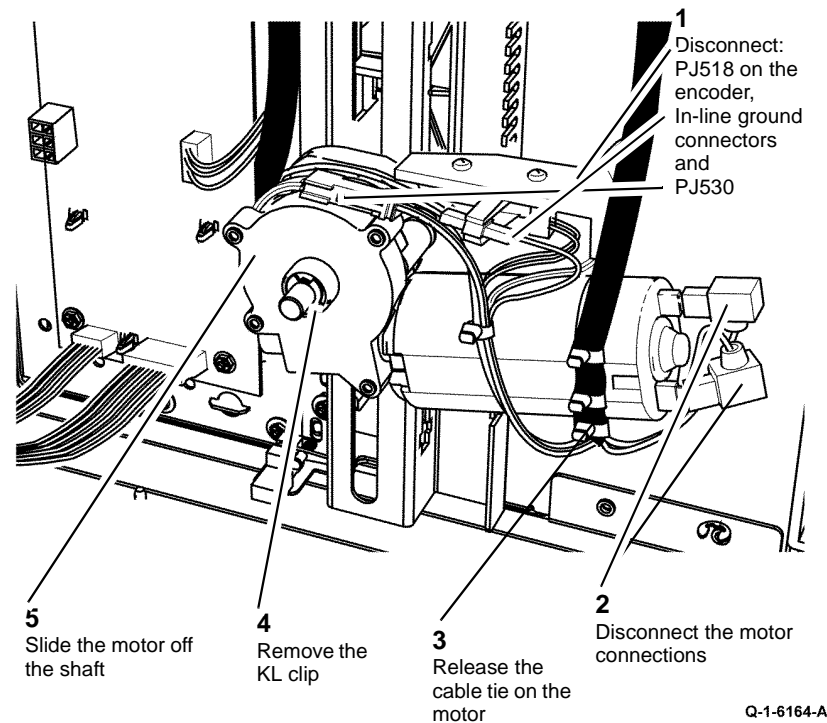


Figure 1 Remove the elevator motor assembly

- If required remove the encoder sensor from the plastic bracket, Figure 2.

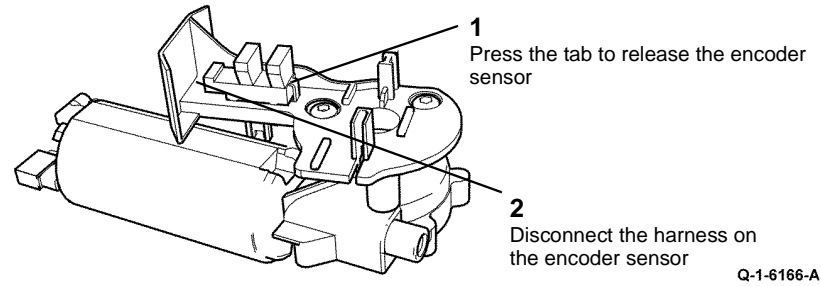


Figure 2 Remove the encoder sensor

Replacement

- To help with the installing of a new elevator motor, support the paper tray on two reams of paper.
- Make sure that the encoder sensor is position on the elevator motor assembly, Figure 2.
- The replacement is the reverse of the removal procedure. Refer to GP 6 before refitting the screws.
- Check that the harness is routed in the channel on the plastic bracket, Figure 3.

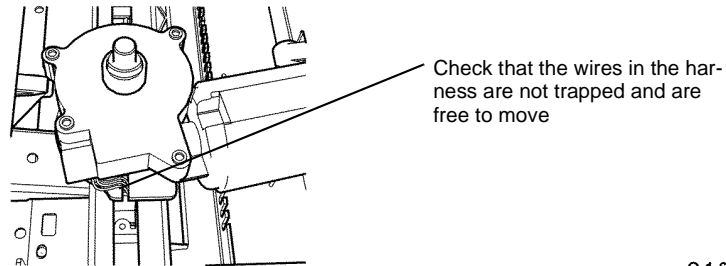


Figure 3 Harness position

- Ensure that there are no twists in the harness when installing the elevator motor.
- When the motor is installed, remove the paper supporting the paper tray.
- Exercise the elevator motor with one sheet of paper in the tray. Observe that the harness tracks properly between the mylar guide and the rear channel. Figure 4.

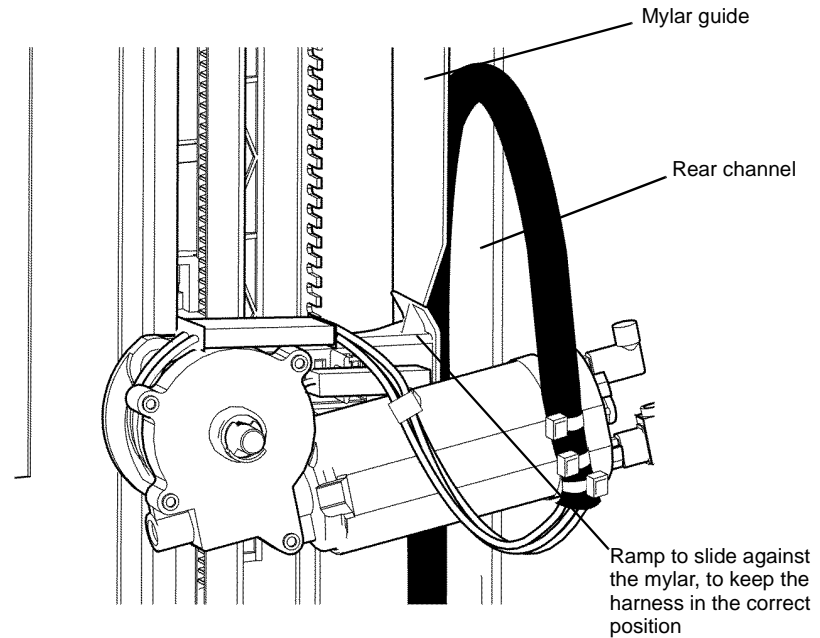


Figure 4 Location of the harness

- Check the registration, refer to dC604.

REP 7.17 Tray 5 Upper Limit Switch

Parts List on PL 8.40, PL 7.68

Removal

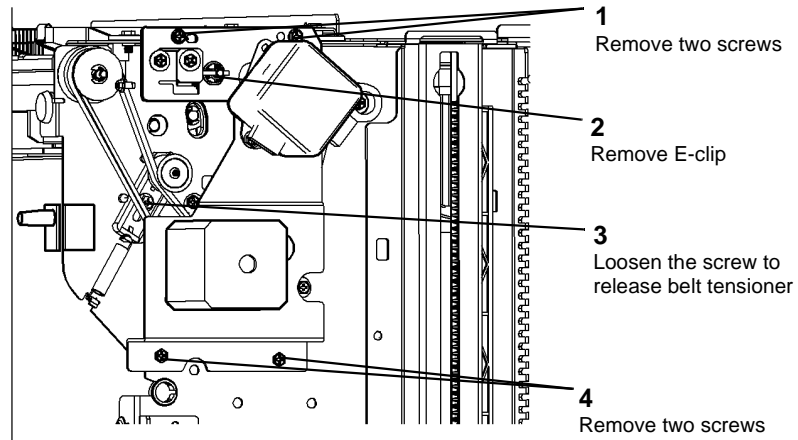
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present can cause injury.

1. Remove the rear cover, PL 7.60 Item 9.
2. Remove the top cover, PL 7.60 Item 10.
3. Prepare to remove the tray 5 upper limit switch, Figure 1.



Q-1-6178-A

Figure 1 Preparation

4. Remove the tray 5 upper limit switch and the actuator if required, Figure 2.

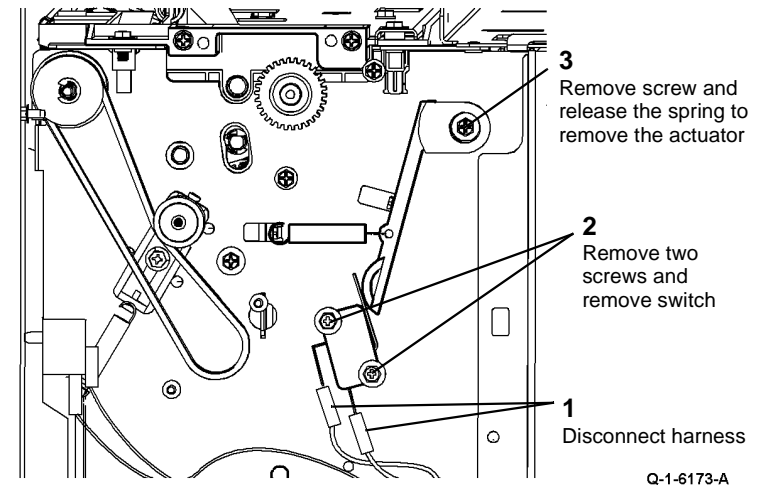


Figure 2 Remove tray upper limit switch

Replacement

1. The replacement is the reverse of the removal procedure. Refer to GP 6 before refitting the screws.

REP 7.18 Tray 5 Down Limit Switch

Parts List on PL 7.70

Removal

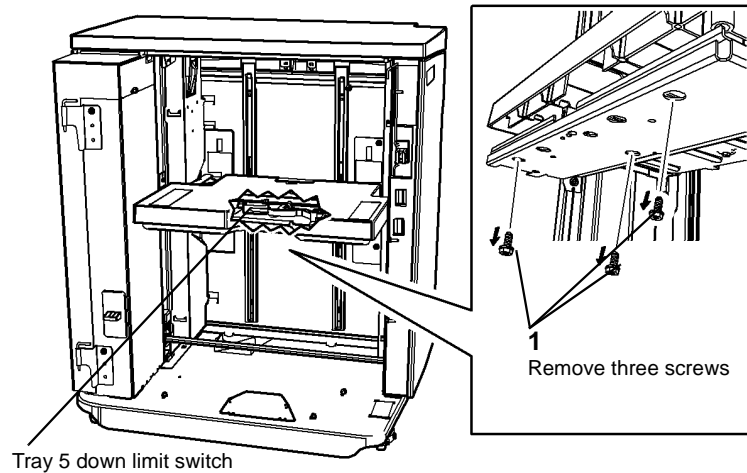
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present can cause injury.

1. If the tray must be repositioned, refer to REP 7.16. Disengage the elevator motor from the tray and move the tray to the required position. Re-engage the elevator motor to hold the tray.
2. Release the paper tray to gain access to the tray 5 down limit switch, Figure 1.



Q-1-6200-A

Figure 1 Release the paper tray

3. Lift the tray to access to the tray 5 down limit switch and the actuator if required, Figure 2.

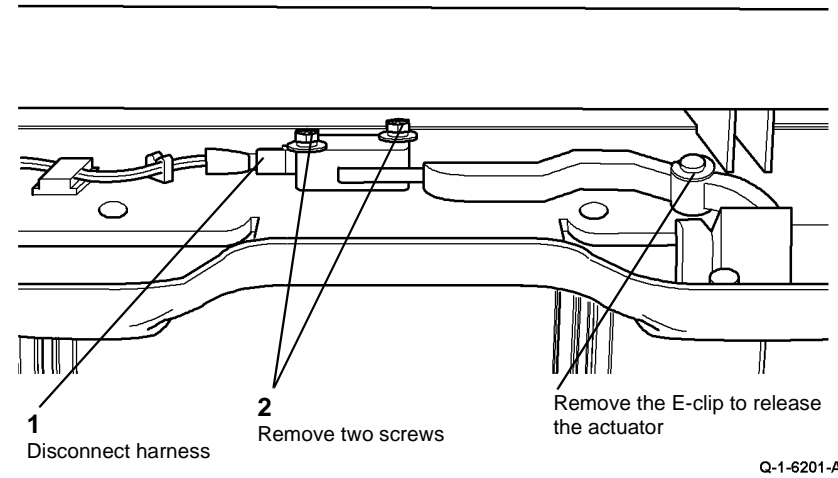


Figure 2 Remove tray 5 down limit switch

Replacement

1. The replacement is the reverse of the removal procedure. Refer to GP 6 before refitting the screws.
2. Check that the wires are not trapped when refitting the tray.

REP 7.19 Un-docking and Docking Tray 5

Parts List on PL 7.64

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present can cause injury.

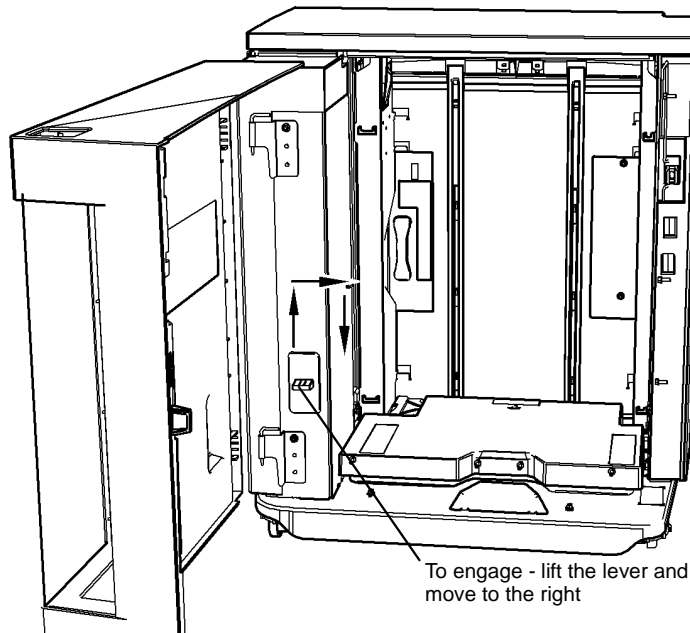
WARNING

Take care not to topple Tray 5.

Tray 5 is unstable when undocked from the machine.

Do not show the customer how to undock Tray 5.

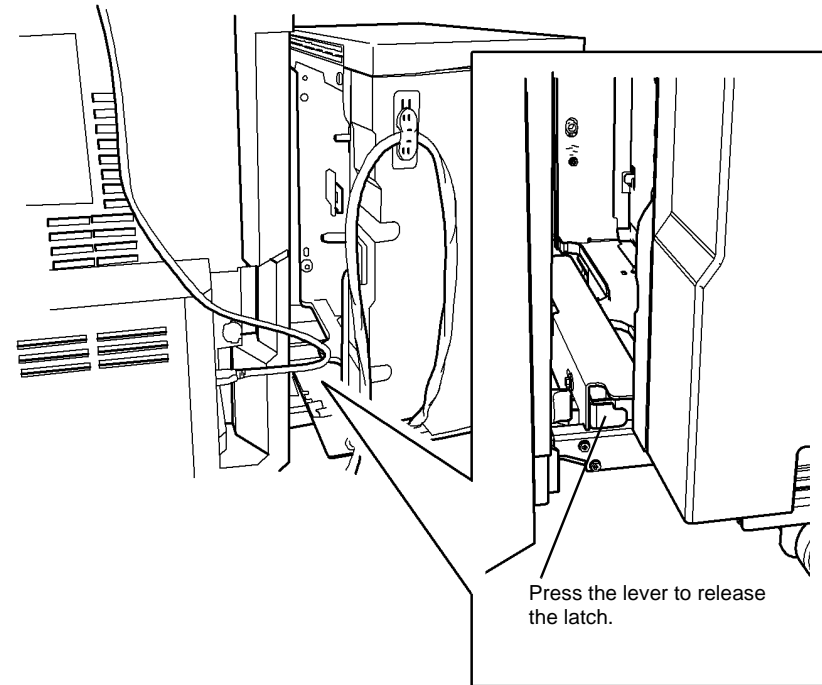
1. Remove the paper from the tray.
2. Engage the transit lock and pull the tray 5 module away from the machine until the lock engages, Figure 1.



Q-1-6340-A

Figure 1 Engage transit lock

3. At the rear of the machine release the latch and pull the tray 5 module away from the machine, Figure 2.



Q-1-6345-A

Figure 2 Un-dock the tray 5 module

Replacement

1. The replacement is the reverse of the removal procedure.
2. Position the tray 5 module and align the docking guides with the machine, Figure 3

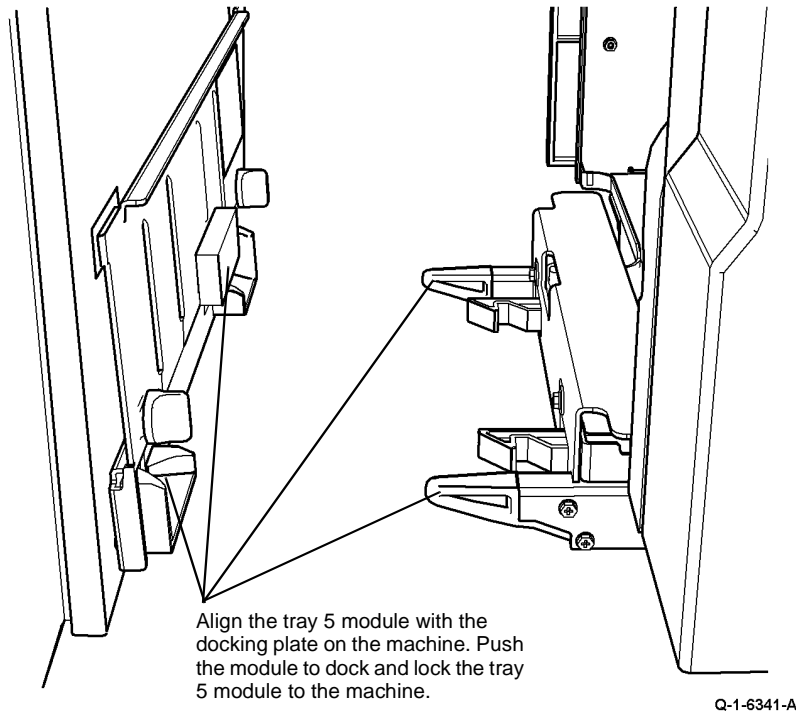


Figure 3 Docking the Tray 5 module

3. Release the transit lock and push the tray 5 module into the docked position against the machine, Figure 4.

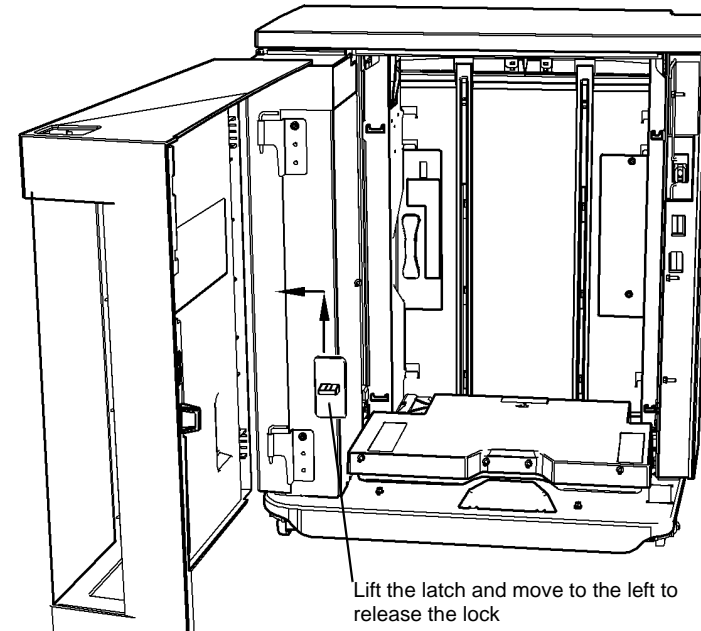


Figure 4 Release transit lock

4. Go to ADJ 7.3 Machine to Tray 5 Alignment and complete the adjustment.

REP 7.20 Tray 1 and Tray 2 Lift Gear Assembly

Parts List on PL 7.10

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

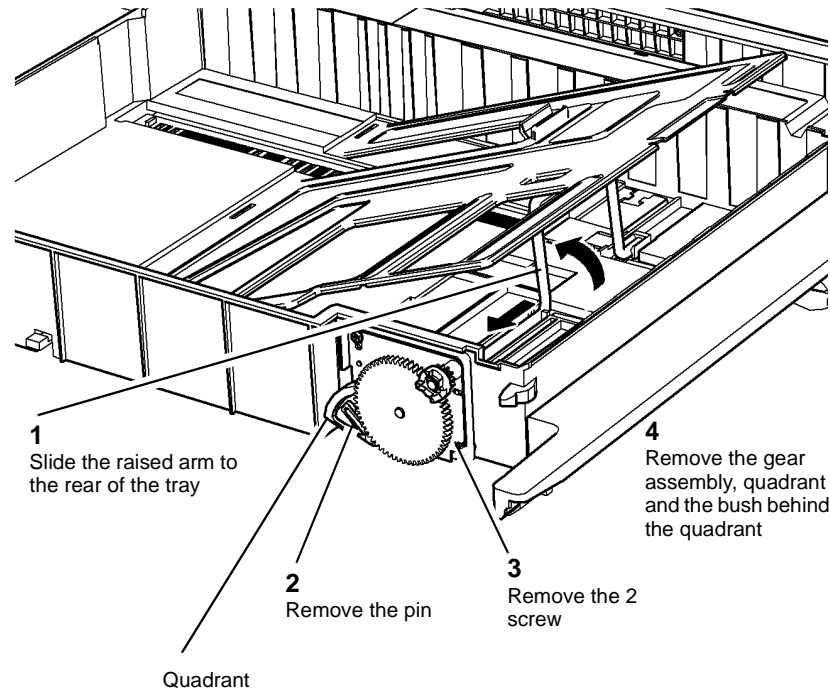
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present can cause injury.

1. Remove the tray, REP 7.1.
2. Remove the paper width guide, REP 7.6.

NOTE: Note the position of the two screws on the gear assembly, for replacement purposes.

3. Raise the paper lift plate. Raise the paper tray lift arm to its fullest extent and slide it towards the rear of the tray. This releases the pin from the quadrant as shown in Figure 1.



Q-1-6548-A

Figure 1 Lift gear removal

Replacement

Engage the lift gear assembly with the spigots on the rear of the tray. The remainder of the replacement procedure is the reverse of the removal procedure.

REP 8.1 Tray 1 and Tray 2 Paper Feed Assembly

Parts List on PL 8.26

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove tray 1 or tray 2 as required.
2. Remove tray 1 or tray 2 feed assembly. Figure 1.

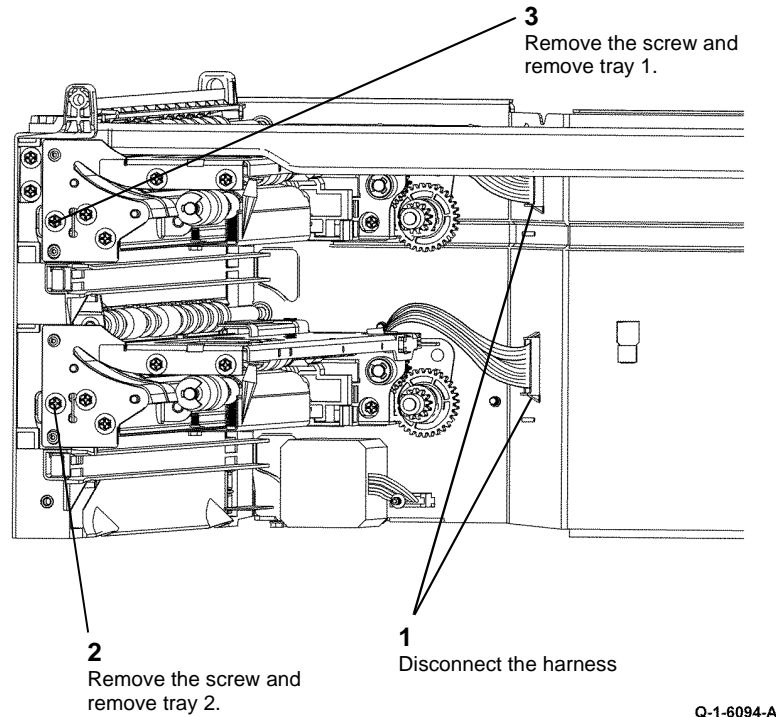


Figure 1 Remove tray 1 or tray 2 paper feeder

Replacement

1. Replacement is the reverse of the removal procedure. Refer to GP 6 before refitting the screws.
2. If new feed rolls are installed, reset Tray 1 or Tray 2 Feeds count to zero in the HFSI feature screen. Refer to GP 17 High Frequency service Items.

REP 8.2 Tray 3 Paper Feed Assembly

Parts List on PL 8.30

Removal

WARNING

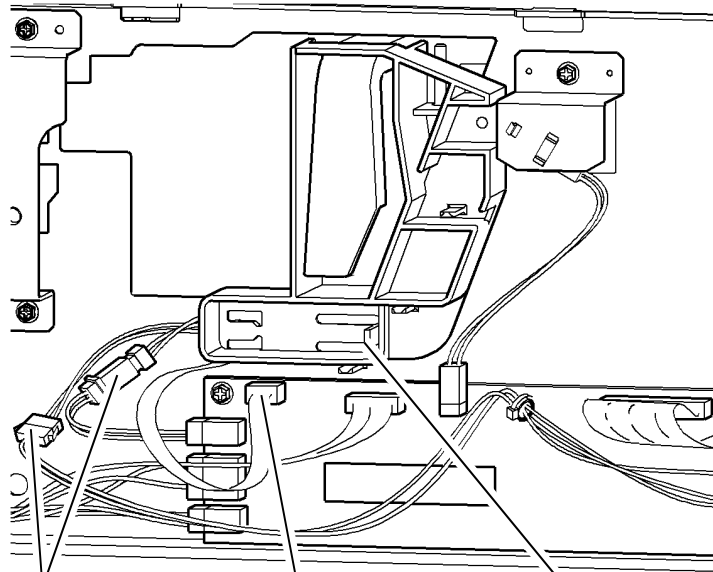
Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Pull out tray 3.
2. Remove the network controller, PL 16.10.
3. Remove the rear cover, PL 7.25 Item 1.
4. Remove the paper feed assembly, Figure 1.

NOTE: Note the position of the blue flash on the ribbon cable when connected into PJ399.



- 1 Disconnect 2 PJs.
- 2 Disconnect ribbon cable from PJ 399
- 3 Lift the tab and move the feed assembly to the left and remove.

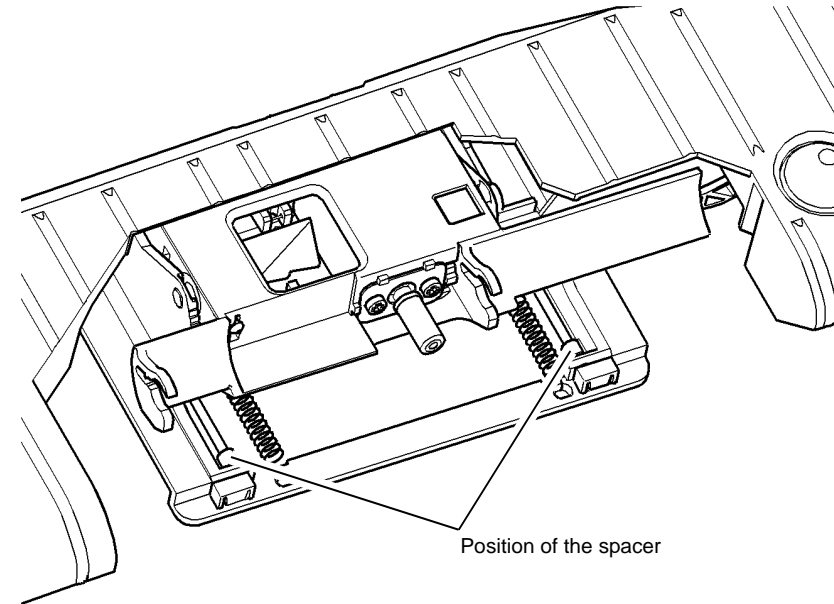
Q-1-5423-A

Figure 1 Tray 3 feed assembly

Replacement

Replacement is the reverse of the removal procedure. Refer to GP 6 before refitting the screws.

1. Refer to the kit instructions and install the spacers on the paper feed assembly.
2. Slide the spacer to the end of the shaft, Figure 2.



Position of the spacer

Q-1-5424-A

Figure 2 Location of the spacer

3. Make sure that the feed assembly locates in the stack limiter bracket, Figure 3.

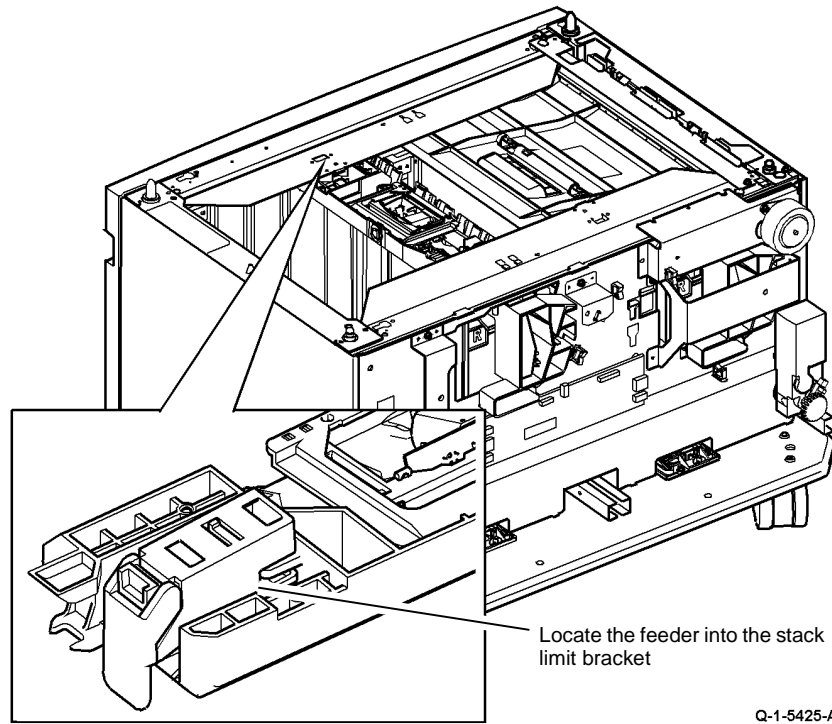


Figure 3 Locate the paper feeder assembly

4. Install the paper feed assembly and push the tray in slowly.
NOTE: Check that the tray does not touch the feed assembly.
5. Connect the ribbon cable and the PJs, Figure 1.
6. If a new feed roll assembly is installed, reset the Tray 3 Feeds count to zero in the HFSI feature screen. Refer to GP 17 High Frequency service Items.

REP 8.3 Tray 4 Paper Feed Assembly

Parts List on PL 8.30, PL 8.31

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Pull out tray 4.
2. Remove the network controller, PL 16.10.
3. Remove the rear cover, PL 7.25 Item 1.
4. Prepare to remove the paper feeder, Figure 1.

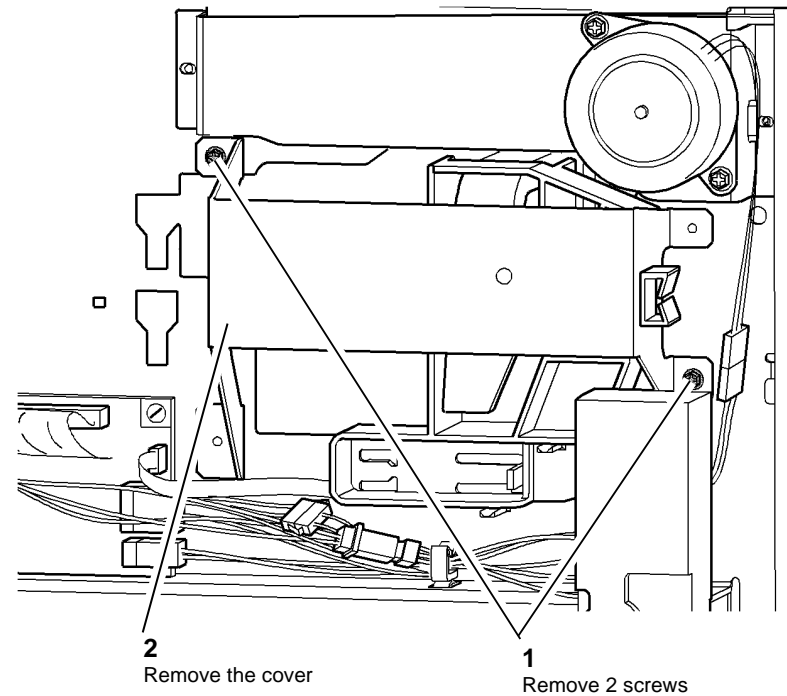


Figure 1 Preparation

- Remove the paper feed assembly, Figure 2.

NOTE: Note the position of the blue flash on the ribbon cable when connected into PJ391.

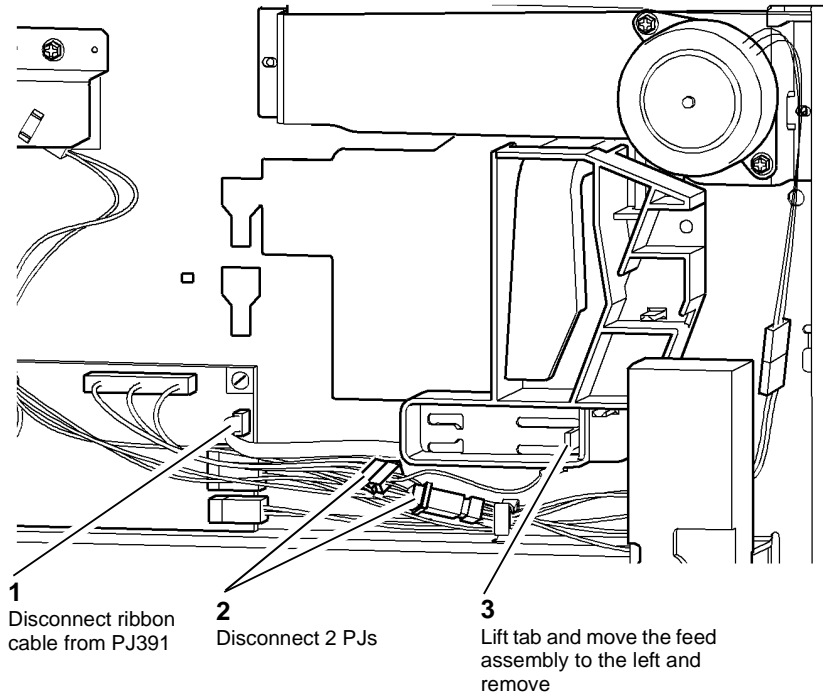


Figure 2 Tray 4 feed assembly

Replacement

Replacement is the reverse of the removal procedure. Refer to GP 6 before refitting the screws.

- Make sure that the feed assembly locates in the stack limiter bracket., Figure 3.

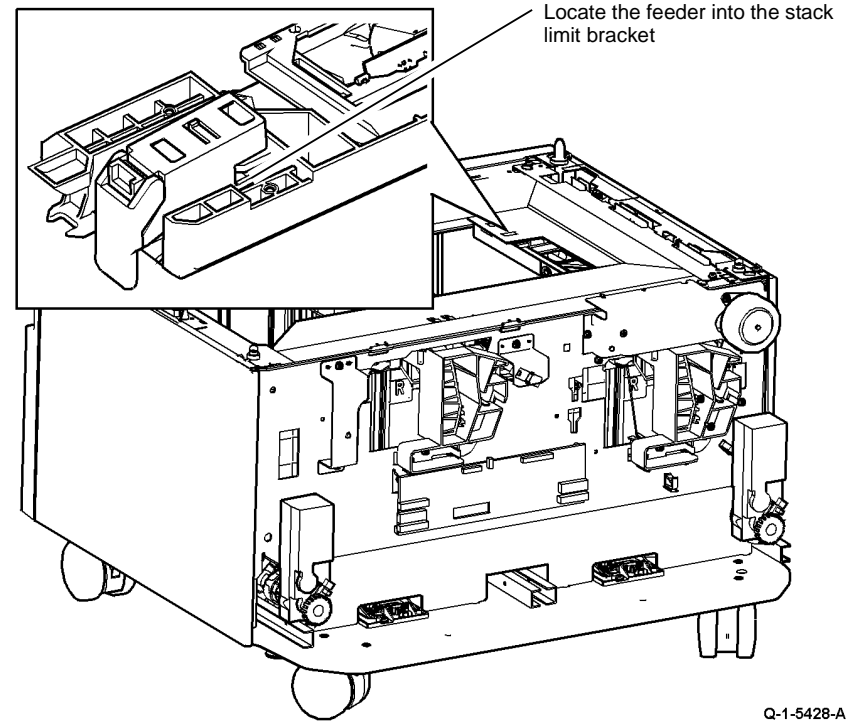


Figure 3 Install the paper feed assembly

- Install the paper feed assembly and push the tray in slowly.

NOTE: Check that the tray does not touch the feed assembly.

- Connect the ribbon cable and the PJs, Figure 2.
- If a new feed roll assembly is installed, reset the Tray 4 Feeds count to zero in the HFSI feature screen. Refer to GP 17 High Frequency service Items.

REP 8.4 Registration Transport

Parts List on PL 8.15

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

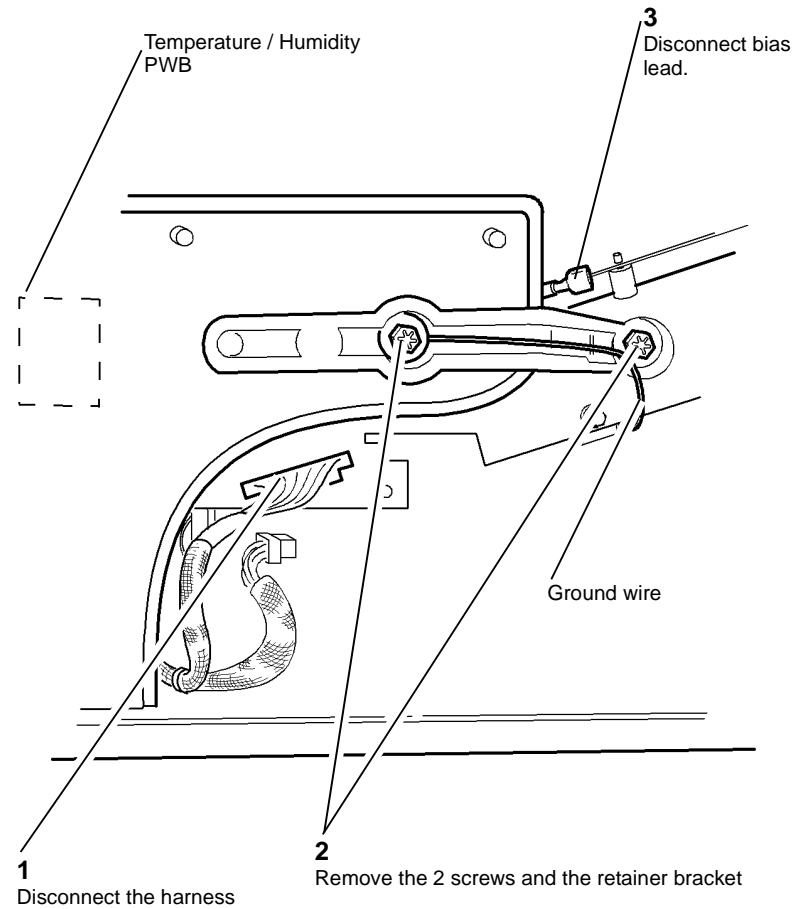
Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the fuser module, PL 10.10 Item 1.
2. Remove the duplex assembly, REP 8.7.
3. Remove the xerographic module, PL 9.20 Item 2.
4. Remove the developer module, REP 9.2.
5. Remove the short paper path assembly, REP 10.1.
6. Open left hand door, PL 7.30 Item 2.

CAUTION

Figure 1. Do not damage the temperature/humidity PWB.

7. Prepare to remove the registration transport, Figure 1.



Q-1-5429-A

Figure 1 Preparation

8. Remove the registration transport, Figure 2.

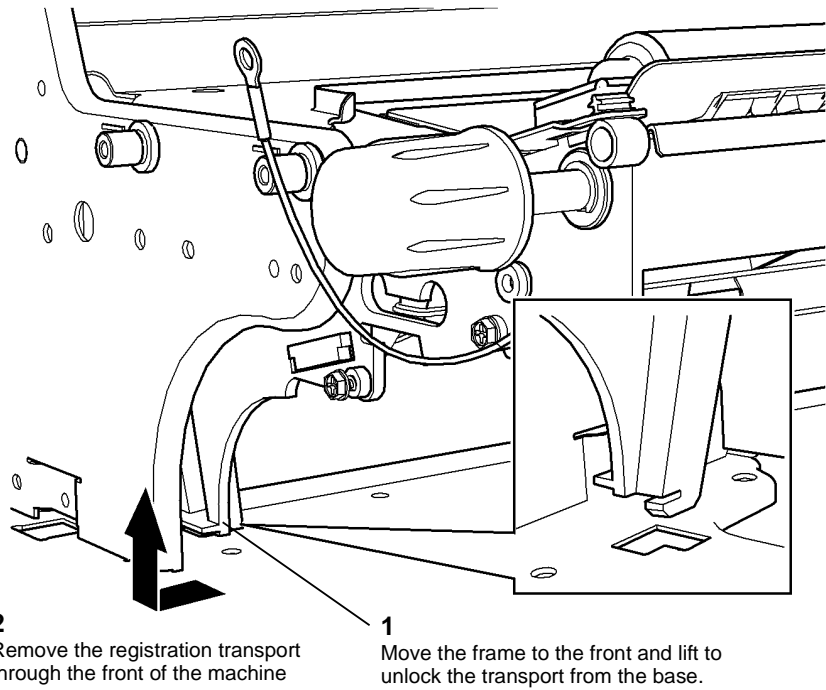


Figure 2 Transport removal

Q-1-5430-A

9. if required remove the cover from the drive gears, Figure 3.

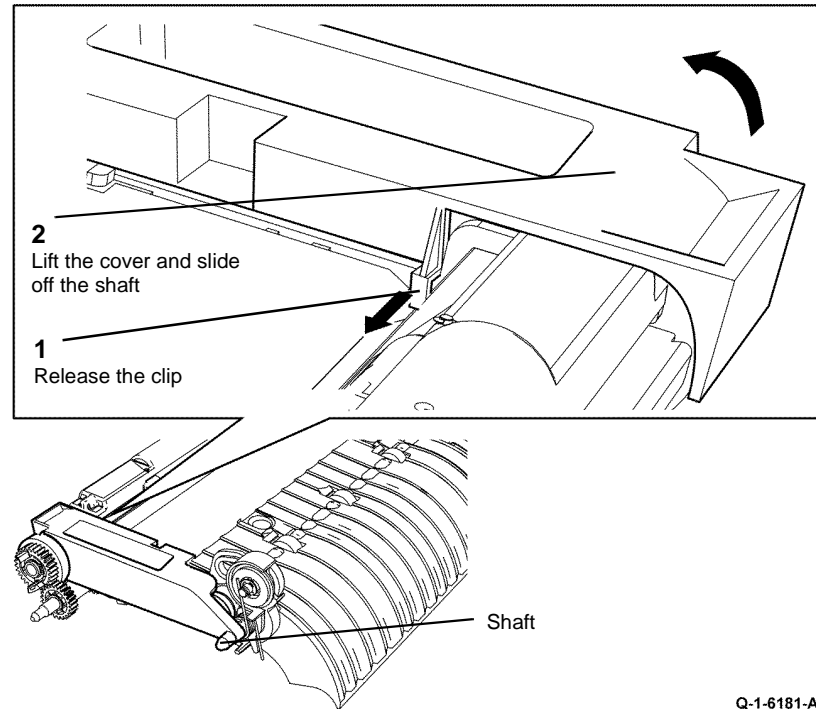


Figure 3 Remove the cover

Q-1-6181-A

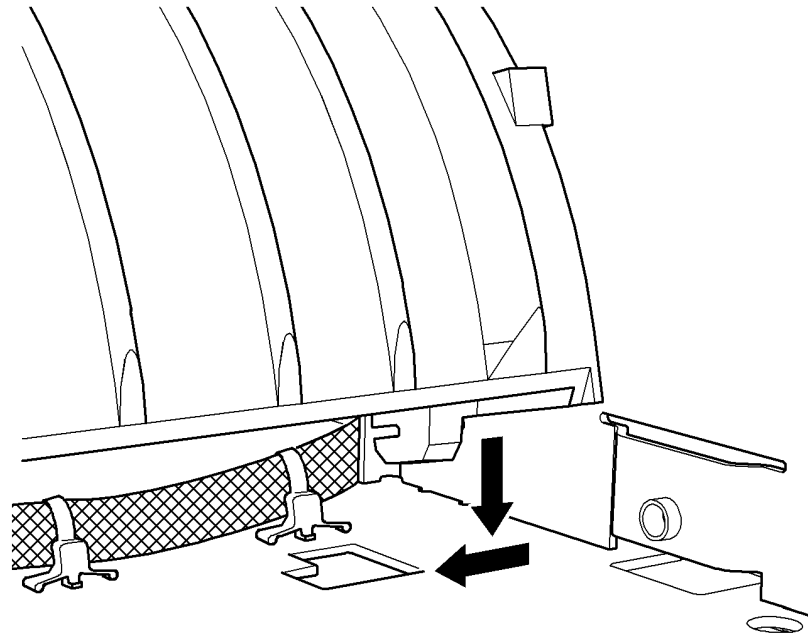
Replacement

1. Replacement is the reverse of the removal procedure. Refer to GP 6 before refitting the screw to the retaining bracket.

CAUTION

Ensure that the locking foot is correctly located into the base.

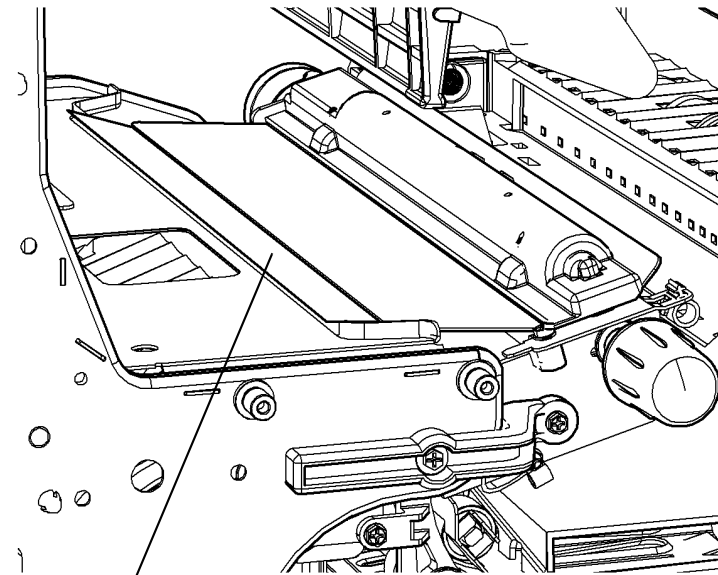
2. Locate the transport foot into the base, Figure 4.



Q-1-5431-A

Figure 4 Transport foot location

3. Ensure that the mylar guide on the registration transport is located on the top of the IOT frame and not below the frame, Figure 5.



Position the mylar guide on top of the frame

Q-1-6139-A

Figure 5 Mylar guide position

4. Check that the ground wire is secured, Figure 1, when the retainer bracket is reinstalled.
5. Go to 01A Ground Distribution RAP. Check the grounding of the registration drive shaft and the pre-registration drive shaft.
6. After completing the replacement procedure, perform the dC604 Registration Setup.
7. If a new Bias contact is installed, reset the Bias Foam count to zero in the HFSI feature screen. Refer to GP 17 High Frequency service Items.

REP 8.5 Registration Clutch

Parts List on PL 8.15

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the registration transport, REP 8.4.
2. Prepare to remove the clutch, Figure 1.

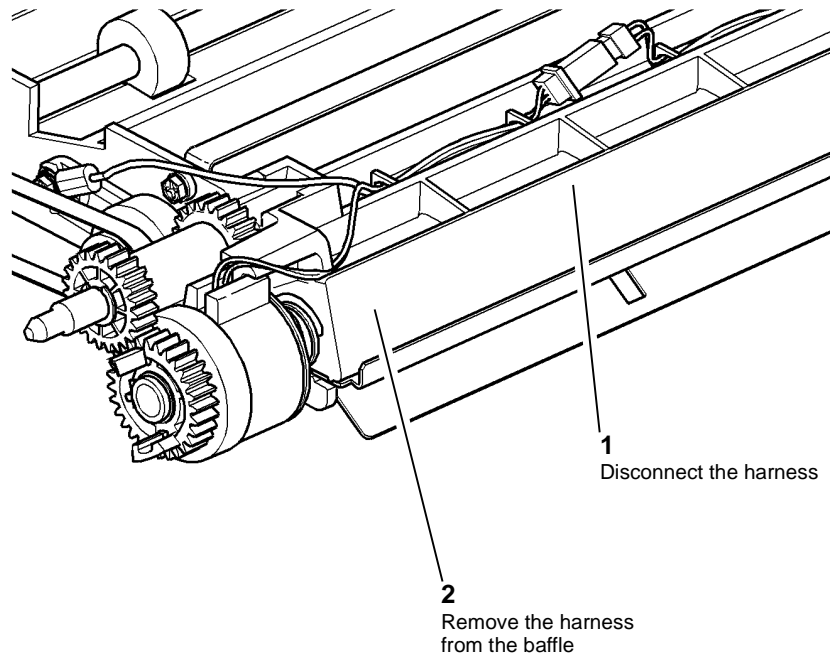


Figure 1 Preparation

Q-1-5432-A

3. Remove the registration clutch, Figure 2.

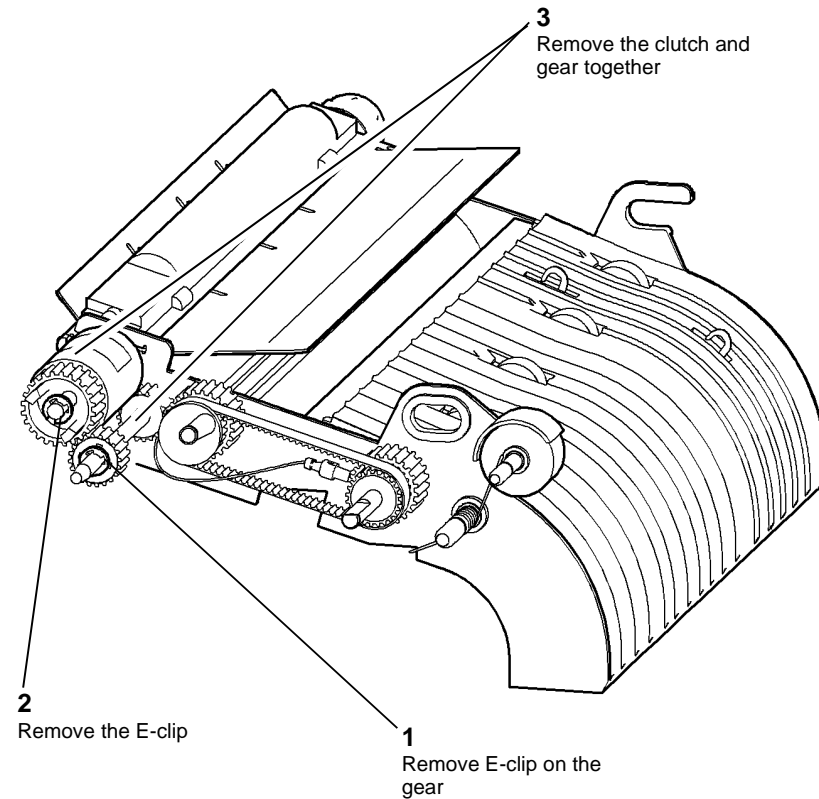


Figure 2 Registration Clutch

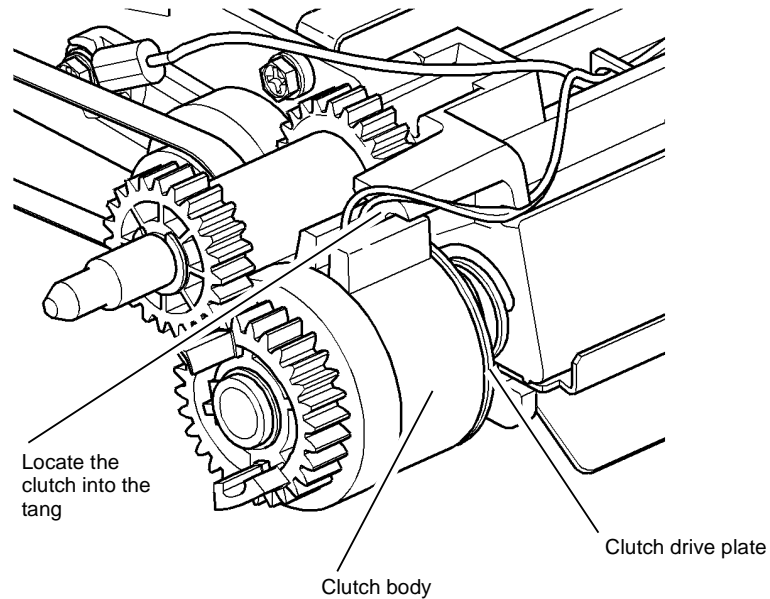
Q-1-5433-A

Replacement

Replacement is the reverse of the removal procedure.

Check the following:

1. The clutch is located on the tang on the registration frame, Figure 3.
2. The clutch harness is correctly routed and secure, Figure 1.
3. Turn the jam clearance knob 4c to rotate the drive shaft. Ensure that the drive plate on the clutch rotates without binding on the clutch body, Figure 3.
4. After completing the replacement procedure, perform the dC604 Registration Setup.



Q-1-5434-A

Figure 3 Clutch location

REP 8.6 Registration Sensor and Wait Sensor (35-55ppm)

Parts List on PL 8.15

Removal

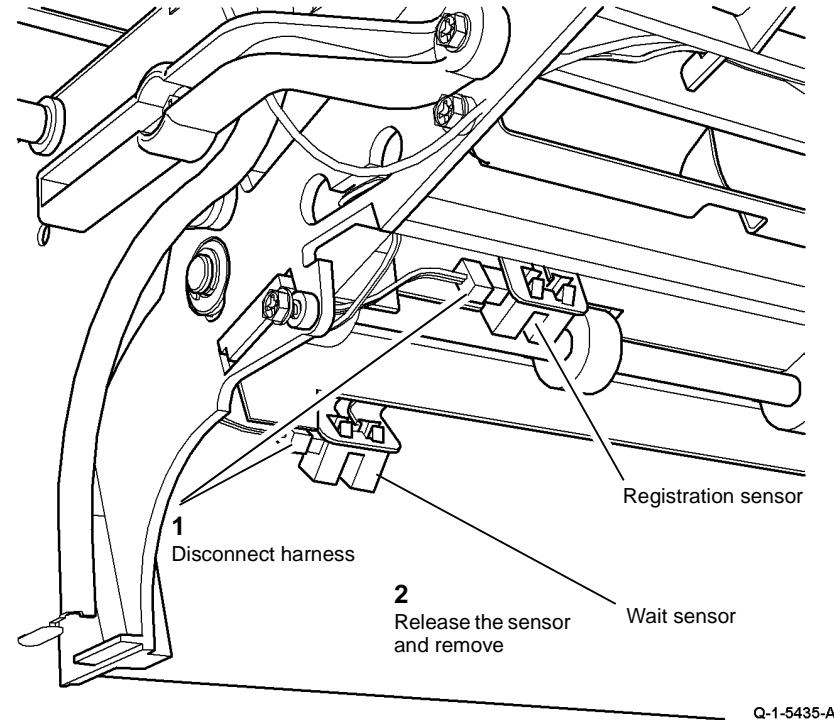
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the registration transport, REP 8.4.
2. Remove the appropriate sensor, Figure 1.



Q-1-5435-A

Figure 1 Sensor location

Replacement

1. Replacement is the reverse of the removal procedure.
2. After completing the replacement procedure, perform the dC604 Registration Setup.

REP 8.7 Duplex Transport

Parts List on (32-55 ppm) PL 8.22, (65-87 ppm) PL 8.20

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Motors will become hot during normal operation.

1. Remove the duplex transport, Figure 1.

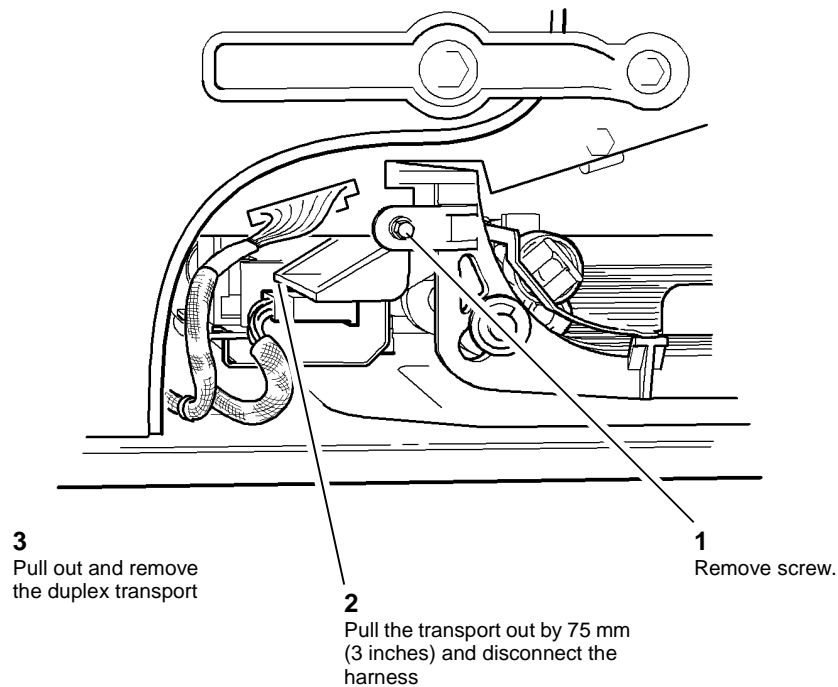


Figure 1 Duplex transport removal

Replacement

1. Replacement is the reverse of the removal procedure. Refer to GP 6 before refitting the screw to the duplex transport.
2. Go to 01A Ground Distribution RAP. Check the grounding of the duplex transport.

3. Check that the duplex transport is located correctly on the metal channel, Figure 2.
4. After completing the replacement procedure, perform the dC604 Registration Setup.

NOTE: Lift the left side of the transport to engage the support pin through the rear frame.

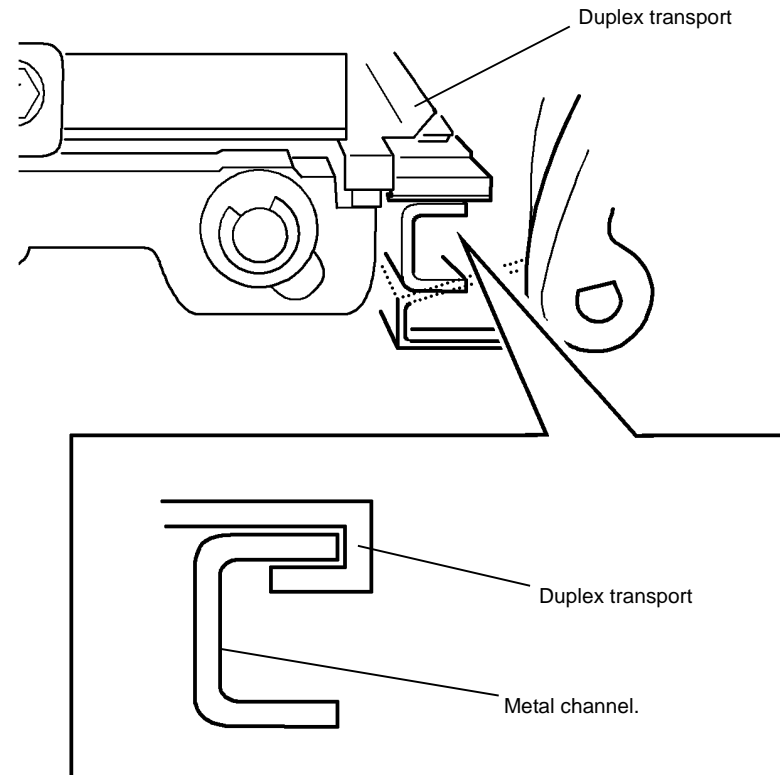


Figure 2 Duplex transport location

REP 8.8 Duplex Motor and Drive Belts

Parts List on (32-55 ppm) PL 8.22, (65-87 ppm) PL 8.20

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Motors will become hot during normal operation.

1. Remove the duplex transport, REP 8.7.

NOTE: The duct on the duplex transport is only used on the 65 - 87 ppm machine.

2. Remove the motor and drive belts, Figure 1.

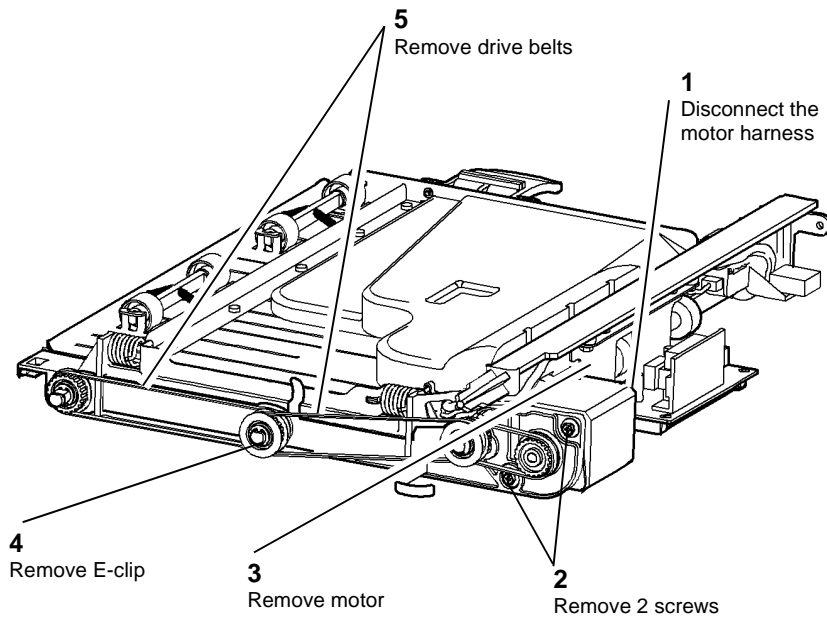


Figure 1 Duplex motor and drive belts

Q-1-5438-A

Replacement

Replacement is the reverse of the removal procedure.

REP 8.9 Bypass Tray Feed Solenoid

Parts List on PL 7.30

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the bypass tray, REP 7.5.

CAUTION

Take care not to lose the small spring on the back of the solenoid.

2. Remove the bypass feed solenoid, Figure 1.

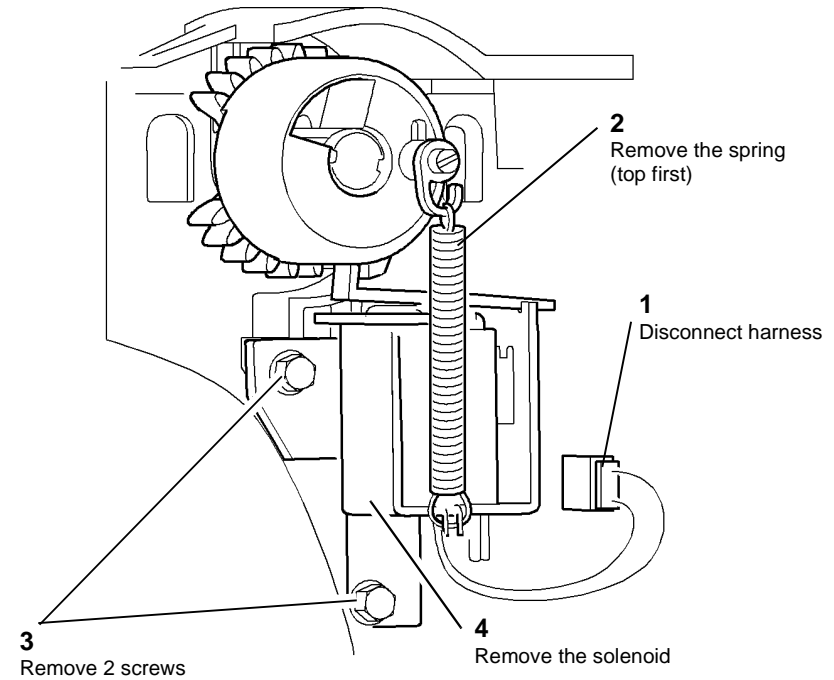


Figure 1 Bypass tray feed solenoid

Q-1-5439-A

Replacement

Replacement is the reverse of the removal procedure.

REP 8.10 Tray 3 and Tray 4 Transport Motor

Parts List on PL 8.30

Removal

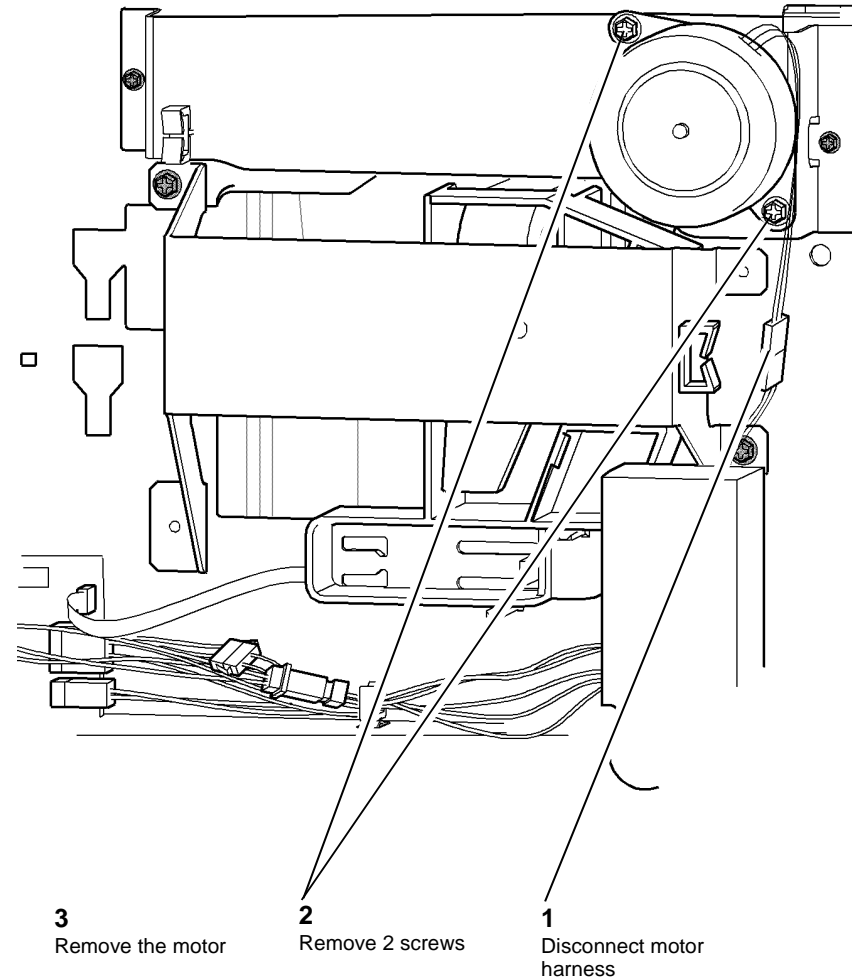
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the network controller, PL 16.10.
2. Remove HCF rear cover, PL 7.25 Item 1.
3. Remove the Tray 3 and 4 transport motor, Figure 1.



Q-1-5440-A

Figure 1 Tray 3 and 4 transport motor

Replacement

1. Replacement is the reverse of the removal procedure. Refer to GP 6 before refitting the screws.
2. After completing the replacement procedure, perform the dC604 Registration Setup.

REP 8.11 Tray 3 and Tray 4 Transport Drive Gear

Parts List on PL 8.30

Removal

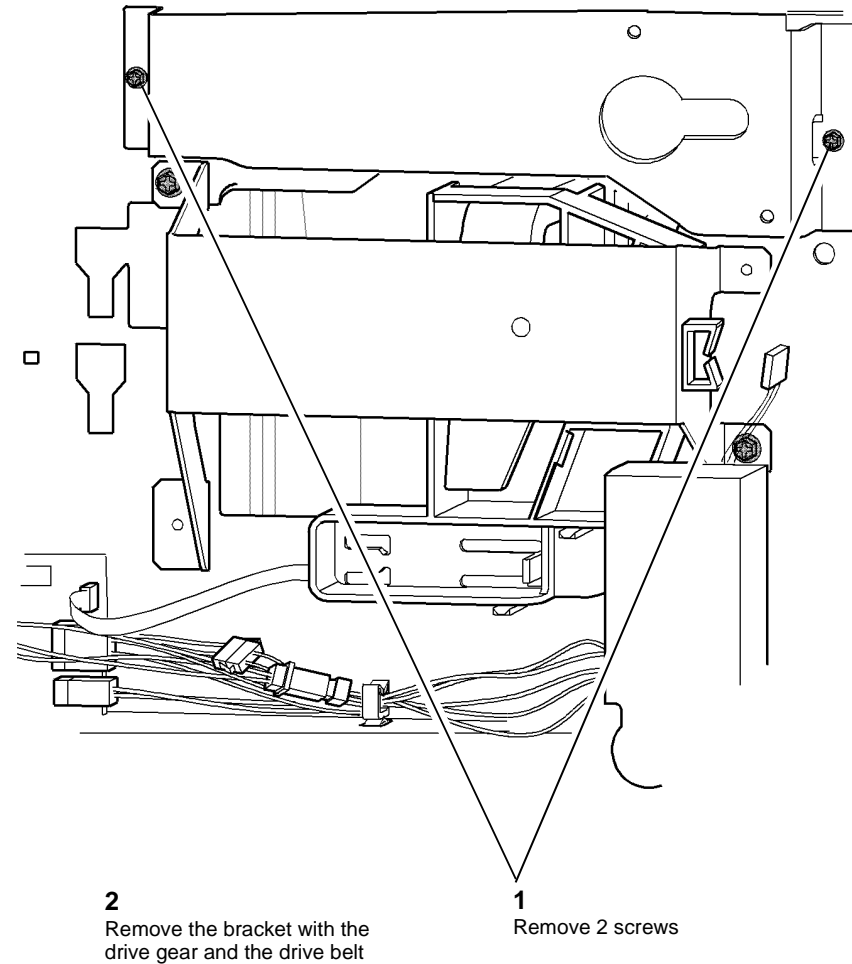
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the rear cover, PL 7.25 Item 1.
2. Remove the tray 3 and 4 transport motor, REP 8.10.
3. Remove the tray 3 and 4 transport motor bracket, Figure 1.



Q-1-5441-A

Figure 1 Tray 3 and 4 transport motor bracket

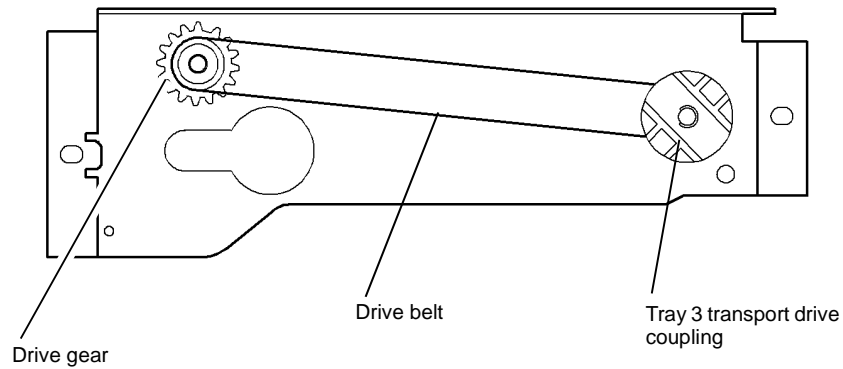
Replacement

Replacement is the reverse of the removal procedure.

CAUTION

The needle bearing in the drive gear can be damaged during removal / replacement. Care must be taken when removing / replacing the drive gear onto the take away drive shaft.

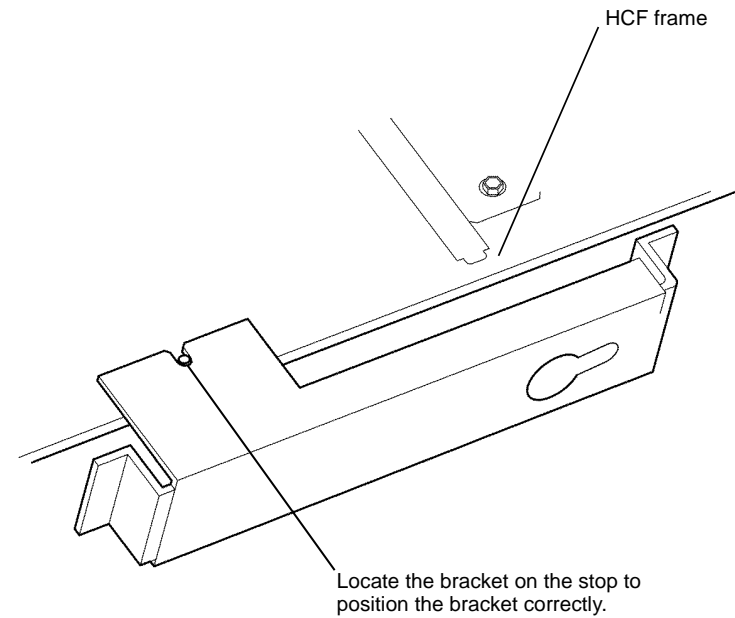
1. Locate the drives belt onto the drive gear and the tray 3 transport drive coupling, Figure 2.



Q-1-5442-A

Figure 2 Transport drive gear

2. Check that the transport motor bracket is located on the stops on the HCF frame, Figure 3.



Q-1-5443-A

Figure 3 Transport motor bracket

REP 8.12 Tray 1 and Tray 2 Transport Drive Belt

Parts List on PL 8.25

Removal

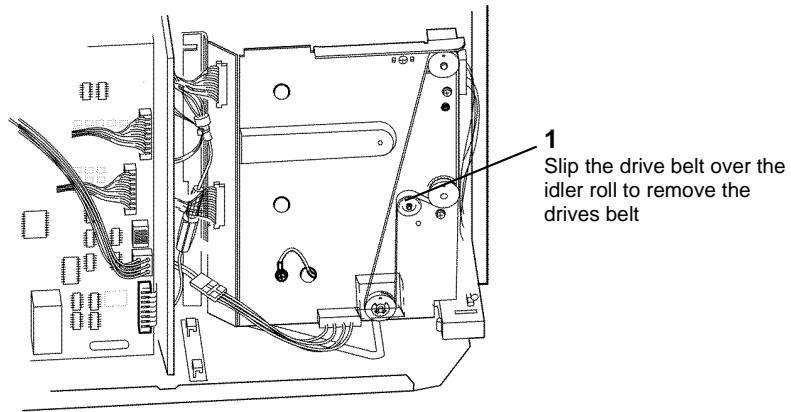
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove rear cover, PL 8.10 Item 1.
2. Remove waste toner bottle, PL 9.10 Item 1.
3. Remove the transport drives belt, Figure 1.



Q-1-5390-A

Figure 1 Tray 1 and 2 drives belt

Replacement

1. Reverse the removal procedure to replace the transport drives belt.
2. After completing the replacement procedure, perform the dC604 Registration Setup.

REP 8.13 Tray 3 Transport Assembly

Parts List on PL 8.35

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

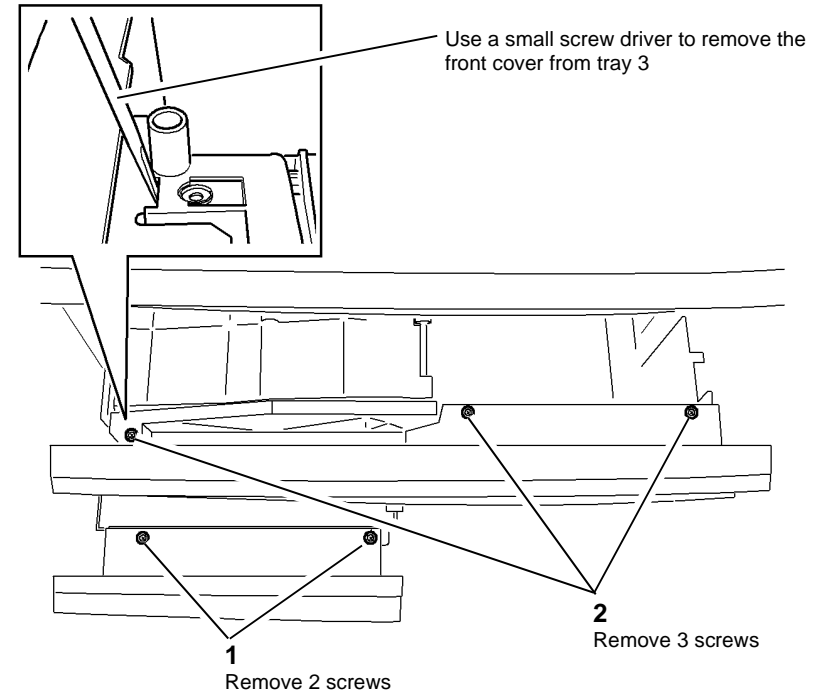
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

CAUTION

Take care when removing tray 3 support bracket from its snap in mounting.

1. Remove tray 3 and tray 4 front covers, Figure 1.



Q-1-5445-A

Figure 1 Remove front covers

CAUTION

Take care to avoid damage to the tray 3 feed sensor flag at the rear of the tray, PL 7.15 Item 9.

2. Remove tray 3 transport assembly, Figure 2.

REP 8.14 Tray 3 Feed Sensor Actuator

Parts List on PL 7.15

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove tray 3 transport assembly, REP 8.13.
2. Remove tray 3 feed sensor actuator, Figure 1.

NOTE: Make a note of how the spring is located.

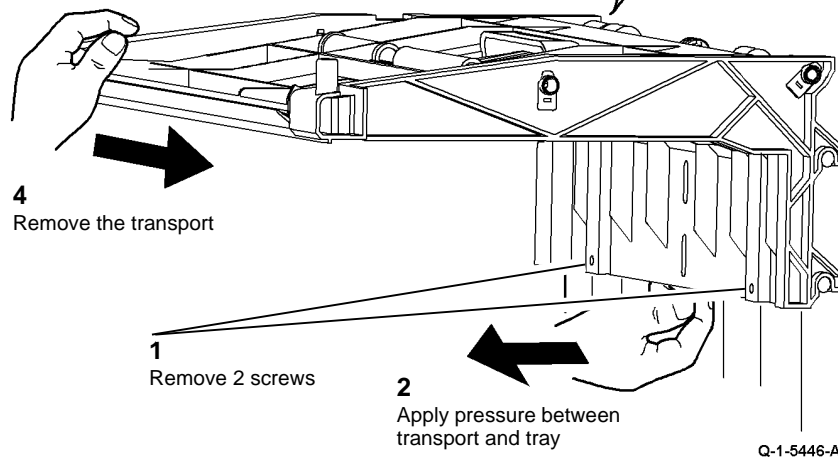
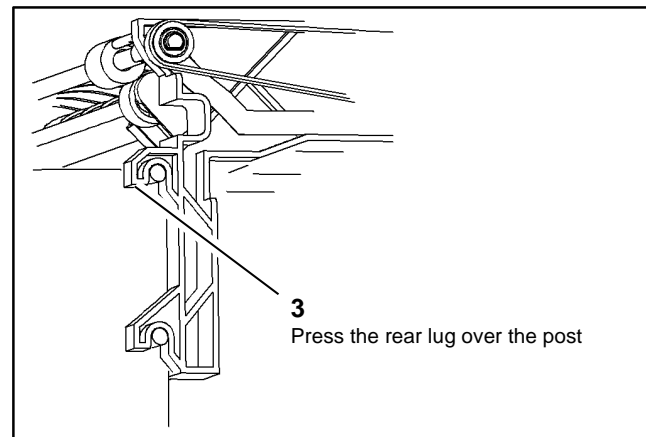


Figure 2 Tray 3 transport assembly

Replacement

Replacement is the reverse of the removal procedure. Refer to GP 6 before refitting the screws.

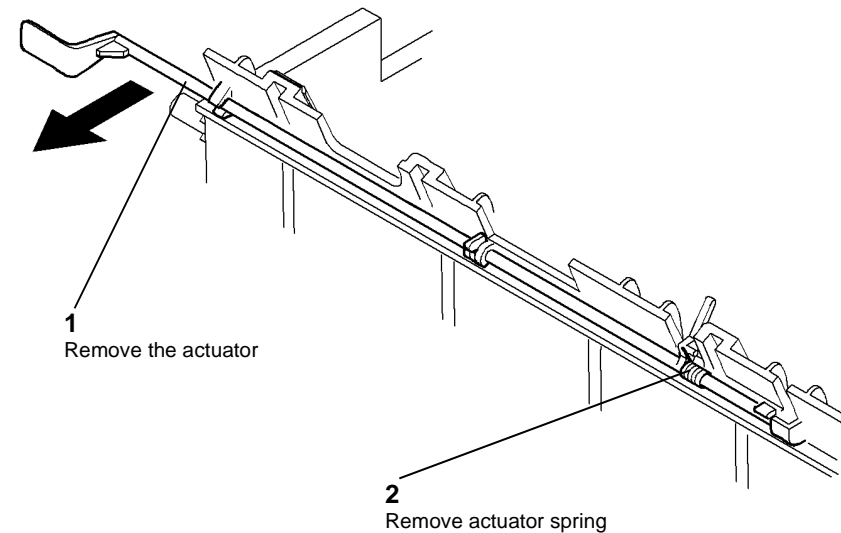


Figure 1 Tray 3 feed sensor actuator

Replacement

Replacement is the reverse of the removal procedure.

CAUTION

Take care when locating the actuator spring, it can be easily deformed or broken

REP 8.15 Registration Sensor (65-87 ppm)

Parts List on PL 8.17

Removal

WARNING

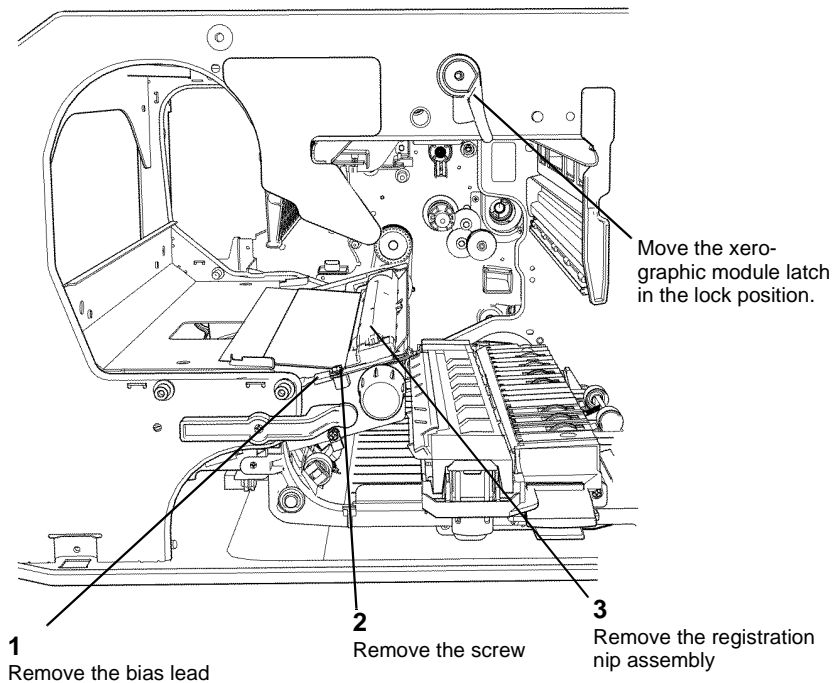
Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the developer assembly, REP 9.2.
2. Remove the xeromodule.
3. Remove the registration nip assembly, Figure 1

NOTE: To improve the access when removing the screw. Move the xerographic module latch to the lock position, this changes the position of the developer paddle.



Q-1-6369-A

Figure 1 Remove registration nip assembly

4. Remove the registration sensor and support bracket, Figure 2.

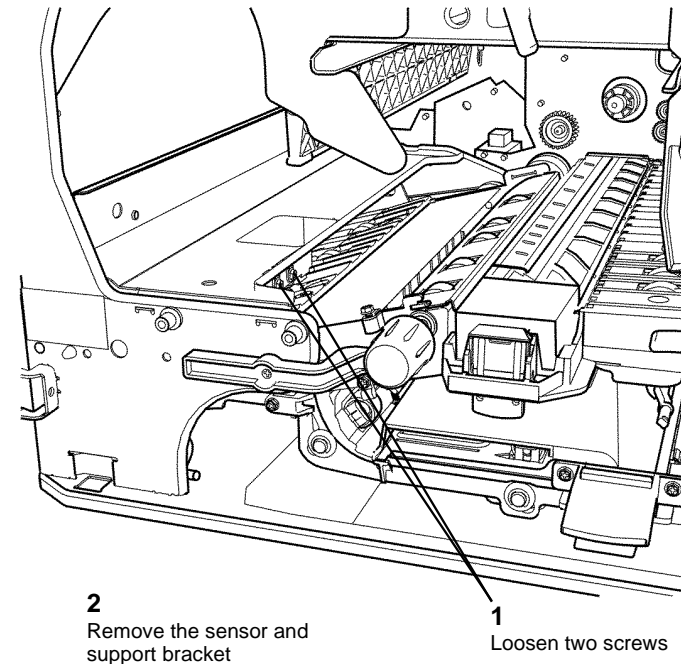
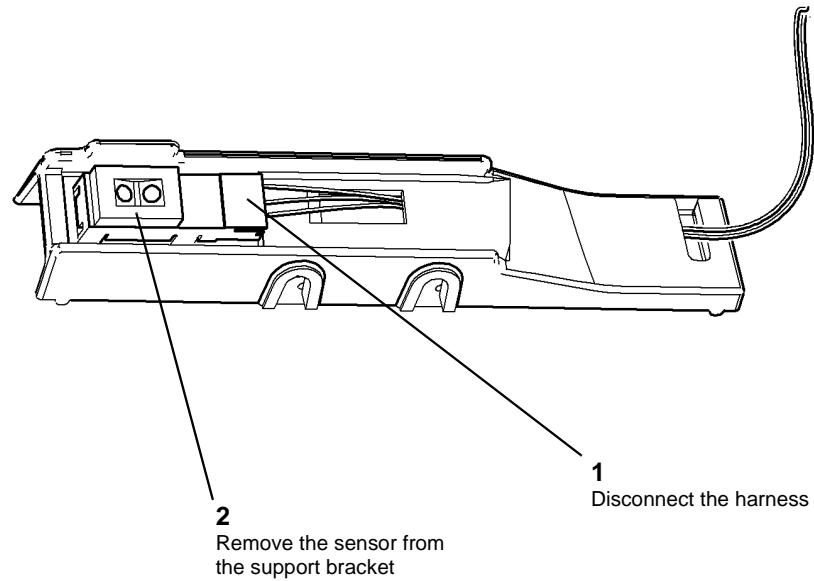


Figure 2 Remove sensor and bracket

Q-1-6370-A

5. Remove the sensor from the support bracket, Figure 3.

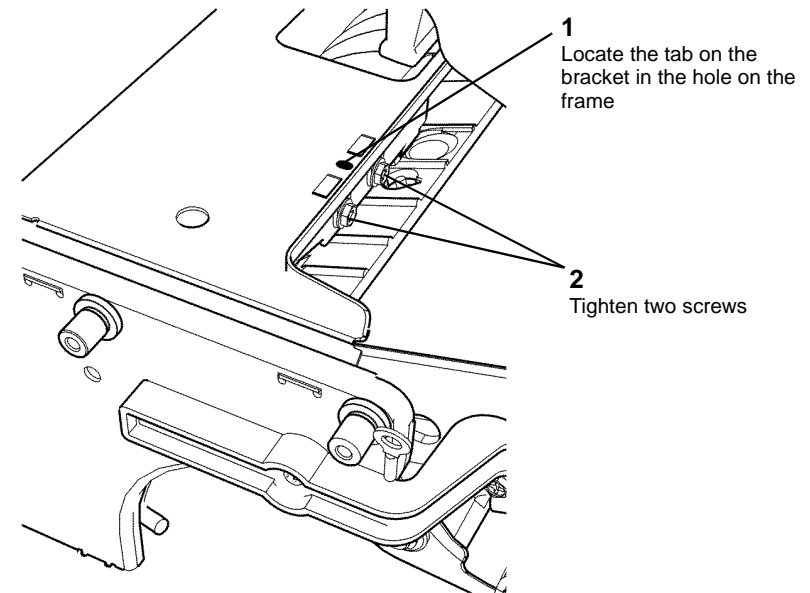


Q-1-6127-A

Figure 3 Remove the sensor

Replacement

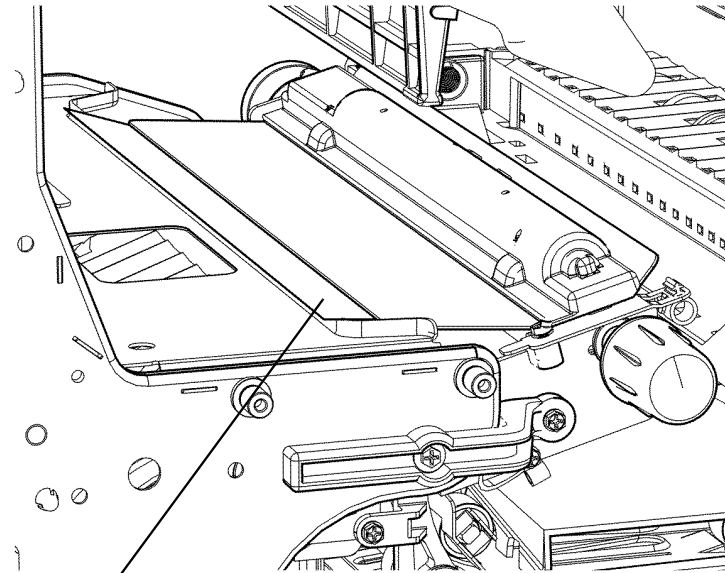
1. Replacement is the reverse of the removal procedure. Refer to GP 6 before refitting screws.
2. Locate the support bracket on the machine frame and tightened the screws, Figure 4.



Q-1-6368-A

Figure 4 Position of sensor

3. Ensure that the mylar guide is located on the top of the frame, Figure 5.



Position the mylar guide above
the machine frame

Q-1-6371-A

Figure 5 Position of the mylar guide

4. After completing the replacement procedure, perform the dC604 Registration Setup.

REP 8.16 Tray 1 and Tray 2 Transport Rolls and Bearings

Parts List on PL 8.25

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove tray 1 and tray 2, PL 7.10.
2. Remove tray 1 and 2 paper feed assembly, REP 8.1.
3. Remove the rear cover, PL 8.10 Item 1.
4. Remove the waste toner bottle and door, REP 9.1.
5. Remove the drive belt, Figure 1,

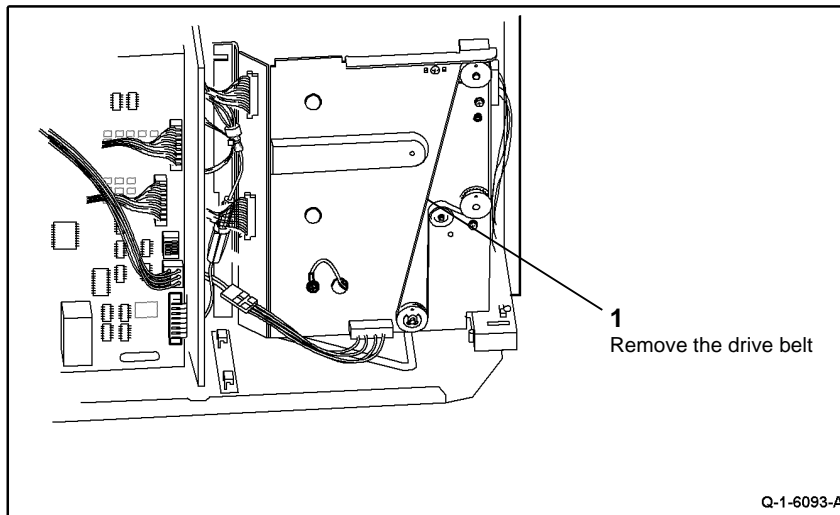


Figure 1 Remove the drive belt

6. Remove the drive shaft and bearings, Figure 2.

NOTE: The drive pulleys have a built-in one way clutch. Before the drive pulley is removed, mark the pulley to indicate its installed position. The drive shaft rotates when the pulley is turned in a anti-clockwise direction.

- The removal procedure is the same for the tray 1 and tray 2 transport rolls.
- Remove the front bearing when the shaft has been removed.

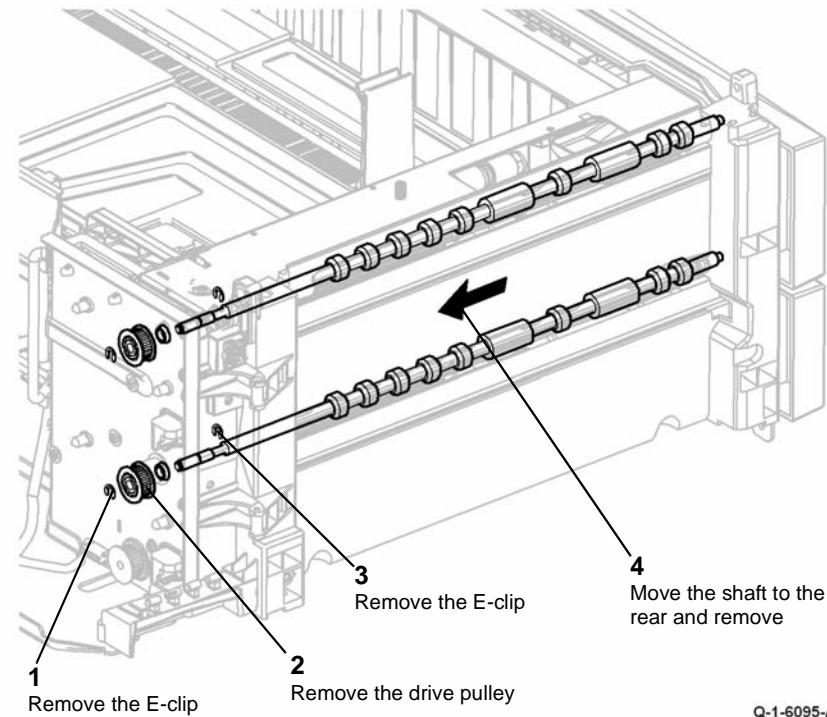


Figure 2 Remove the drive shaft

Replacement

1. Replacement is the reverse of the removal procedure. Refer to GP 6 before refitting screws.
2. Ensure that the bearings are located correctly.
3. If a new transport roll is installed, reset the Tray 1 or Tray 2 trans count to zero in the HFSI feature screen. Refer to GP 17 High Frequency service Items.
4. After completing the replacement procedure, perform the dC604 Registration Setup.

REP 8.17 Wait Sensor (65-87ppm)

Parts List on PL 7.30

Removal

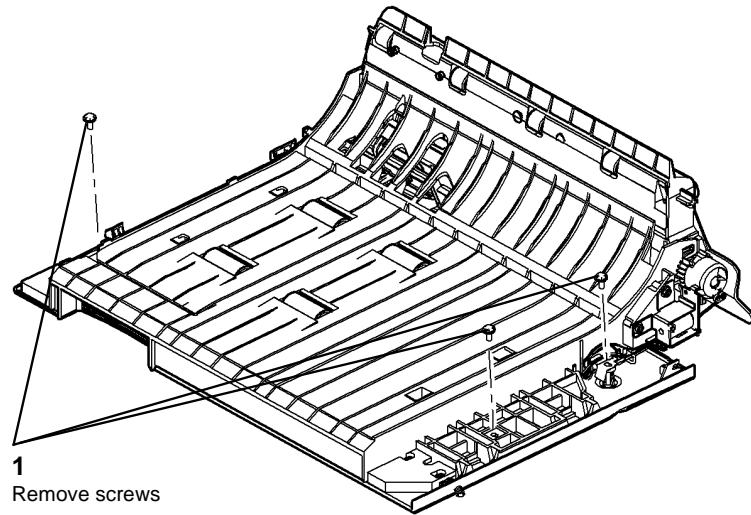
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

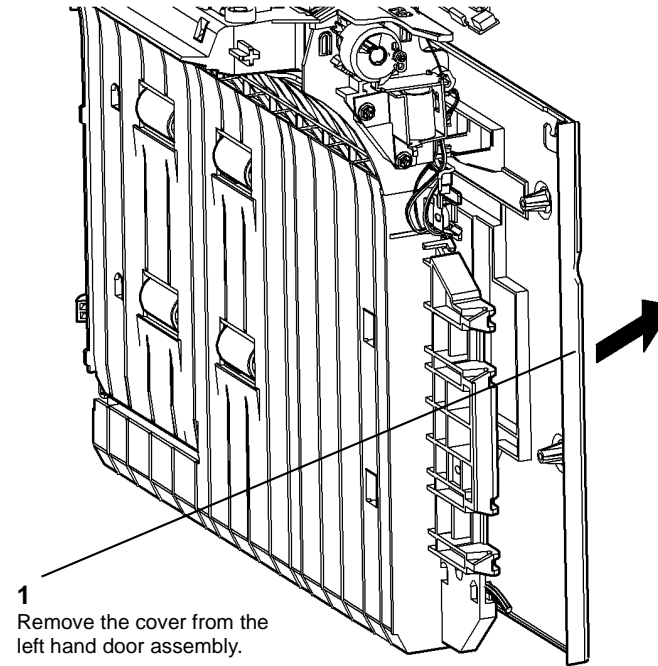
1. Remove the left hand door, REP 7.5.
2. Prepare to remove the door cover, Figure 1.



Q-1-6109-A

Figure 1 Preparation

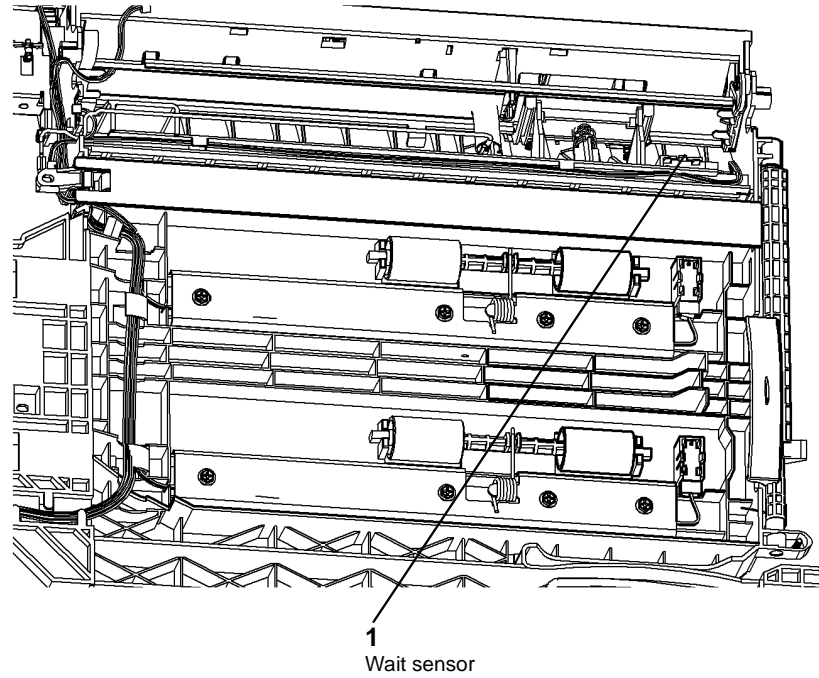
3. Remove the door cover, Figure 2.



Q-1-6110-A

Figure 2 Remove the door cover

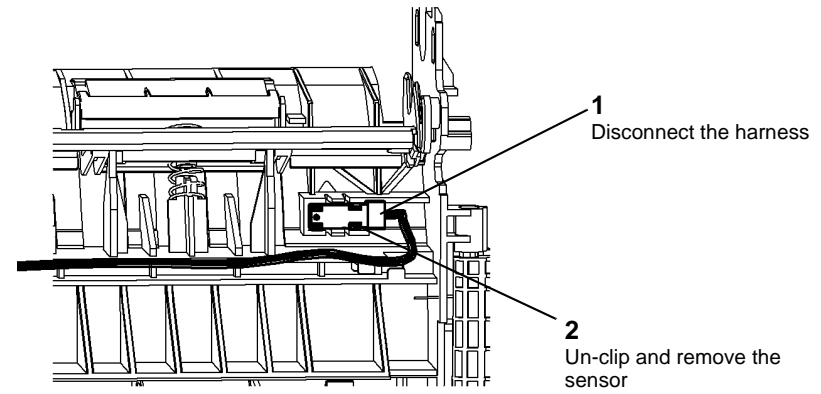
4. Location of the wait sensor, Figure 3.



Q-1-6111-A

Figure 3 Location of the wait sensor

5. Remove the wait sensor, Figure 4.

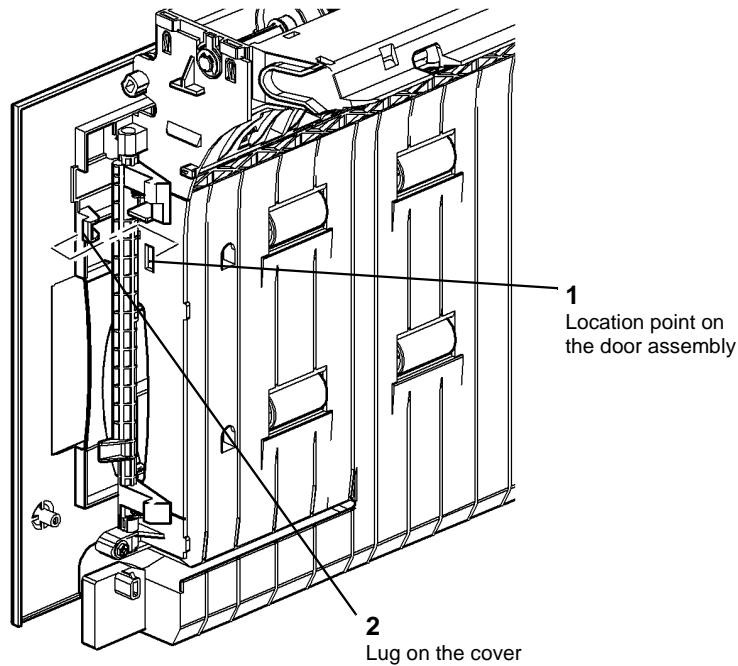


Q-1-6122-A

Figure 4 Remove the wait sensor

Replacement

1. Replacement is the reverse of the removal procedure.
2. Ensure that the lug on the cover is located correctly in the left hand door assembly, Figure 5.



Q-1-6113-A

Figure 5 Left hand door assembly

3. After completing the replacement procedure, perform the dC604 Registration Setup.

REP 8.18 Tray 1 and Tray 2 Transport Roll Drives Motor

Parts List on PL 8.25

Removal

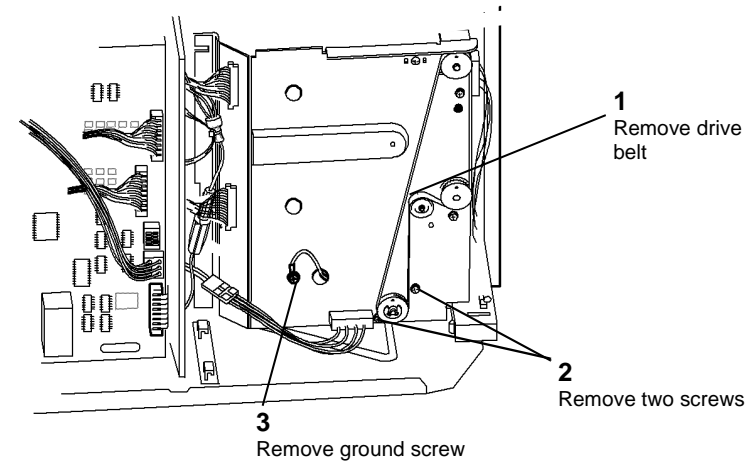
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

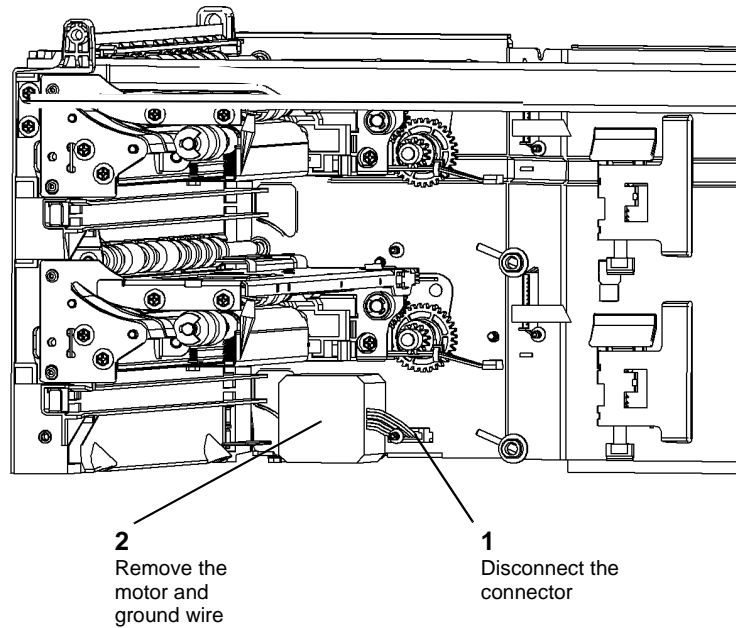
1. Remove the rear cover, PL 8.10 Item 1.
2. Remove the waste toner bottle and door, REP 9.1.
3. Remove tray 1 and tray 2 paper trays.
4. Prepare to remove the transport roll drives motor, Figure 1.



Q-1-6096-A

Figure 1 Prepare to remove the motor

5. Remove tray 1 and tray 2 and remove the transport motor, Figure 2.



Q-1-6097-A

Figure 2 Tray 1 and tray 2 transport roll drive motor

Replacement

Replacement is the reverse of the removal procedure. Refer to GP 6 before refitting the screws.

REP 8.19 Bypass Tray Feed Head

Parts List on PL 7.30

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

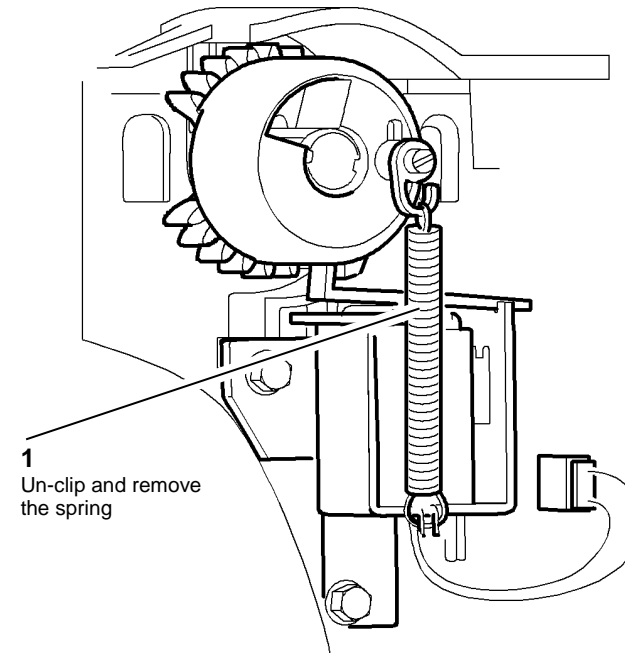
Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove left hand cover, PL 8.10 Item 3.

CAUTION

Take care not to lose the small spring on the back of the solenoid.

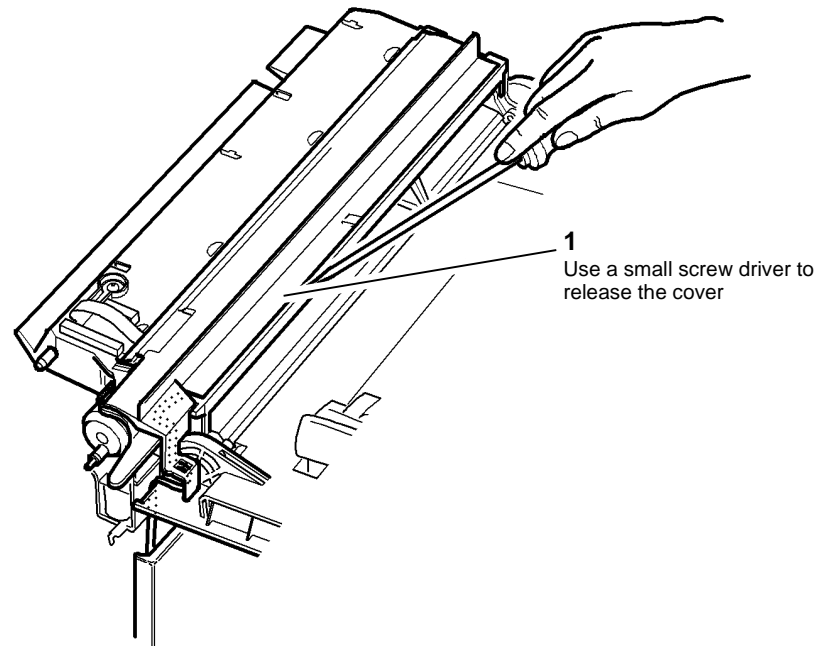
2. Open left hand door and remove the spring from the feed solenoid, Figure 1.



Q-1-5457-A

Figure 1 Feed solenoid spring

3. Remove the cover from the feed head, Figure 2.

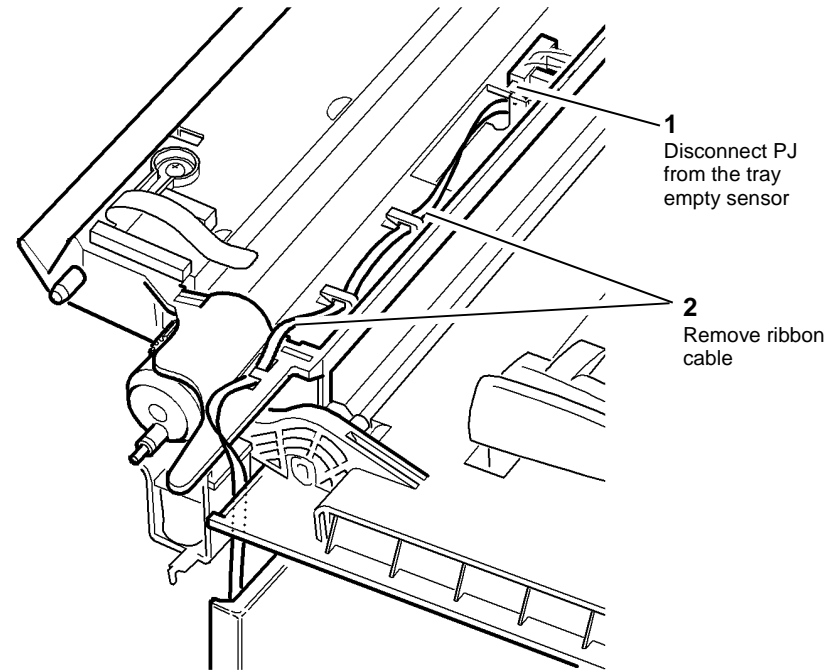


1
Use a small screw driver to
release the cover

Figure 2 Feed head cover

Q-1-5458-A

4. Remove ribbon cable from feed head, Figure 3.



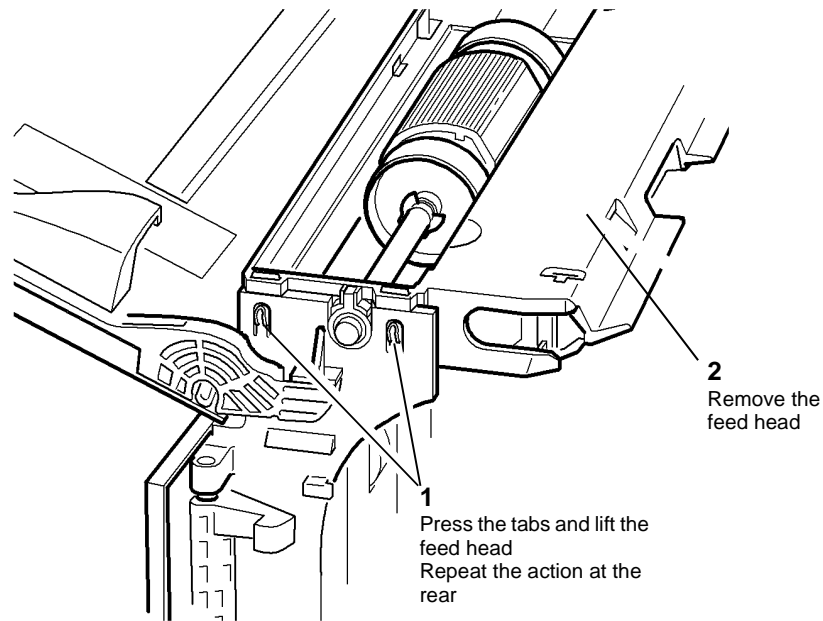
1
Disconnect PJ
from the tray
empty sensor

2
Remove ribbon
cable

Figure 3 Feed head ribbon cable

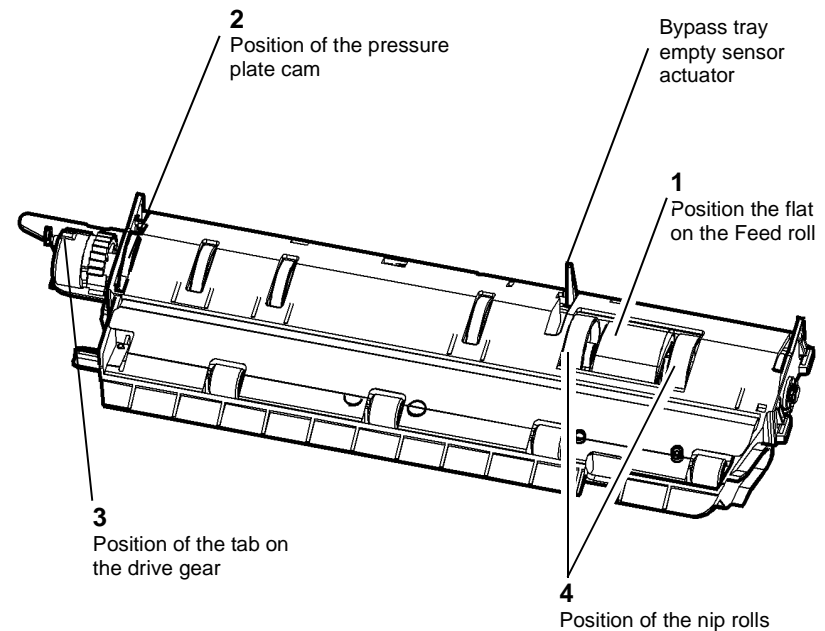
Q-1-5459-A

5. Remove the feed head, Figure 4.



Q-1-5460-A

Figure 4 Bypass tray feed head



Q-1-5461-A

Figure 5 Component alignment

Replacement

1. Replacement is the reverse of the removal procedure.
2. Before replacement of the feed head ensure that feed roll, pressure plate cam and drive gear are correctly aligned, Figure 5.
3. When the feed head is replaced, ensure that the bypass tray empty sensor actuator is positioned in the slot in the lift plate. Refer to Figure 5.
4. Manually rotate the drive gear until the tab on the drive gear is engaged with the armature on the bypass tray feed solenoid.

REP 8.20 Bypass Tray Drive Gear

Parts List on PL 7.30

Removal

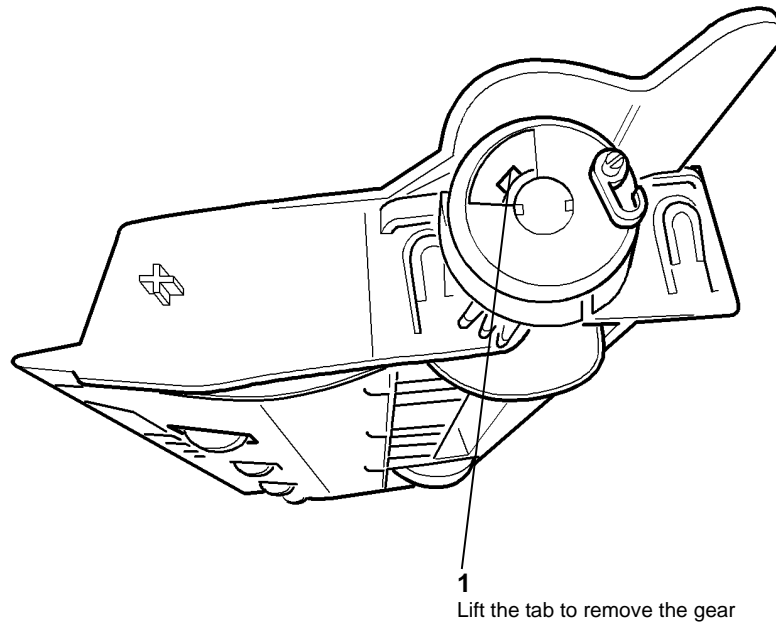
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the bypass tray feed head, REP 8.19.
2. Remove the bypass tray drive gear, Figure 1.



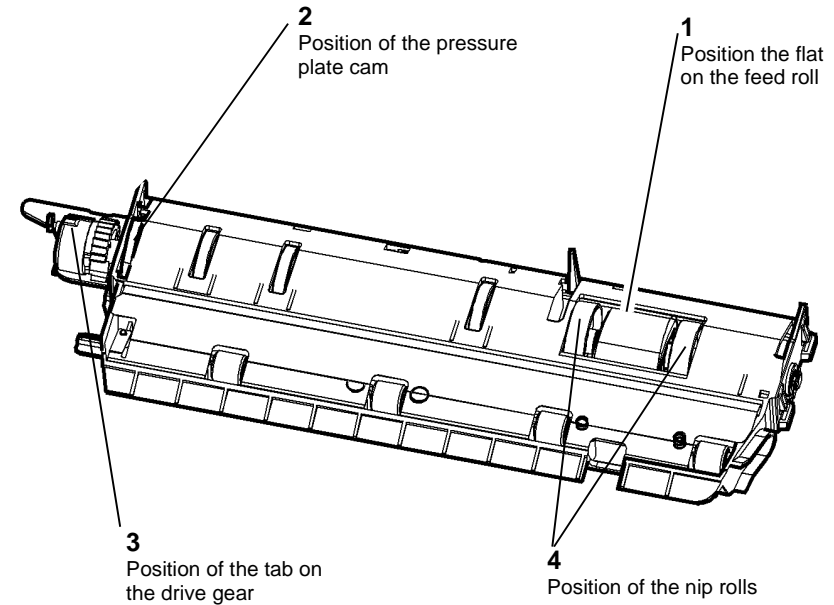
Q-1-5462-A

Figure 1 Drive gear removal

Replacement

1. Replacement is the reverse of the removal procedure.

2. Before replacement of the feed head, ensure that feed roll, pressure plate cam and drive gear are correctly aligned, Figure 2.



Q-1-5463-A

Figure 2 Component alignment

REP 8.21 Bypass Tray Feed Roll

Parts List on PL 7.30

Removal

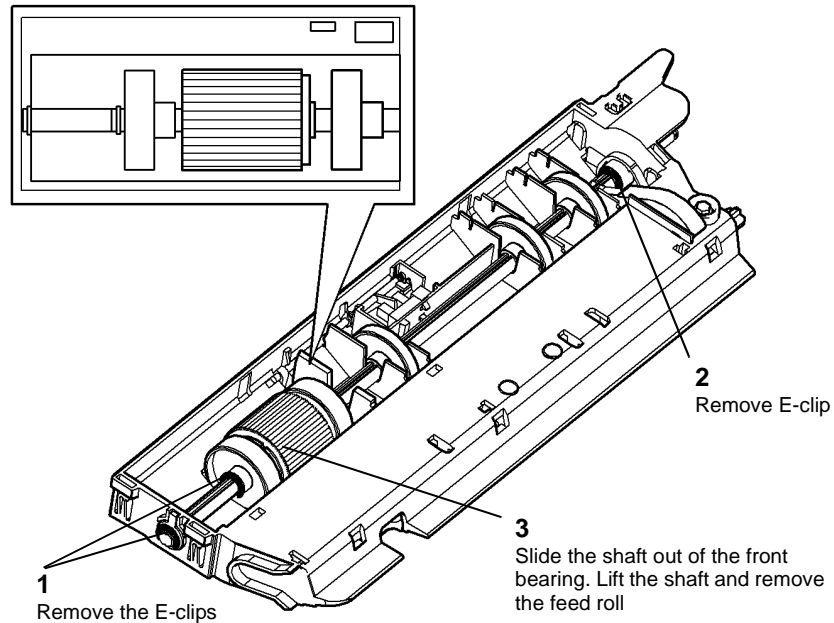
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Open the left hand door, PL 7.30 Item 2.
2. Remove the bypass tray feed head, REP 8.19.
3. Remove the bypass tray drive gear, REP 8.20.
4. Remove the bypass tray feed roll, Figure 1.

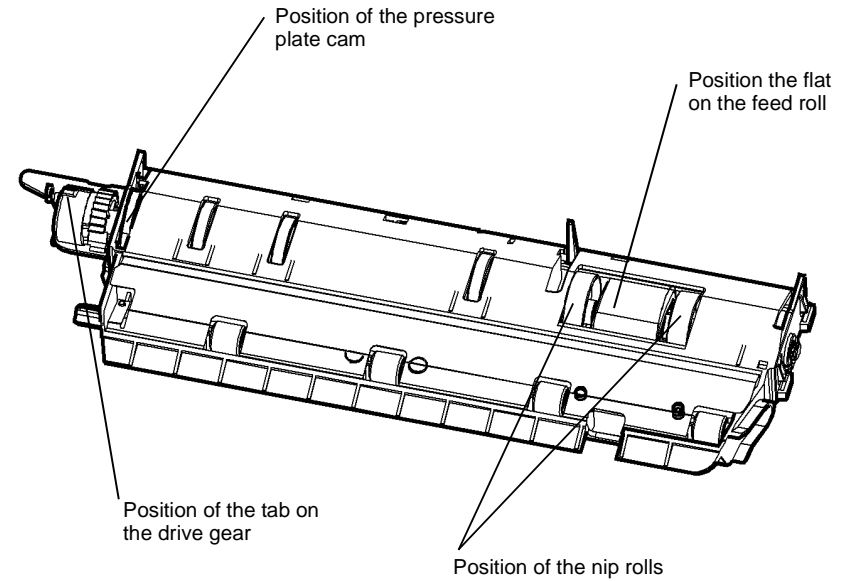


Q-1-5466-A

Figure 1 Remove the feed roll

Replacement

1. Replacement is the reverse of the removal procedure.
2. Ensure that the bearings at both ends of the shaft are correctly located.
3. Check the feed head to ensure that the feed roll, pressure plate cam and drive gear are correctly aligned, Figure 2,



Q-1-5467-A

Figure 2 Component alignment

4. If a new feed roll is installed, reset the Bypass feeds count to zero in the HFSI feature screen. Refer to GP 17 High Frequency service Items.

REP 8.22 Bypass Tray Retard Pad

Parts List on PL 7.30

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the bypass tray feed head, REP 8.19.
2. Prepare to remove the retard pad, Figure 1.

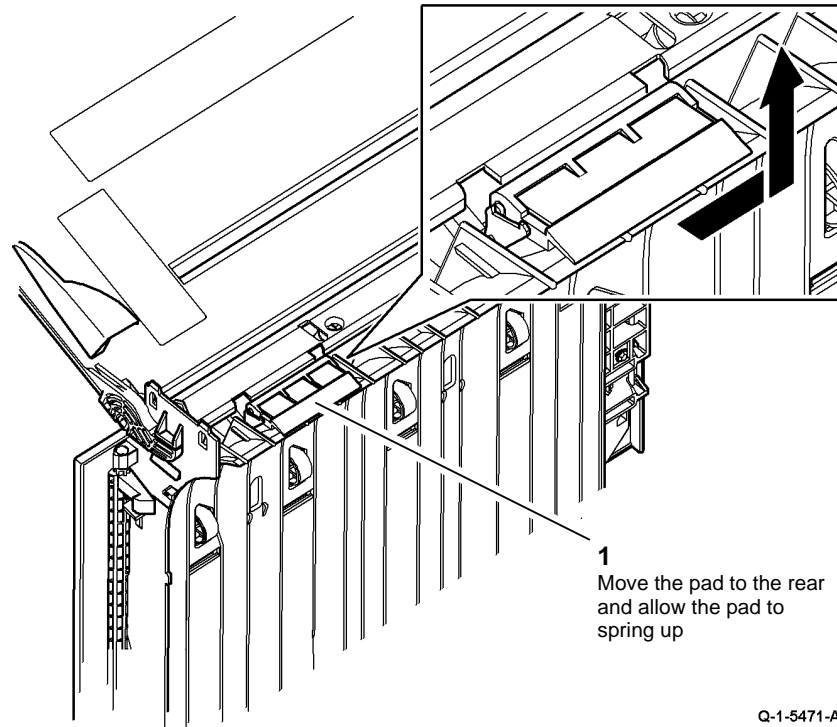


Figure 1 Preparation

3. Remove the retard pad, Figure 2.

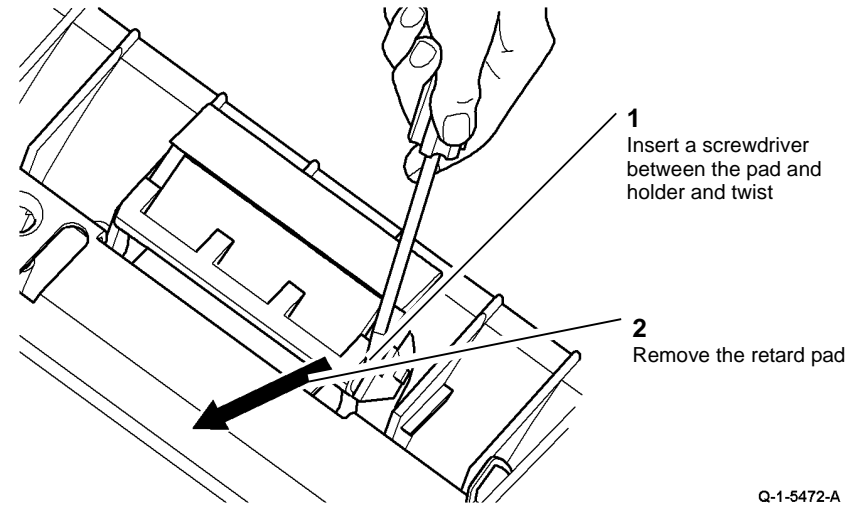


Figure 2 Remove the retard pad

Replacement

1. Replacement is the reverse of the removal procedure.
2. If a new retard pad is installed, reset the Bypass feeds count to zero in the HFSI feature screen. Refer to GP 17 High Frequency service Items.

REP 8.23 Bypass Tray Empty Sensor

Parts List on PL 7.30

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the bypass tray feed head, REP 8.19.
2. Remove the tray empty sensor, Figure 1.

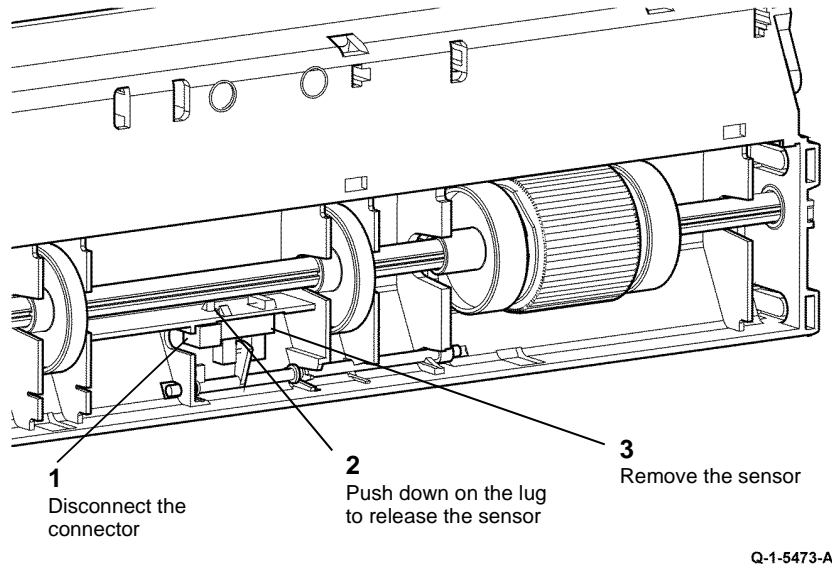


Figure 1 Tray empty sensor

Replacement

Replacement is the reverse of the removal procedure.

REP 8.24 Tray 1 or Tray 2 Feed Sensor

Parts List on PL 7.30

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the left hand door assembly, REP 7.5.
2. Prepare to remove the left hand door cover, Figure 1.

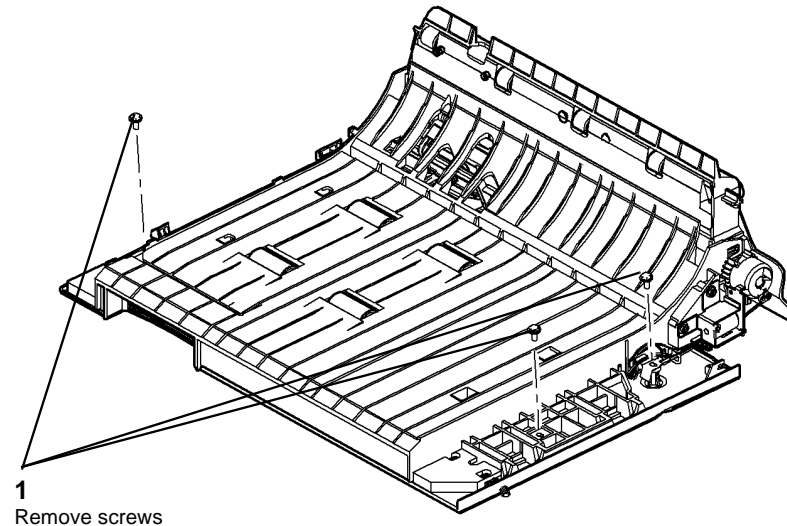
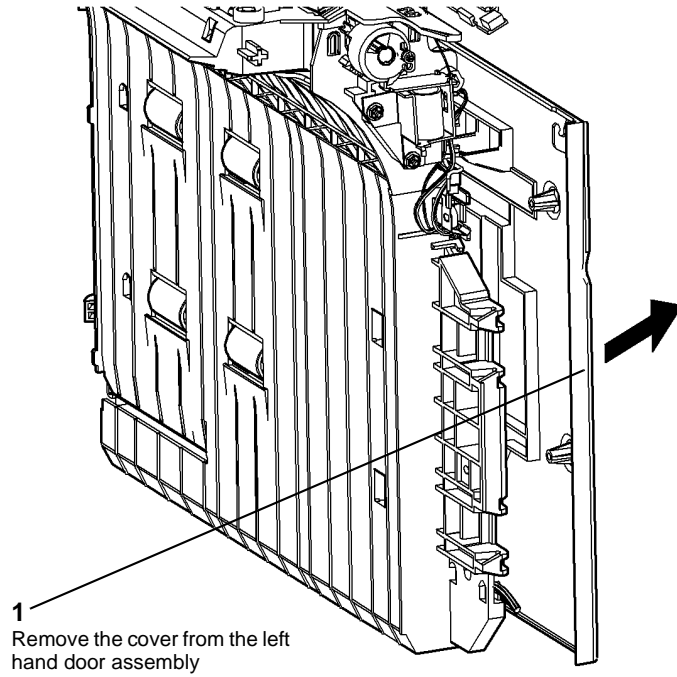


Figure 1 Preparation

3. Remove the cover from the left hand door assembly, Figure 2.

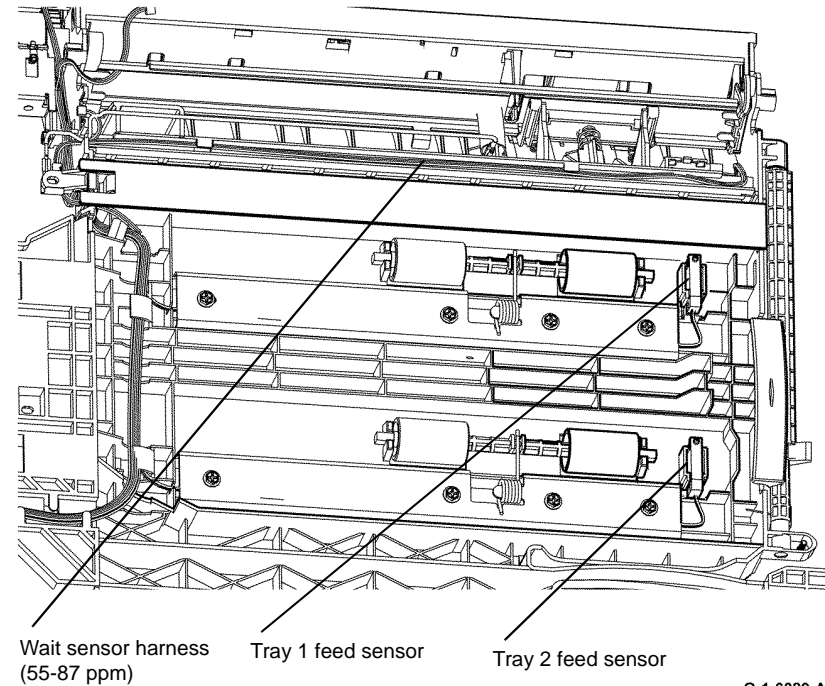


1
Remove the cover from the left hand door assembly

Figure 2 Remove the cover

Q-1-6088-A

4. Location of tray 1 and tray 2 feed sensor, Figure 3.



Wait sensor harness
(55-87 ppm)

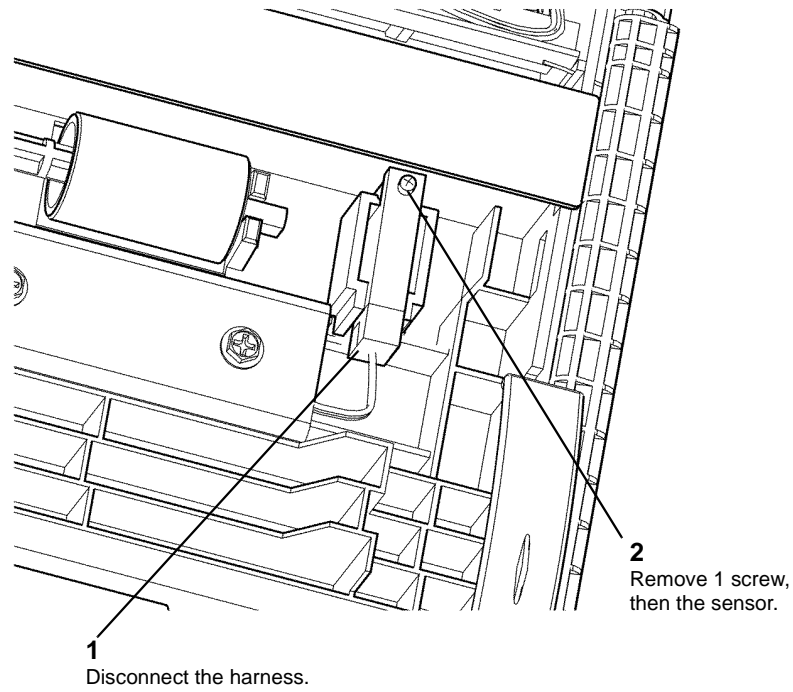
Tray 1 feed sensor

Tray 2 feed sensor

Q-1-6089-A

Figure 3 Location of the feed sensor

5. Remove the feed sensor, Figure 4.

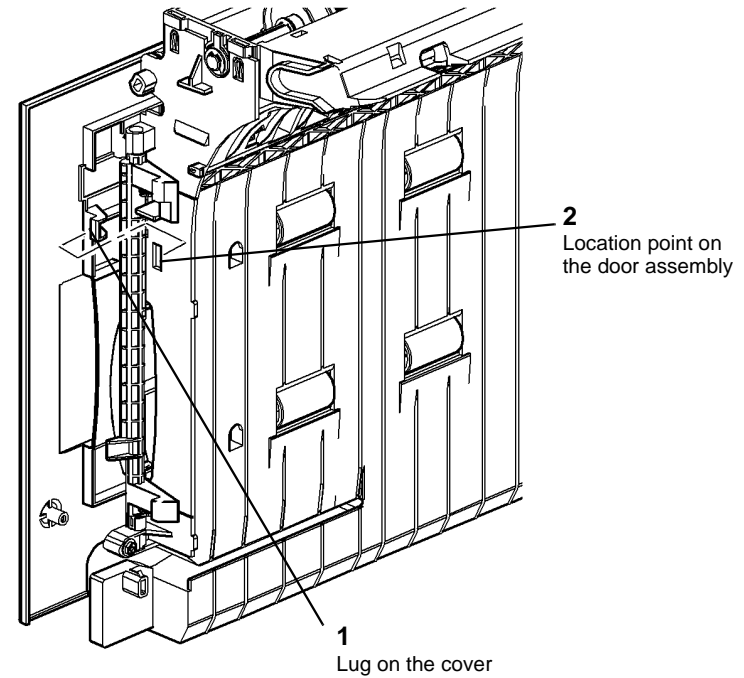


Q-1-6090-A

Figure 4 Remove the feed sensor

Replacement

1. Replacement is the reverse of the removal procedure. Refer to GP 6 before refitting the screws.
2. **(55-87 ppm Only)** Before refitting the left hand door cover, ensure that the wait sensor harness is correctly located. Refer to Figure 3.
3. Ensure that the lug on the cover is located correctly in the left hand door assembly, Figure 5.



Q-1-6091-A

Figure 5 Location of the cover

REP 8.25 Tray 5 Feed Sensor

Parts List on PL 8.45

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the top cover, PL 7.60 Item 10.
2. Prepare to remove the tray 5 feed sensor, Figure 1.

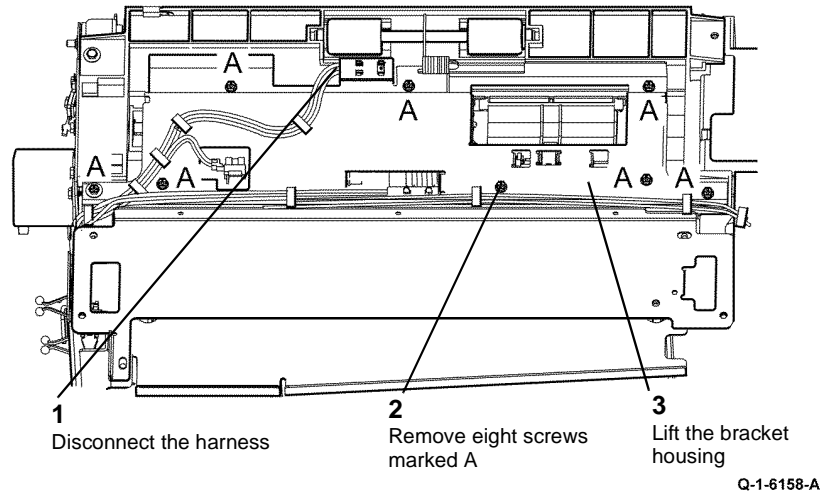
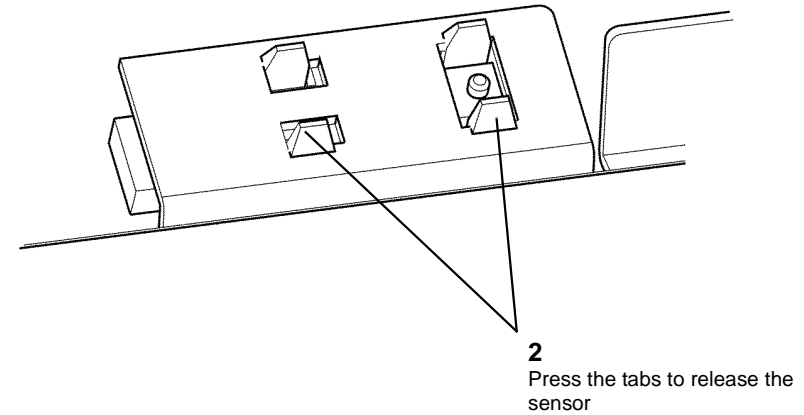


Figure 1 Preparation

3. Remove tray 5 feed sensor, Figure 2.

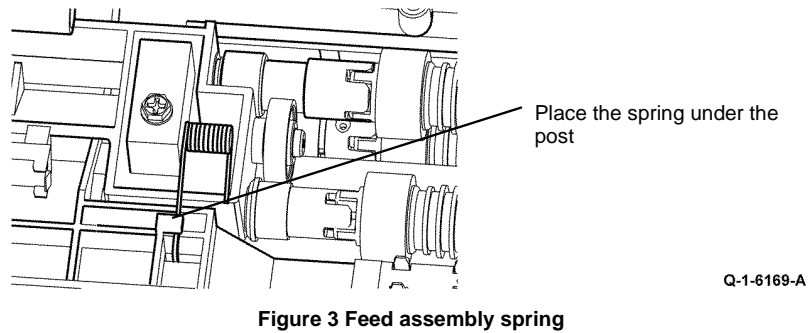


Q-1-6150-A

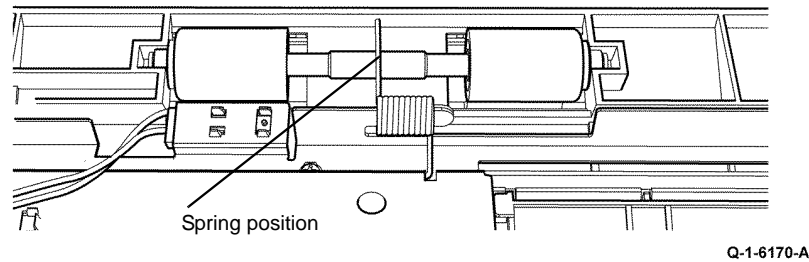
Figure 2 Remove the feed sensor

Replacement

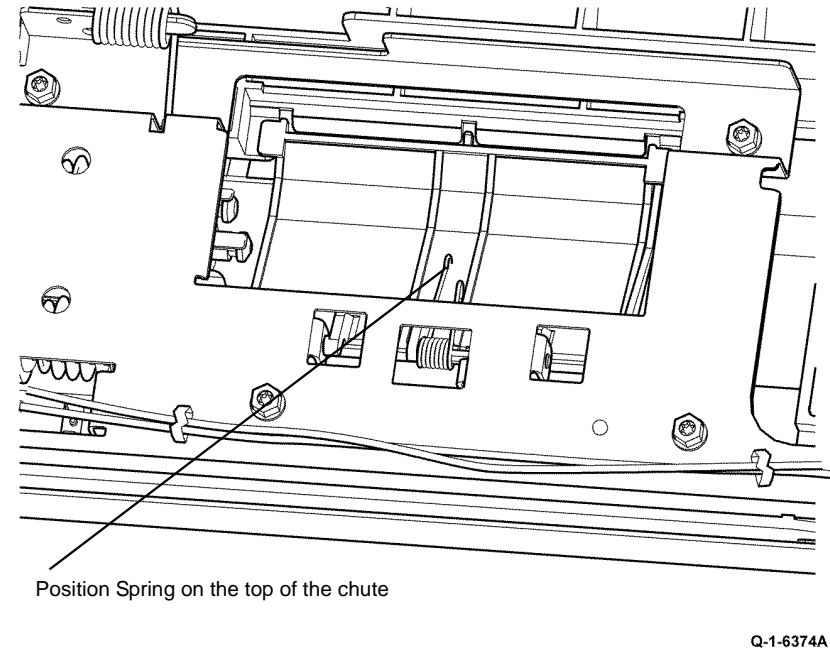
1. The replacement is the reverse of the removal procedure. Refer to GP 6 before refitting the screws.
2. Make sure that the spring on the paper feed assembly is in the correct position, Figure 3.



3. Make sure that the spring is position on top of the nip roll shaft when the bracket housing is installed, Figure 4.



4. Make sure that the spring is positioned on top of the chute upper insert, Figure 5.



5. Check that the correct screw is used to attach the bracket housing.
6. Check that the harness routing is correct, Figure 1.

REP 8.26 Drive Roll Assembly

Parts List on PL 8.15

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the registration transport, REP 8.4.
2. Remove the registration nip assembly, Figure 1.

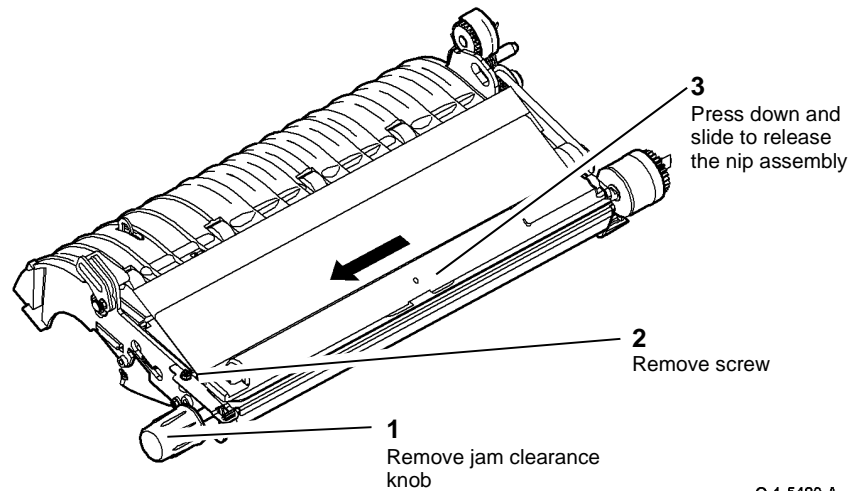


Figure 1 Registration nip assembly

Q-1-5480-A

3. Remove the lower registration guide, Figure 2.

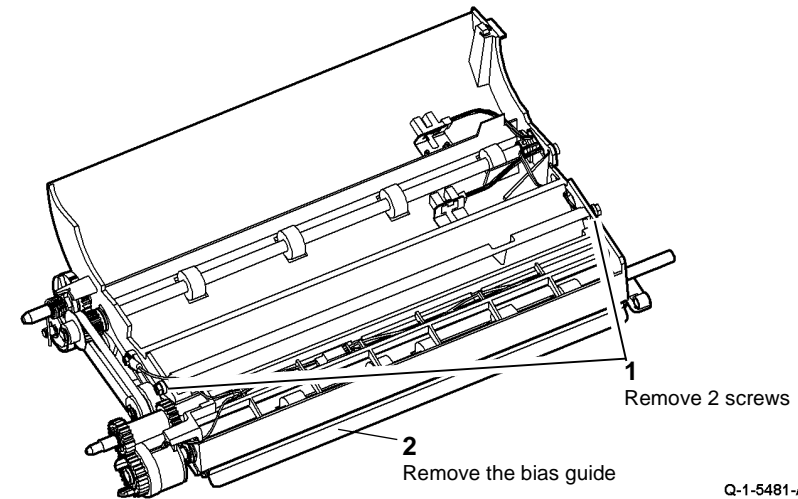


Figure 2 Lower bias guide

Q-1-5481-A

4. Remove the registration clutch, REP 8.27.
5. Remove the E-clips and bearing from the registration shaft, Figure 3.

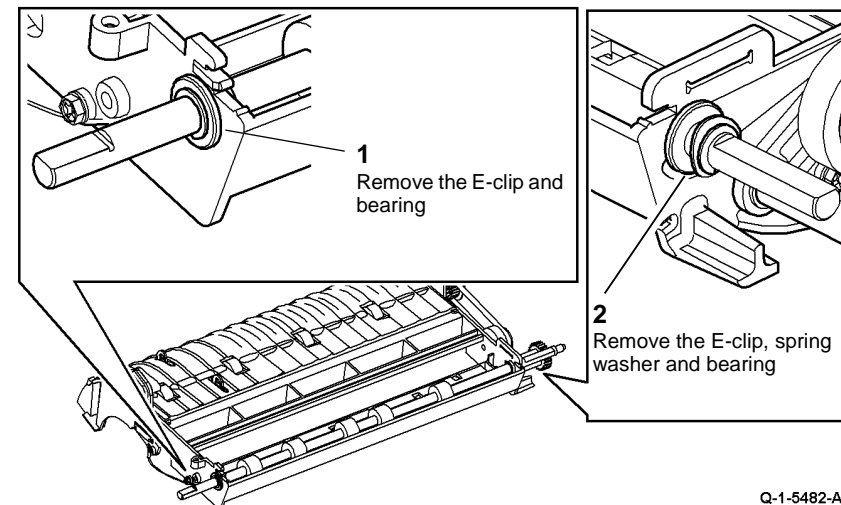
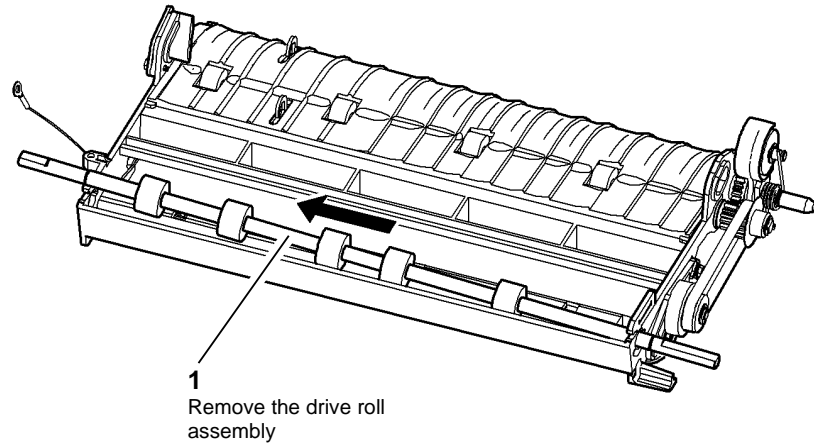


Figure 3 E-clip and bearing

Q-1-5482-A

- Remove the drive roll assembly, Figure 4.

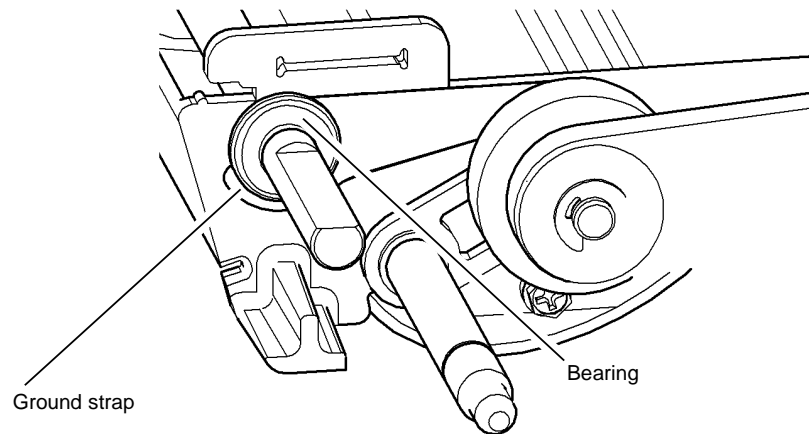


Q-1-5483-A

Figure 4 Drive roll assembly

Replacement

- Replacement is the reverse of the removal procedure.
- Ensure that the ground strap is routed between the frame and the bearing. Figure 5.



Q-1-5484-A

Figure 5 Ground strap position

REP 8.27 Registration Transport Drive Belt

Parts List on PL 8.15

Removal

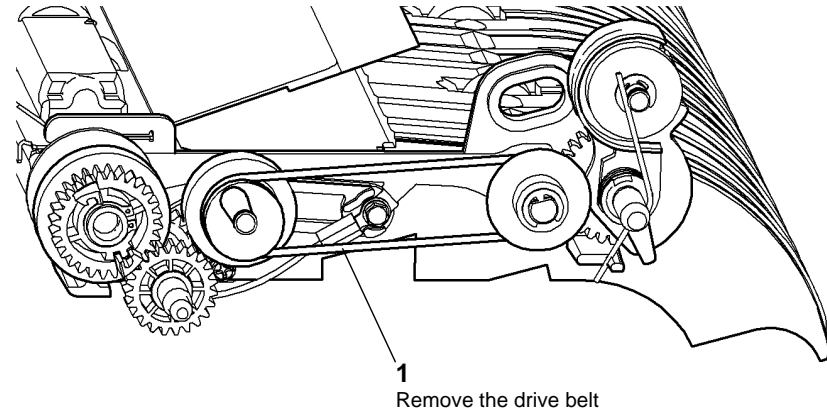
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

- Remove the registration transport, REP 8.4.
- Remove the drive belt, Figure 1.



Q-1-5485-A

Figure 1 Drive belt

Replacement

Replacement is the reverse of the removal procedure.

REP 8.28 Tray 3 Feed Sensor

Parts List on PL 8.30

Removal

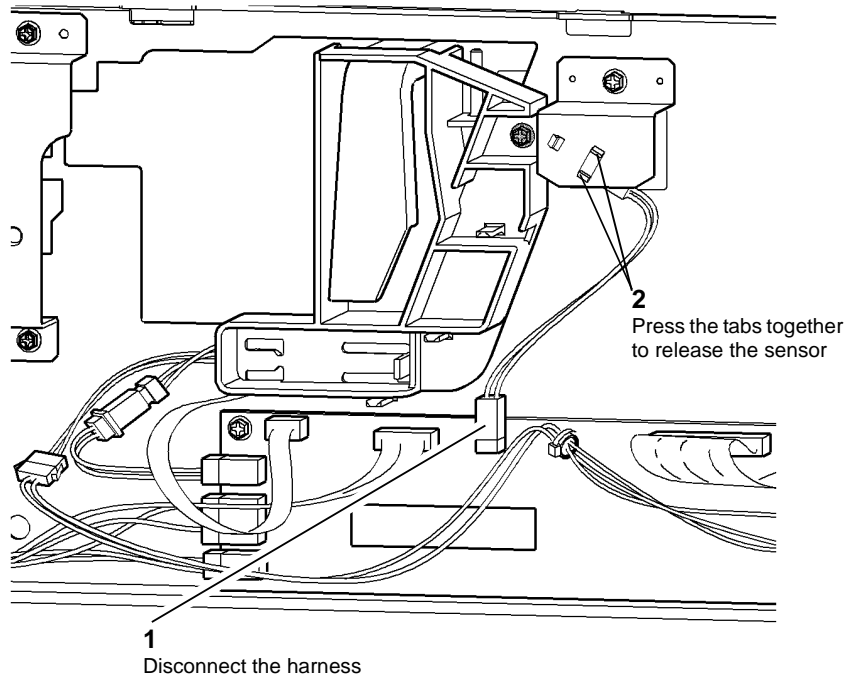
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Pull out Tray 3.
2. Remove the network controller, PL 16.10.
3. Remove the rear cover, PL 7.25 Item 1.
4. Remove tray 3 feed sensor, Figure 1.



Q-1-5486-A

Figure 1 Tray 3 feed sensor

Replacement

Replacement is the reverse of the removal procedure.

REP 8.29 Tray 3 Takeaway Roll Assembly

Parts List on PL 8.35

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove tray 3 transport assembly, REP 8.13.
2. Remove the jam clearance door, Figure 1.

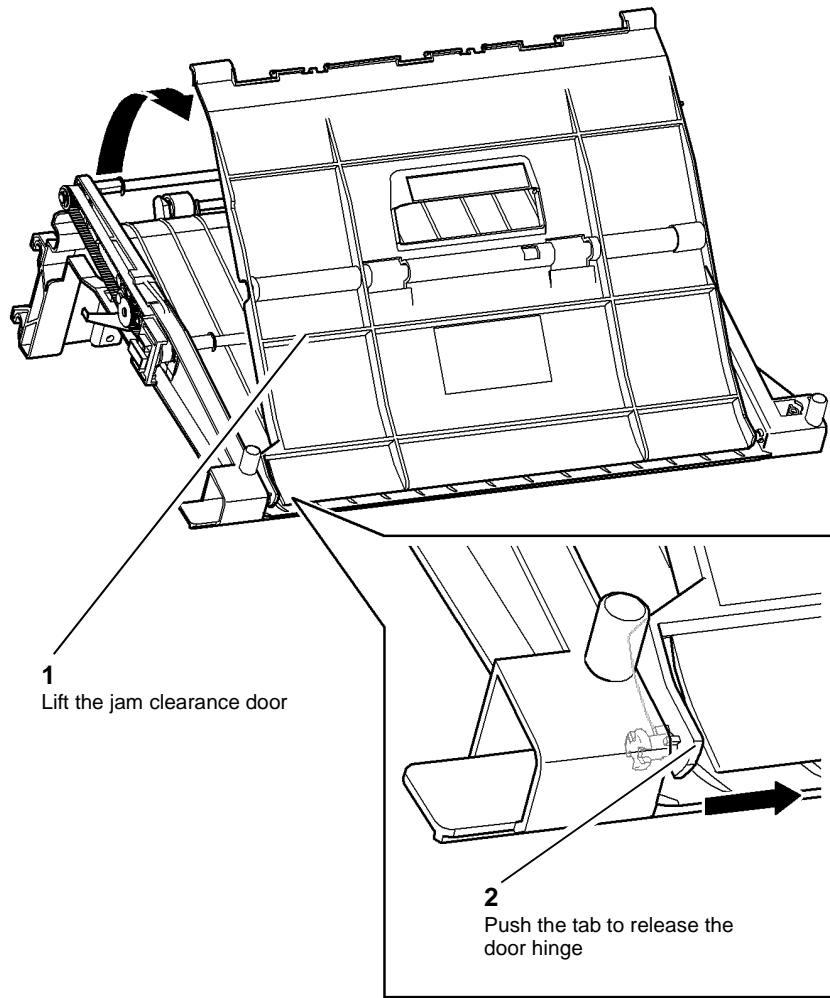


Figure 1 Remove the jam clearance door

3. Preparation to remove the transport roll assembly, Figure 2.

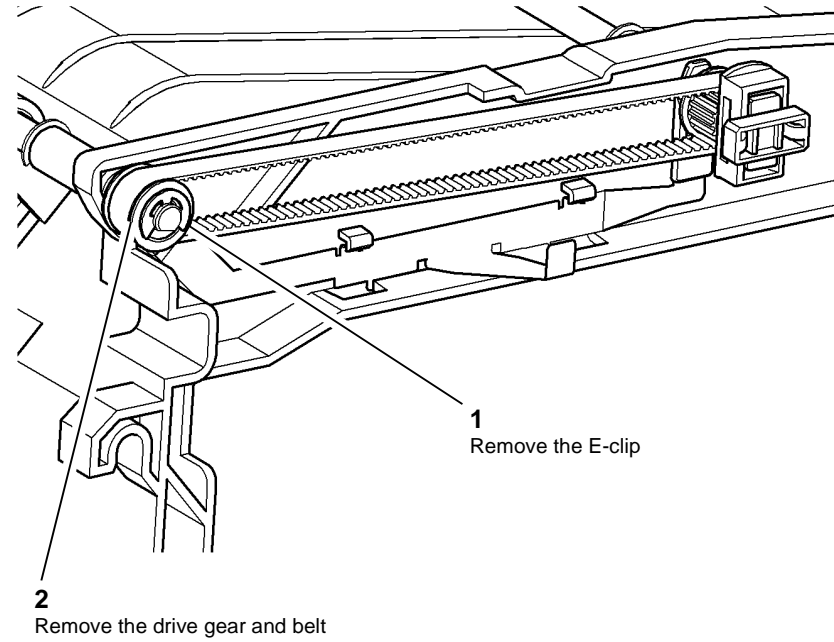


Figure 2 Preparation

Q-1-5488-A

4. Remove the takeaway roll assembly, Figure 3.

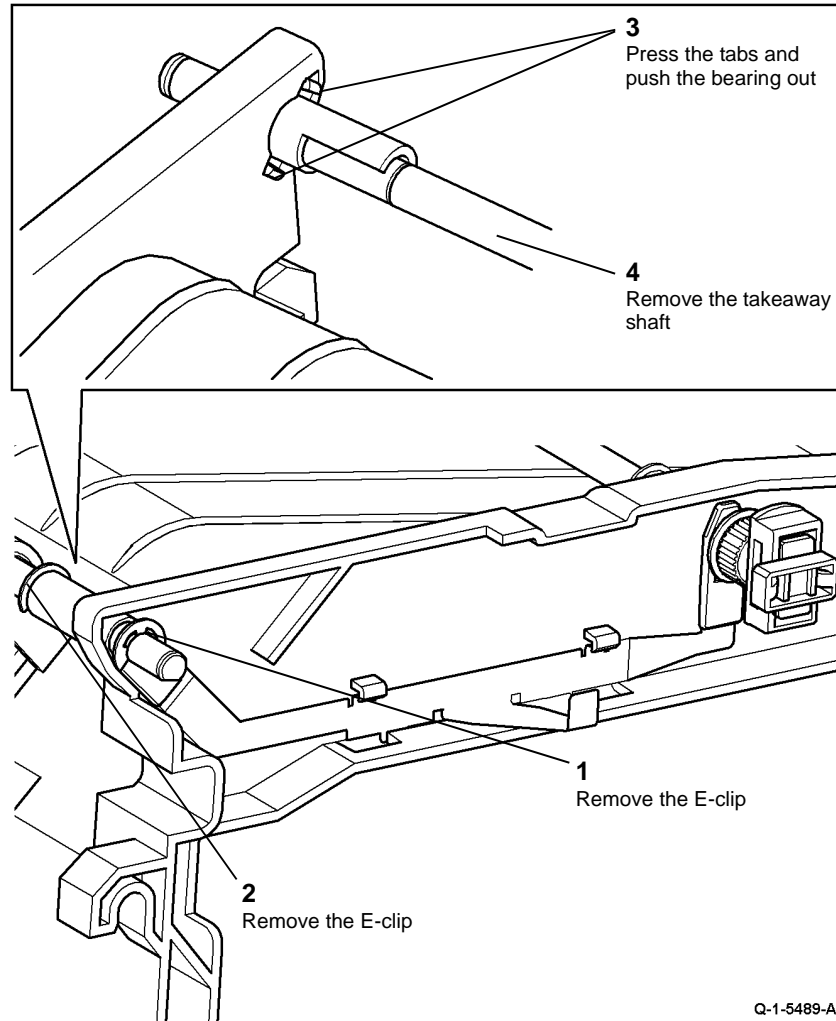


Figure 3 Remove the takeaway shaft

5. Remove the idler roll and shaft, Figure 4.

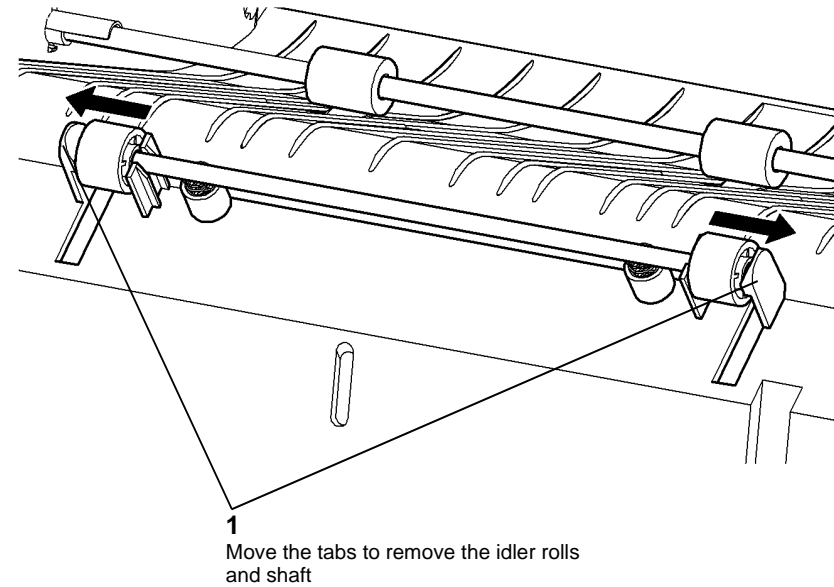


Figure 4 Remove the idler roll and shaft

Replacement

Replacement is the reverse of the removal procedure.

REP 8.30 Tray 3 Transport Roll Assembly

Parts List on PL 8.35

Removal

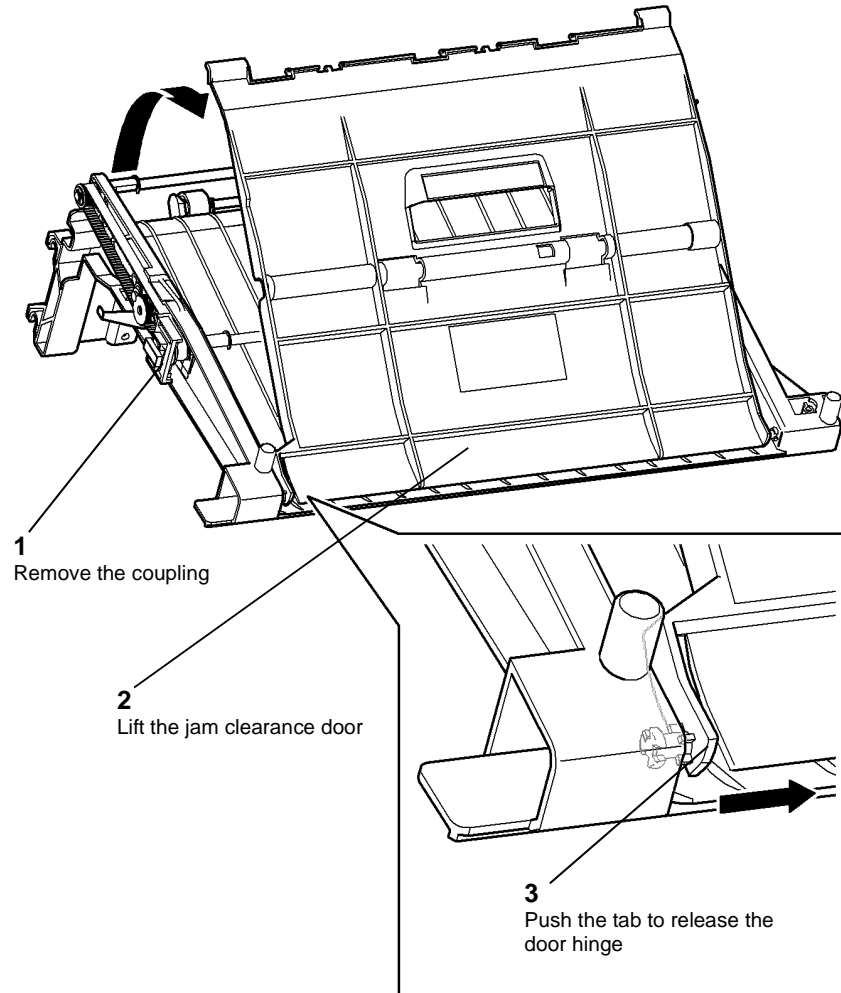
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

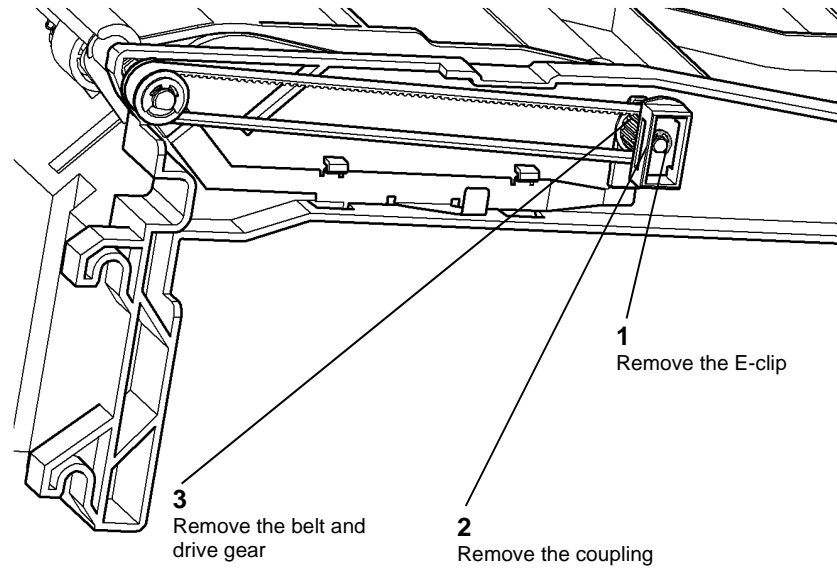
1. Remove tray 3 transport assembly, REP 8.13.
2. Remove the jam clearance door, Figure 1.



Q-1-5491-A

Figure 1 Remove the jam clearance door

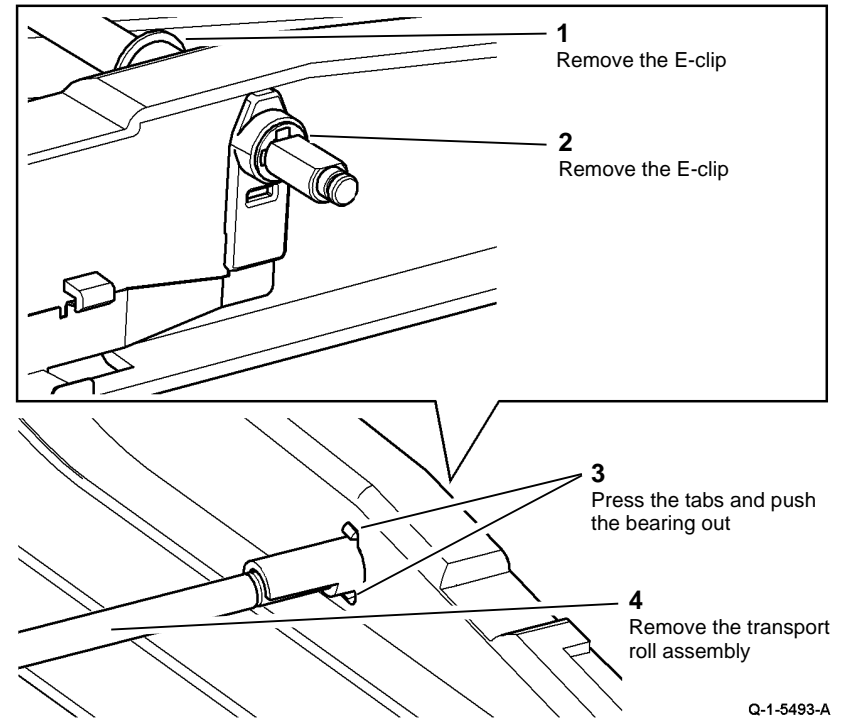
3. Preparation to remove the transport roll assembly, Figure 2.



Q-1-5492-A

Figure 2 Preparation

4. Remove the transport roll assembly, Figure 3.



Q-1-5493-A

Figure 3 Remove the transport roll assembly

Replacement

Replacement is the reverse of the removal procedure.

REP 8.31 Tray 3 and Tray 4 Transport Roll

Parts List on PL 8.30

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove tray 3 and tray 4 transport motor, REP 8.10.
2. Remove Tray 3 and tray 4 transport drive gear, REP 8.11.
3. Remove the left cover, PL 7.25 Item 2.
4. Remove paper tray 2, REP 7.1.
5. **(32-55 ppm Only)** Remove the ground plate, Figure 1.

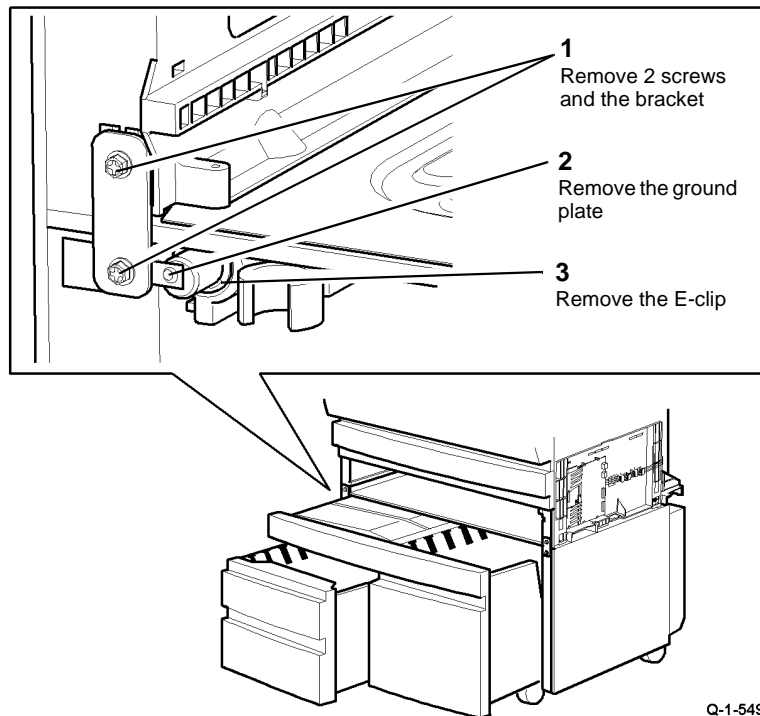


Figure 1 Remove the ground plate (32-55 ppm only)

6. Remove tray 3, REP 7.2.
7. Remove the idler shaft assembly, Figure 2.

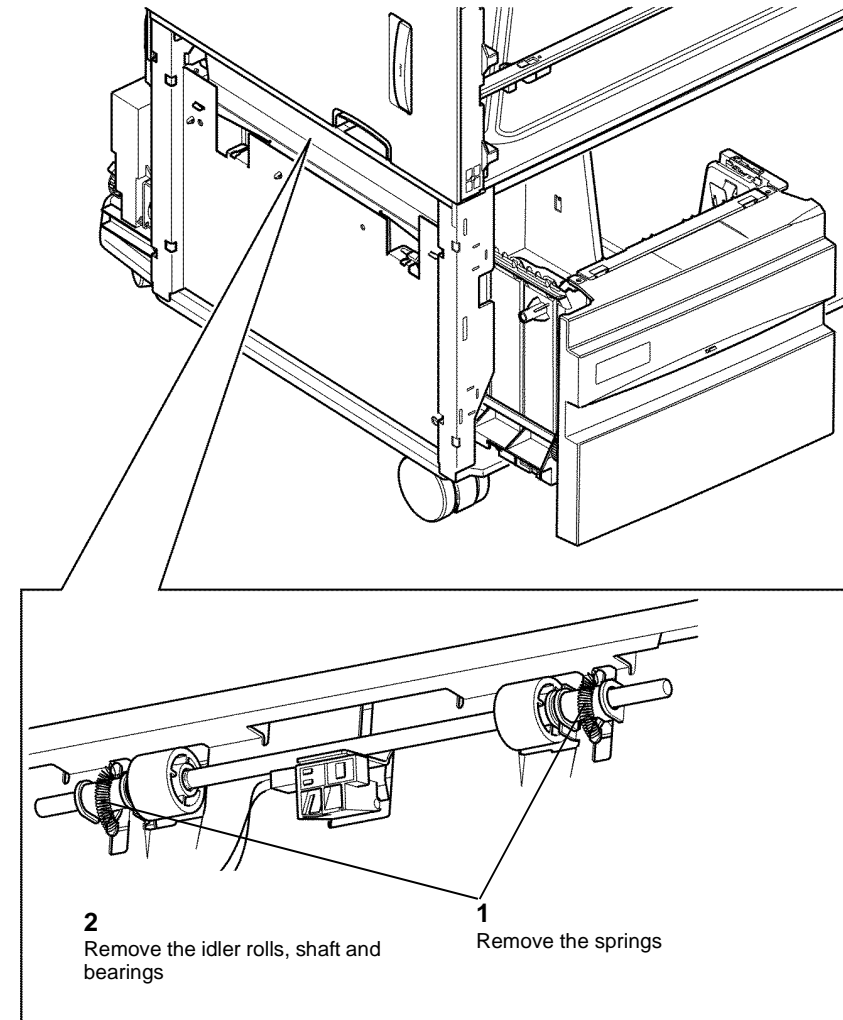


Figure 2 Remove the idler shaft assembly

- Remove tray 3 and tray 4 transport roll, Figure 3.

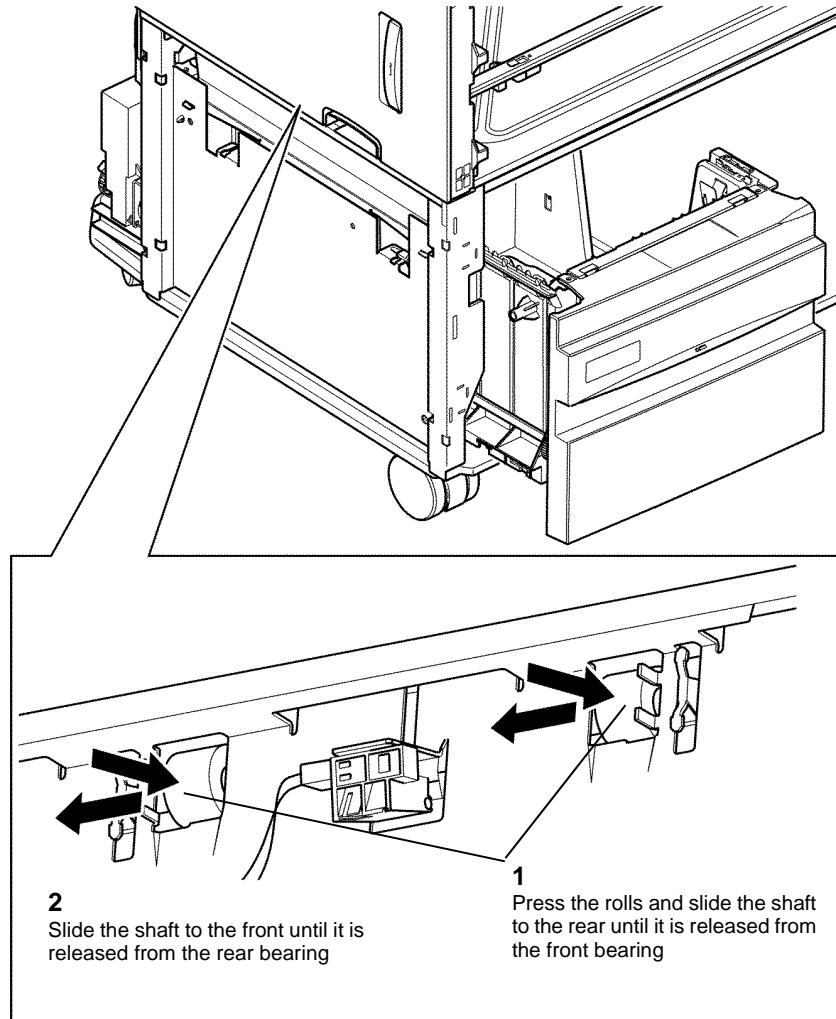
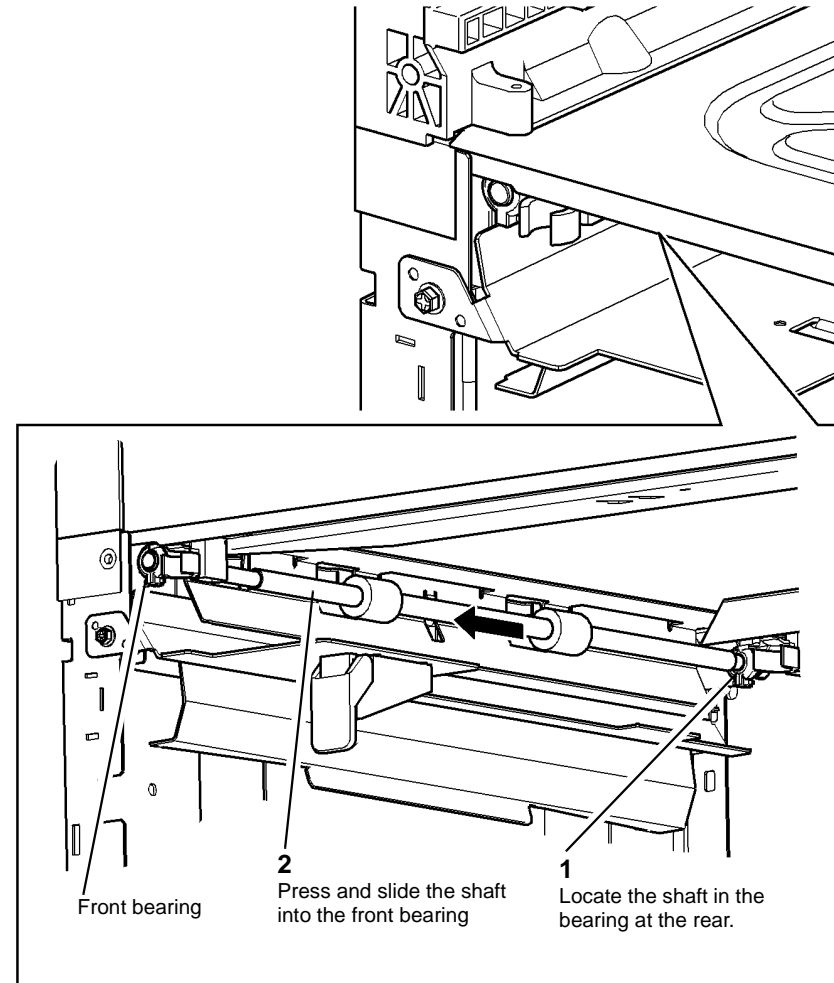


Figure 3 Remove the transport roll

Replacement

The replacement is the reverse of the removal procedure. Refer to GP 6 before refitting the screws.

- Refer to Figure 4, to install the tray 3 and tray 4 transport roll.



Q-1-5497-A

Figure 4 Install the transport roll

- (32-55 ppm Only)** Ensure that the ground plate has contact with the transport roll shaft, refer to Figure 1.
- If a new tray 3 and tray 4 transport roll is installed, reset the Tray 3 / 4 trans count to zero in the HFSI feature screen. Refer to GP 17 High Frequency service Items.

REP 8.32 Duplex Sensor

Parts List on (32-55 ppm) PL 8.22, (65-87 ppm) PL 8.20

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

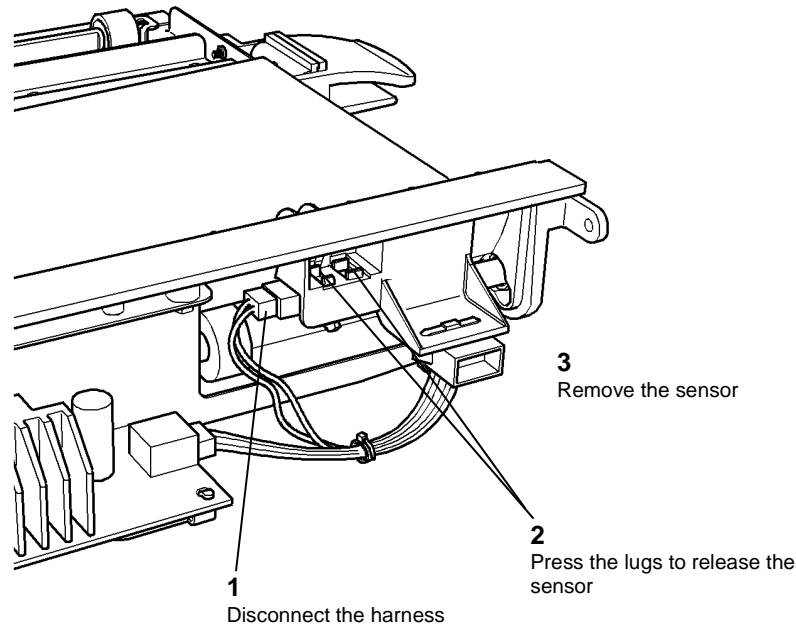
WARNING

Take care during this procedure. Motors will become hot during normal operation.

1. Remove the duplex transport, REP 8.7.

NOTE: The duct on the duplex transport is only on the 65 - 87 ppm machine.

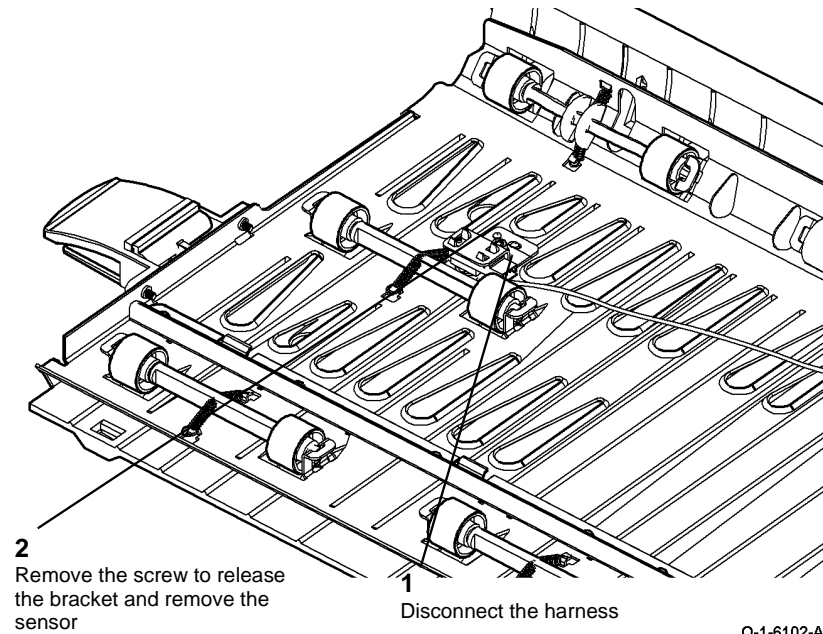
2. Identify the speed of the machine and go to the appropriate procedure:
 - a. (32-55 ppm). Remove the duplex sensor, Figure 1.



Q-1-5498-A

Figure 1 Duplex sensor(32-55 ppm)

- b. (65-87 ppm). Remove the duct from the duplex transport. Remove a duplex sensor, Figure 2.



Q-1-6102-A

Figure 2 Duplex sensor (65-87 ppm)

Replacement

1. The replacement is the reverse of the removal procedure.
2. If a new duplex sensor is installed, reset the Duplex sensor count to zero in the HFSI feature screen. Refer to GP 17 High Frequency service Items.
3. **(65-87 ppm)**. Check that the tension spring is located correctly on the upper transport guide. Install the duct on the duplex transport. Check that the sensor wires pass through the cut-out in the duct and are not caught under the duct. Figure 3.

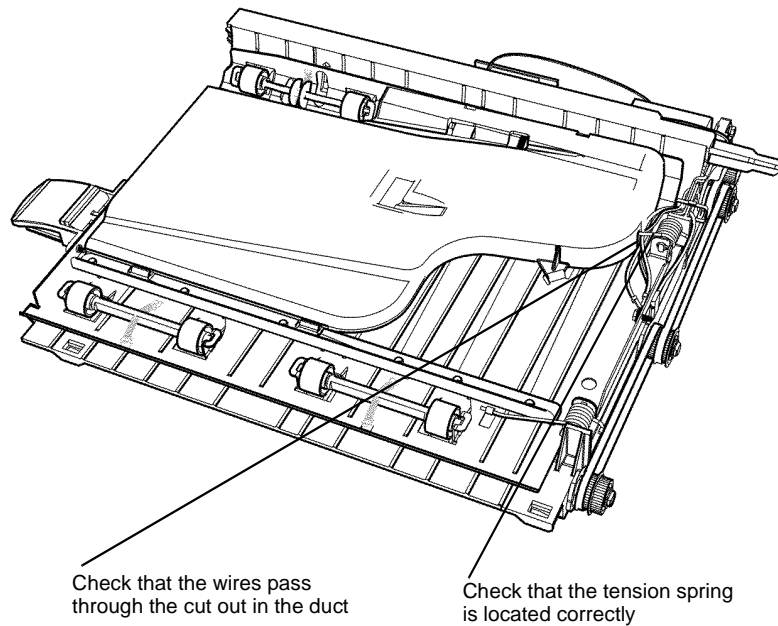


Figure 3 Duplex transport duct

Q-1-6367-A

REP 8.33 Tray 5 Transport Drive Belt

Parts List on PL 8.40

Removal

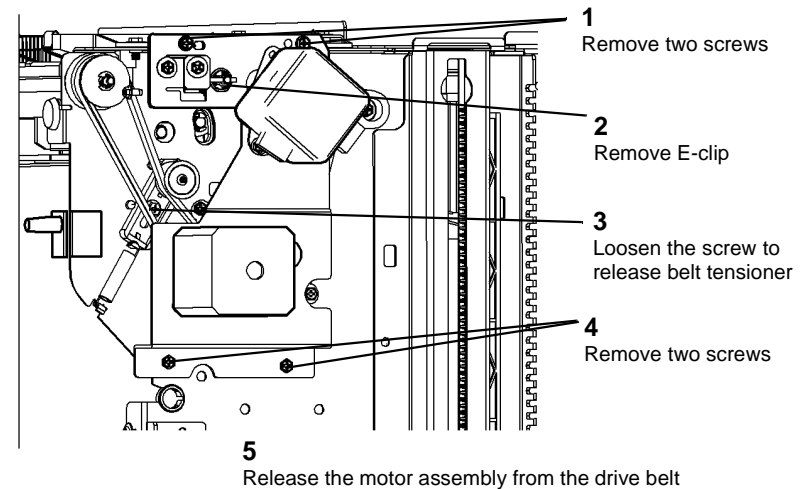
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the rear cover, PL 7.60 Item 9.
2. Prepare to remove the drive belt, Figure 1.



Q-1-6155-A

Figure 1 Preparation

3. Remove the transport drive belt, Figure 2.

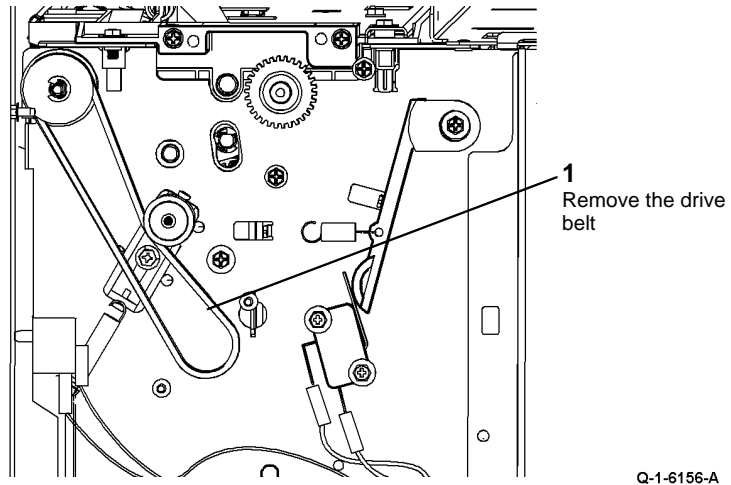


Figure 2 Remove the drive belt

Replacement

1. Replacement is the reverse of the removal procedure. Refer to GP 6 before refitting the screws.
2. Allow the tension idler to tension the belt and then tighten the screw, Figure 1.

REP 8.34 Tray 5 Feed Rolls

Parts List on PL 8.45

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Open the tray 5 door and allow the tray to move down.

2. Remove the nudger and the feed roll from the front. Slide the tray 5 module away from the machine and remove the retard roll, Figure 1.

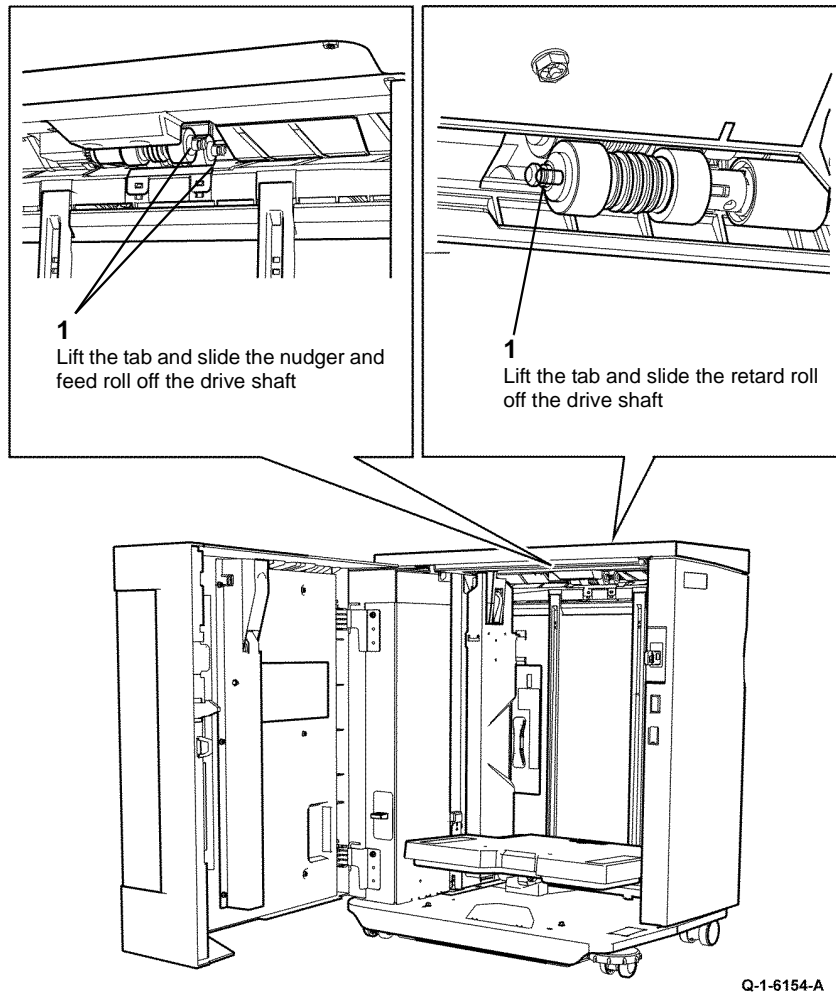


Figure 1 Remove the feed rolls

Replacement

1. The replacement is the reverse of the removal procedure. Refer to GP 6 before refitting the screws.
2. Ensure that the tabs on the feed roll are located in the drive shaft.
3. Check the registration, refer to dC604 Registration Setup Procedure.
4. If a new nudger / feed and retard roll are installed, reset the tray 5 feeds count to zero in the HFSI feature screen. Refer to GP 17 High Frequency service Items.

REP 8.35 Tray 1 and Tray 2 Feed Rolls

Parts List on PL 8.26

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove tray 1 or tray 2 as required, REP 8.1.
2. Remove tray 1 or tray 2 feed rolls, Figure 1.

NOTE: The removal procedure is the same for tray 1 or tray 2. The feed and nudger rolls are the same diameter but the retard roll has a larger diameter.

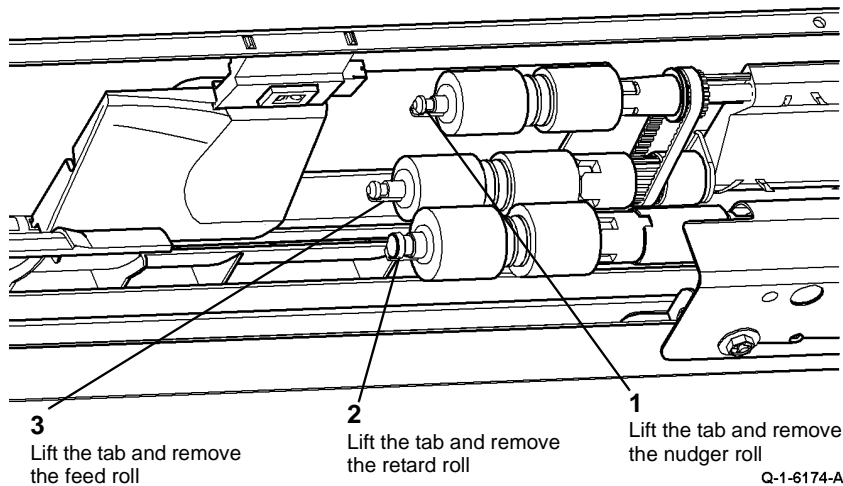


Figure 1 Remove the feed rolls

Replacement

1. The replacement is the reverse of the removal procedure. Refer to GP 6 before refitting the screws.
2. Make sure that the tabs on the feed roll are located in the drive shaft.
3. Check the registration, refer to dC604 Registration Setup Procedure.
4. When new feed rolls are installed, reset Tray 1 or Tray 2 Feeds count to zero in the HFSI feature screen. Refer to GP 17 High Frequency service Items.

REP 8.36 Tray 5 Feed Motor

Parts List on PL 8.40

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the rear cover, PL 7.60 Item 9.
2. Remove tray 5 feed motor, Figure 1.

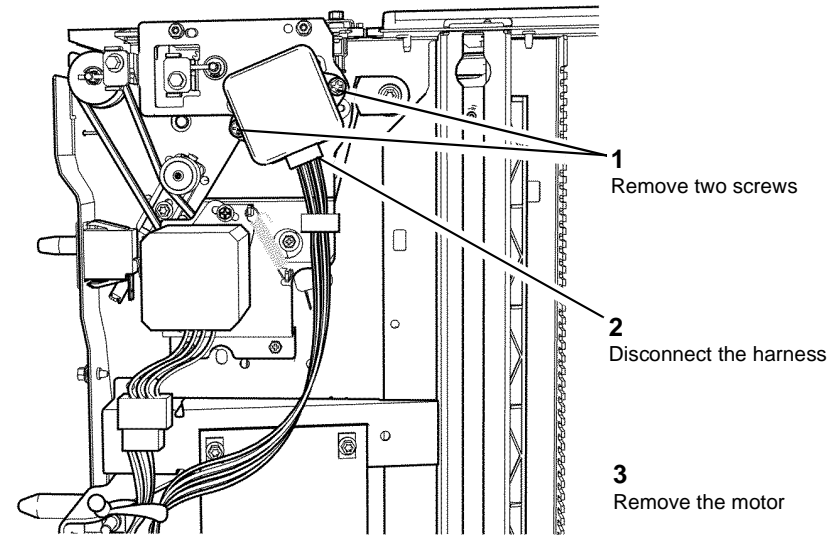


Figure 1 Remove the feed motor

Replacement

1. The replacement is the reverse of the removal procedure. Refer to GP 6 before refitting the screws.

REP 8.37 Tray 5 Transport motor

Parts List on PL 8.40

Removal

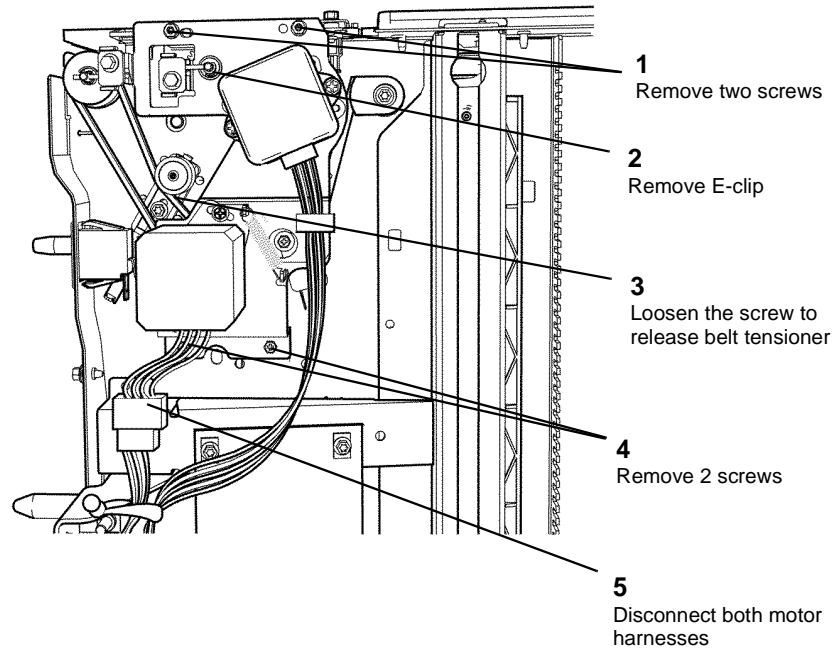
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

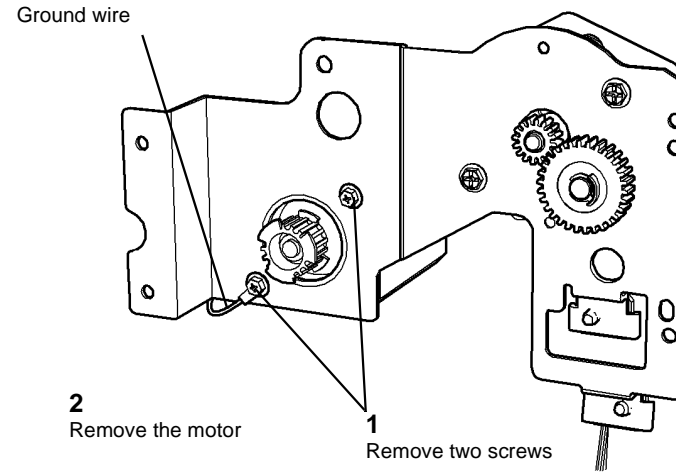
1. Remove the rear cover, PL 7.60 Item 9.
2. Remove the drives plate, Figure 1.



Q-1-6203-A

Figure 1 Remove the drives plate

3. Remove tray 5 transport motor, Figure 2.



Q-1-6204-A

Figure 2 Remove the transport motor

Replacement

1. The replacement is the reverse of the removal procedure. Refer to GP 6 before refitting the screws.
2. Ensure that the ground wire terminal is located under the motor securing screw, Figure 2.

REP 8.38 Tray 5 Takeaway Roller

Parts List on PL 8.45

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the rear cover, PL 7.60 Item 9.
2. Remove the top cover, PL 7.60 Item 10
3. Remove the transport drive belt, REP 8.33.
4. Prepare to remove the upper feed assembly, Figure 1.

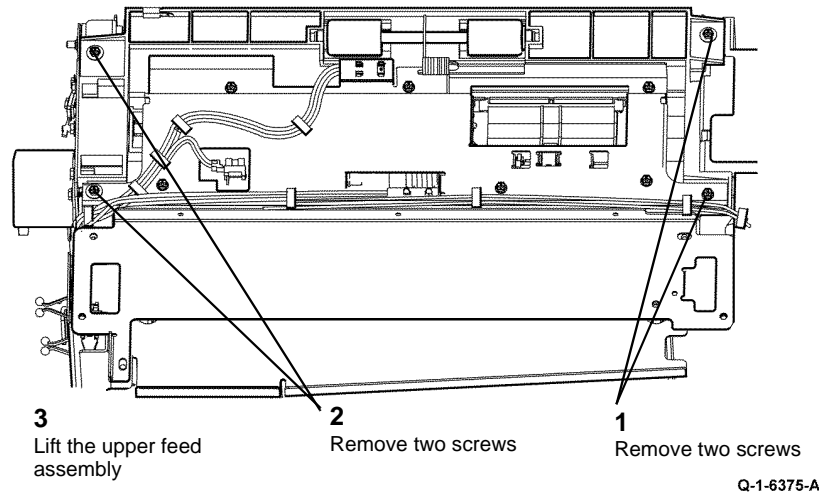


Figure 1 Preparation

5. Lift the upper feed assembly and remove the lower feed assembly, Figure 2.

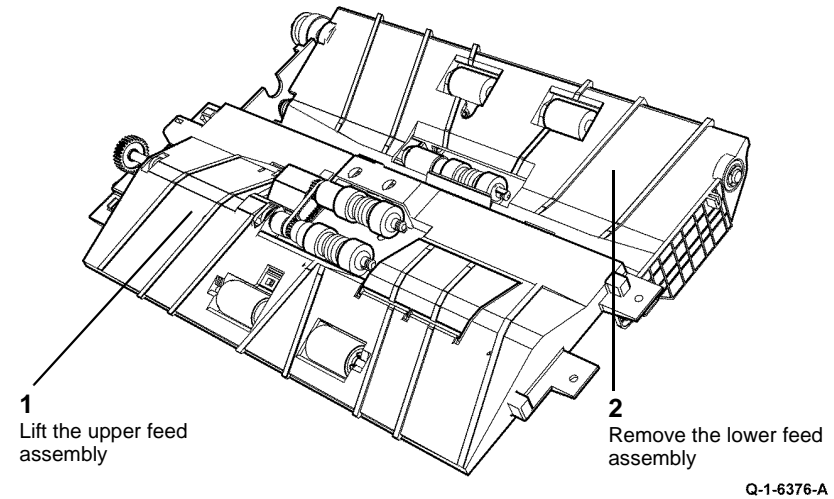


Figure 2 Remove lower feed assembly

6. Remove the one way pulley clutch, Figure 3.

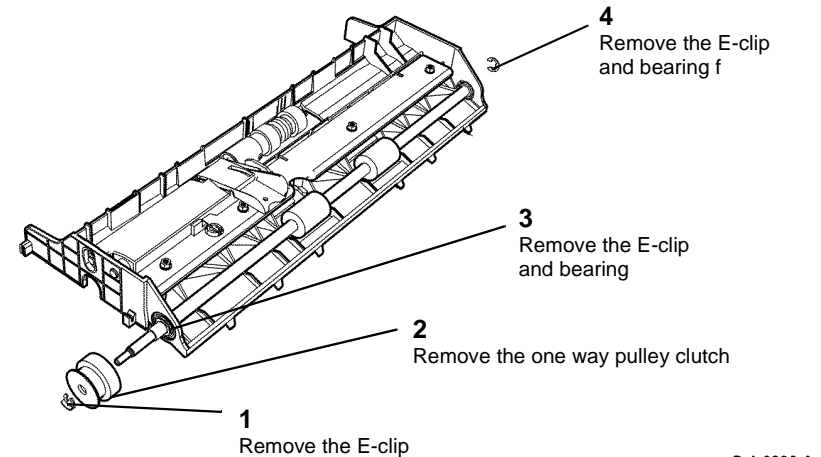
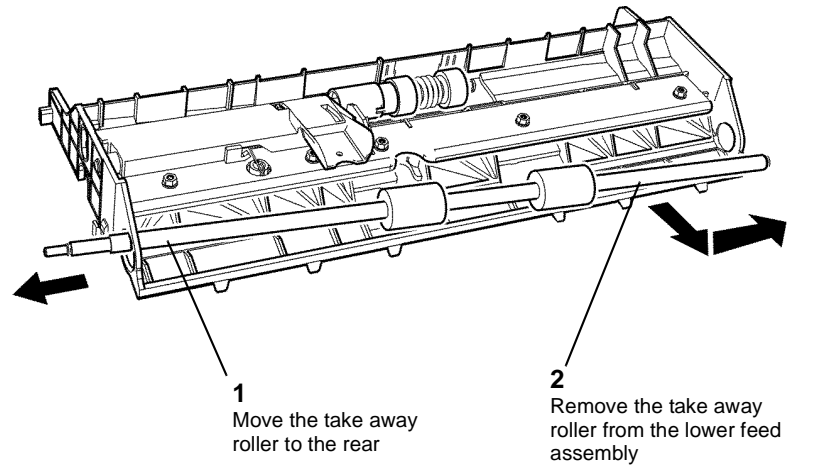


Figure 3 Remove the one-way pulley clutch

7. Remove the takeaway roller, Figure 4.



Q-1-6207-A

Figure 4 Remove the takeaway shaft

Replacement

1. The replacement is the reverse of the removal procedure. Refer to GP 6 before refitting the screws.
2. Check that the cable routing is correct, Figure 1

REP 9.1 Waste Toner Bottle Assembly

Parts List on PL 9.10

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the rear cover, PL 8.10 Item 1.
2. Remove the waste toner bottle and the waste toner door, Figure 1.

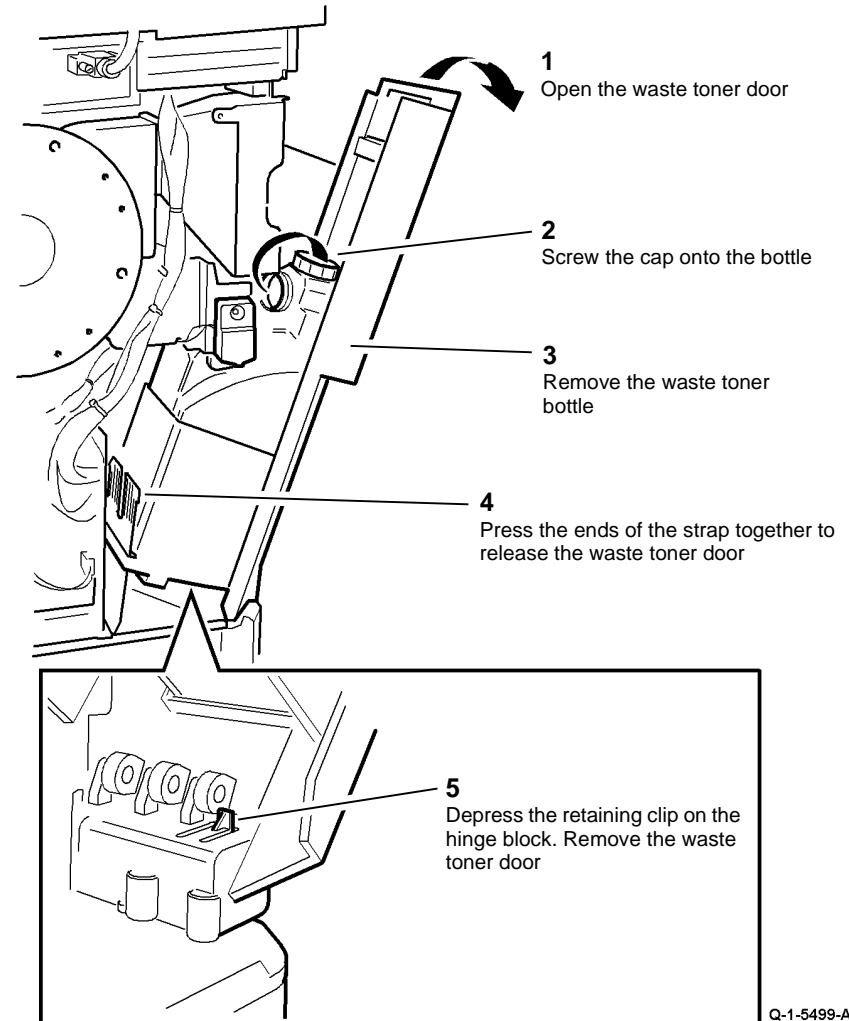


Figure 1 Waste toner door

Replacement

Replacement is the reverse of the removal procedure.

REP 9.2 Developer Assembly

Parts List on (32-55 ppm) PL 9.17, (65-87 ppm) PL 9.15

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove left hand cover, PL 8.10 Item 3.
2. Disconnect PJ93 and the developer bias lead, Figure 1.

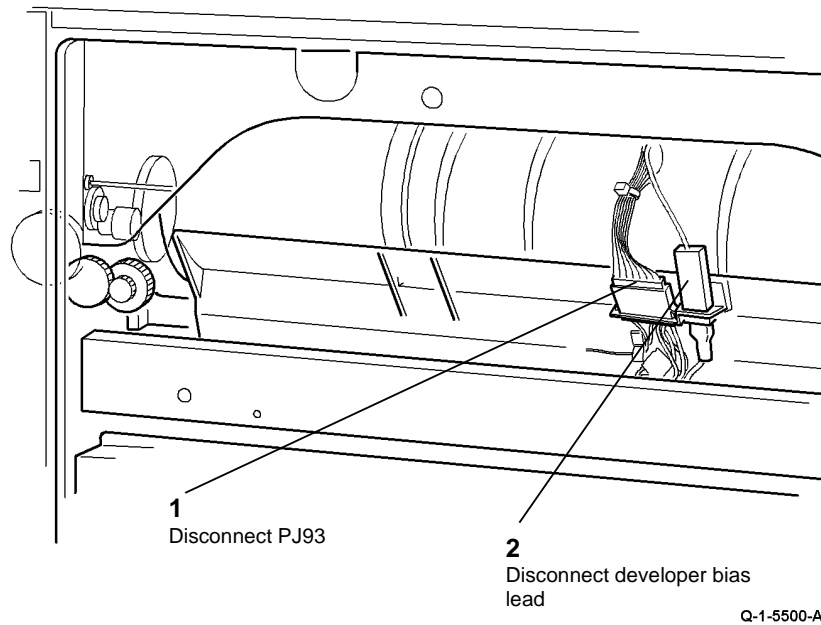


Figure 1 Developer bias leads

3. Remove the developer module, Figure 2.

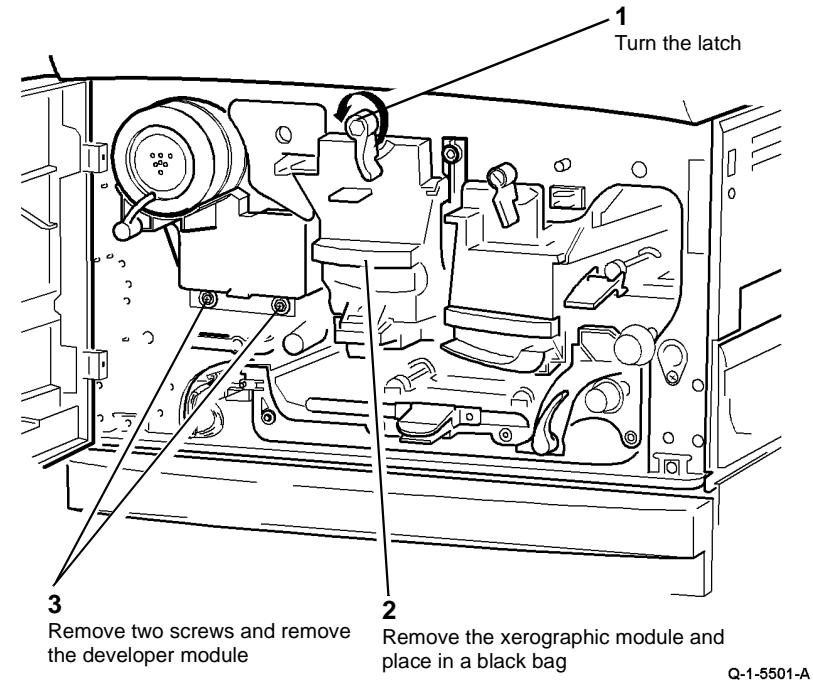


Figure 2 Remove the developer assembly

Replacement

Replacement is the reverse of the removal procedure.

When replacing the original developer, perform step 2 only.

When installing new developer module, perform the following:

1. Follow the developer spares pack instruction sheet to prepare the developer module.
2. Lubricate the developer module support pins, ADJ 4.1.
3. **(32-55 ppm only)**. Ensure that the washer and stepped washer are correctly positioned, Figure 3.
4. Enter diagnostics, GP 1. Select dC131 location 09-271 developer age and reset to zero.
5. Perform the dC905 TC Sensor Calibration.
6. Perform ADJ 9.2 Image Quality Adjustment Routine.
7. Perform ADJ 9.3 Developer Magnetic Seal Brush Adjustment.
8. If a new developer assembly is installed, reset the Developer count to zero in the HFSI feature screen. Refer to GP 17 High Frequency service Items.

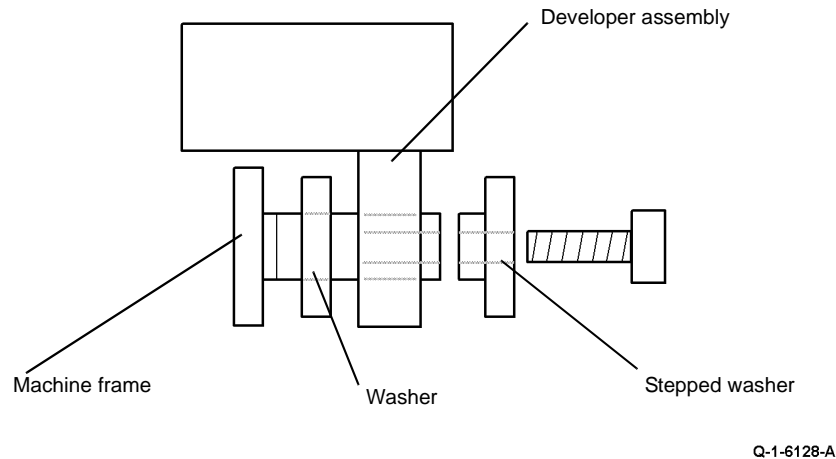


Figure 3 32-55 ppm developer washer location

REP 9.3 Ozone Fan

Parts List on PL 9.25

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove rear cover, PL 8.10 Item 1.
2. Remove the waste toner bottle, REP 9.1.
3. Remove ozone filter and duct, PL 9.25 Item 2.

CAUTION

When the drive gear is removed, the drive pin may fall onto the IOT PWB or LVPS.

4. Remove the ozone fan, Figure 1.

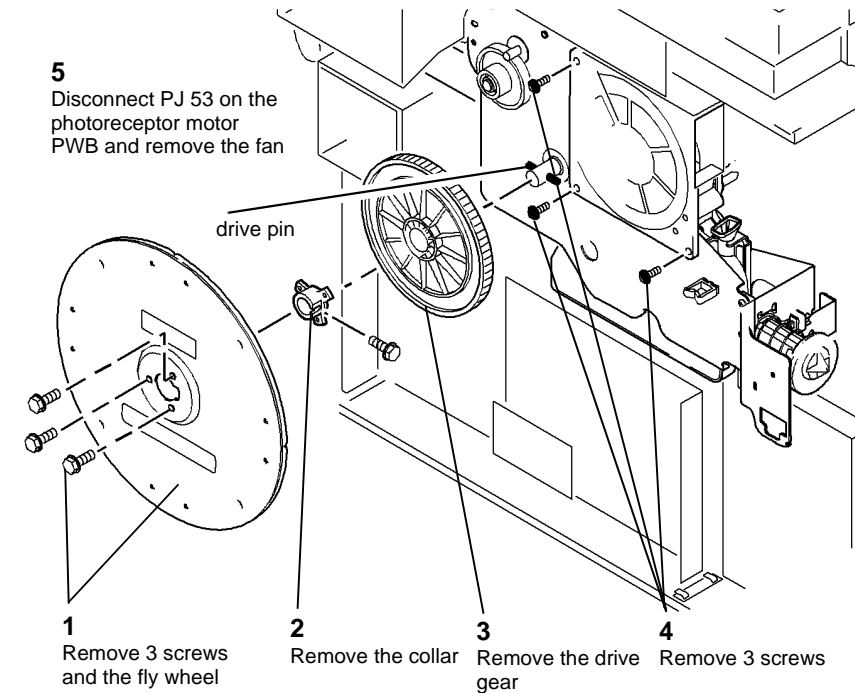


Figure 1 Remove the ozone fan

Replacement

Replacement is the reverse of the removal procedure. Refer to GP 6 before refitting the screws.

NOTE: . Turn the drive shaft so that the dowel pin is horizontal then locate the drive gear onto the shaft.

REP 9.4 Waste Toner Full Sensor

Parts List on PL 9.10

Removal

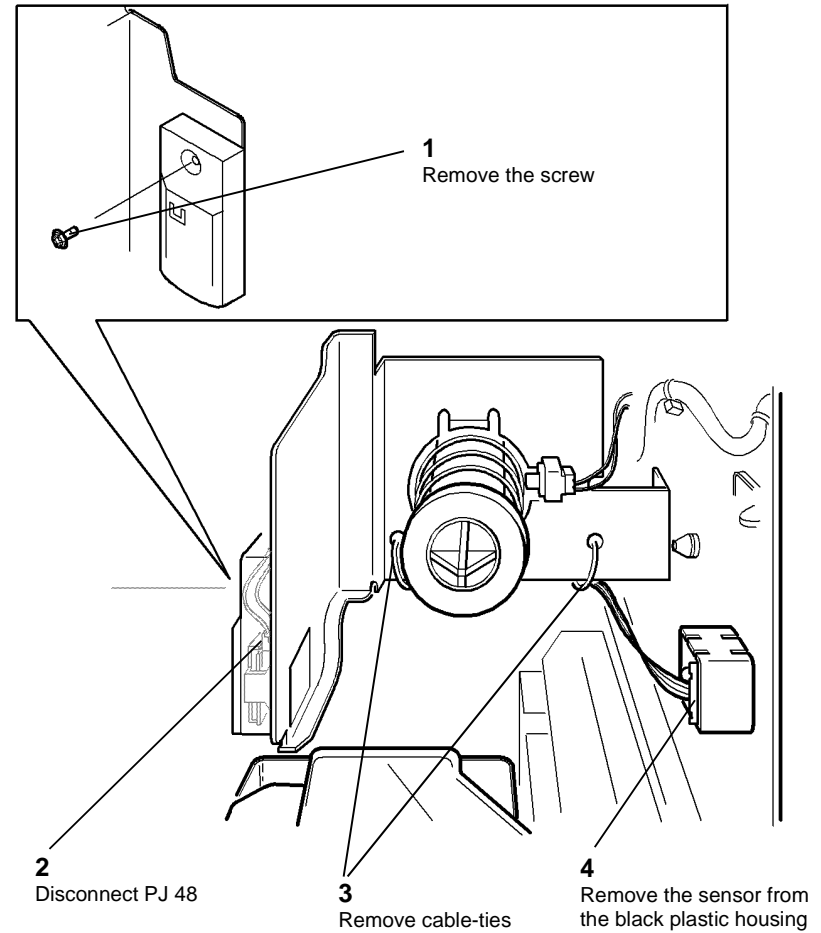
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the rear cover, PL 8.10 Item 1.
2. Remove the waste toner bottle, PL 9.10 Item 1.
3. Remove the waste toner full sensor, Figure 1.



Q-1-5503A

Figure 1 Waste toner full sensor

Replacement

Replacement is the reverse of the removal procedure.

REP 9.5 Toner Dispense Module

Parts List on (32-55 ppm) PL 9.17, (65-87 ppm) PL 9.15,
Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the developer assembly, REP 9.2.
2. Remove the toner cartridge.
3. Disconnect the harness PJ97 and PJ75 on the toner dispense module, Figure 1.

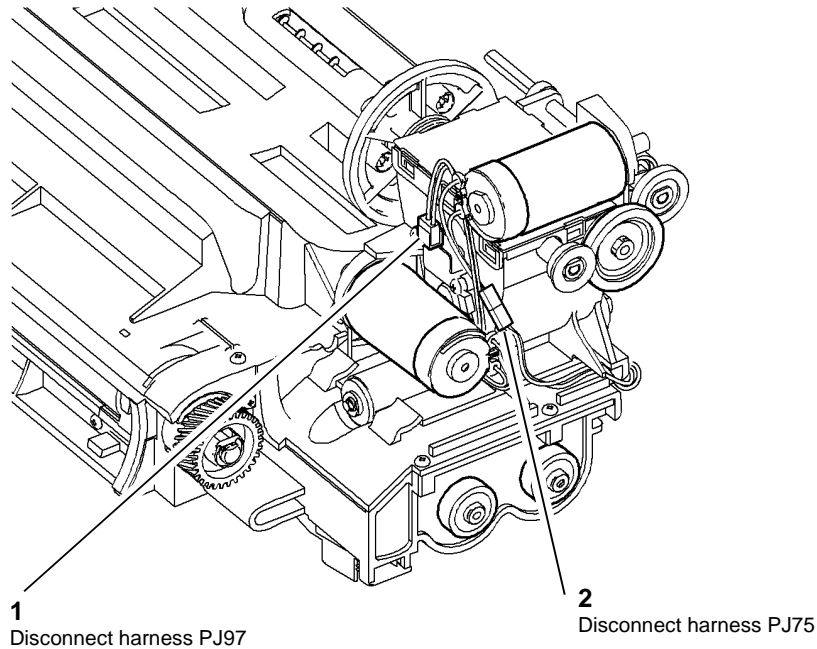


Figure 1 Disconnect the harness

4. Remove the securing screws from the toner dispense module, Figure 2.

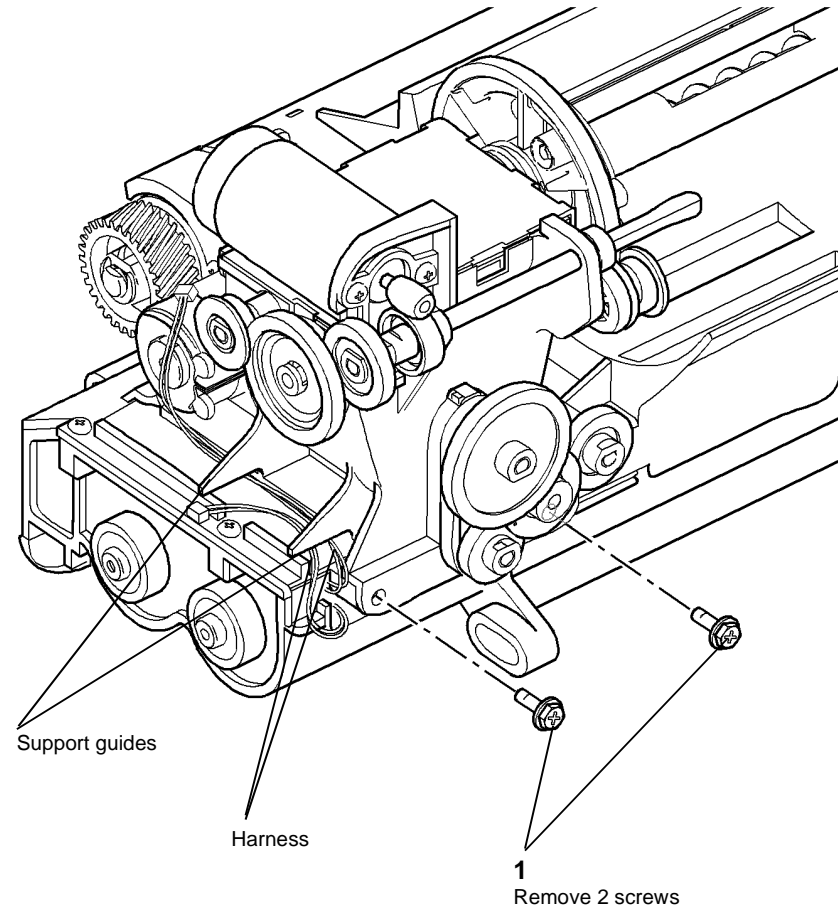
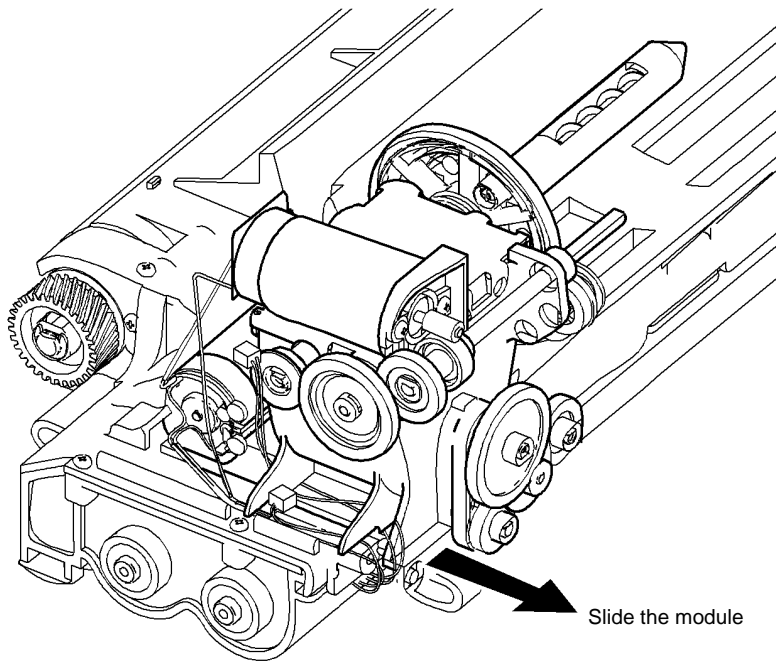


Figure 2 Remove the securing screws

5. Remove the toner dispense module by sliding it off the developer assembly, Figure 3.



Q-1-5506-A

Figure 3 Remove the toner dispense module

Replacement

Replacement is the reverse of the removal procedure.

1. Ensure that the harnesses are routed under the support guides on the toner dispense module, Figure 2.
2. After a new Toner Dispense Module and a Toner Cartridge are installed and the machine is powered on, the toner cartridge motor will turn on, the toner bottle will rotate and toner will be augered and dropped into the toner dispenser sump. Once the toner in the sump reaches the level of the low toner sensor, the toner bottle will stop turning. The toner must then be manually run from the toner sump into the developer module.

To run the toner into the Developer Module:

- a. Remove the top left cover to access the left side of the Developer Module and monitor the toner concentration sensor voltage output at PJ 93 pin 8 (red wire)
- b. Enter DC330 code 04-010 main drive motor and 09-040 toner dispense motor.
- c. Start the routine. The start will have to be pressed every 5 seconds to restart the toner dispense motor.
- d. Run the routine until the monitored voltage is between 2.2 and 2.8volts at PJ93 pin 8.
- e. Check the density and image quality. Repeat the procedure if the copies are still light.

REP 9.6 Xerographic Module Latch

Parts List on (32-38 ppm) PL 9.22, (45-87 ppm) PL 9.20

Removal

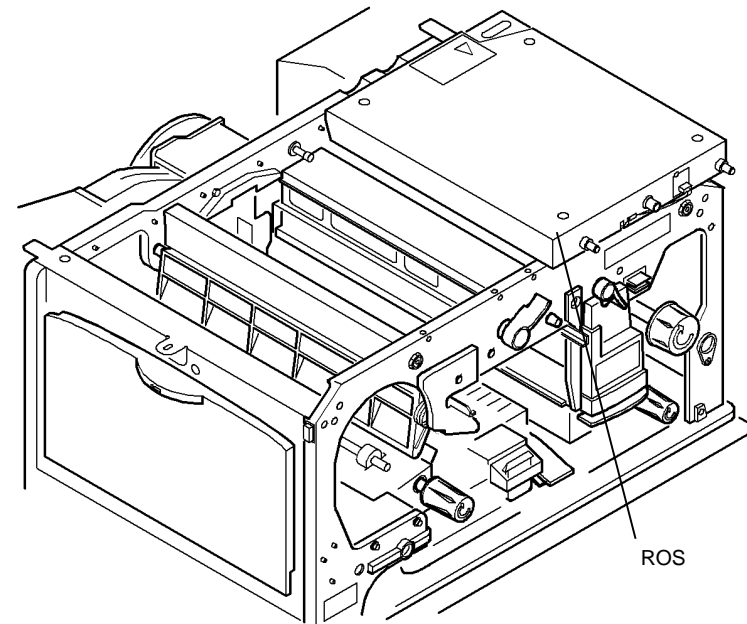
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the scanner:
 - REP 14.1A scanner 32-55 ppm.
 - REP 14.1B scanner 65-87 ppm.
2. Remove the developer assembly, REP 9.2.
3. Refer to REP 6.1 and move the ROS to the side, Figure 1.



Q-1-5507-A

Figure 1 Position the ROS

4. Remove the pivot plate to release the developer paddle, Figure 2.

NOTE: Observe where the spring is located on the tie bar and on the developer paddle.

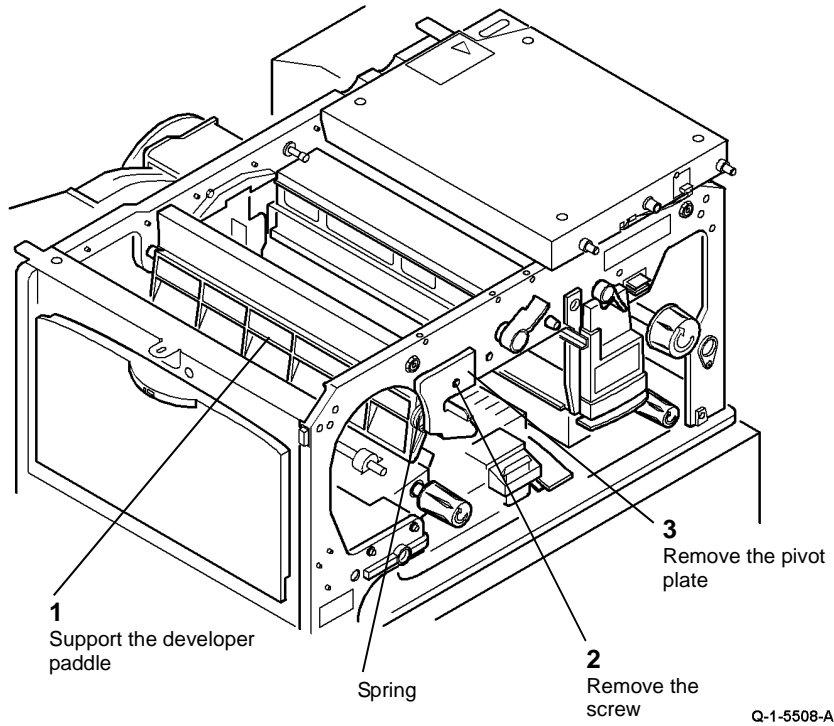


Figure 2 Remove the pivot plate

WARNING

Take care when removing the latch. The latch contains a compressed spring, which can cause injury when released.

5. Remove the screw from the latch, Figure 3.

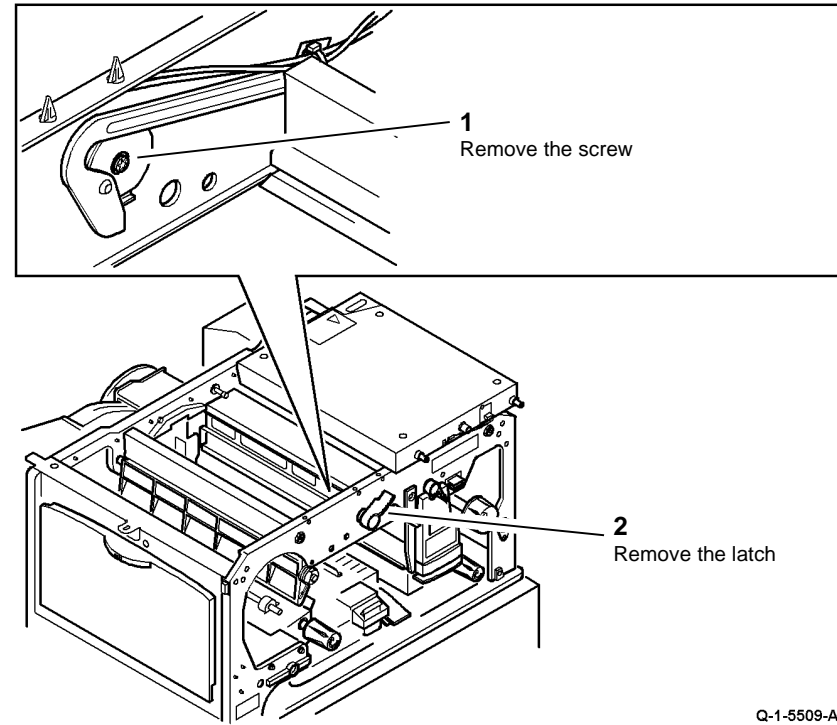


Figure 3 Remove the latch

Replacement

Replacement is the reverse of the removal procedure.

Apply Plastislip grease, PL 26.10 Item 8, to the internal diameter of the bush on the frame (i.e. the hole the pin fits into) prior to insertion.

Check the following, Figure 4.

1. The latch pin is correctly lined up with the flats on the latch plate.
2. The latch handle and the latch pin are correctly lined up.
3. When reinstalling the developer paddle into the pivot plate, check that the spring is correctly located on the tie bar and on the feature on the developer paddle, Figure 2.

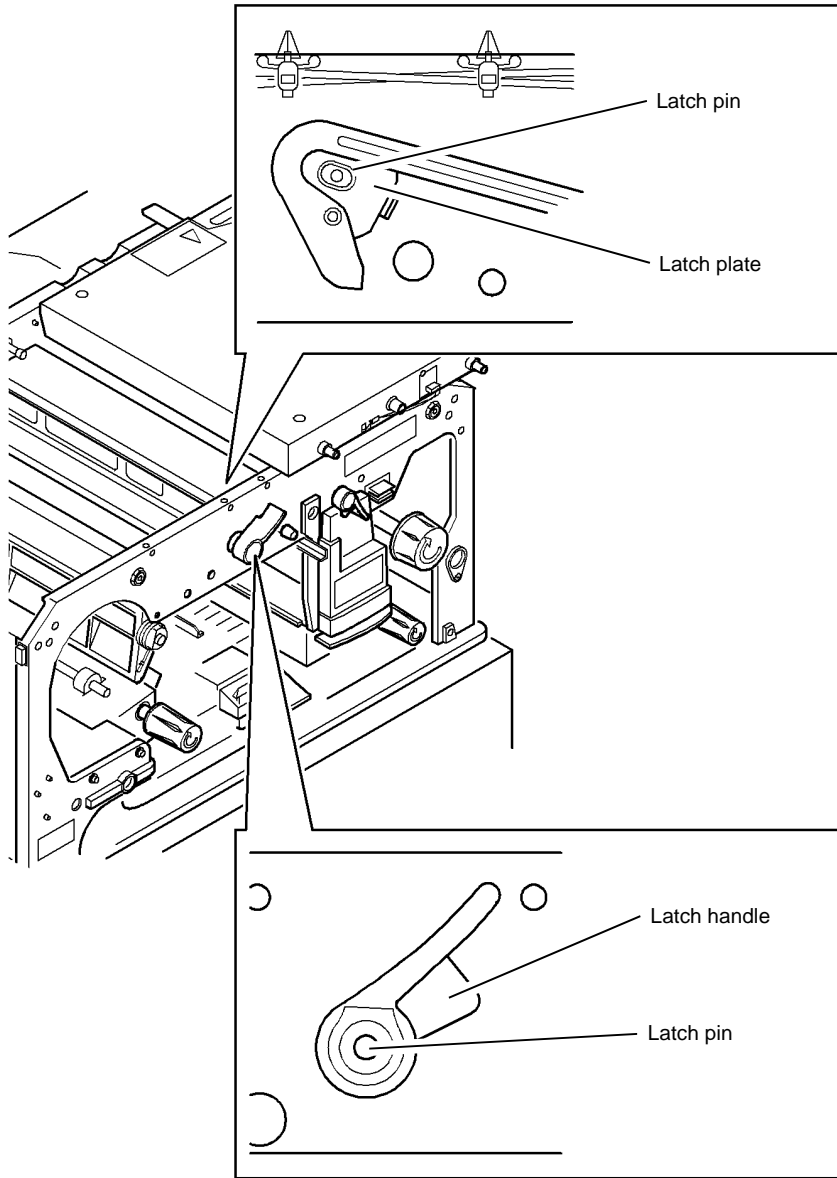


Figure 4 Latch alignment

Q-1-5510-A

REP 9.7 Developer Paddle

Parts List on (32-38 ppm) PL 9.22, (45-87 ppm) PL 9.20

Removal

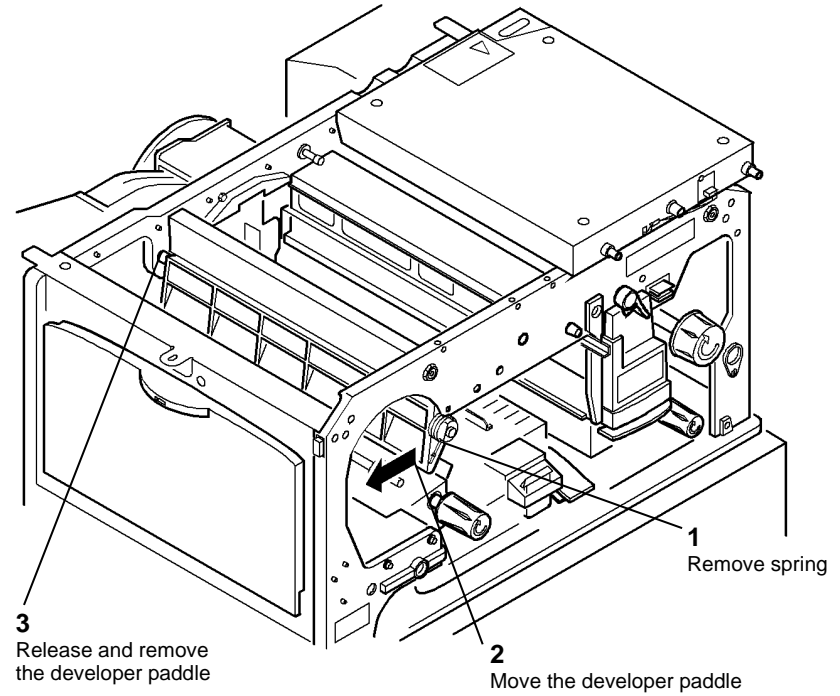
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the xerographic module latch, REP 9.6.
2. Remove the developer paddle, Figure 1.



Q-1-5511-A

Figure 1 Developer paddle

Replacement

Replacement is the reverse of the removal procedure.

REP 9.8 Transfer / Detack Harness

Parts List on (32-38 ppm) PL 9.22, (45-87 ppm) PL 9.20

Removal

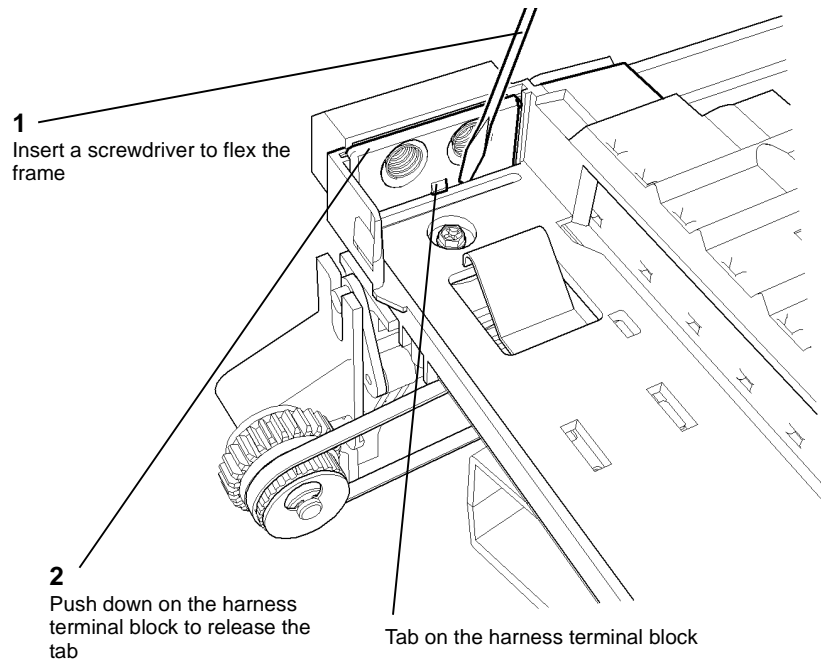
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the short paper path assembly, REP 10.1.
2. Remove the Transfer / Detack harness, Figure 1.



Q-1-5512-A

Figure 1 Transfer / detack harness

Replacement

Replacement is the reverse of the removal procedure.

REP 9.9 Erase Lamp

Parts List on (32-38 ppm) PL 9.22, (45-87 ppm) PL 9.20

Removal

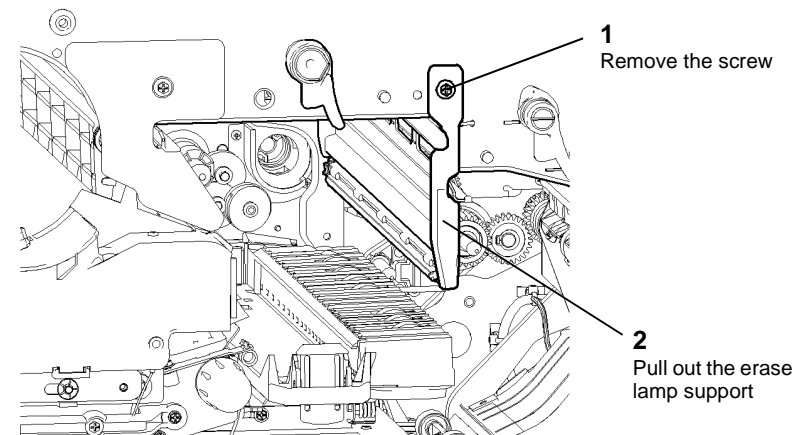
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the fuser module, PL 10.10 Item 1.
2. Remove the xerographic module, PL 9.20 Item 2.
3. Remove the erase lamp support, Figure 1.



Q-1-5513-A

Figure 1 Erase lamp support

4. Remove the erase lamp, Figure 2.

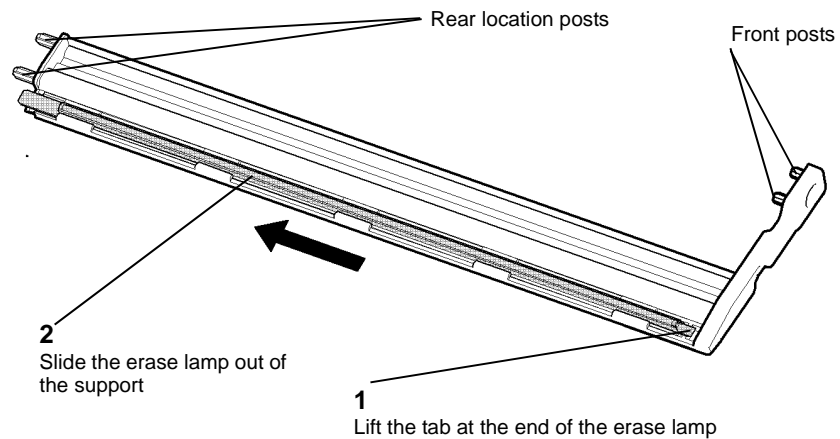


Figure 2 Remove the erase lamp

Q-1-5514-A

Replacement

Replacement is the reverse of the removal procedure.

Check that the location posts on the erase lamp (Figure 2), locate in the holes in the frame, Figure 3.

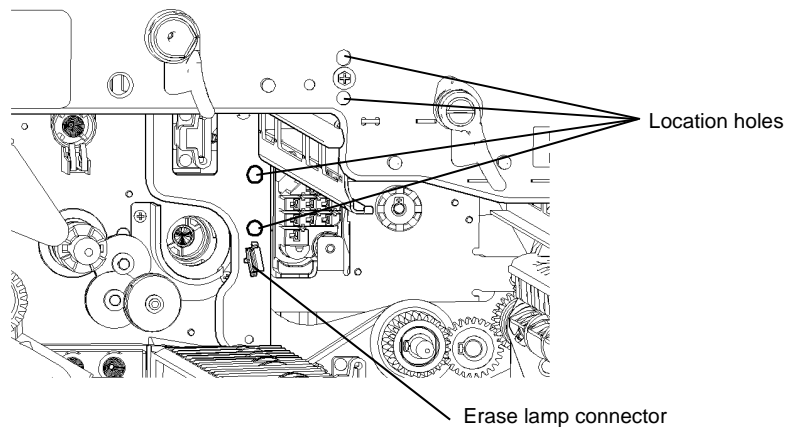


Figure 3 Location holes

Q-1-5515-A

REP 9.10 Auger Damper

Parts List on (32-55 ppm) PL 4.15, (65-87 ppm) PL 4.10

Removal

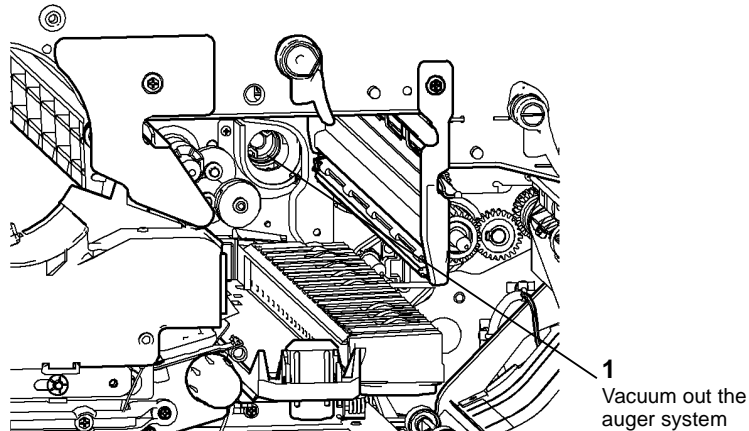
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

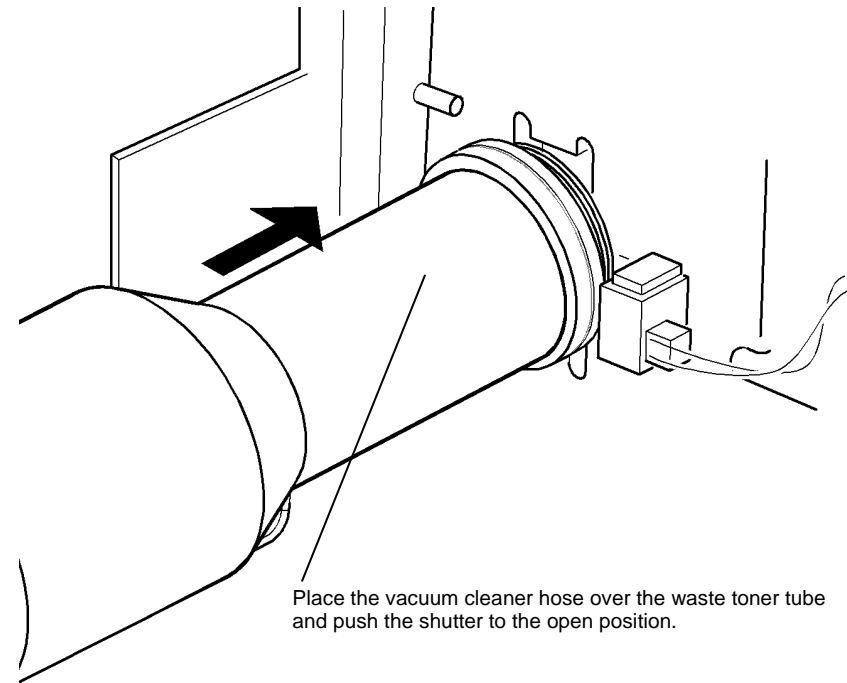
1. Cam off the developer module.
2. Remove the xerographic module, PL 9.20 Item 2.
3. Remove the waste toner from the auger system at the front of the machine, Figure 1.



Q-1-5516-A

Figure 1 Auger system at the front

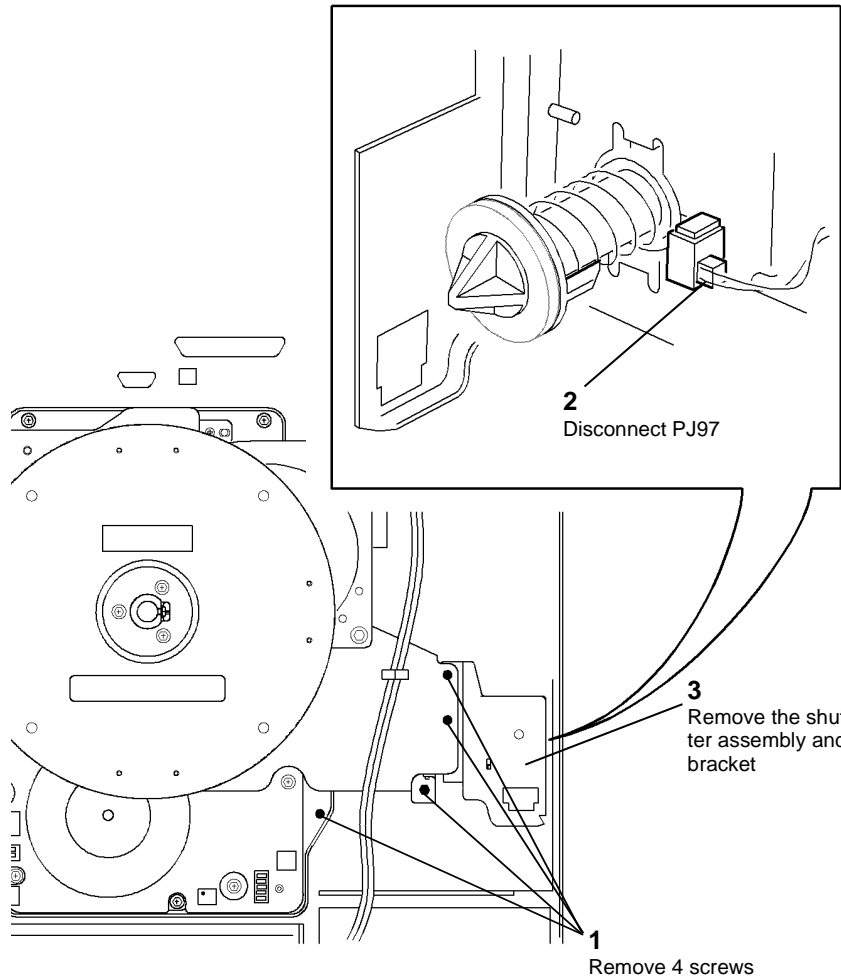
4. Remove the waste toner bottle assembly, REP 9.1.
5. Remove the waste toner from the shutter auger tube at the rear of the machine, Figure 2.



Q-1-5517-A

Figure 2 Shutter and waste toner auger

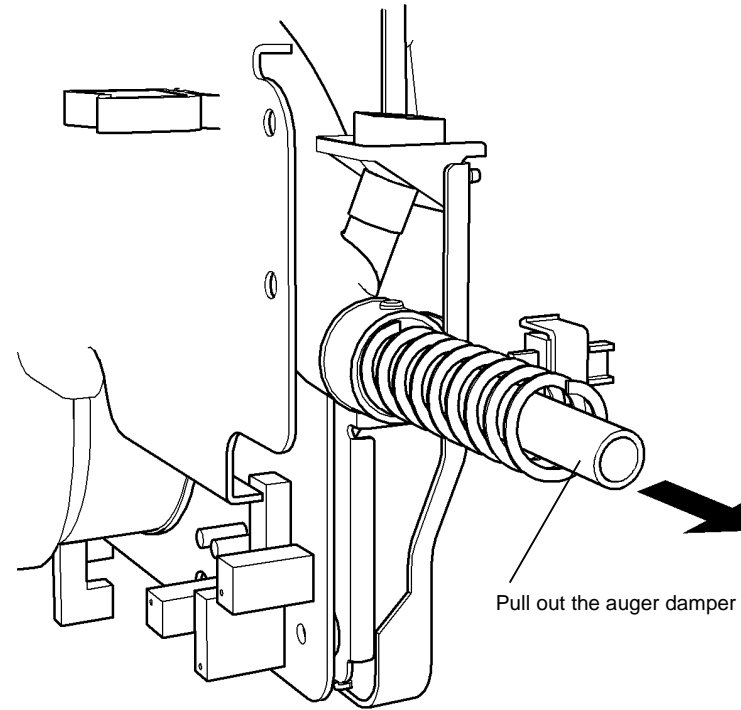
6. Remove the ozone filter and the duct, PL 9.25 Item 2.
7. Remove the waste toner full sensor up to step 3, REP 9.4.
8. Remove the shutter assembly and the support bracket, Figure 3.



Q-1-5518-A

Figure 3 Remove shutter assembly

9. Remove the auger damper, Figure 4.



Q-1-5519-A

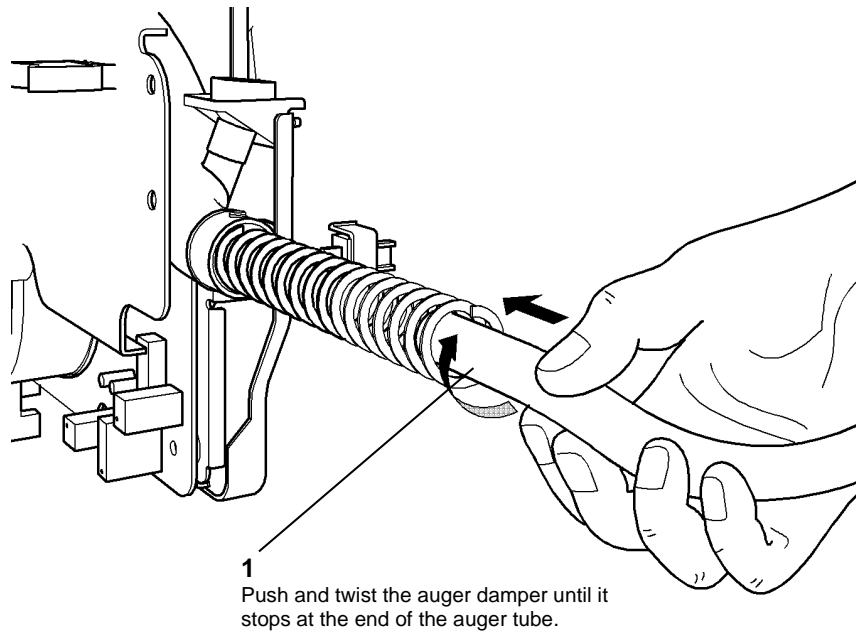
Figure 4 Remove the auger damper

Replacement

Replacement is the reverse of the removal procedure.

1. Install the new auger damper, Figure 5.

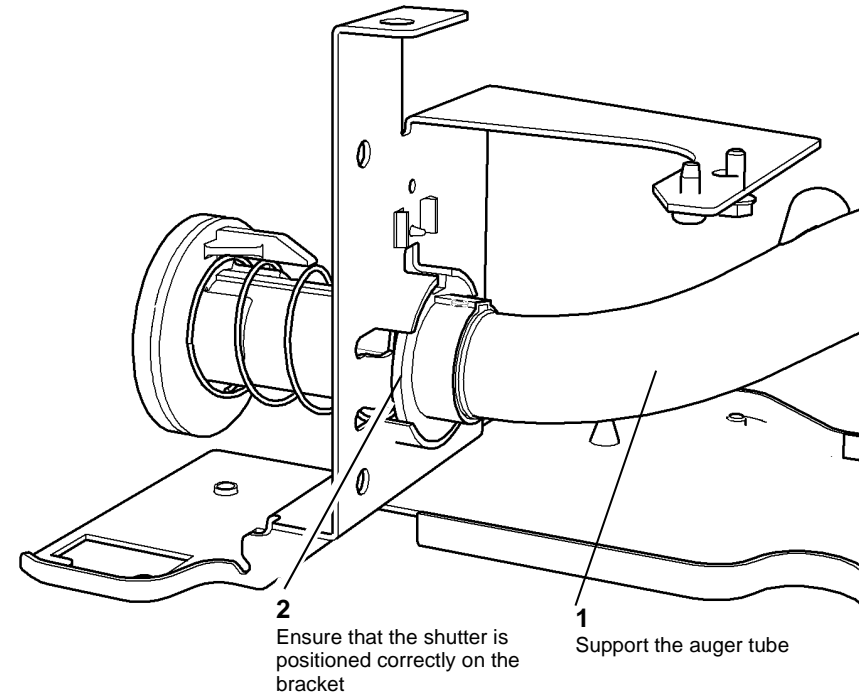
NOTE: The auger damper is longer than the auger spring.



Q-1-5520-A

Figure 5 Installing the insert

2. Ensure that the shutter assembly is positioned correctly on the support bracket.
3. Support the auger tube when locating the shutter assembly and bracket onto the auger tube, Figure 6.



Q-1-5521-A

Figure 6 Shutter and bracket position

REP 10.1 Short Paper Path Assembly

Parts List on PL 10.25

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the fuser assembly, (32-55 ppm) PL 10.8 Item 1, (65-87 ppm) PL 10.10 Item 1.
2. Remove the duplex transport, REP 8.7.
3. Remove the xerographic module and place in a black bag, (32-38 ppm) PL 9.22 Item 2, (45-87 ppm) PL 9.20 Item 2.
4. Remove the transfer / detack corotron, (32-38 ppm) PL 9.22 Item 8, (45-87 ppm) PL 9.20 Item 3.
5. Remove the rear cover, PL 8.10 Item 1.
6. Prepare the power and control module, Figure 1.

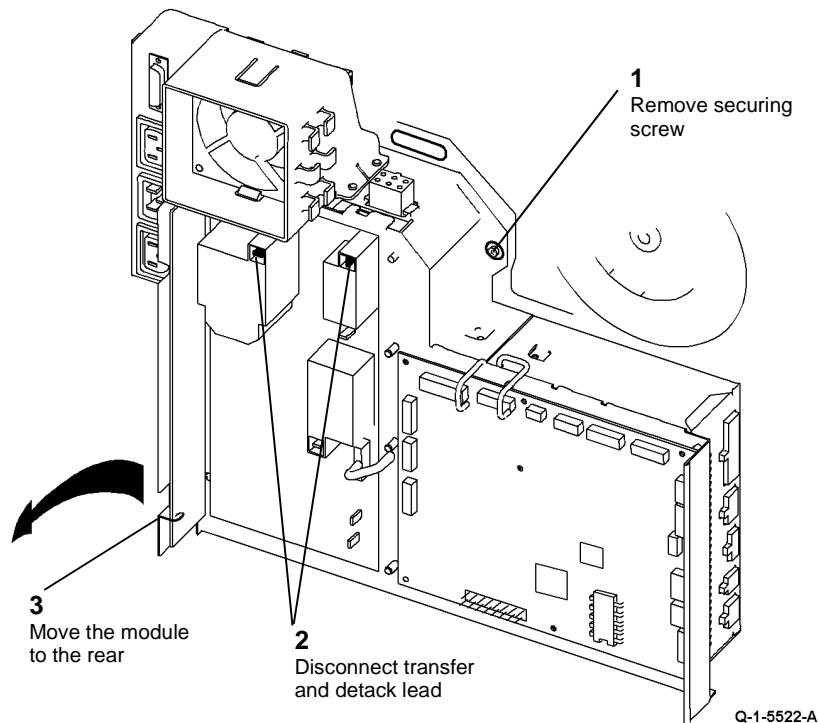


Figure 1 Prepare the power and control module

7. Remove the short paper path assembly, Figure 2.

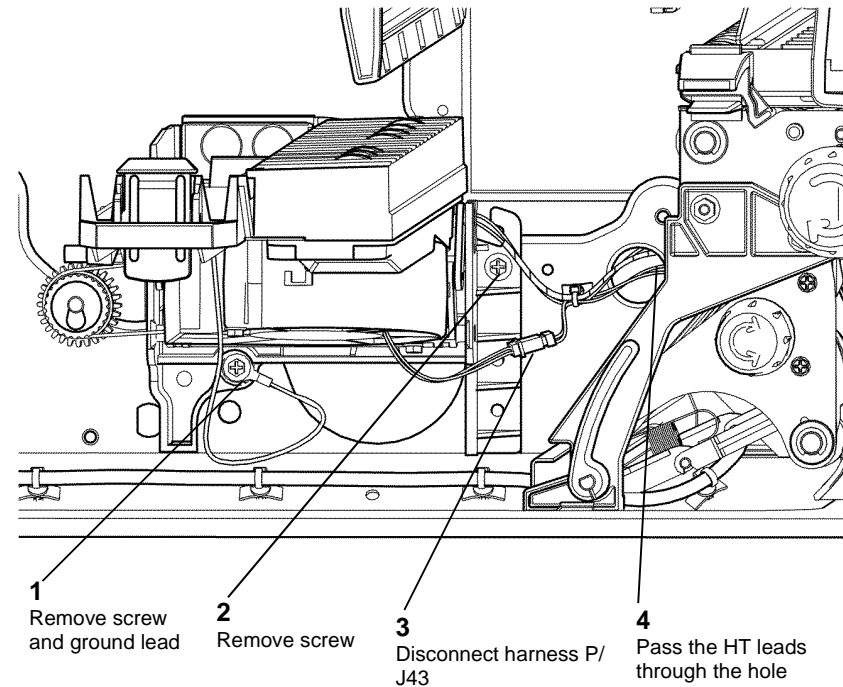


Figure 2 Remove short paper path assembly

Replacement

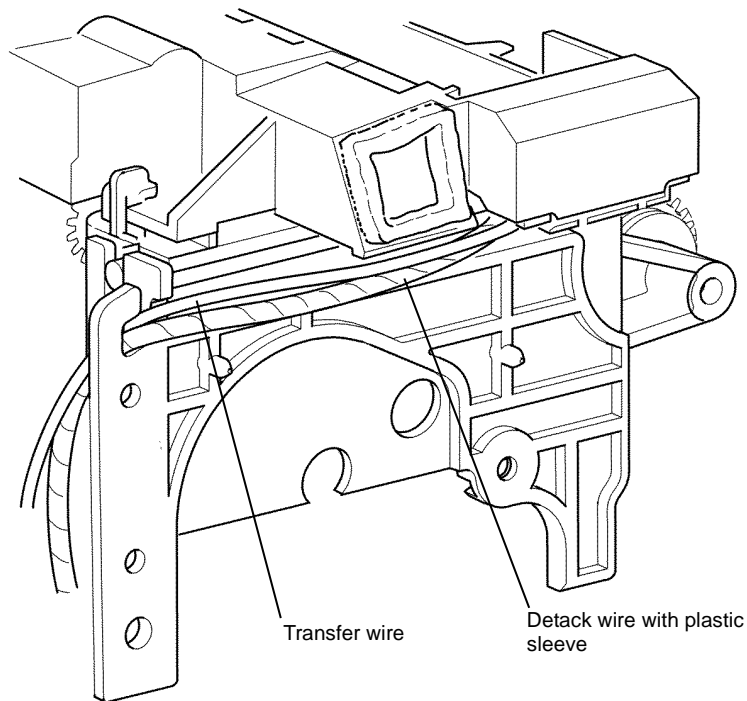
Replacement is the reverse of the removal procedure. Refer to GP 6 before refitting the screws.

CAUTION

To ensure the transport hinge is located correctly, First install the left hand screw, with the ground lead, then the right hand screw.

1. Check that the detack wire with the plastic sleeve is routed correctly on the transport hinge, Figure 3.

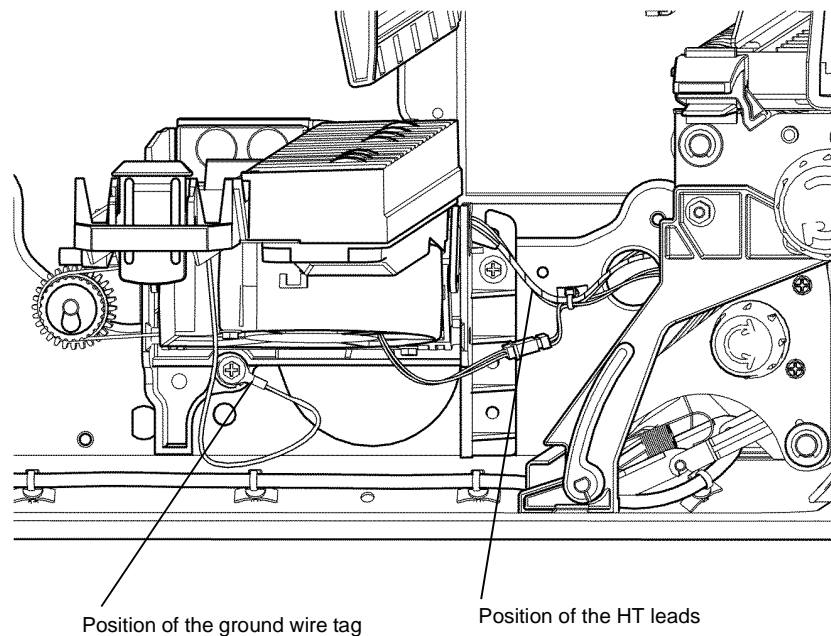
NOTE: Ensure that both ends of the ground lead are connected to the correct terminals.



Q-1-5524-A

Figure 3 Spiral wrap location

2. Position the ground wire terminal in the left hand screw location on the hinge bracket and position the HT leads, Figure 4.
3. When locating the hinge bracket to the frame make sure that the hinge is pushed fully against the frame.
4. To ensure that the transport hinge is located correctly, first install the left hand screw, with the ground wire, then the right hand screw.



Q-1-5525-A

Figure 4 Ground wire and spiral wrap

5. After completing the replacement procedure, check that the short paper path assembly latches without excessive force.
6. Raise and lower the latch mechanism of the short paper path assembly, PL 10.25 Item 1, to ensure that the transfer / detack corotron is parallel to the photoreceptor. If the movement of raising the short paper path assembly is not smooth, check the action of the corotron carrier PL 10.25 Item 2.

REP 10.2 Inverter Assembly

Parts List on PL 10.11

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

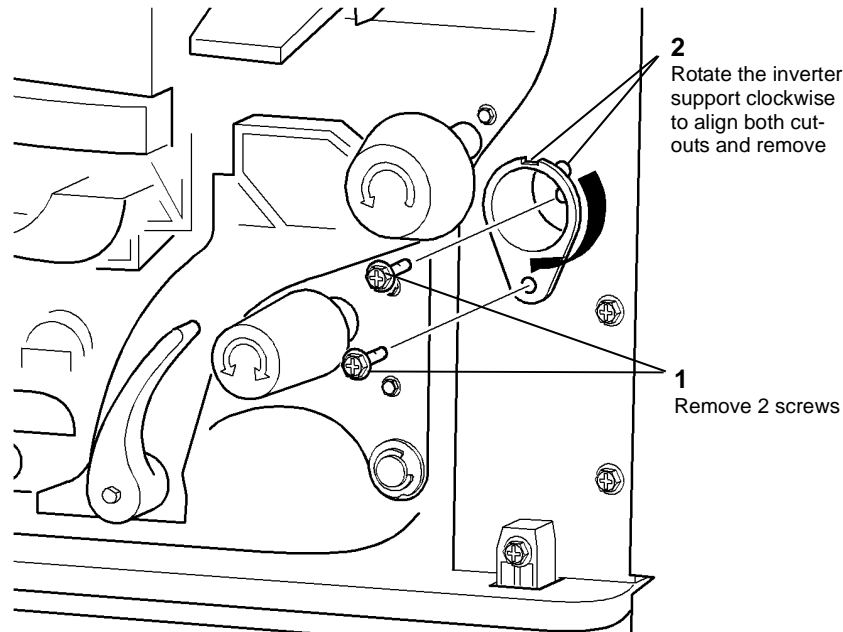
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Motors will become hot during normal operation.

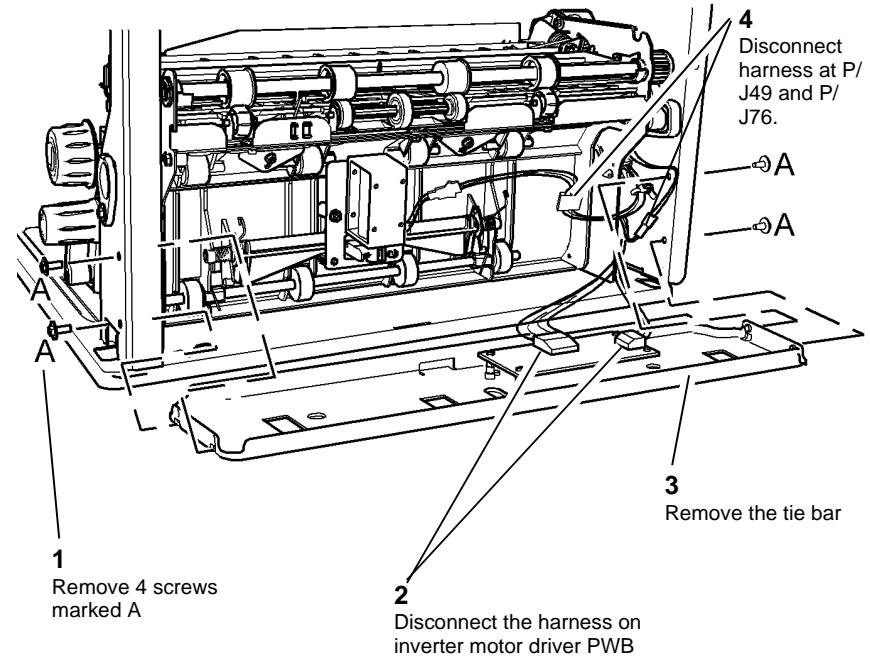
1. Remove the fuser assembly, (32-55 ppm) PL 10.8 Item 1, (65-87 ppm) PL 10.10 Item 1.
2. Remove the duplex transport, REP 8.7.
3. Remove the output device and the right hand cover, PL 8.10 Item 9.
4. Remove the rear cover, PL 8.10 Item 1.
5. Remove the inverter support, Figure 1.



Q-1-5526-A

Figure 1 Inverter support

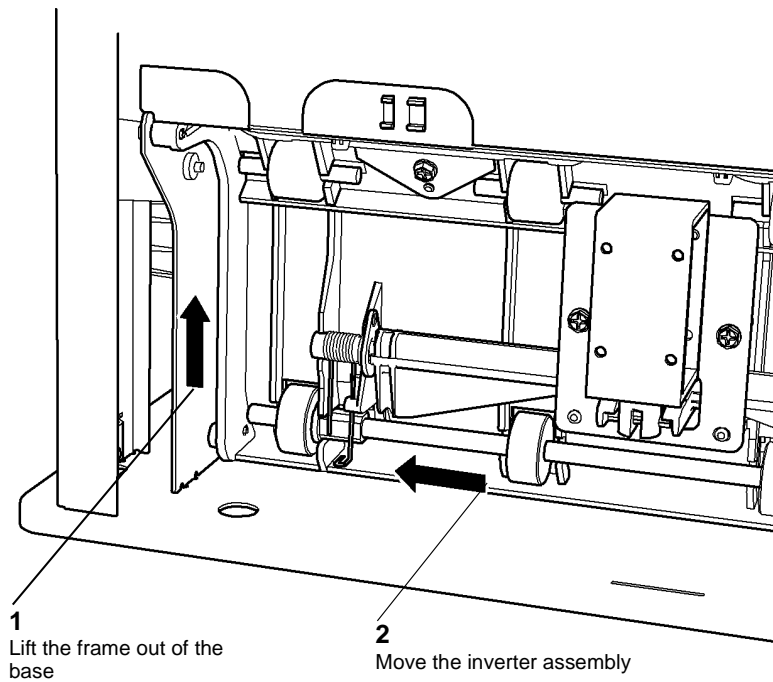
6. Remove the tie bar. Figure 2.



Q-1-5527-A

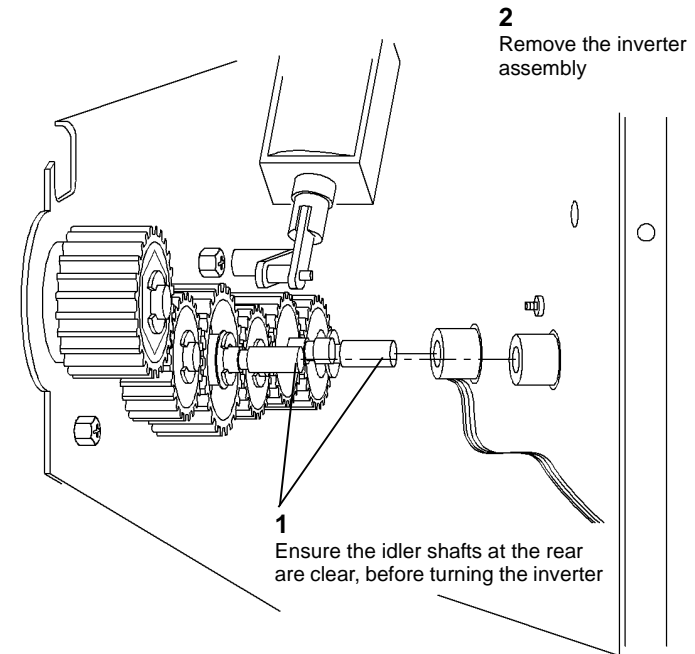
Figure 2 Tie bar

7. Lift the inverter frame and move to the front, Figure 3.



Q-1-5528-A

Figure 3 Move frame to the front



Q-1-5529-A

Figure 4 Remove Inverter assembly

8. Remove the inverter assembly through the right hand side of the machine, Figure 4.

Replacement

Before installing the inverter assembly check the following:.

1. The inverter motor harness is routed correctly. Check that the harness does not get trapped between the inverter frame and the base, Figure 2.
2. The solenoid harness connector is located at the rear of the inverter frame, Figure 5

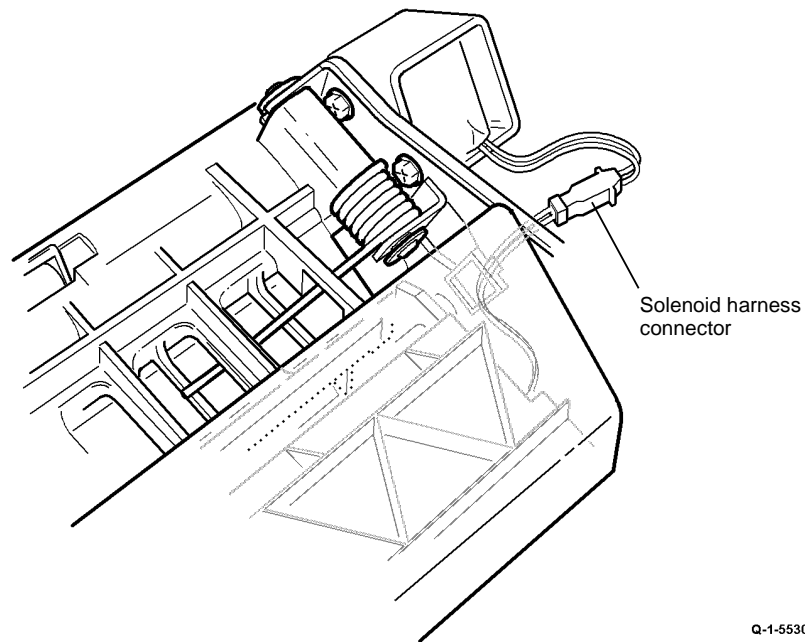


Figure 5 Solenoid harness connector

Q-1-5530-A

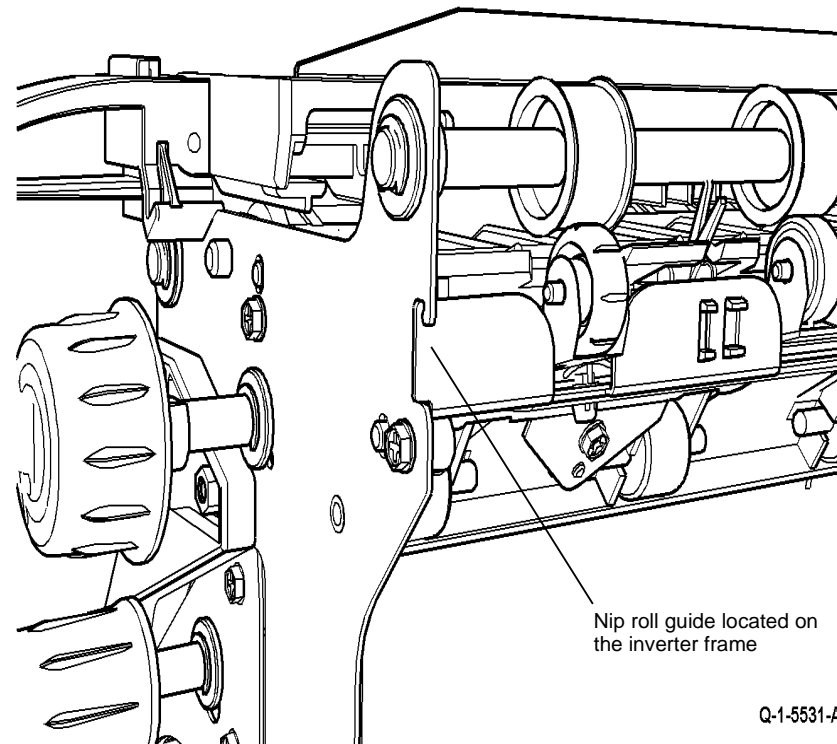


Figure 6 Nip roll guide

Q-1-5531-A

3. The nip roll guide is correctly located in the cut-out at the front and rear of the inverter frame, Figure 6.

4. Make sure that the two upper baffles are linked correctly. When latch 3d/4d is released, the two baffles lift together.
5. Replacement of the inverter assembly is the reverse of the removal procedure. Refer to GP 6 before refitting the screws.

NOTE: When the idler shafts are located, Figure 4. Rotate knob 3C clockwise to engage the drives coupling between the inverter and the drives plate. This will also allow the inverter to locate into the base of the machine, Figure 3.

6. If a new inverter assembly is installed, reset the Post Fuser count to zero in the HFSI feature screen. Refer to GP 17 High Frequency service Items.

REP 10.3 Inverter Motor

Parts List on PL 10.11

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Motors will become hot during normal operation.

1. Remove the inverter assembly, REP 10.2.
2. Remove the inverter motor, Figure 1.

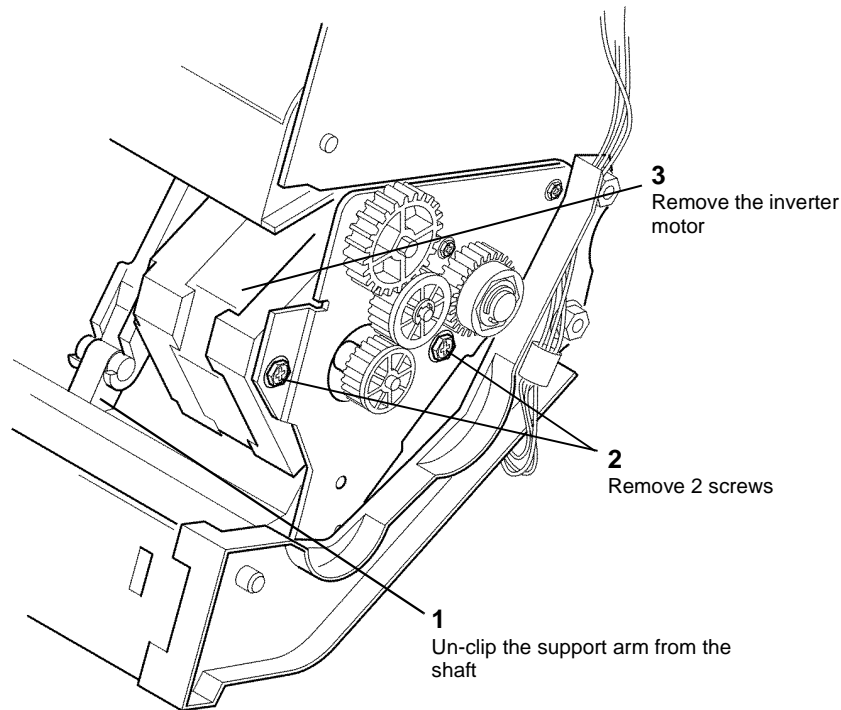


Figure 1 Inverter motor

Replacement

Replacement is the reverse of the removal procedure.

REP 10.4 Inverter Path Solenoid

Parts List on PL 10.11

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the inverter assembly, REP 10.2.
2. Remove upper baffle assembly, REP 10.7.
3. Remove the diverter solenoid, Figure 1.

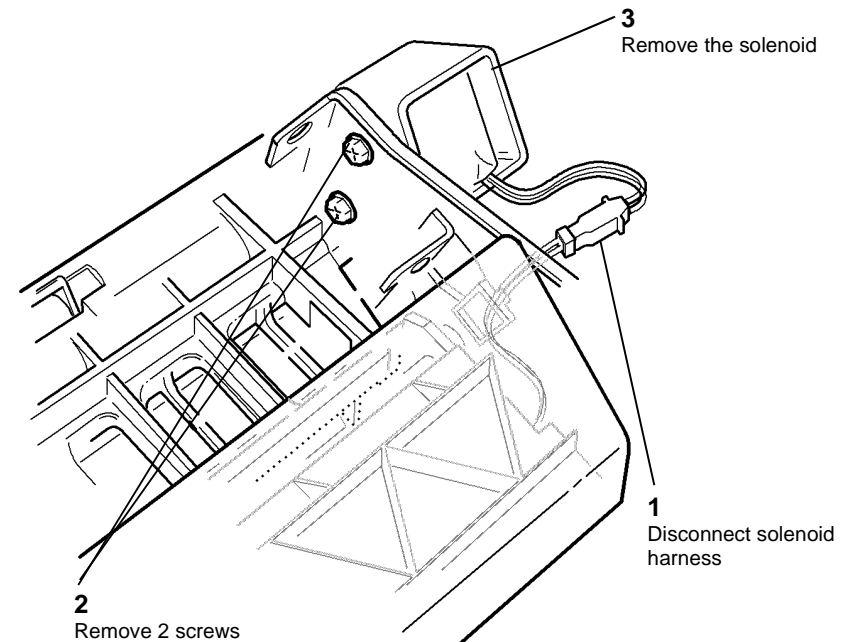


Figure 1 Inverter path solenoid

Q-1-5533-A

Replacement

Replacement is the reverse of the removal procedure. Refer to GP 6 before refitting the screws.

1. Check that the solenoid harness connector is located at the rear of the inverter frame as in Figure 1.
2. Make sure that the link arm is connected to the solenoid armature. Manually operate the solenoid armature and check that the inverter gate operates correctly.

REP 10.5 Inverter Nip Solenoid

Parts List on PL 10.11

Removal

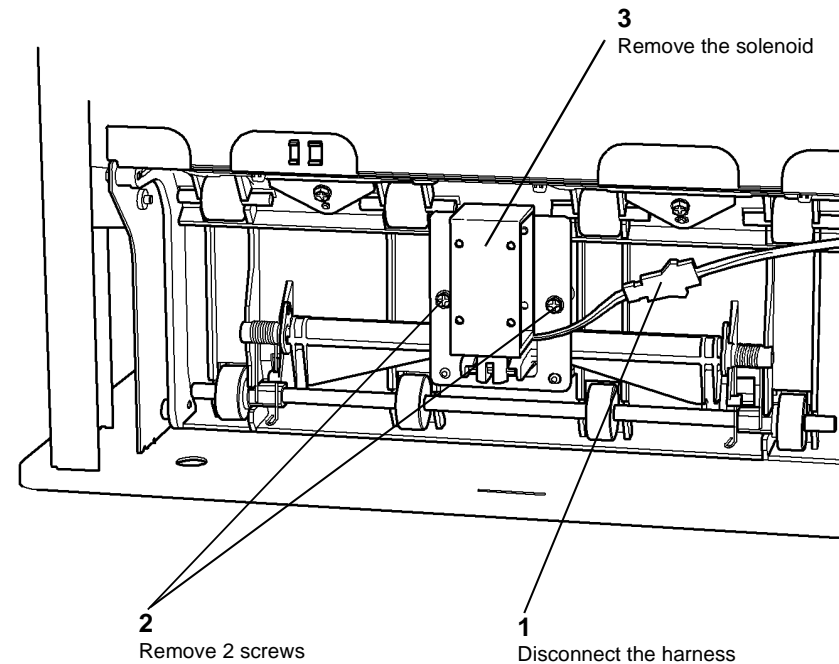
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the inverter assembly, REP 10.2.
2. Remove the inverter nip solenoid, Figure 1.



Q-1-5534-A

Figure 1 Inverter nip solenoid

Replacement

Replacement is the reverse of the removal procedure. Refer to GP 6 before refitting the screws.

REP 10.6 Nip Roll Guide

Parts List on PL 10.11

Purpose

This procedure is used to repair the following:

- Single exit nip roll, PL 10.11 Item 7.
- Double exit nip roll, PL 10.11 Item 8.
- Nip roll guide, PL 10.11 Item 10.

Removal

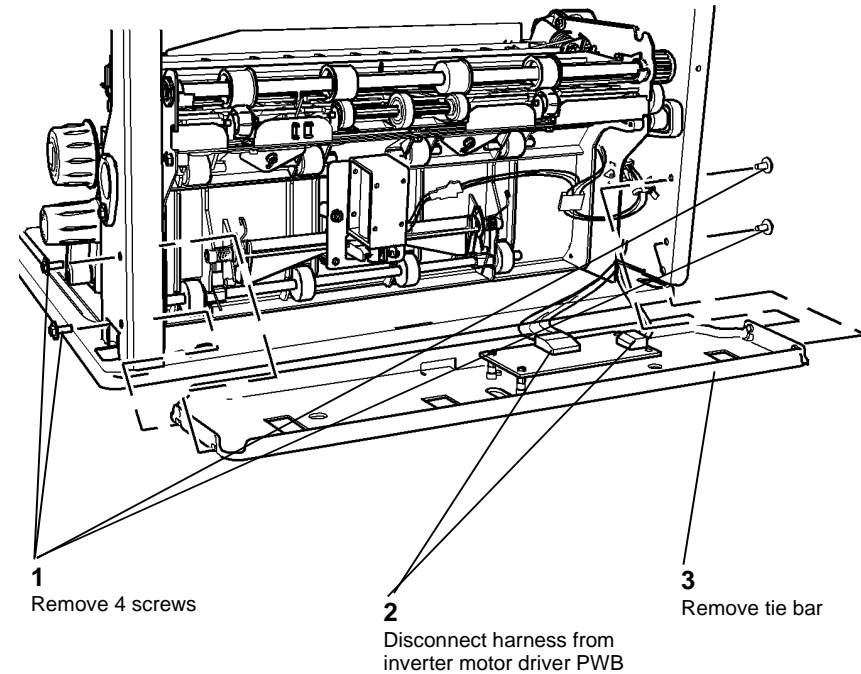
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

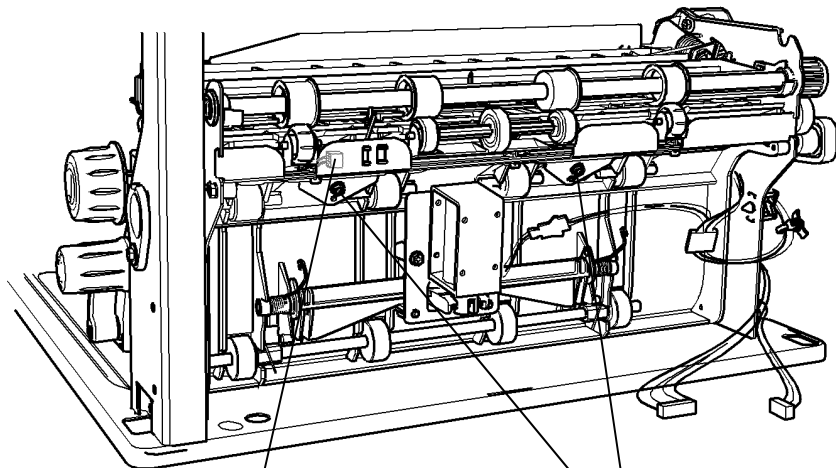
1. Remove the output device and the right hand cover, PL 8.10 Item 9.
2. Remove the rear cover, PL 8.10 Item 1.
3. Remove the tie bar, Figure 1.



Q-1-5535-A

Figure 1 Remove tie bar

4. Remove the nip roll guide, Figure 2.



4

Remove the nip roll guide

3

Disconnect the harness from the exit sensor and from the nip roll guide

1

Remove two screws

Q-1-5536-A

Figure 2 Nip roll guide

5. Remove the following components from the nip roll guide as required:

- IOT exit sensor.
- Single exit nip roll.
- Double exit nip roll.

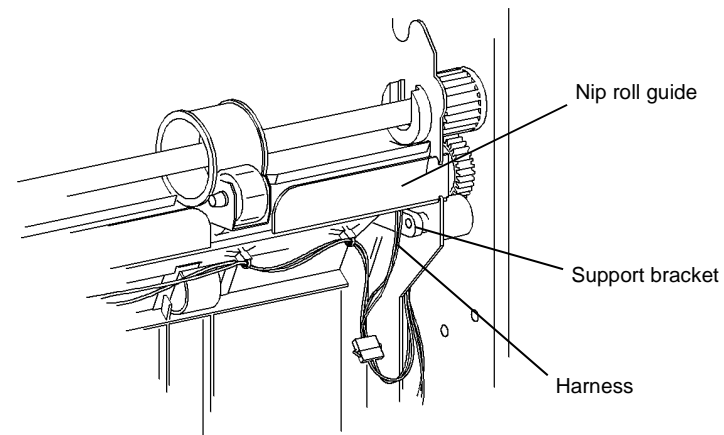
Replacement

Replacement is the reverse of the removal procedure. Refer to GP 6 before refitting the screws.

CAUTION

Check that the inverter path solenoid harness is not trapped between the nip roll guide and the support bracket, Figure 3.

1. Ensure that the ground connection is secured by the nip roll guide front fixing screw.



Q-1-5537-A

Figure 3 Inverter path solenoid Harness

REP 10.7 Upper Baffle Assembly

Parts List on PL 10.11

Removal

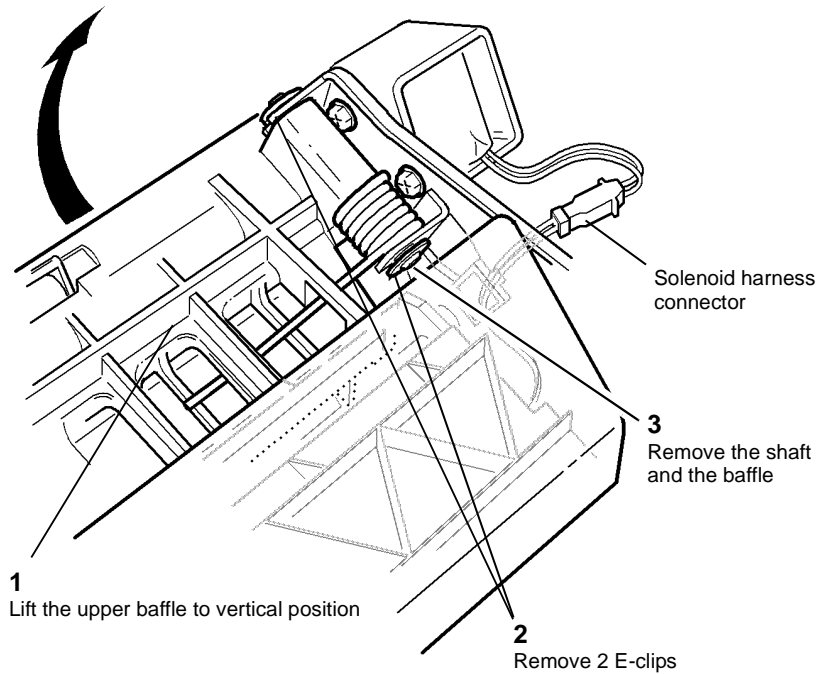
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the inverter assembly, REP 10.2.
2. Remove the upper baffle assembly.
 - (32-55 ppm). Complete the procedure in Figure 1.
 - (65-87 ppm). Remove the inverter sensor, REP 10.20. Then complete the procedure in Figure 1.



Q-1-5538-A

Figure 1 Upper baffle assembly

Replacement

The replacement is the reverse of the removal procedure. Refer to GP 6 before refitting the screws.

1. Check that the solenoid harness connector is located at the rear of the inverter frame, refer to Figure 1.
2. Make sure that the two upper baffles are linked correctly. When the latch 3d/4d is released, the two baffles lift together.

REP 10.8 Nip Split Shaft Assembly

Parts List on PL 10.11

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the output device and the right hand cover, PL 8.10 Item 9.
2. Remove the rear cover, PL 8.10 Item 1.
3. Remove the tie bar, Figure 1.

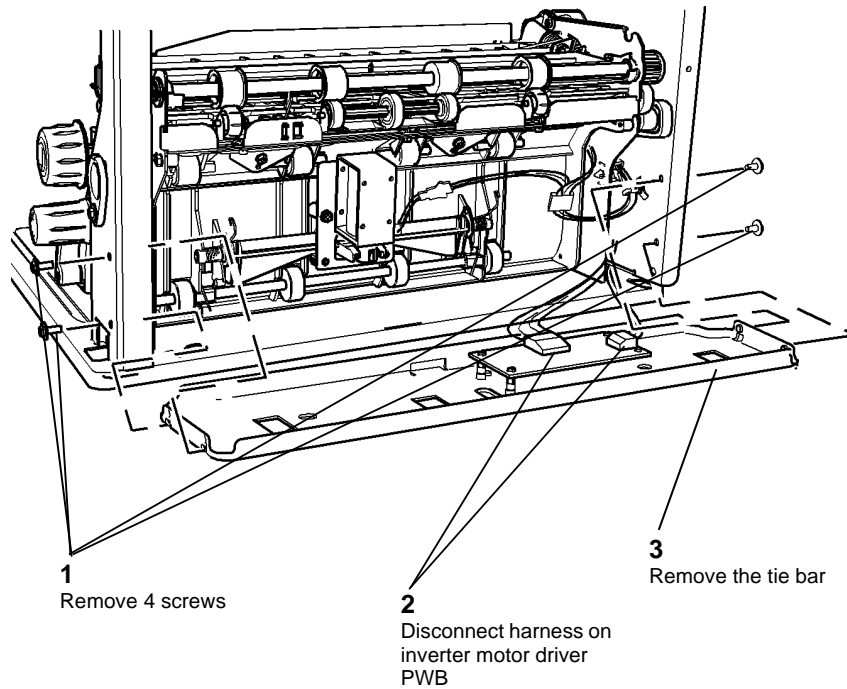


Figure 1 Tie bar

Q-1-5539-A

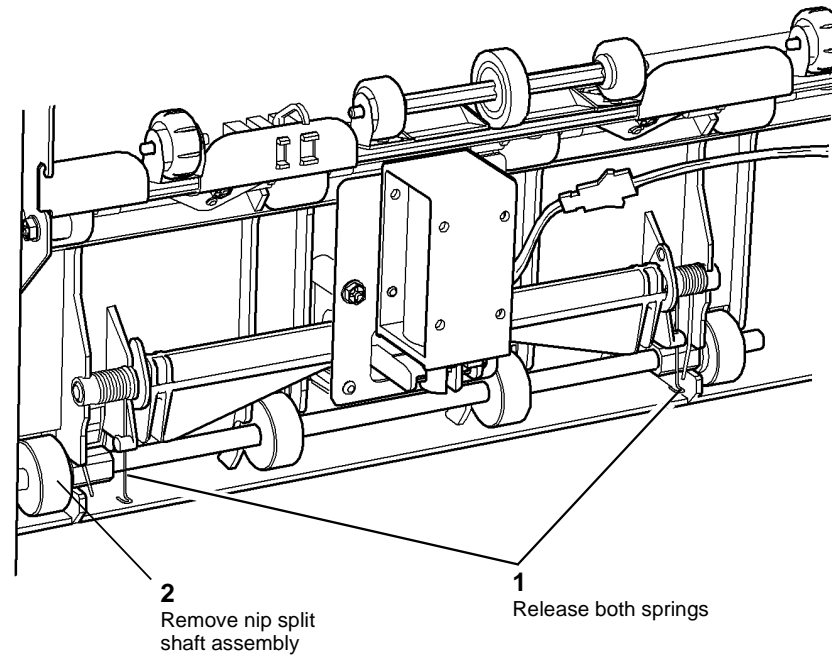


Figure 2 Nip split shaft assembly

Q-1-5540-A

Replacement

Replacement is the reverse of the removal procedure. Refer to GP 6 before refitting the screws.

1. Check that both springs are positioned correctly, Figure 3.

4. Remove the nip split shaft assembly, Figure 2.

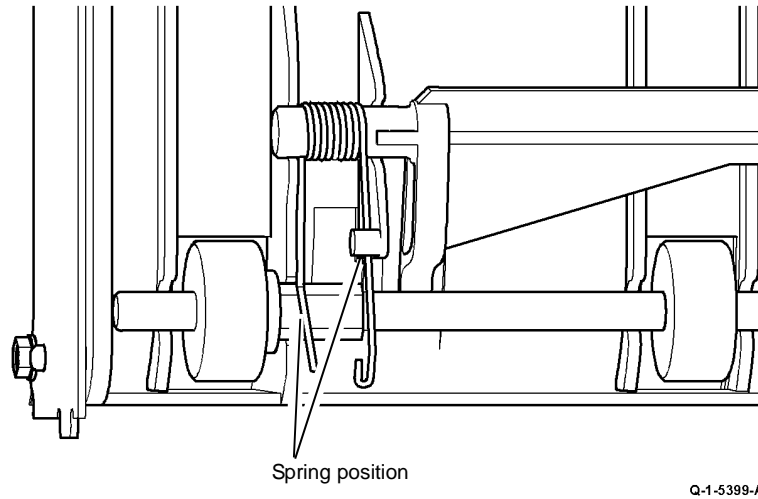


Figure 3 Location of the spring

2. If a nip slit shaft assembly is installed, reset the nip split shaft count to zero in the HFSI feature screen. Refer to GP 17 High Frequency service Items.

REP 10.9 Shaft Actuator

Parts List on PL 10.11

Removal

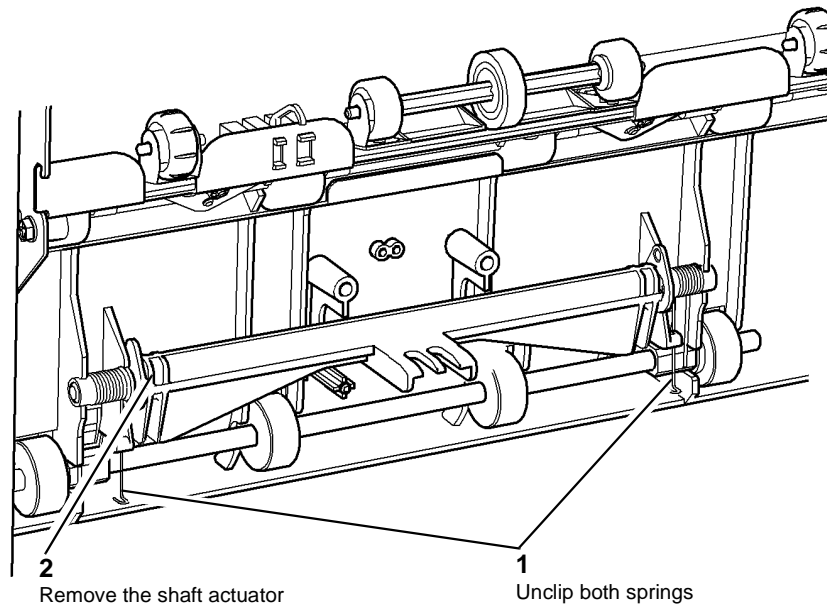
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the inverter assembly, REP 10.2.
2. Remove the inverter nip solenoid, REP 10.5.
3. Remove the shaft actuator, Figure 1.



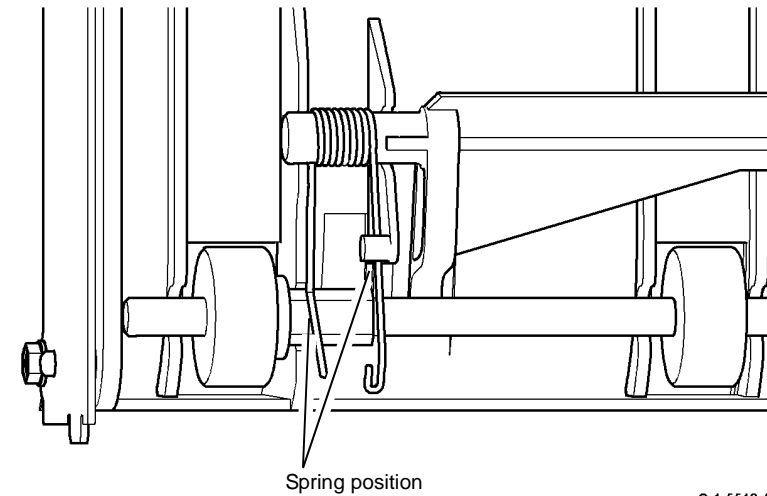
Q-1-5541-A

Figure 1 Shaft actuator

Replacement

Replacement is the reverse of the removal procedure. Refer to GP 6 before refitting the screws.

NOTE: Check that both springs are positioned correctly, Figure 2.



Q-1-5542-A

Figure 2 Location of the spring

REP 10.10 Fuser Latch

Parts List on (32-55 ppm) PL 10.8, (65-87 ppm) PL 10.10

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the DADH, REP 5.19.
2. Remove the scanner:
 - REP 14.1A Scanner (32-55 ppm)
 - REP 14.1B Scanner (65-87 ppm).
3. Refer to REP 6.1 and move the ROS to the side, Figure 1.

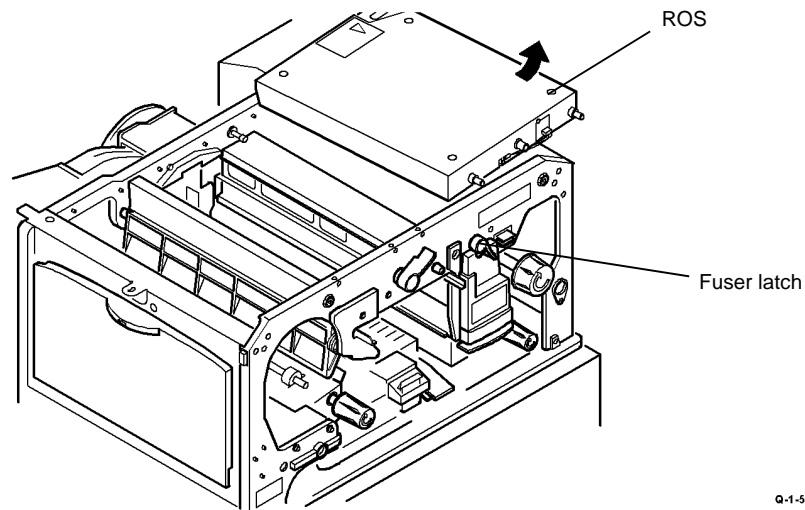


Figure 1 Move the ROS

WARNING

Take care when removing the latch. The latch contains a compressed spring, which can cause injury when released.

4. Hold the fuser latch pin in position with a screw driver and remove the screw at the back of the latch to release the fuser latch, latch pin and spring, Figure 2.

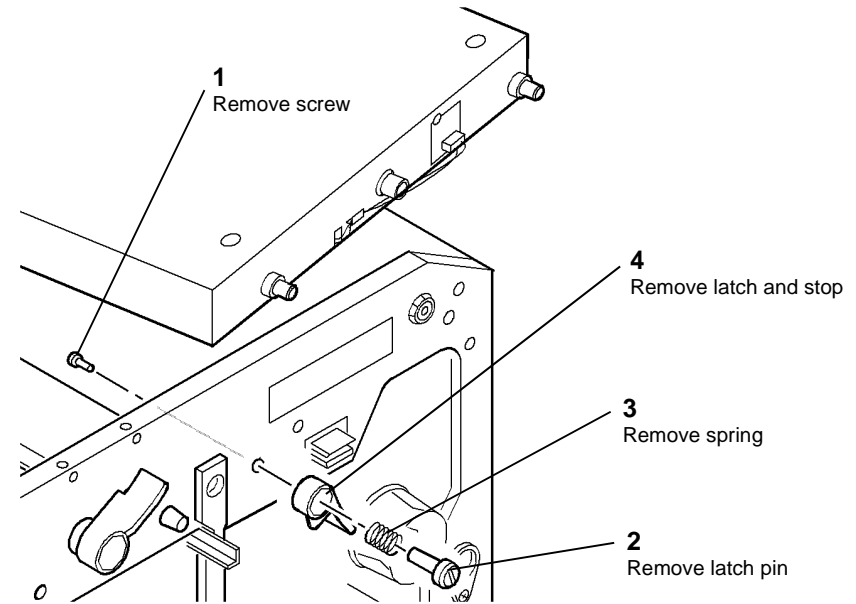
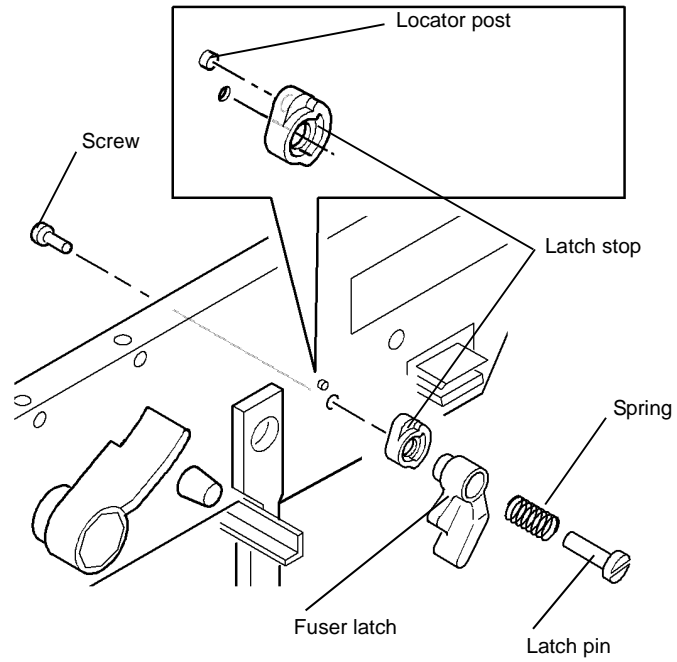


Figure 2 Remove the fuser latch

Replacement

Replacement is the reverse of the removal procedure. Refer to GP 6 before refitting the screws.

NOTE: Ensure that the latch stop is seated over the locator post on the machine frame, Figure 3.



Q-1-5545-A

Figure 3 Locate the latch stop

REP 10.11 Inverter Gate

Parts List on PL 10.12

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the inverter path solenoid, REP 10.4.
2. Remove the jam clearance lever 3a, Figure 1.

NOTE: To remove the inverter gate, remove two nuts, Figure 2 and flex the bracket. If the repair is used with REP 10.12, the jam clearance lever 3a, Figure 1 and the inverter assembly bracket, Figure 2, must be removed.

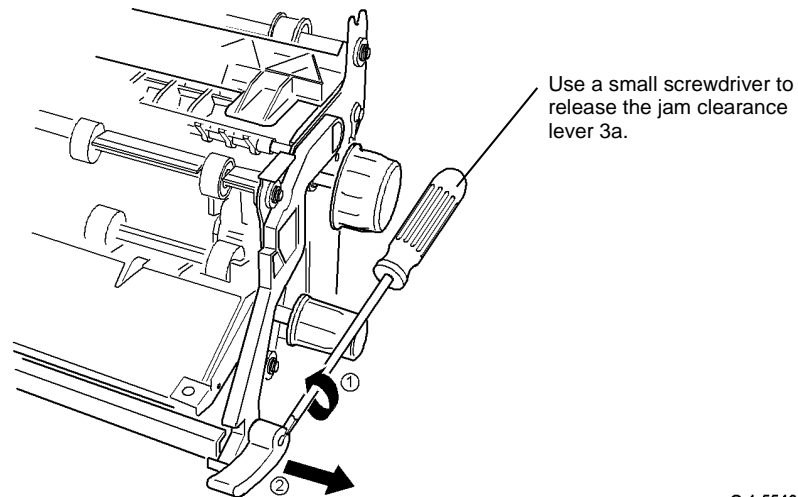


Figure 1 Jam clearance lever 3a

Q-1-5546-A

CAUTION

Take care not break the inverter assembly bracket.

3. Carefully unlatch the inverter assembly bracket from the inverter assembly, Figure 2.

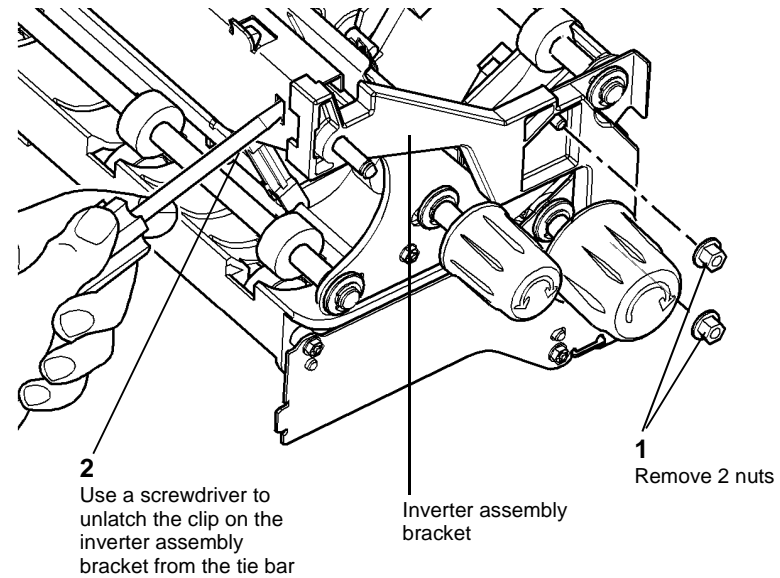


Figure 2 Inverter assembly bracket

Q-1-5547-A

4. Remove the inverter path solenoid link, Figure 3.

NOTE: When the link arm has been removed, a new link arm must be installed, PL 10.11 Item 1.

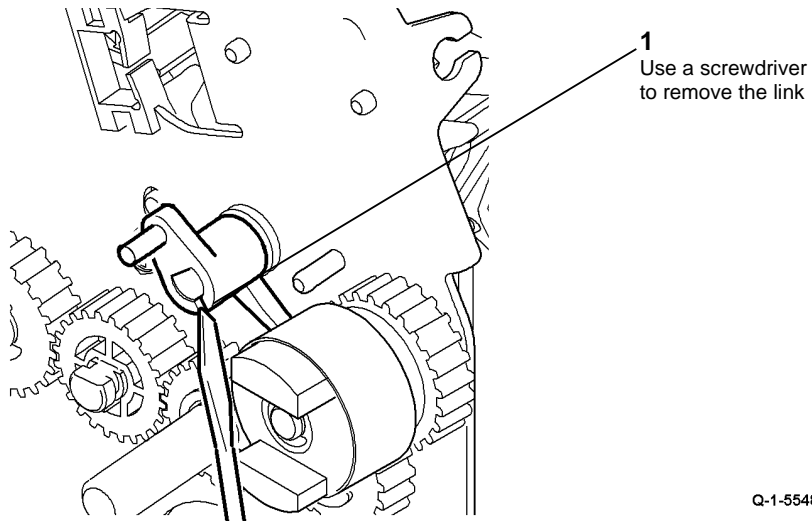


Figure 3 Inverter path solenoid link

Q-1-5548-A

5. Remove the inverter gate, Figure 4.

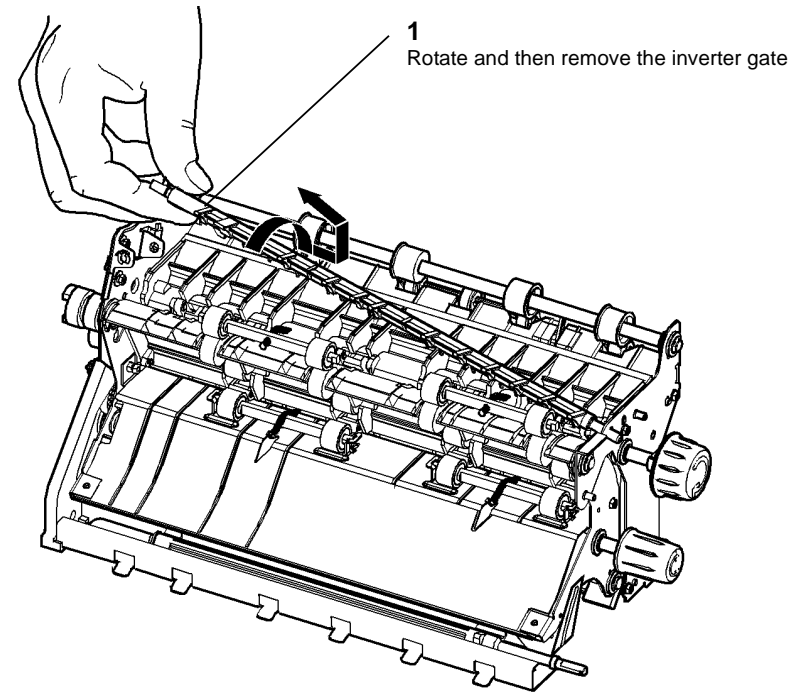


Figure 4 Inverter gate

Q-1-5549-A

Replacement

Re-install the remainder of the removed components. Replacement is the reverse of the removal procedure. Refer to GP 6 before refitting the screws.

REP 10.12 Tri-Roll Shaft Assembly

Parts List on PL 10.12

Removal

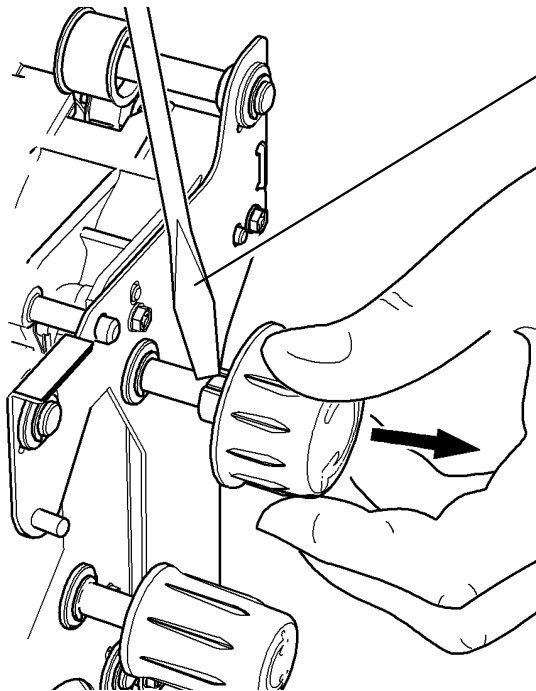
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the inverter gate, REP 10.11.
2. Remove the tri-roll jam clearance knob 3c, Figure 1.



Use a small screwdriver to release the clip on the tri-roll jam clearance knob 3c

Figure 1 Tri-roll knob

Q-1-5550-A

3. Preparation. Remove the tri-roll, fuser exit and exit shaft bearings, Figure 2. Remove the duct (65-87 ppm) or the baffle guide (32-55 ppm), PL 10.13.

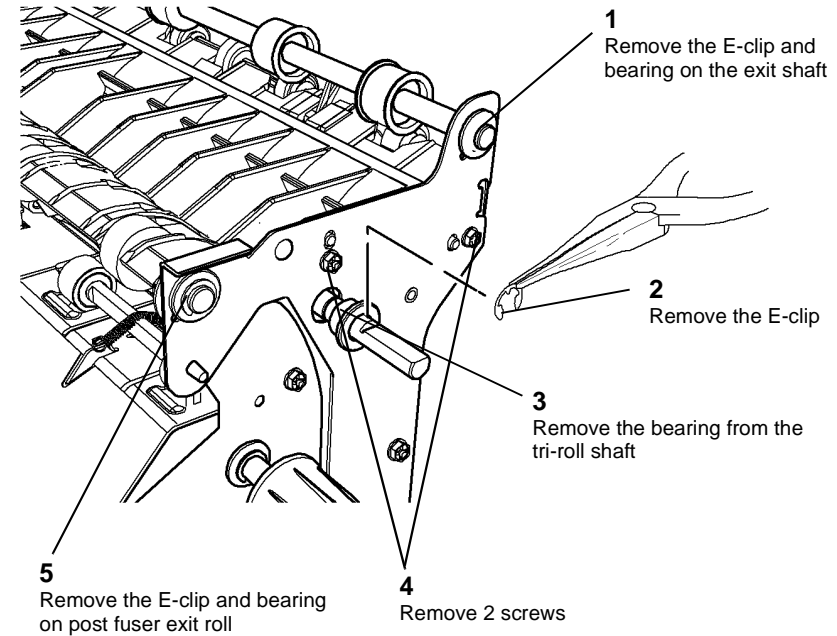


Figure 2 Preparation

Q-1-5551-A

4. Remove the securing screw and tri-roll drive gear, Figure 3.

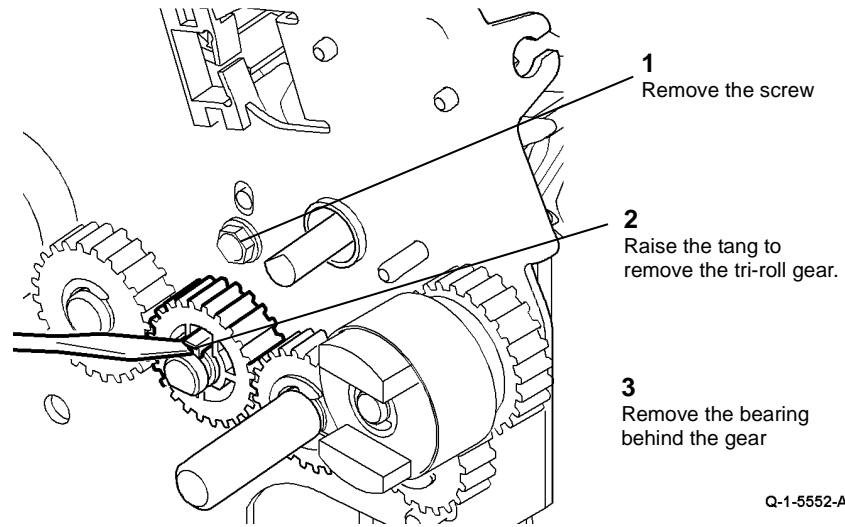


Figure 3 Tri-roll drive gear

Q-1-5552-A

5. Remove the tri-roll guide, Figure 4.

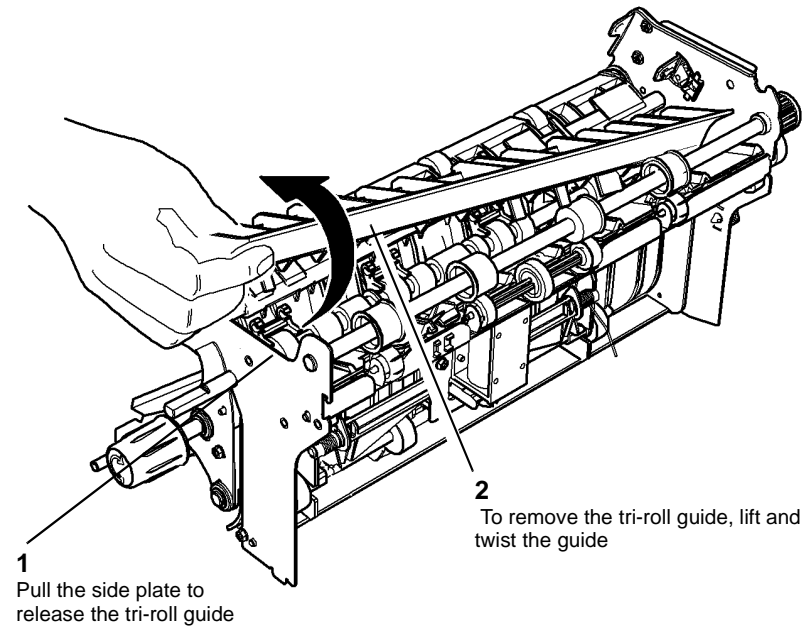


Figure 4 Tri-roll guide

Q-1-5553-A

6. Remove the tri-roll shaft, Figure 5.

NOTE: Note the orientation of the tri-roll shaft.

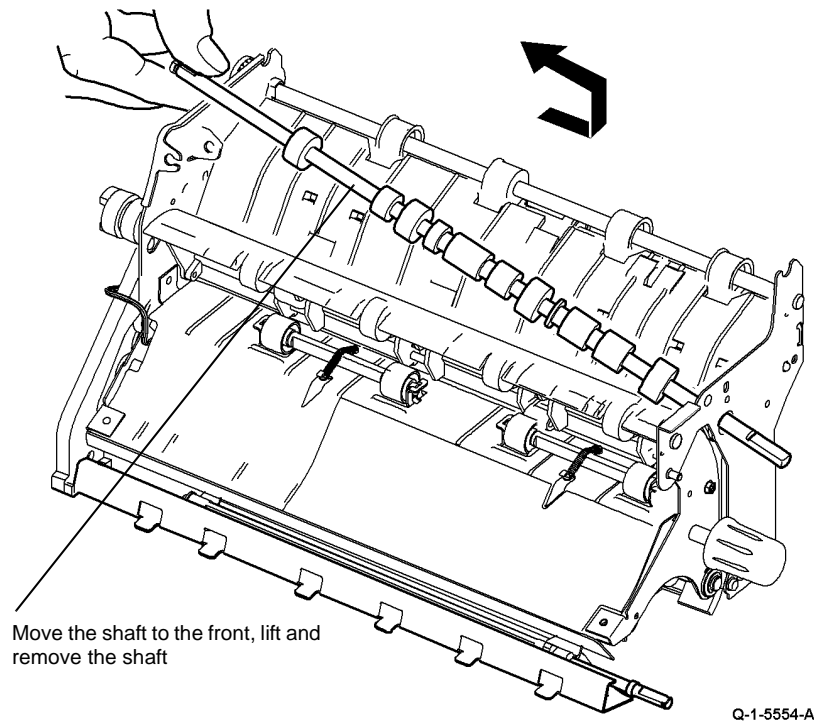


Figure 5 Tri-roll shaft

Replacement

Refer to GP 6 before refitting the screws.

1. Re-install the following components:
 - a. Tri-roll shaft, Figure 5
 - b. Tri-roll guide. The guide locates on the tri-roll shaft in front of the bearing. Locate the post on the tri-roll guide into the location holes in the front and rear frame. Figure 6.

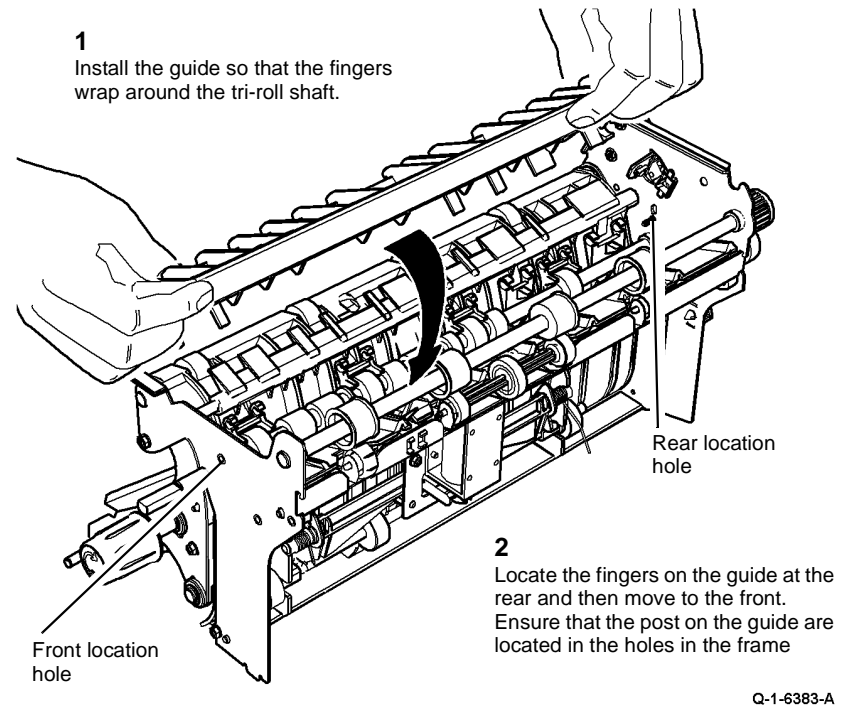


Figure 6 Install tri-roll guide

- c. Tri-roll gear and the securing screw., Figure 3.
 - Ensure that the post is located in the hole on the frame.
 - d. The tri-roll bearing and E-clip, Figure 2.
 - e. The exit shaft bearing and E-clip
 - i. Locate the duct (65-87 ppm) or baffle guide (32-55) on the exit shaft, PL 10.13.
 - ii. Install the bearing and E-clip on the exit shaft, Figure 2.
 - iii. Ensure the nip roll guide is located correctly, REP 10.2 and refer to Figure 6.
 - f. Install bearing and E-clip on the post fuser exit roll, Figure 2.
 - g. Complete the steps in REP 10.12.
 - h. Install the inverter gate. Make sure that the inverter assembly support bracket is installed correctly. Refer to the replacement procedure in REP 10.11.
2. If a new tri-roll shaft assembly is installed, reset the Post Fuser count to zero in the HFSI feature screen. Refer to GP 17 High Frequency service Items.

REP 10.13 Fuser Web Motor Assembly

Parts List on (32-55 ppm) PL 4.17, (65-87 ppm) PL 4.12

Removal

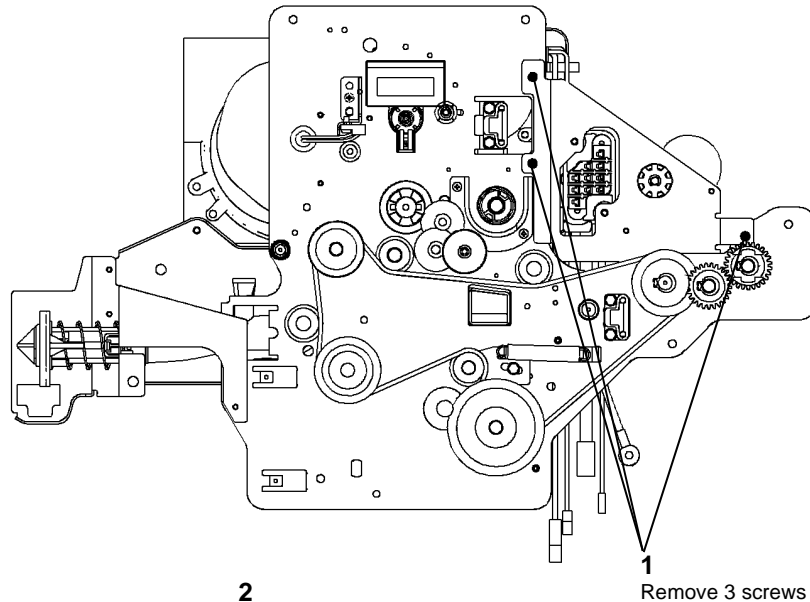
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the main drive module, (32-55 ppm) REP 4.1A, (65-87 ppm) REP 4.1B.
2. Disconnect PJ 154 on the main drive PWB and remove the fuser web motor assembly, (32-55 ppm) Figure 1, (65-87 ppm) Figure 2.

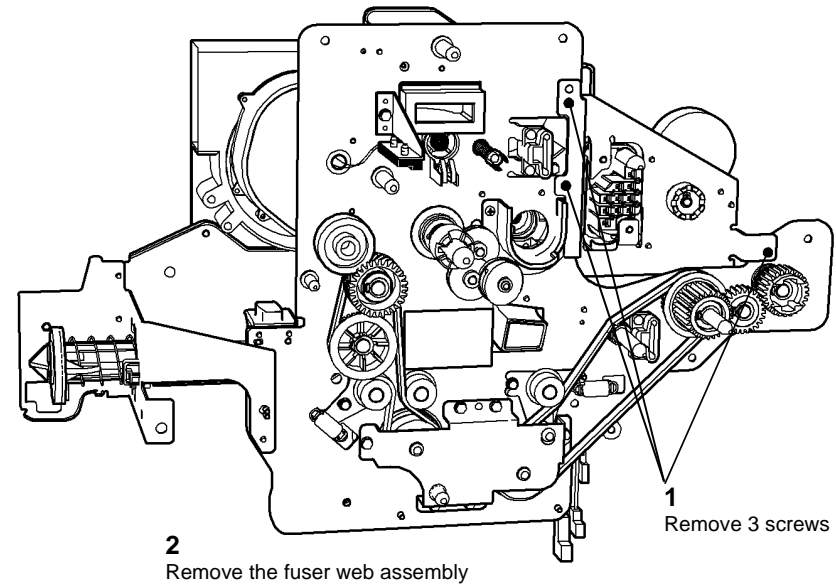


2
Remove the fuser web
assembly

1
Remove 3 screws

Q-1-5555-A

Figure 1 Drives module 32-55 ppm



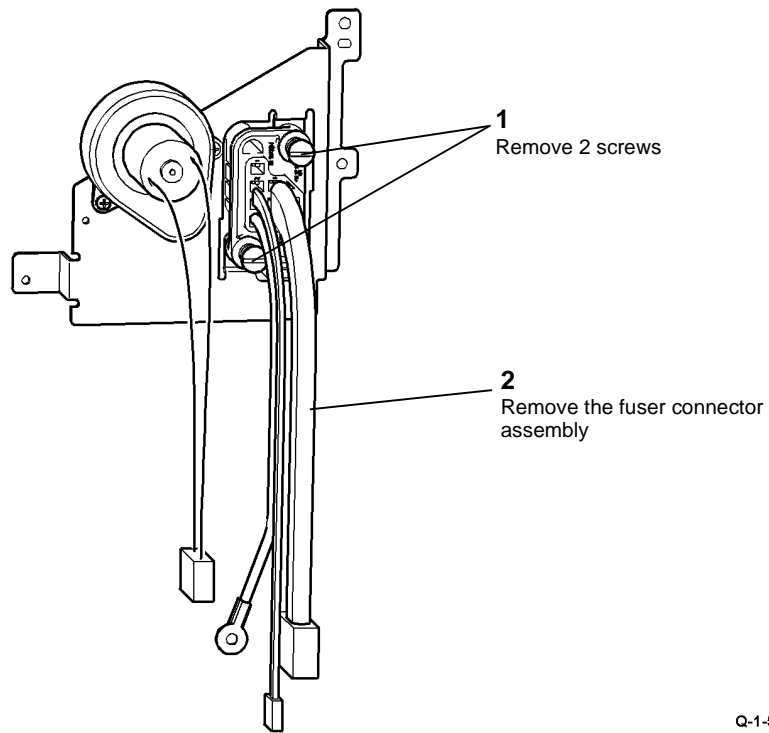
2
Remove the fuser web
assembly

1
Remove 3 screws

Q-1-5556-A

Figure 2 Drives module 65-87 ppm

3. Remove the fuser connector assembly from the fuser web motor assembly, Figure 3.



Q-1-5557-A

Figure 3 Fuser web motor assembly

Replacement

The replacement is the reverse of the removal procedure.

REP 10.14 Exit Shaft Assembly

Parts List on PL 10.13

Removal

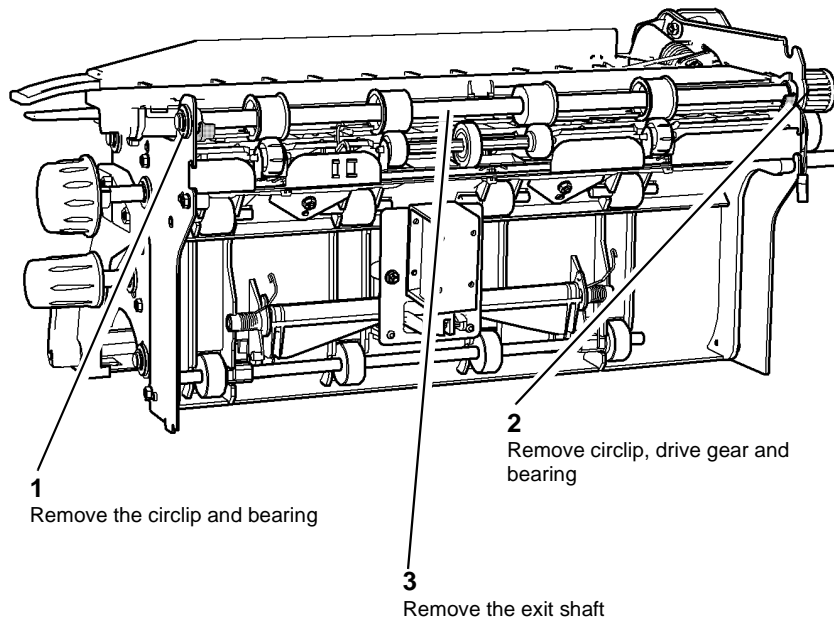
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury.

WARNING

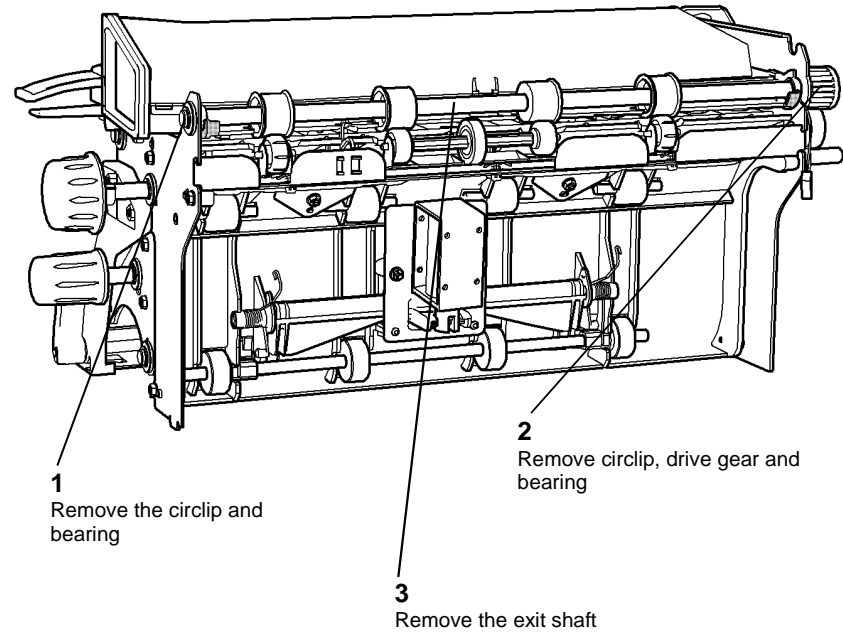
Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the inverter assembly, REP 10.2.
2. Remove the exit shaft assembly, (32-55 ppm), Figure 1, (65-87 ppm), Figure 2.



Q-1-5559-A

Figure 1 Exit shaft assembly 32-55 ppm



Q-1-5558-A

Figure 2 Exit shaft assembly 65-87 ppm

Replacement

Replacement is the reverse of the removal procedure.

1. Ensure that the bearings locate into the baffle guide and that the baffle guide is linked with the upper baffle. Both baffles are lifted together when clearing a post fuser jam.

REP 10.15 Intermediate Drive Belt

Parts List on PL 10.25

Removal

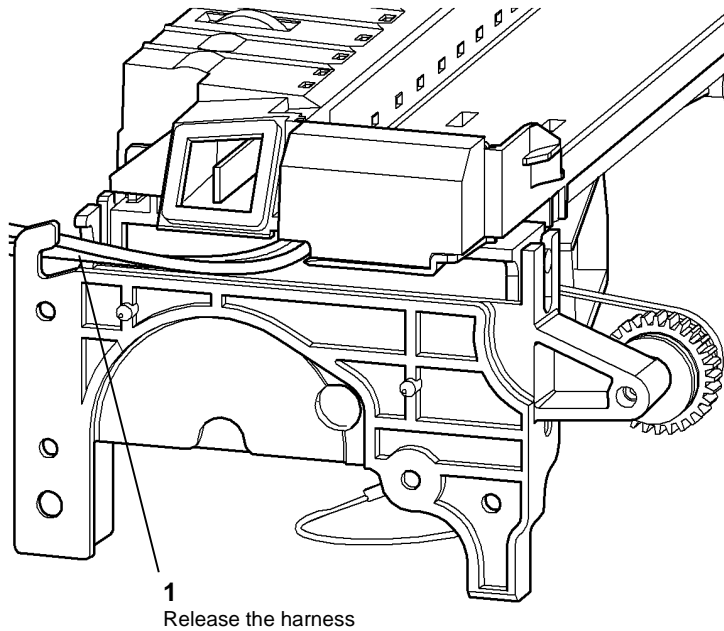
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

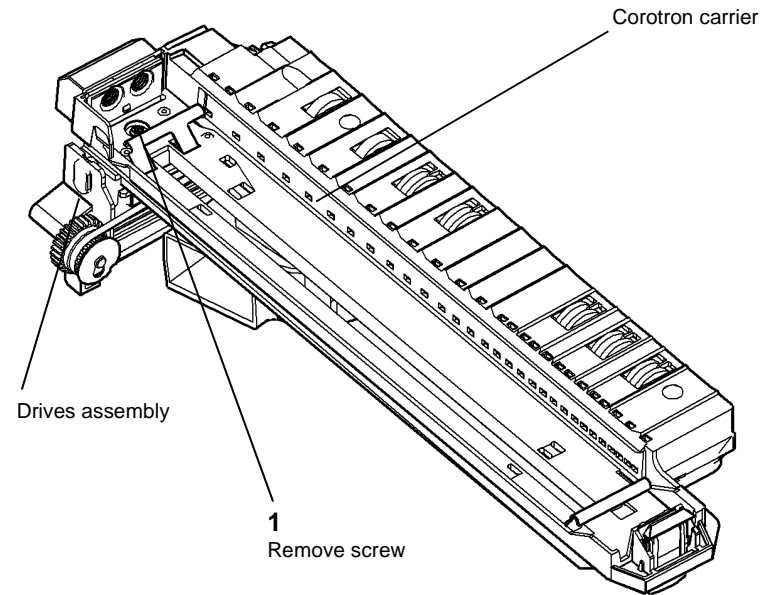
1. Remove the short paper path assembly, REP 10.1.
2. Release the transfer / detack corotron harness from the supports, Figure 1.



Q-1-5560-A

Figure 1 Transfer / detack corotron harness

3. Remove the securing screw to release the drives assembly, 32-38 ppm Figure 2 and 45-87 ppm, Figure 3.



Q-1-5561-A

Figure 2 Short paper path assembly (32-38 ppm)

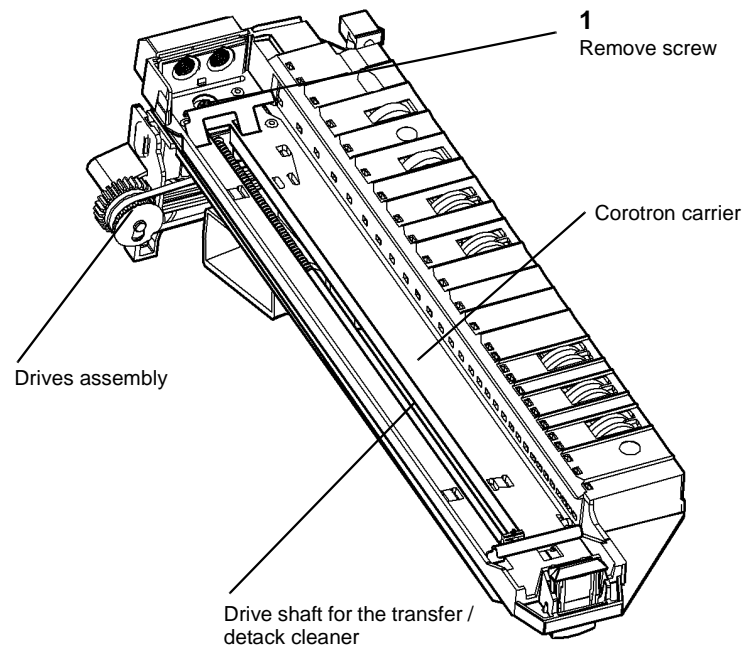


Figure 3 Short paper path (45-87 ppm)

Q-1-6137-A

4. Remove the vacuum fan, Figure 4.

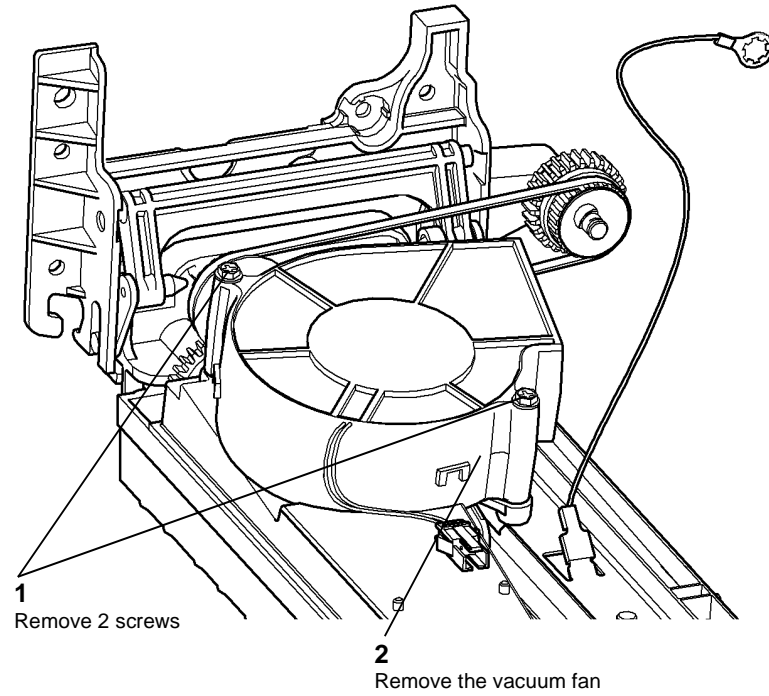


Figure 4 Remove vacuum fan

Q-1-5562-A

5. Remove the intermediate drive assembly, Figure 5.

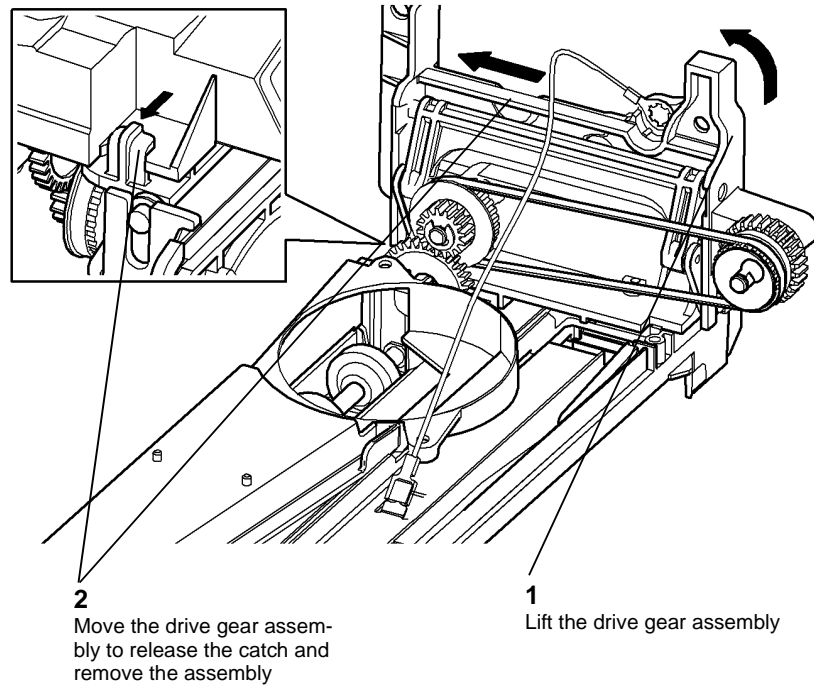


Figure 5 Remove the drive assembly

Q-1-5564-A

6. Remove the intermediate drive belt, Figure 6.

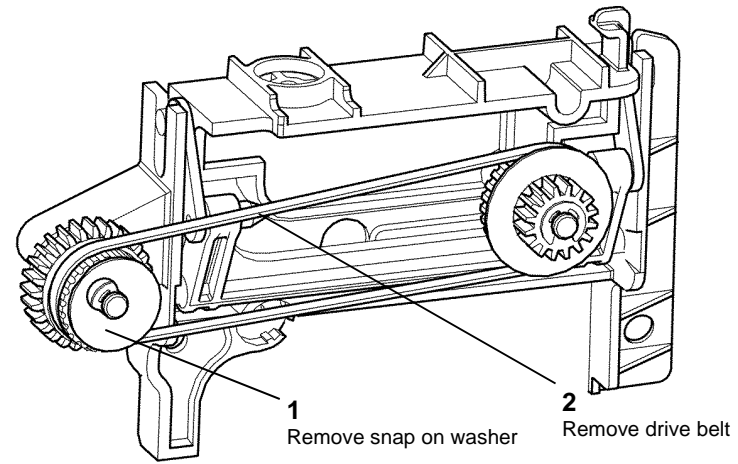


Figure 6 Remove the drive belt

Q-1-5565-A

Replacement

1. Replacement is the reverse of the removal procedure.
2. Check that the transfer / detach HT leads are correctly positioned at the rear of the short paper path assembly, Figure 1.

REP 10.16 Fuser Exit Switch

Parts List on (32-55 ppm) PL 10.8, (65-87 ppm) PL 10.10

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury.

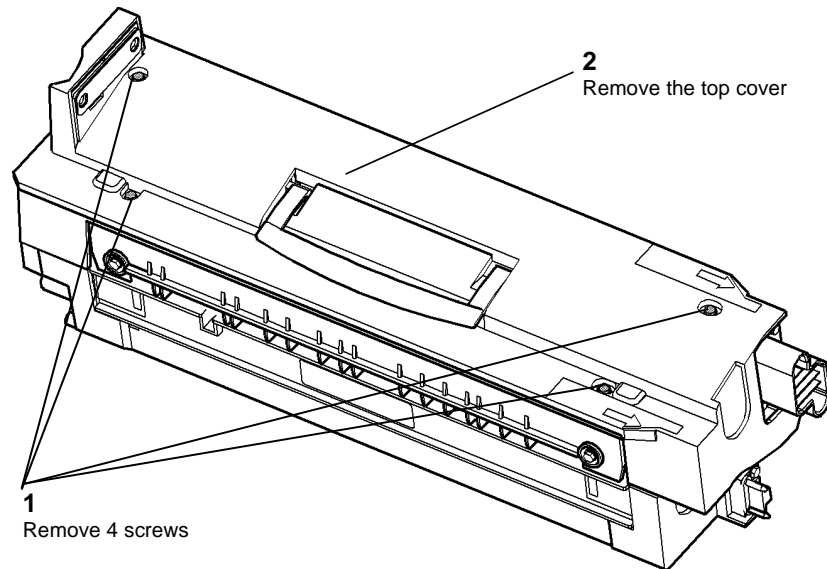
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Do not touch the fuser while it is hot.

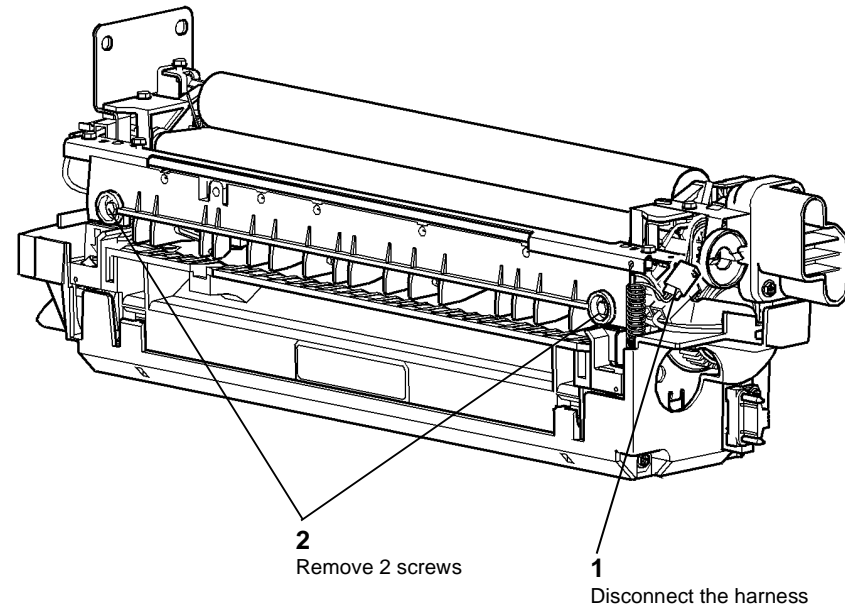
1. Remove the fuser module, (32-55 ppm) PL 10.8 Item 1, (65-87 ppm) PL 10.10 Item 1.
2. Remove the top cover from the fuser module, Figure 1.



Q-1-5567-A

Figure 1 Remove the top cover

3. Remove the upper paper guide assembly, Figure 2.



Q-1-5568-A

Figure 2 Remove the upper guide assembly

4. Release the harness and remove the fuser exit switch, Figure 3.

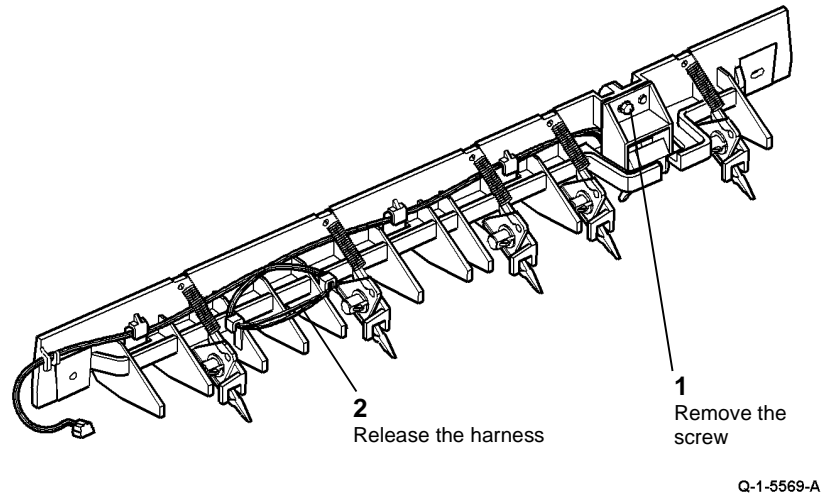


Figure 3 Remove the fuser exit switch

Replacement

The replacement is the reverse of the removal procedure. Refer to GP 6 before refitting the screws.

1. On the 65-87 ppm machines, make sure that the harness and the connector are routed away from the spring, Figure 4.

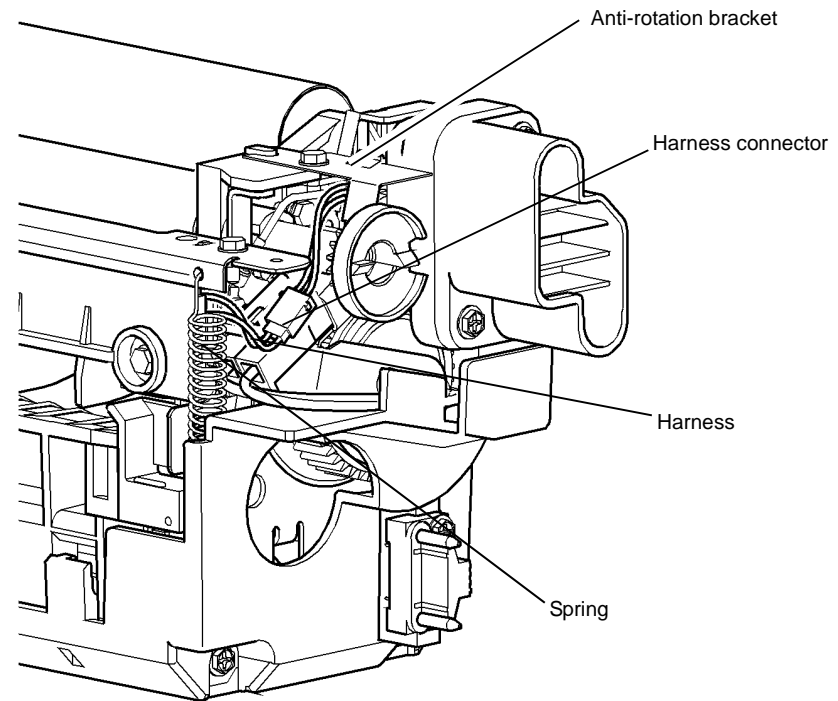


Figure 4 Harness location 65-87 ppm

2. On all machines. Check for 5mm clearance between the anti-rotation bracket and the heater lamp wires, Figure 4. Inspect the heater lamp wires for damage. If the wires are damaged install a new fuser module.

REP 10.17 IOT Exit Sensor

Parts List on PL 10.11

Removal

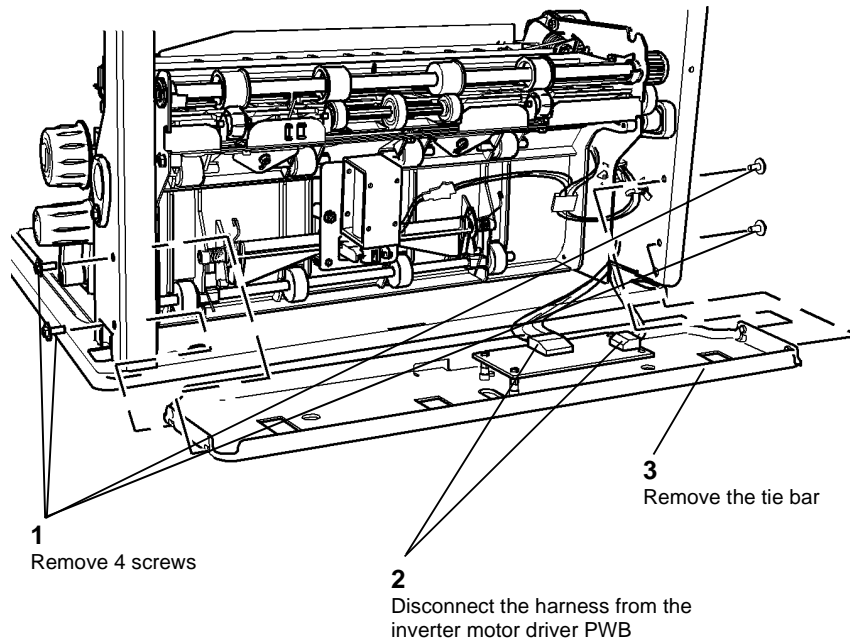
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present can cause injury.

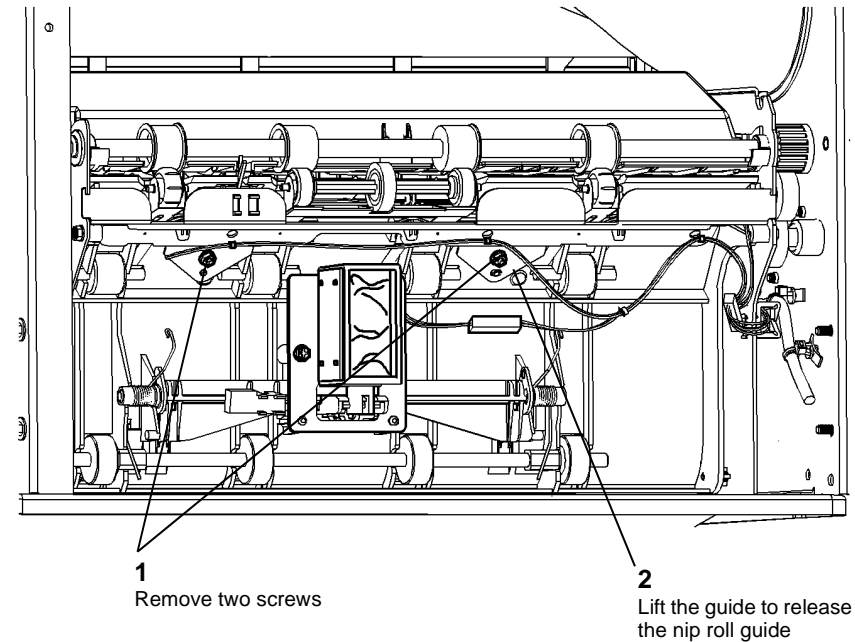
1. Remove the output device.
2. Remove the right hand cover, PL 8.10 Item 9.
3. Remove the tie bar, Figure 1.



Q-1-5571-A

Figure 1 Remove the tie bar

4. Release the nip roll guide, Figure 2.



Q-1-5572-A

Figure 2 Release the nip roll guide

5. Remove the IOT exit sensor, Figure 3.

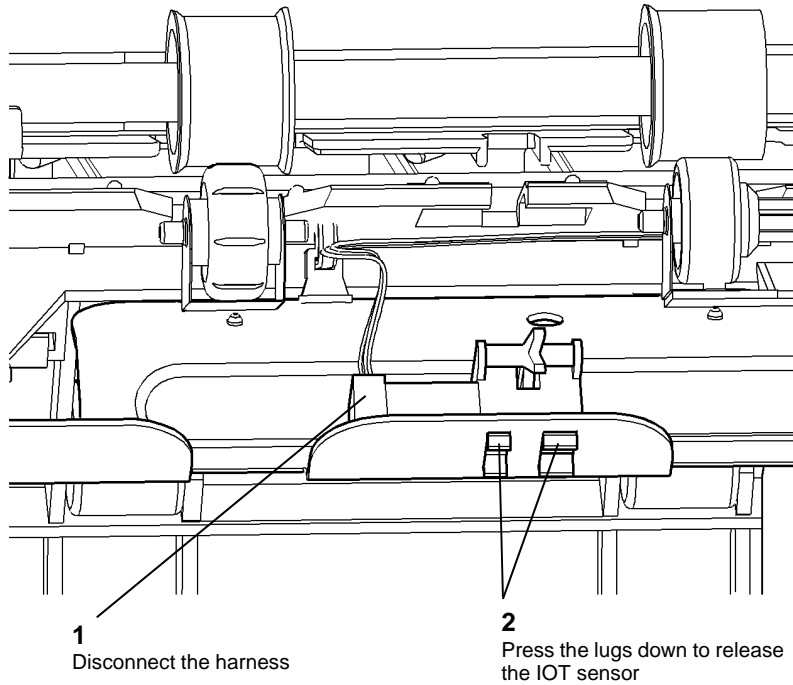


Figure 3 Remove the IOT sensor

Q-1-5573-A

Replacement

The replacement is the reverse of the removal procedure. Refer to GP 6 before refitting the screws to the output guide.

CAUTION

Check that the inverter path solenoid harness is not caught between the nip roll guide and the support bracket, Figure 4.

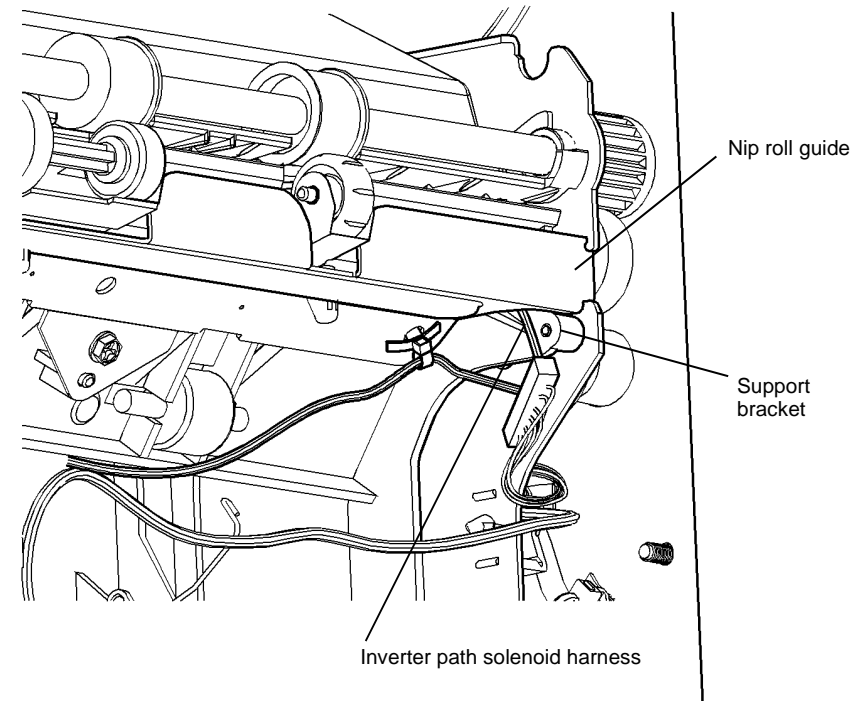


Figure 4 Inverter path solenoid harness

Q-1-5574-A

REP 10.18 Inverter Output Guide Assembly

Parts List on PL 10.11

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the inverter assembly, REP 10.2.
2. Release the nip roll guide, Figure 1.

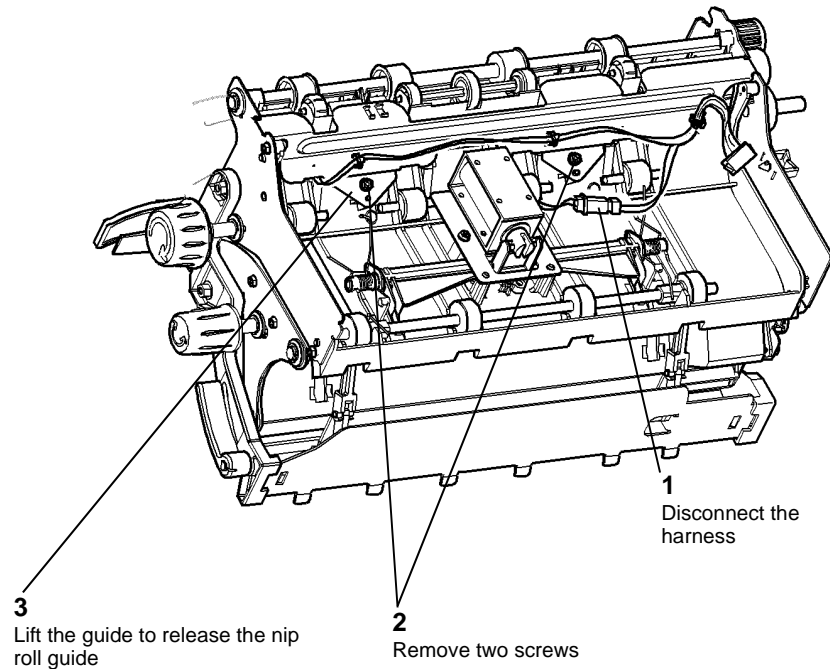
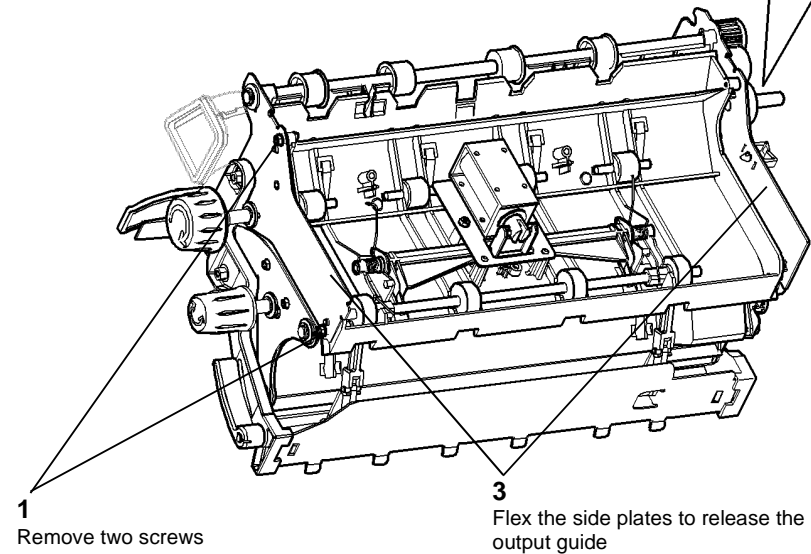
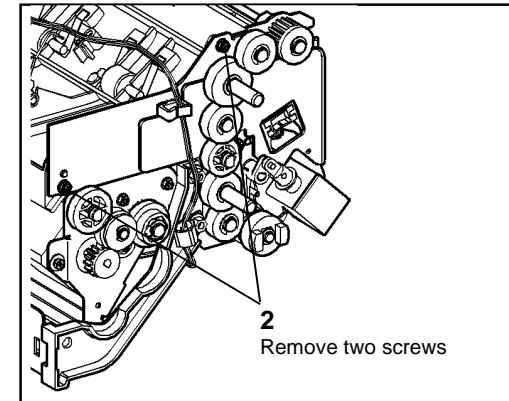


Figure 1 Release nip roll guide

Q-1-5575-A

3. Remove the output guide, Figure 2.



Q-1-5576-A

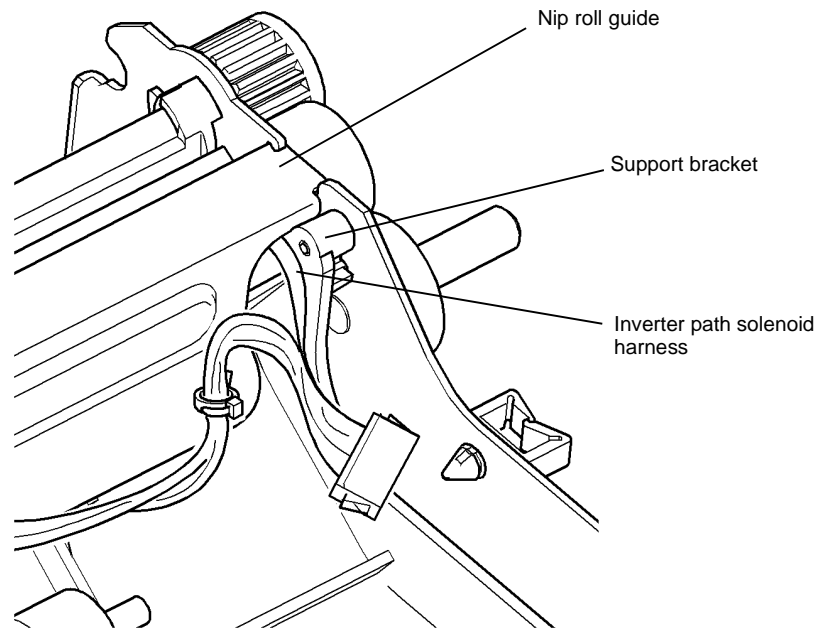
Figure 2 Remove the output guide

Replacement

The replacement is the reverse of the removal procedure. Refer to GP 6 before refitting the screws.

CAUTION

Check that the inverter path solenoid harness is not caught between the nip roll guide and the support bracket, Figure 3.



Q-1-5577-A

Figure 3 Inverter path solenoid harness

REP 10.19 Tri-Roll Nip Split Solenoid

Parts List on (65-87 ppm) PL 10.14

Removal

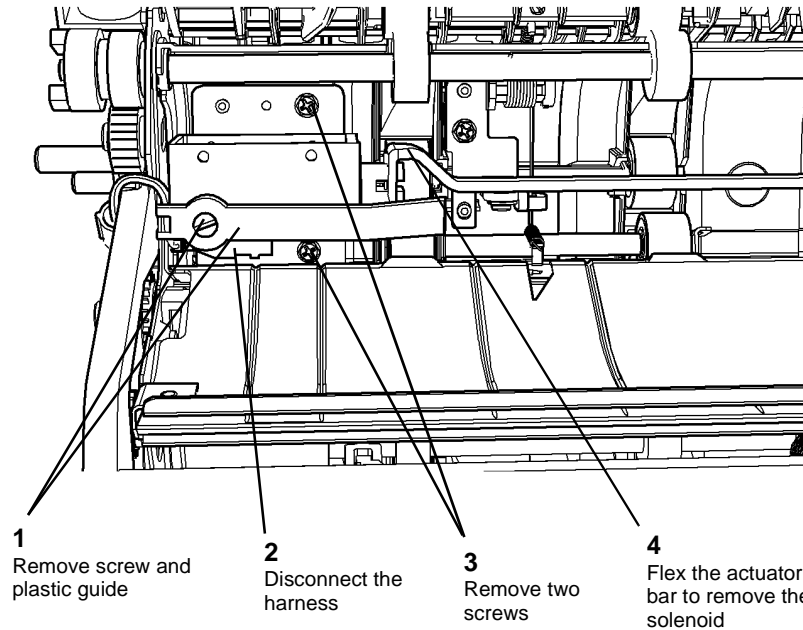
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the inverter assembly, REP 10.2.
2. Remove the tri-roll nip split solenoid, Figure 1.

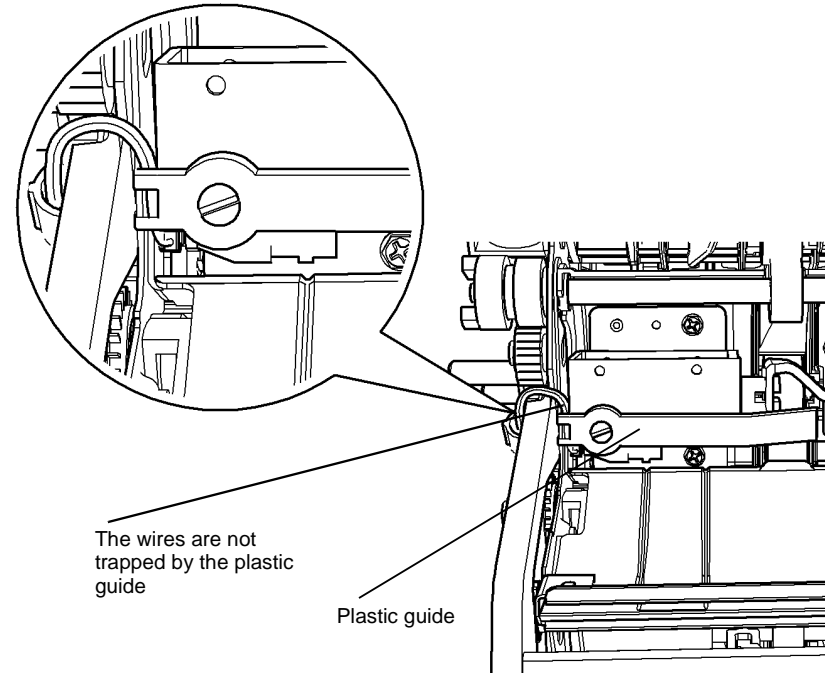


Q-1-6179-A

Figure 1 Remove the solenoid

Replacement

1. The replacement is the reverse of the removal procedure. Refer to GP 6 before refitting the screws.
2. Before the inverter is installed, manually operate the solenoid and check that the nip rolls operate correctly.
3. Check that the wires to the solenoid are free to move and not trapped by the plastic guide, Figure 2.



Q-1-6366-A

Figure 2 Route solenoid wires

REP 10.20 Inverter Sensor

Parts List on (65-87 ppm) PL 10.12

Removal

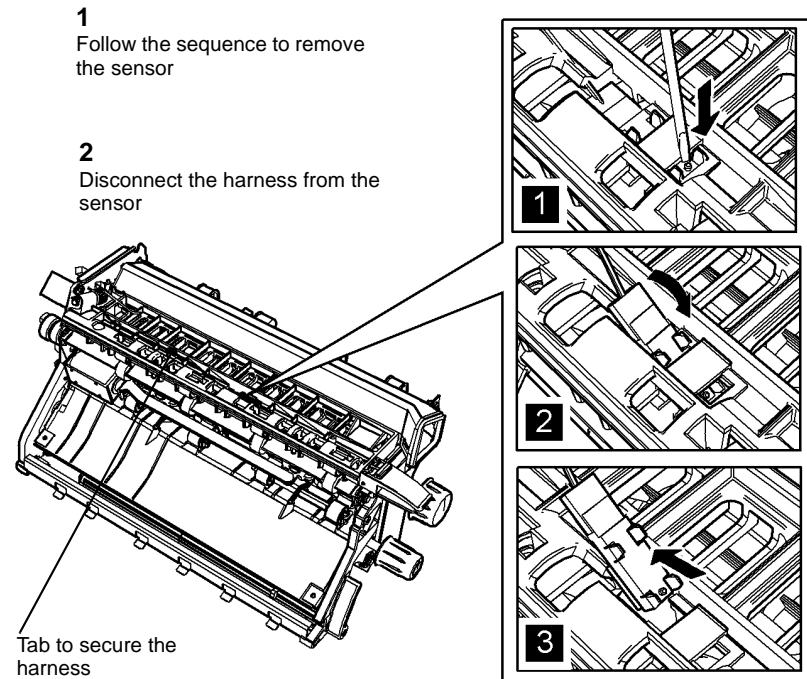
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the inverter assembly, REP 10.2.
2. Remove the inverter sensor, Figure 1.



Q-1-6180-A

Figure 1 Remove the inverter sensor

Replacement

1. The replacement is the reverse of the removal procedure. Refer to GP 6 before refitting the screws.
2. Route the harness under the tab on the upper baffle, Figure 1.
3. Make sure that the upper baffle and the inverter assembly duct are linked correctly. When the latch 3d/4d is released, the two items lift together.

REP 11.1-110 2K LCSS Covers

Parts List on PL 11.2.

Removal

WARNING

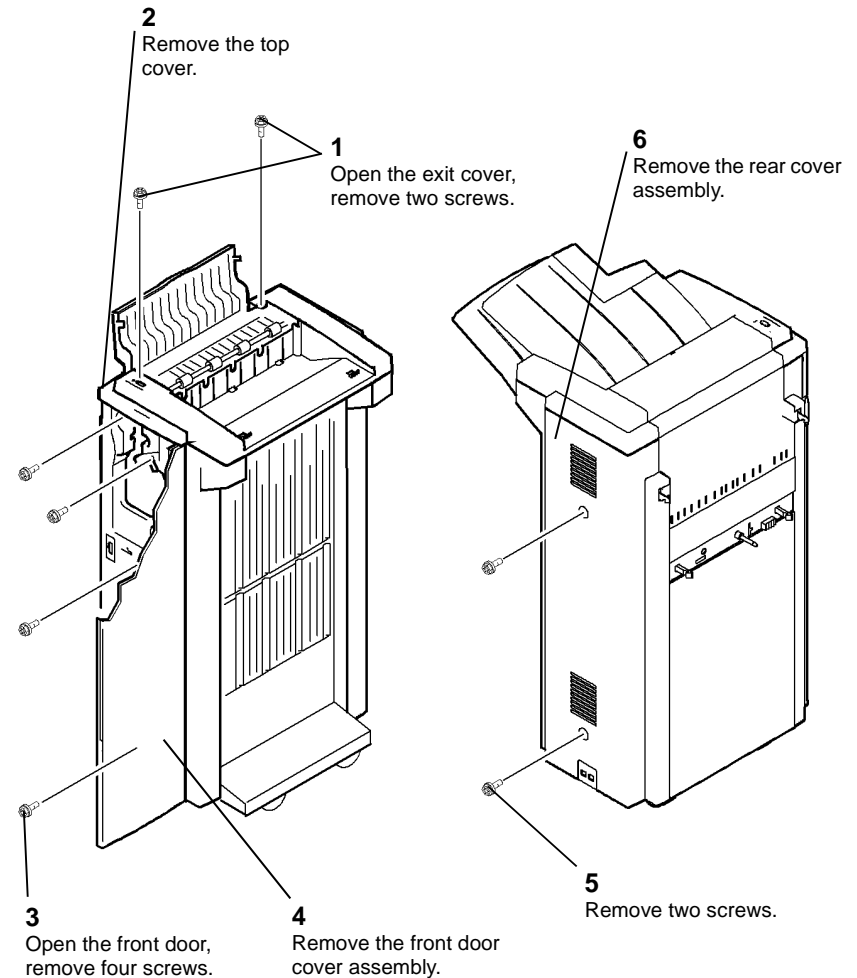
Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

Remove the covers, Figure 1.

NOTE: Removing the top cover first will allow easy removal of the front and rear covers.



Q-1-5578-A

Figure 1 Removing the covers

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the covers.

REP 11.2-110 Input Drive Belt and Paper Entry Transport Motor

Parts List on PL 11.14.

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the 2K LCSS rear cover, REP 11.1-110.
2. Remove the motor and drive belt, Figure 1.

3. Install the spring
4. Rotate the shaft by hand to ensure the belt runs smoothly over the pulleys and allow the spring to tension the belt, ADJ 11.4-110.
5. Tighten the motor screws and re-connect the harness.
6. Install the 2K LCSS rear cover, REP 11.1-110.

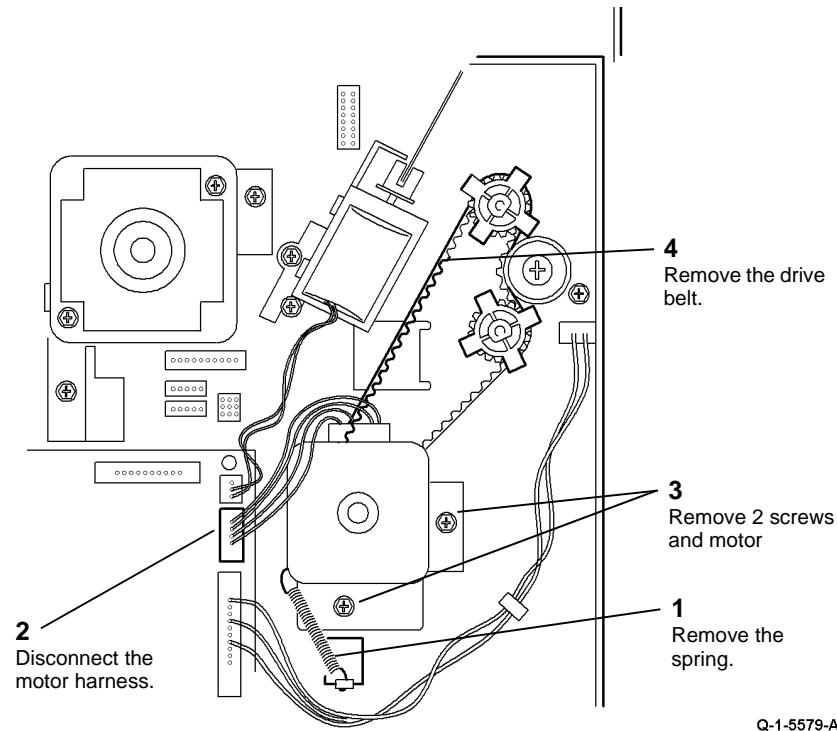


Figure 1 Removing the drive belt

Replacement

1. Place the belt around the pulleys.
2. Install the motor screws, but do not tighten.

REP 11.3-110 Intermediate Paper Drive Belt

Parts List on PL 11.22.

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the 2K LCSS rear cover REP 11.1-110.
2. Remove the intermediate paper drive belt, Figure 1.

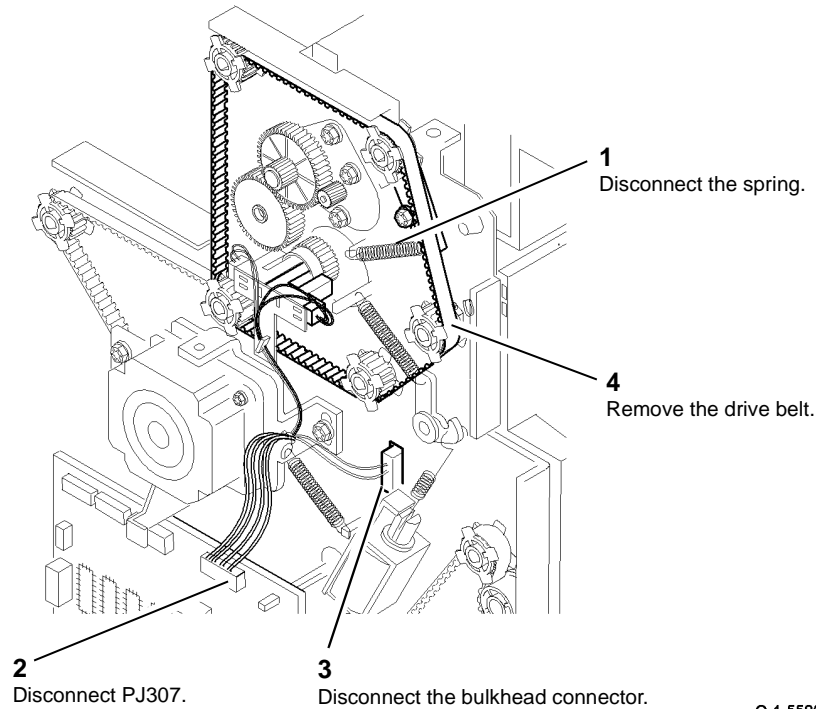


Figure 1 Removing the drive belt

Replacement

1. Lubricate the belt tensioner, refer to ADJ 4.1.
2. Install the belt over the pulleys, ensuring that the belt is on all five pulleys.

NOTE: Two of the pulleys are free to slide along the shaft. Ensure the belt is correctly located on these pulleys.

3. Install the 2K LCSS rear cover, REP 11.1-110.

REP 11.4-110 Paper Output Drive Belt and Paper Transport Exit Motor

Parts List on PL 11.22.

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the 2K LCSS rear cover, REP 11.1-110.
2. Remove the intermediate drive belt, REP 11.3-110.
3. Remove the output drive belt and motor, Figure 1.

REP 11.5-110 Bin 1 Drive Belts

Parts List on PL 11.10.

Removal

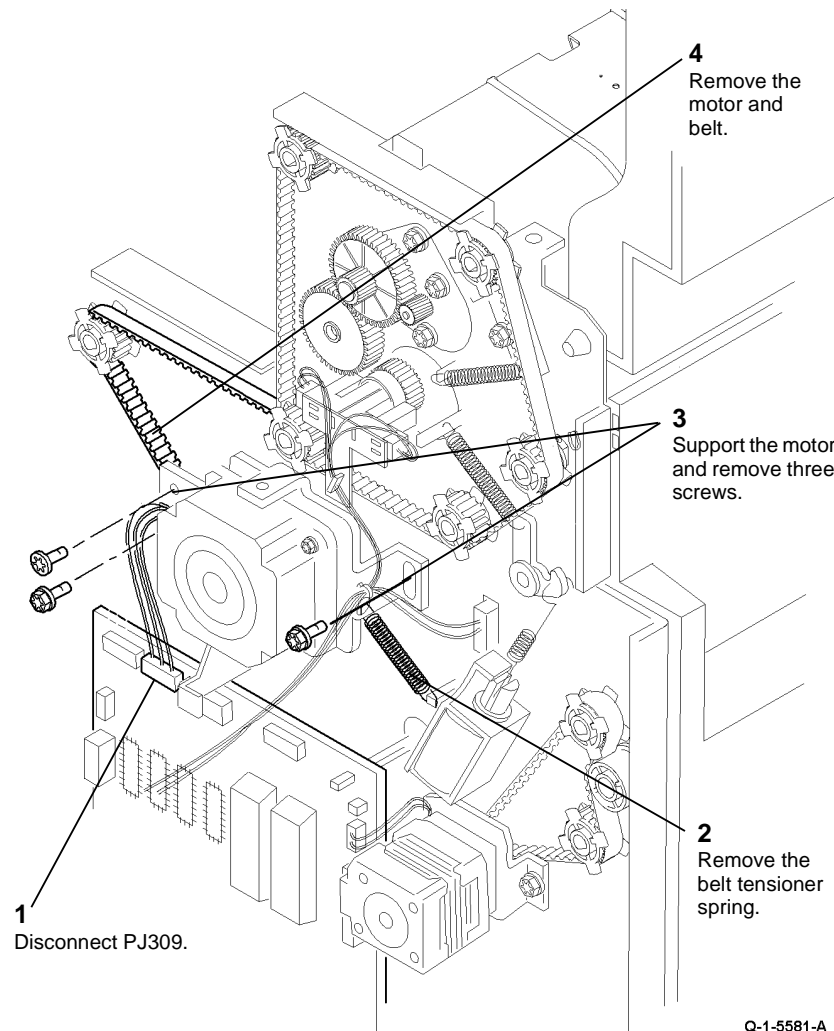
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the 2K LCSS front and rear covers, REP 11.1-110.
2. Remove the bin 1 drive belt (rear) Figure 1.



Q-1-5581-A

Figure 1 Removing the drive belt

Replacement

1. Install the belt over the pulleys.
2. Install the motor pivot shouldered screw and fully tighten.
3. Install the two motor mounting bracket securing screws but do not tighten them.
4. Install the belt tensioner spring.
5. Rotate the belt by hand to allow the spring to tension the belt, ADJ 11.4-110. Tighten the screws.
6. Install the intermediate drive belt, REP 11.3-110.
7. Install the 2K LCSS rear cover, REP 11.1-110.

NOTE: Keep all of the components removed as a set. The set of rear frame components are different from the front frame set.

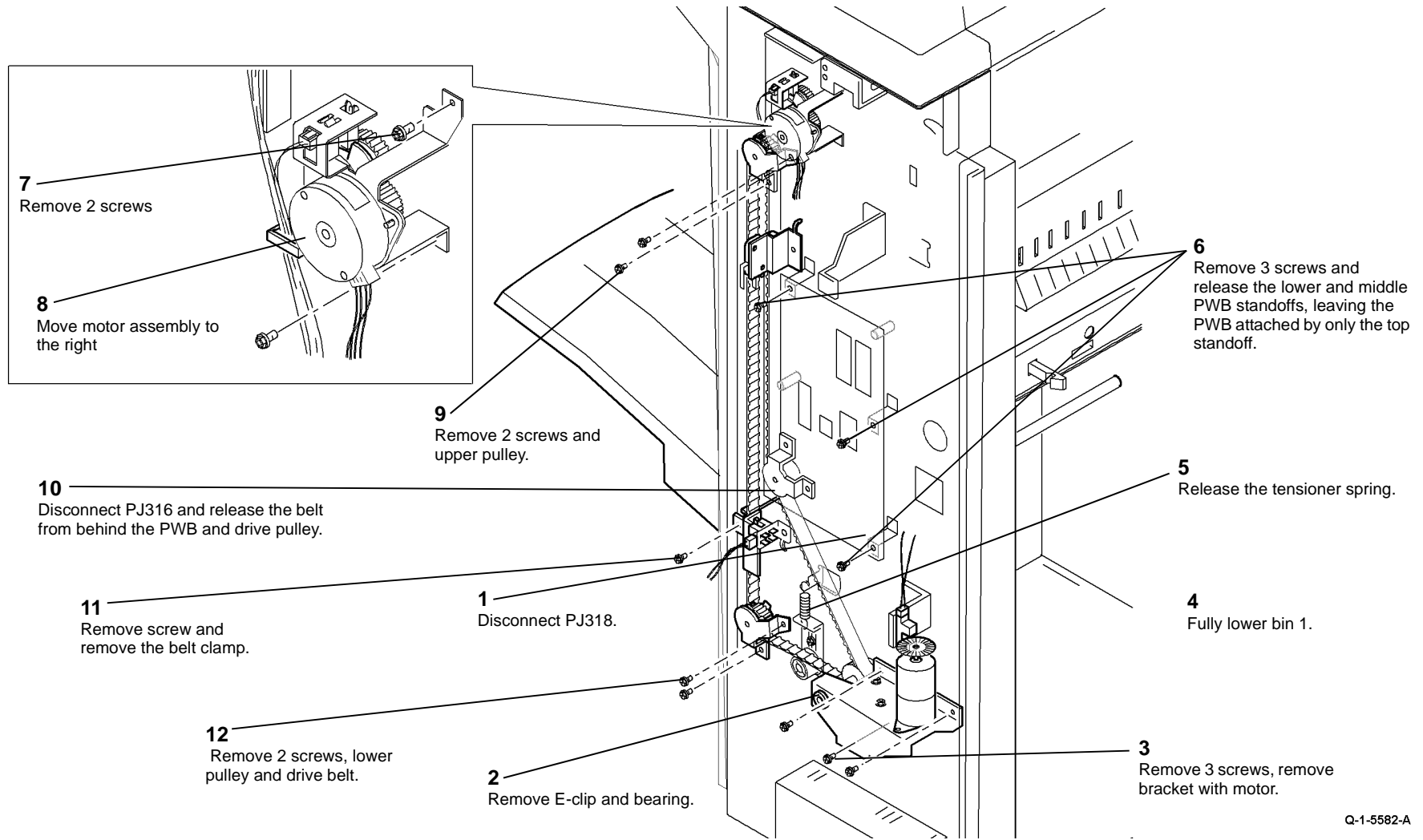
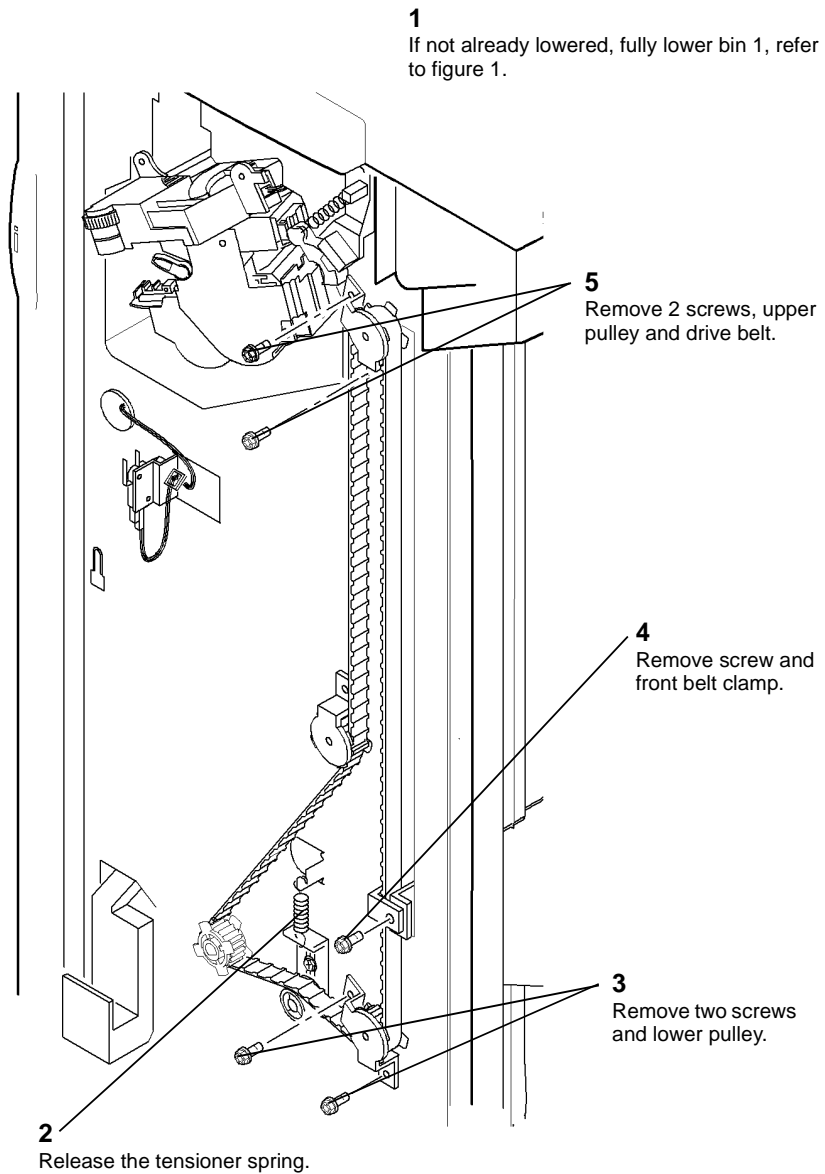


Figure 1 Bin 1 drive belt (rear)

Q-1-5582-A

3. Remove the bin 1 drive belt (front) Figure 2.



Q-1-5583-A

Figure 2 Bin 1 drive belt (front)

Replacement

NOTE: Ensure the correct set of components are used for each side of the 2K LCSS.

1. Reverse the removal procedure to replace the bin 1 drive belts.

NOTE: The bin 1 level can critically affect the overall stack registration. Refer to ADJ 11.1-110 if adjustment is necessary.

2. Install the front and rear covers REP 11.1-110.

REP 11.6-110 Tamper Assembly

Parts List on PL 11.16.

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the 2K LCSS covers REP 11.1-110.
2. Prepare to remove the tamper assembly Figure 1.

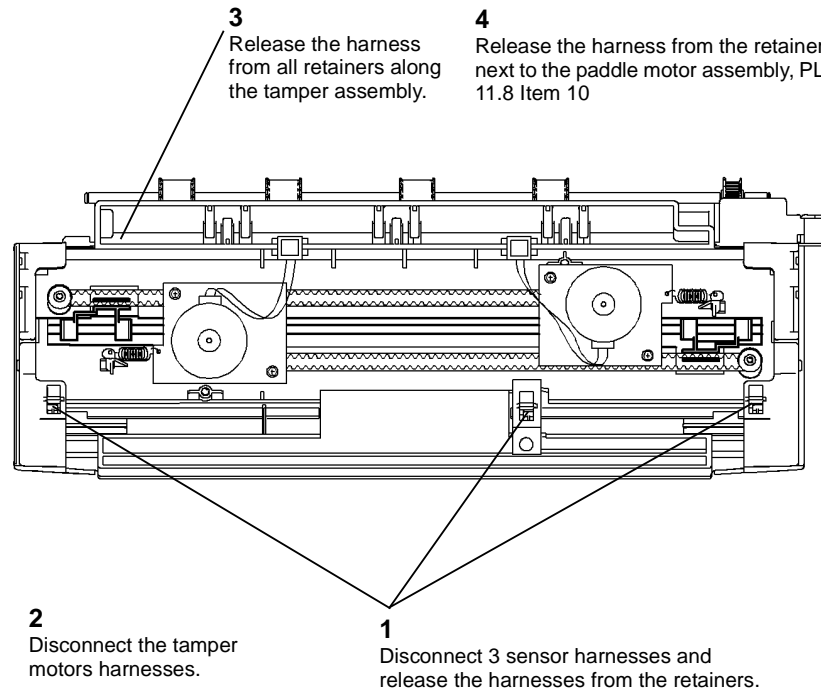


Figure 1 Preparing the tamper assembly

Q-1-5584-A

3. Figure 2, remove the tamper assembly.

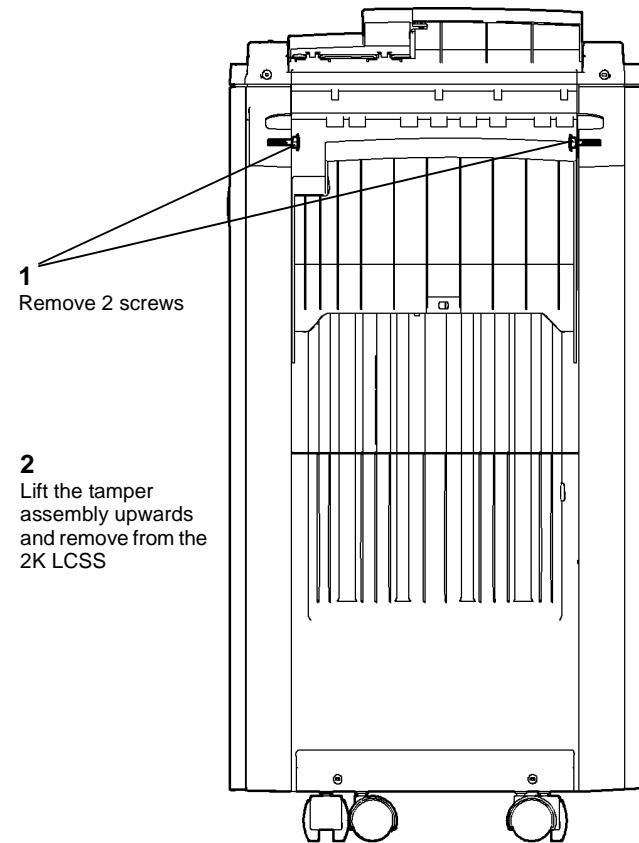


Figure 2 Removing the tamper assembly

Q-1-5585-A

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the tamper assembly.

NOTE: Ensure that the slots in the tamper assembly locate correctly in the 2K LCSS frame.

NOTE: Ensure that the sensors are correctly located in the tamper assembly, they are easily mis-located when being re-connected to the harnesses.

NOTE: Ensure that all connectors in the harness over the tamper assembly are securely connected.

REP 11.7-110 Hole Punch Unit, Motor and Sensors

Parts List on PL 11.6.

Removal

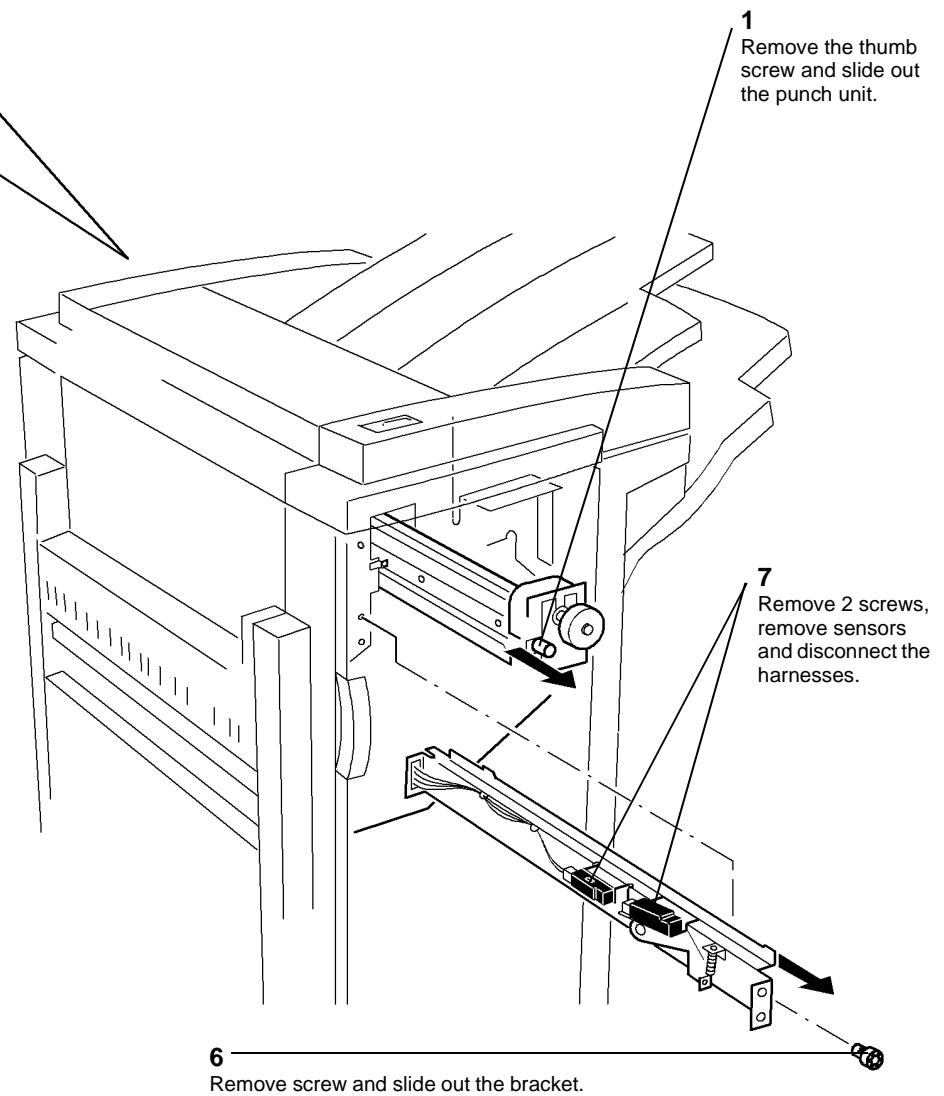
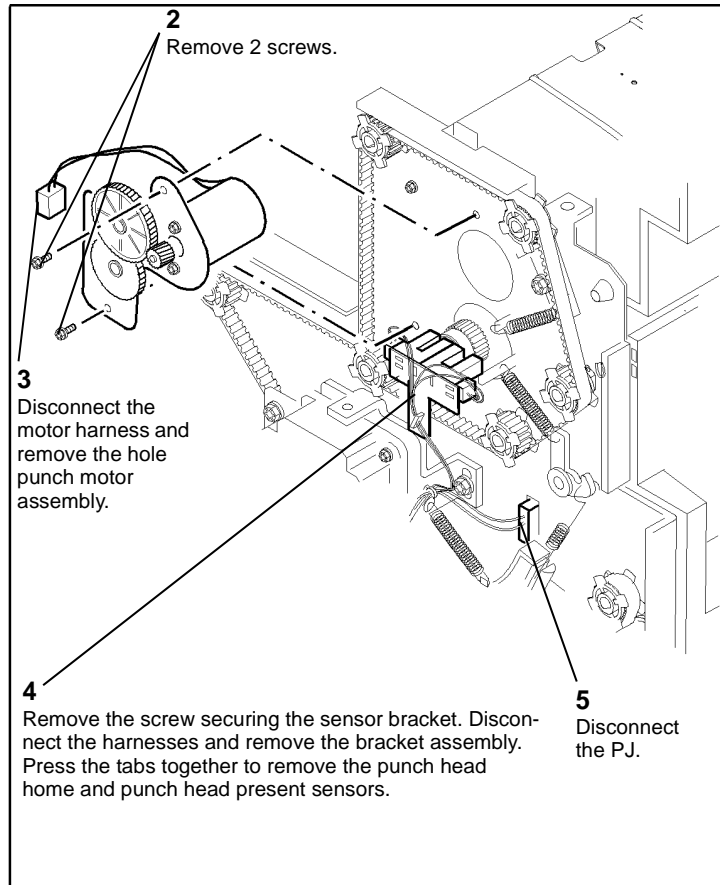
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the 2K LCSS covers, REP 11.1-110.
2. Remove and empty the chad bin, PL 11.6 Item 4.
3. Remove the hole punch unit, motor assembly and sensors, Figure 1.



Q-1-5586-A

Figure 1 Hole punch unit, motor and sensors

Replacement

1. Reverse the removal procedure to replace the hole punch unit, motor assembly and sensors.
2. If necessary, perform ADJ 11.3-110 Hole Punch Position.

NOTE: When installing the hole punch motor assembly, ensure that the belt tensioner arm does not get trapped behind the motor assembly plate.

NOTE: Refer to IQS 6 Copy / Print Defects for hole punch performance specifications.

REP 11.8-110 Stapler Traverse Assembly

Parts List on PL 11.20.

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

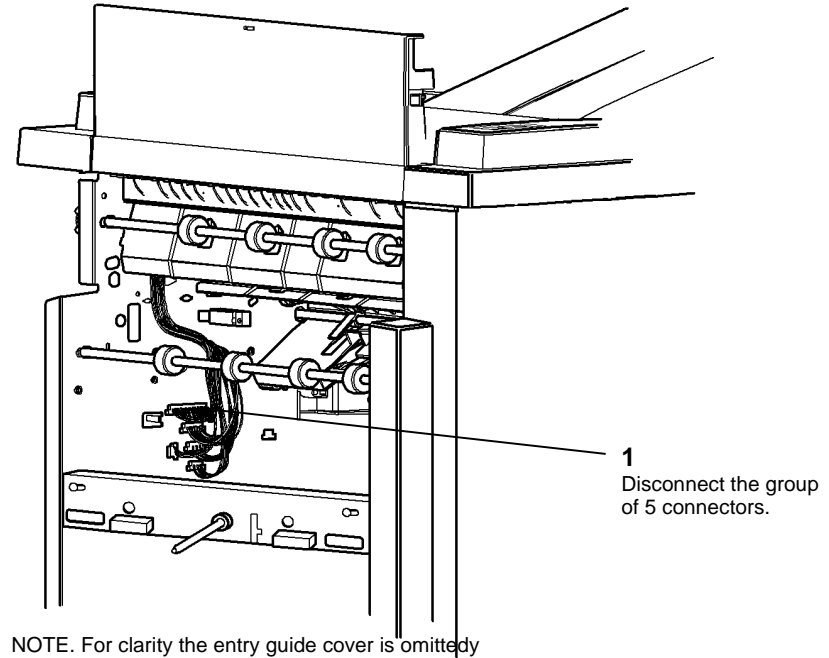
WARNING

Take care not to topple the 2K LCSS.

The 2K LCSS is unstable when un-docked from the machine.

Do not show the customer how to un-dock the 2K LCSS.

1. Un-dock the 2K LCSS, REP 11.13-110.
2. Remove the rear cover and front door cover assembly, REP 11.1-110.
3. Manually move the ejector, PL 11.18 Item 1 fully to the right.
4. Figure 1, Disconnect the harness.



Q-1-5587-A

Figure 1 Harness disconnection

CAUTION

When removing and replacing the stapler traverse assembly, support the weight of the assembly underneath the stapler and take care not to damage wiring.

5. Remove the stapler traverse assembly, Figure 2.

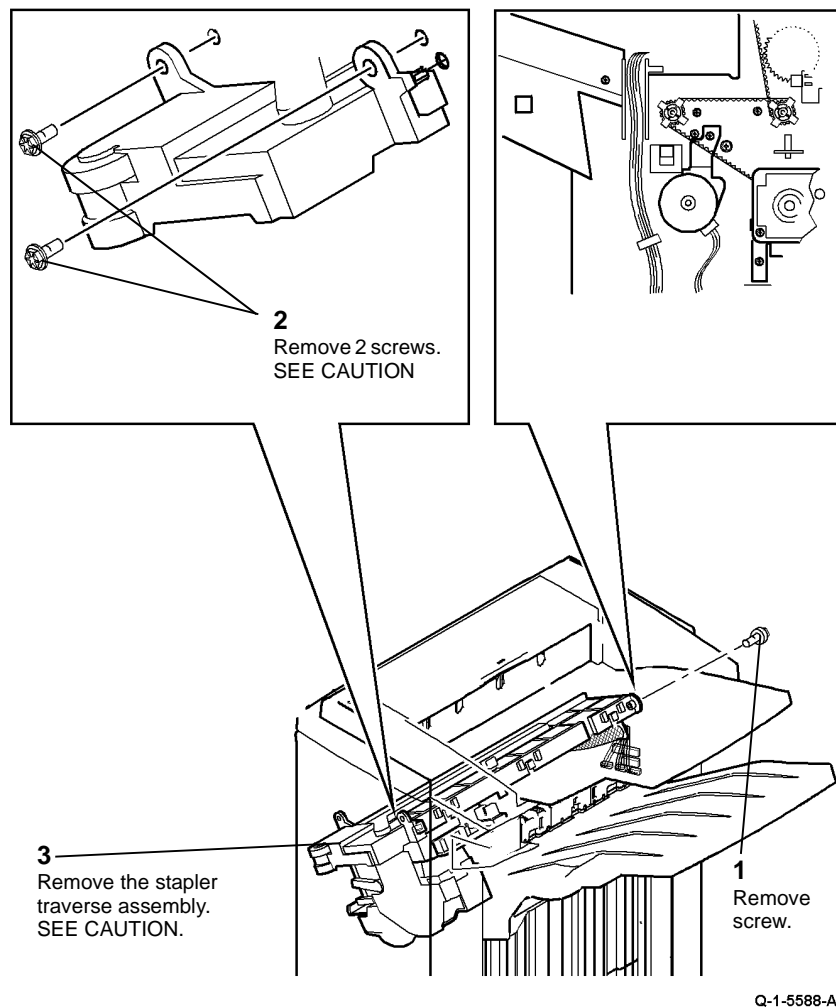


Figure 2 Removing the stapler traverse assembly

Replacement

1. Ensure the stapling traverse assembly is engaged on the front and rear locating dowels.
2. Reverse the removal procedure to replace the stapling unit.

REP 11.9-110 Staple Head Unit

Parts List on PL 11.20.

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the stapler traverse assembly, REP 11.8-110.
2. Place the stapler traverse unit upside-down
3. Remove the staple head unit from the stapling unit Figure 1.

REP 11.10-110 Ejector Assembly Sensors

Parts List on PL 11.18.

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

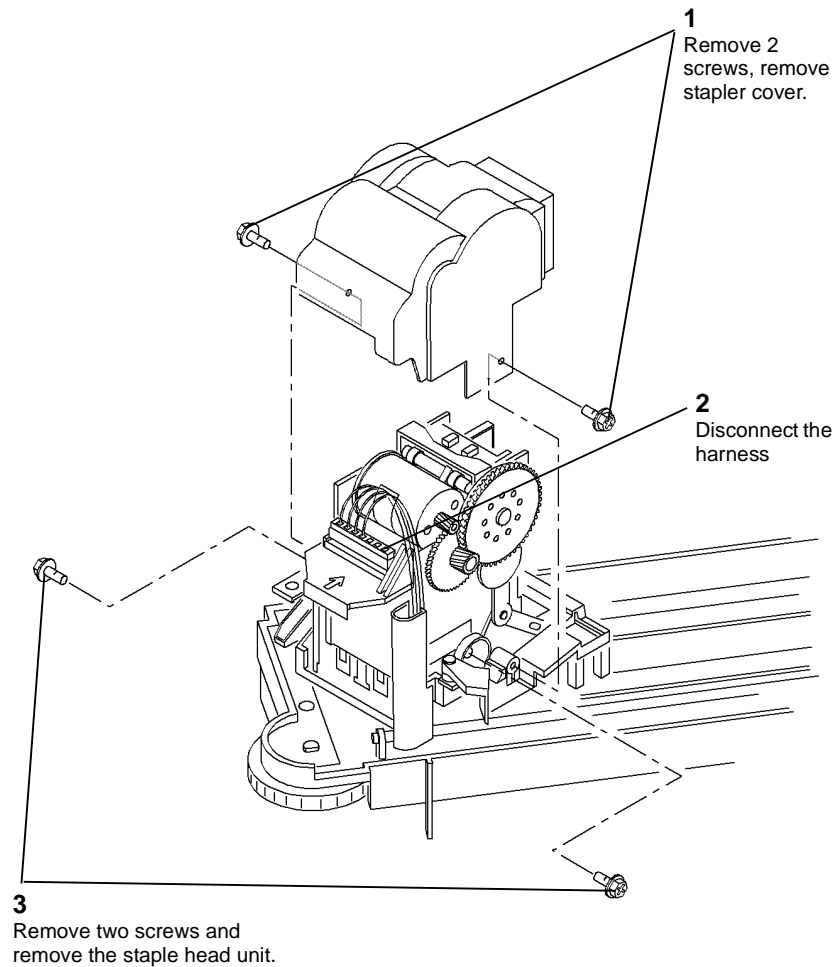
WARNING

Take care not to topple the 2K LCSS.

The 2K LCSS is unstable when un-docked from the machine.

Do not show the customer how to un-dock the 2K LCSS.

1. Disconnect the two harnesses between the 2K LCSS and the machine.
2. Un-dock the 2K LCSS, REP 11.13-110 and move it away from the machine.
3. Ensure the stapling unit is at the home position.
4. If necessary, manually move the ejector to the left position.
5. Figure 1, remove the ejector assembly.



Q-1-5589-A

Figure 1 Removing the staple head unit

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the staple head unit.

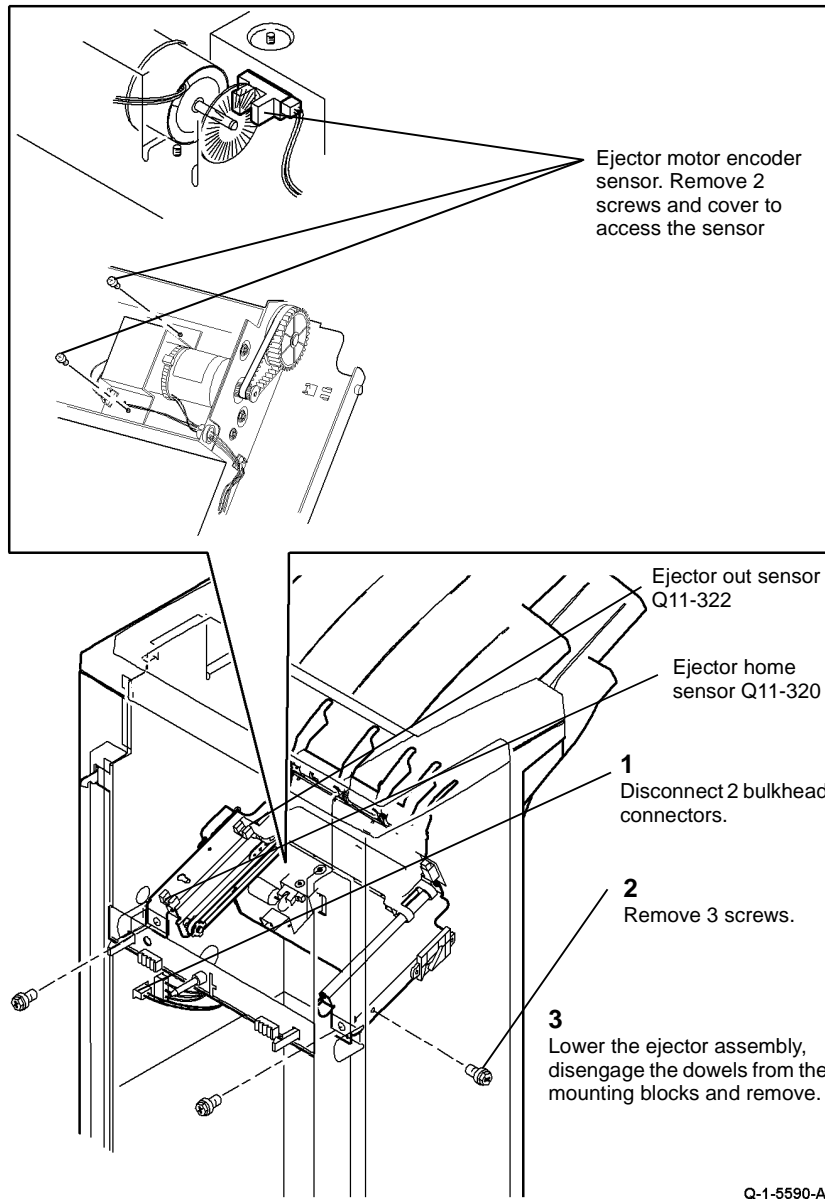


Figure 1 Removing the ejector assembly

6. Remove the appropriate sensor by releasing the sensor tabs and disconnecting the harness.

Replacement

CAUTION

When installing the ejector assembly onto the 2K LCSS, ensure that the ejector fingers do not damage the wiring to the staple head unit.

Reverse the removal procedure to replace the eject assembly or sensors.

REP 11.11-110 Bin 1 Level Sensors

Parts List on PL 11.12.

Removal

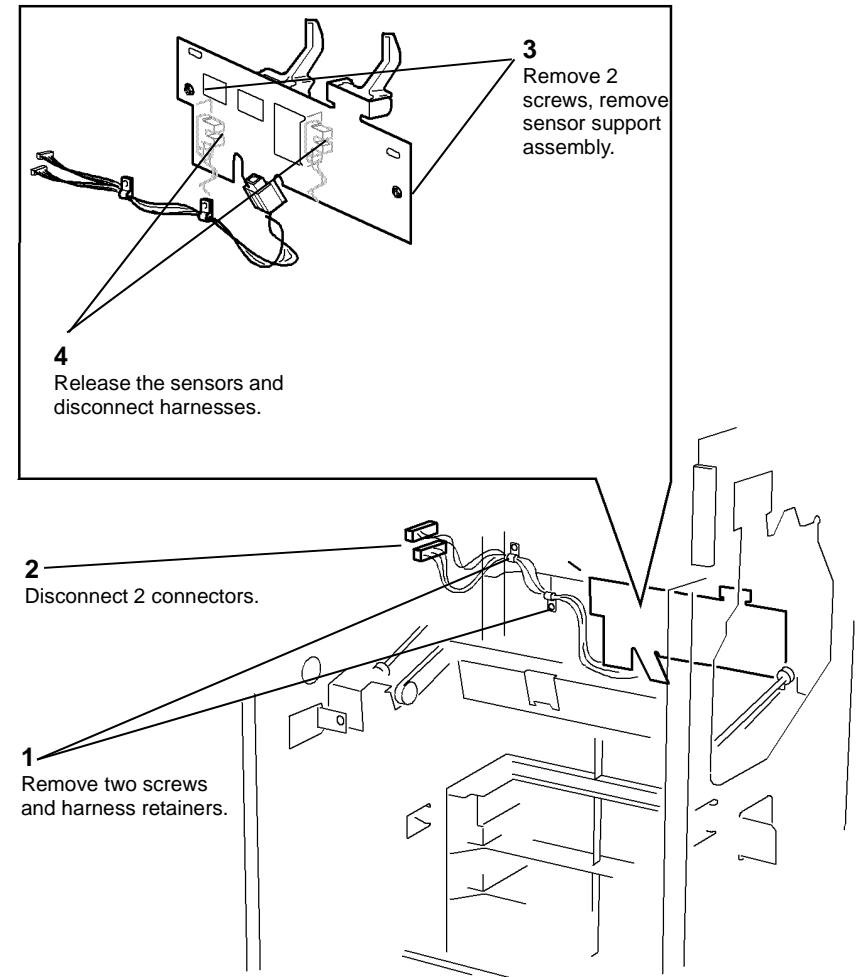
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the ejector assembly, REP 11.10-110.
2. Remove the stacker level sensors Figure 1.



Q-1-5591-A

Figure 1 Removing the stacker level sensors

Replacement

Reverse the removal procedures to replace the bin 1 level sensors.

REP 11.12-110 Paddle Wheel Shaft Assembly

Parts List on PL 11.8.

Removal

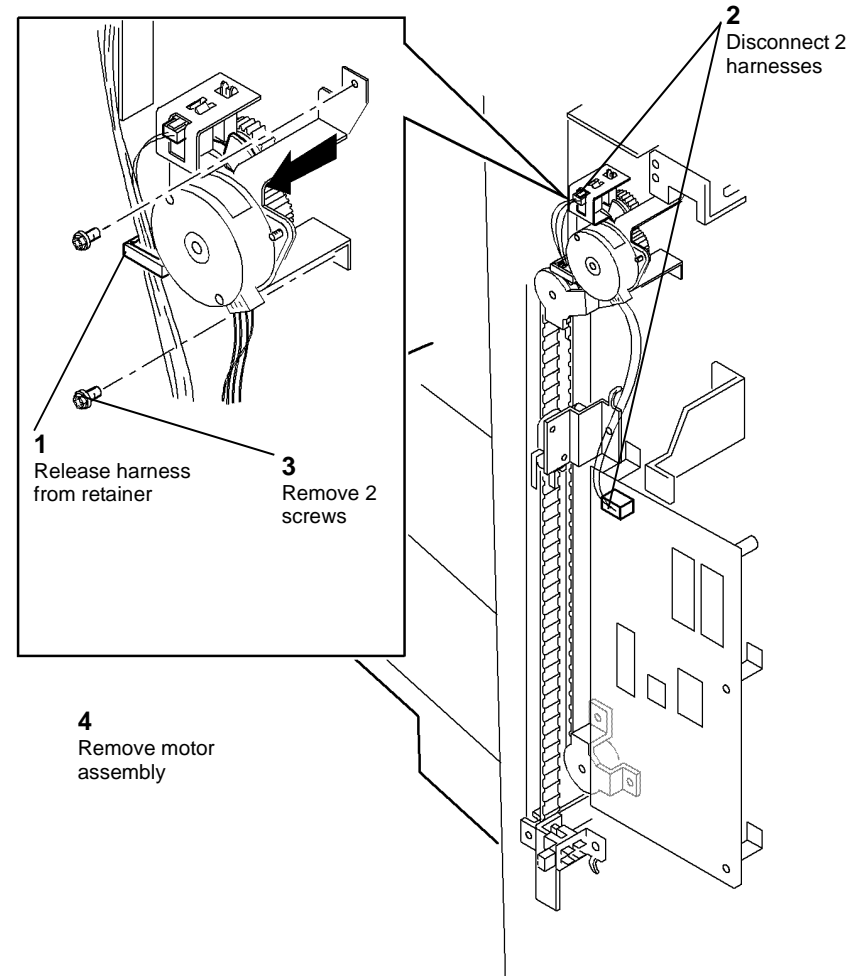
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the stapler traverse assembly, REP 11.8-110.
2. Remove the tamper assembly, REP 11.6-110.
3. Figure 1, remove the paddle motor assembly.



Q-1-5592-A

Figure 1 Paddle motor assembly

4. Figure 2, prepare the rear components.

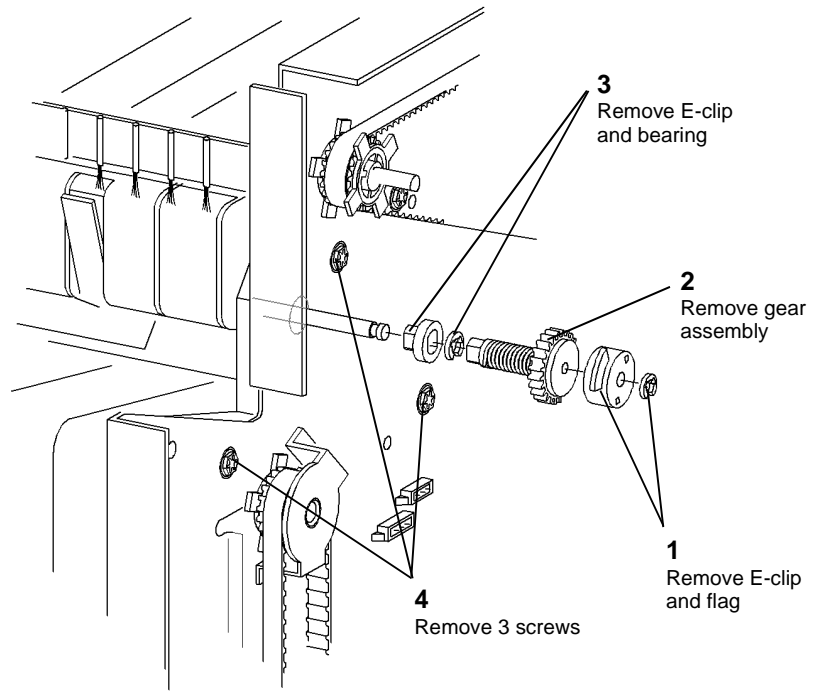


Figure 2 Rear preparation

Q-1-5593-A

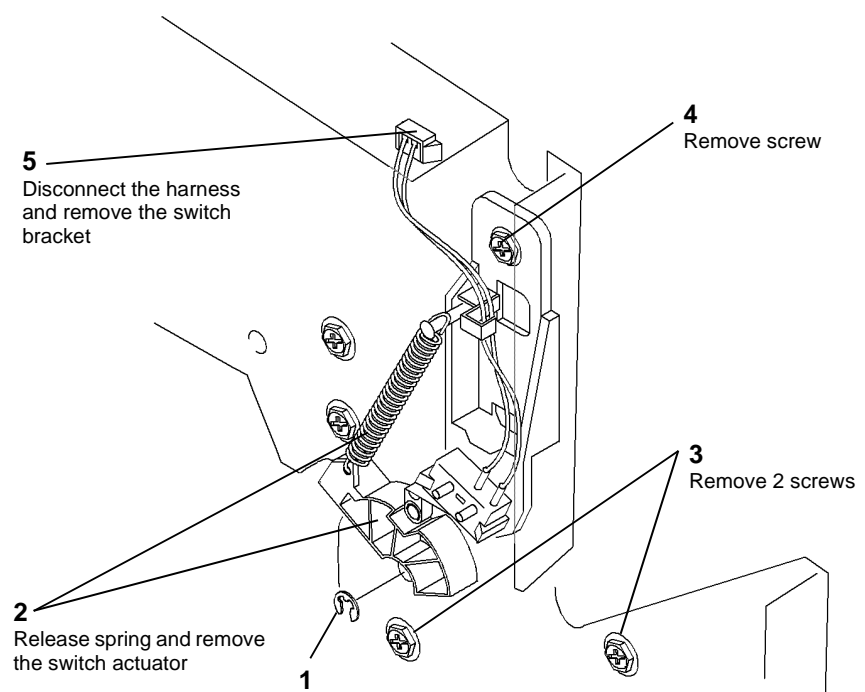


Figure 3 Front preparation

Q-1-5594-A

5. Figure 3, prepare the front components.

- 6. Ensure that the compiler ejector is in the home position (fully to the left).
- 7. Figure 4, remove the paddle wheel shaft assembly.

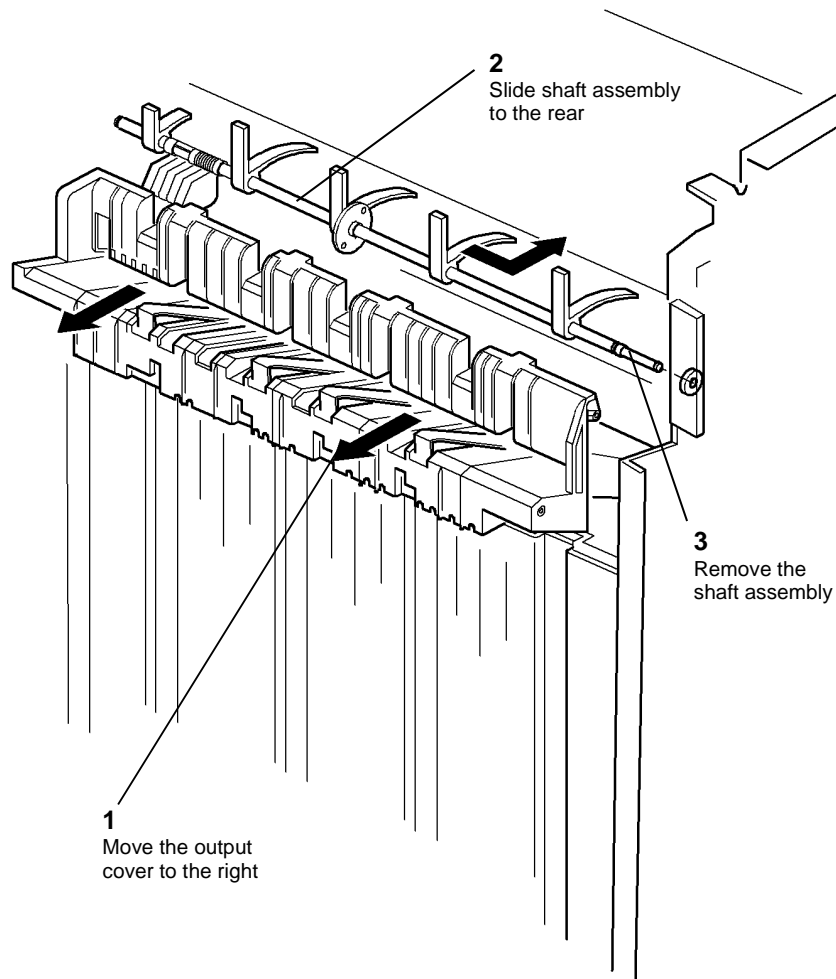


Figure 4 Paddle wheel shaft removal

Q-1-5595-A

Replacement

1. Install the paddle wheel shaft, ensure that the pin on the rear of the safety gate switch cam, refer to Figure 3, locates in the safety gate. Install the front E-clip.
2. Install the output cover, refer to Figure 4, ensuring that the safety gate is aligned with the slots in the output cover.
3. Install the rear bearing and E-clip.
4. Install the switch bracket, 1 screw, connect the harness, refer to Figure 3.

5. Install the gear assembly, refer to Figure 2, ensuring that it locates onto the large "D" flat.
6. Install the flag and E-clip, refer to Figure 2, ensuring that the flag locates on the small "D" flat.
7. Figure 5, ensure the paddles and flag are correctly aligned, install the motor assembly, refer to Figure 1.

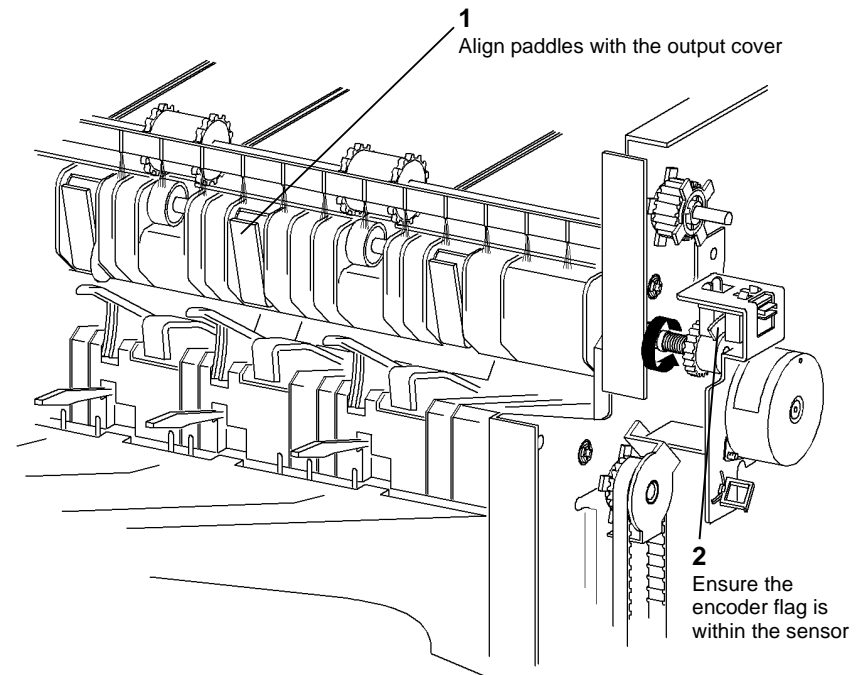


Figure 5 Paddle alignment

Q-1-5596-A

8. Test the operation of the paddle roll, enter dC330, output code 11-025. When the code is cancelled the paddles must stop with both rubber blades inside of the output cover. If necessary, check that the gear assembly and flag are correctly located on the "D" flats.

REP 11.13-110 2K LCSS Un-Docking

Parts List on PL 11.4

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Take care not to topple the 2K LCSS.

The 2K LCSS is unstable when un-docked from the machine.

Do not show the customer how to un-dock the 2K LCSS.

1. If necessary, disconnect the harnesses between the 2K LCSS and the machine.
2. Open the 2K LCSS front door.
3. Figure 1, release the 2K LCSS link bracket assembly.

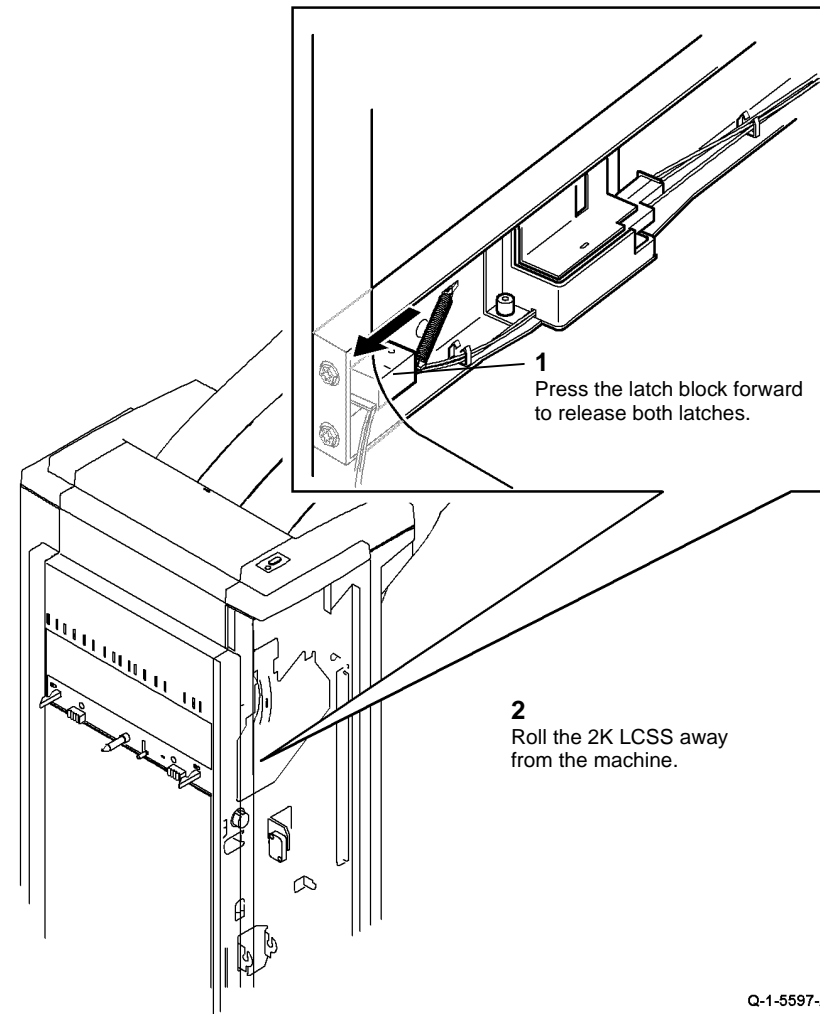


Figure 1 2K LCSS link bracket assembly

Replacement

Line up the 2K LCSS latches to the machine apertures then push the two units firmly together until they latch.

REP 11.14-110 2K LCSS PWB

Parts List on PL 11.26

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the 2K LCSS rear cover assembly, REP 11.1-110.
2. Disconnect all harness connectors from the 2K LCSS PWB.
3. Remove the three screws and release the three standoffs securing the 2K LCSS PWB.

Replacement

NOTE: Before replacing the 2K LCSS rear cover assembly, perform 11F-110 2K LCSS PWB DIP Switch Settings RAP.

Reverse the removal procedure to replace the 2K LCSS PWB.

REP 11.15-110 Entry Guide Cover

Parts List on PL 11.24

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the 2K LCSS front cover and 2K LCSS rear cover, REP 11.1-110.
2. Disconnect the harness to the entry sensor, PL 11.24 Item 3, at the rear frame.
3. Figure 1, remove the entry guide cover.

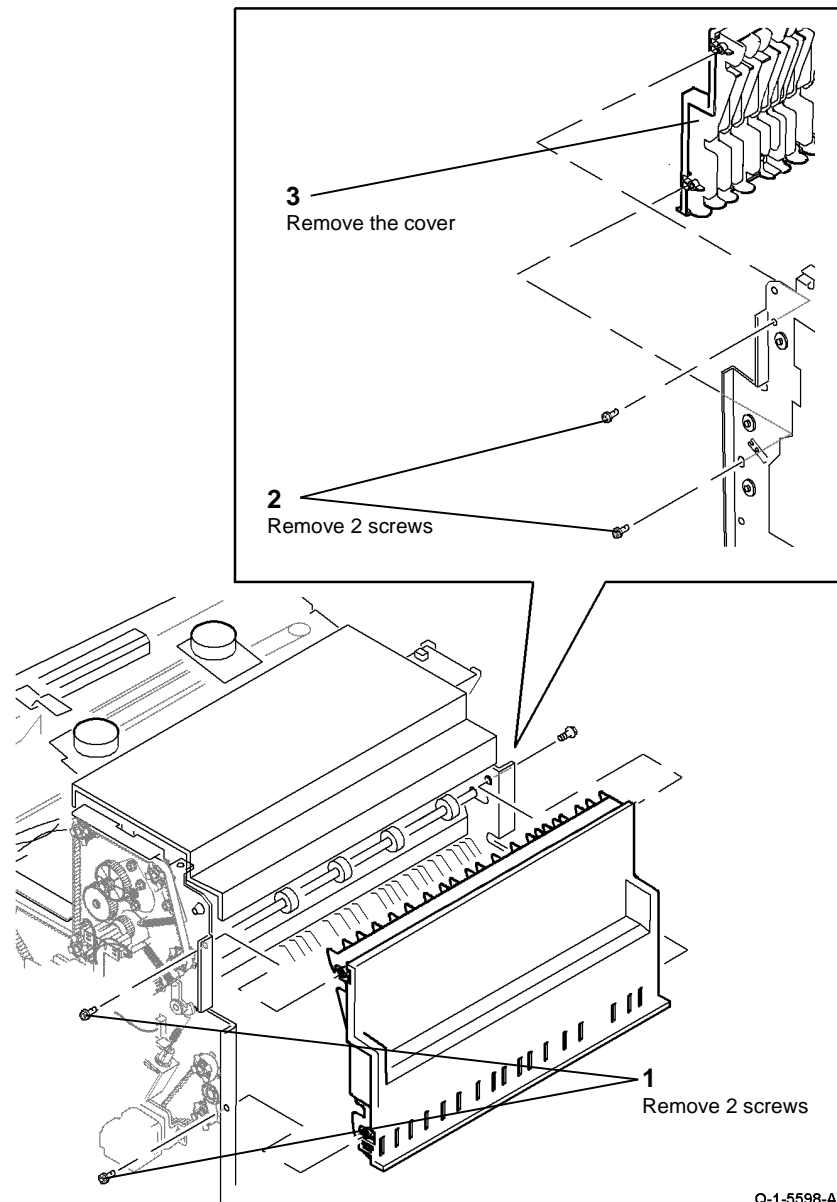


Figure 1 Entry guide cover removal

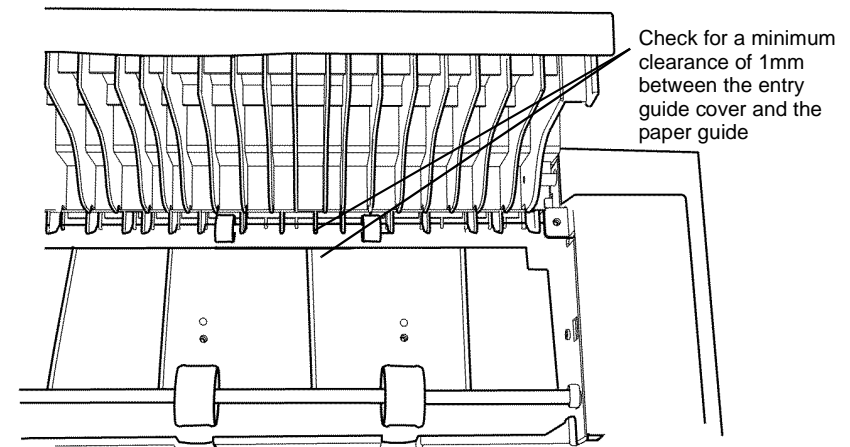
Q-1-5598-A

Replacement

Refer to GP 6 before refitting the screws.

1. Bias the entry guide cover away from the paper guide when you tighten the screws.
2. The clearance between the entry guide cover and the paper guide must be a minimum of 1 mm. Refer to Figure 2.

NOTE: If the clearance is less than 1 mm, then install a new entry guide cover.



Q-1-6391-A

Figure 2 Entry guide cover clearance

3. Run copies through the output device, if possible use heavy weight paper or labels. Check for marks on the print and for damage to the paper. If there are no marks or damage then install the covers.

REP 11.16-110 Docking Latch Assembly

Parts List on PL 11.4.

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the front and rear covers, REP 11.1-110.
2. Figure 1, prepare to remove the docking latch assembly.

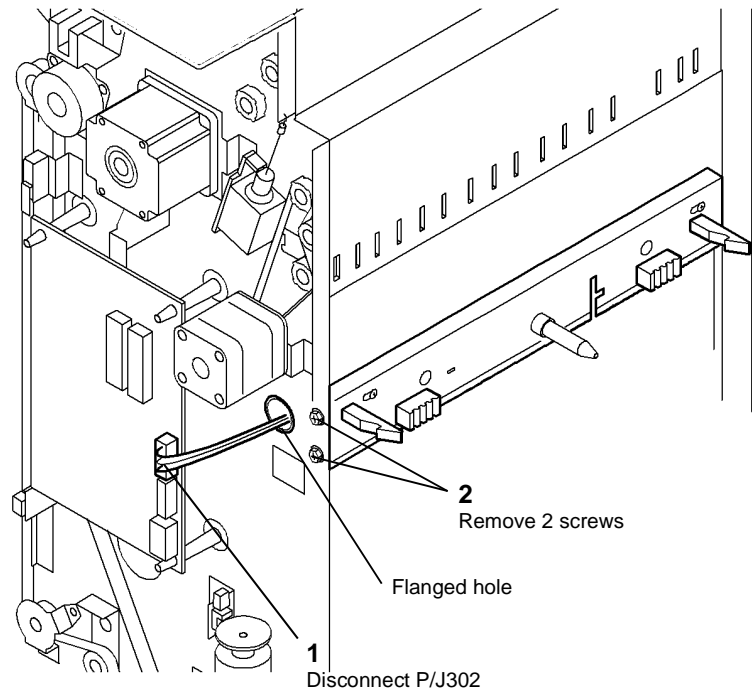


Figure 1 Prepare to remove the latch.

3. Figure 2, remove the docking latch assembly.

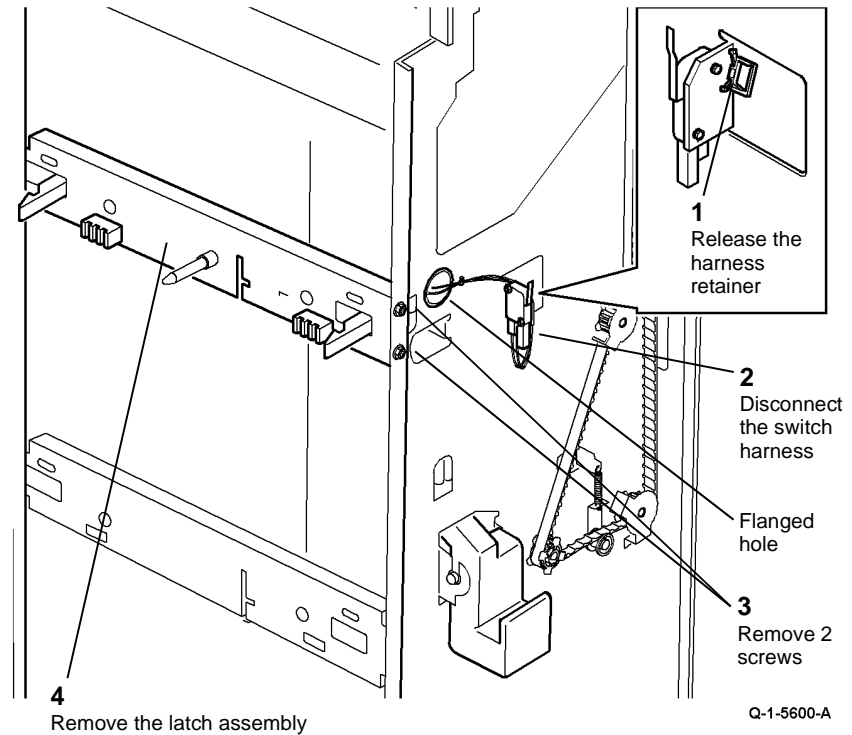


Figure 2 Latch assembly removal.

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the docking latch assembly.

CAUTION

Ensure that the front and rear harness are routed through the flanged holes, refer to Figure 1 and Figure 2.

REP 11.17-110 Ejector Belt

Parts List on PL 11.18.

Removal

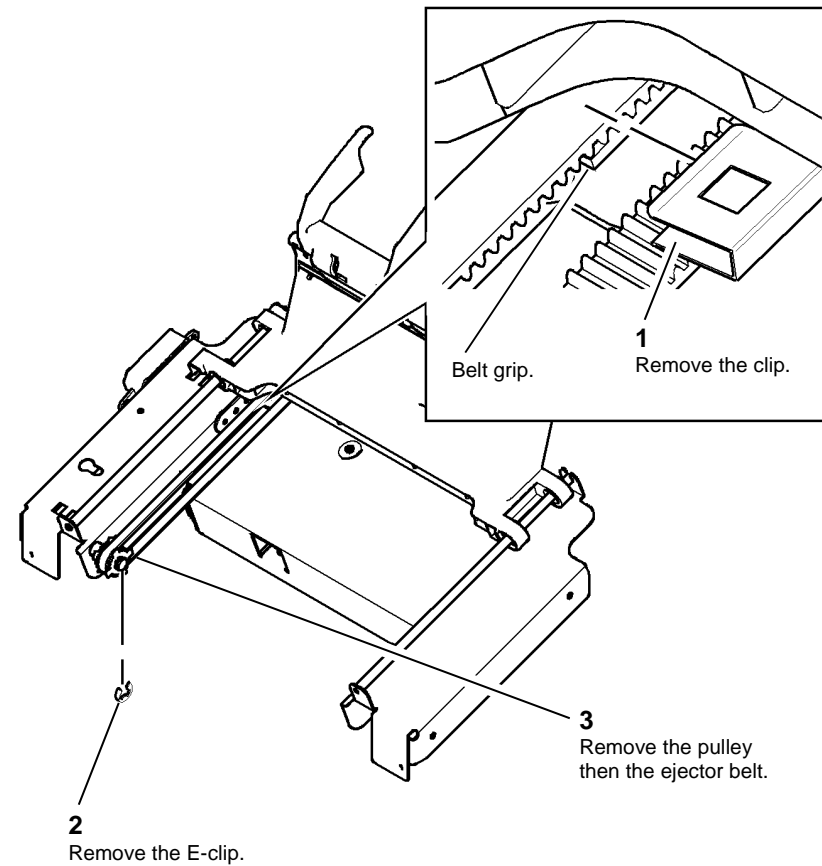
WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the ejector assembly, refer to REP 11.10-110.
2. Figure 1, remove the ejector belt.



Q-1-5601-A

Figure 1 Remove the ejector belt

Replacement

The replacement is the reverse of the removal procedure. Ensure that the ejector belt is correctly engaged with the belt grip on the ejector assembly before the clip is reinstalled. Refer to Figure 1.

REP 11.1-120 1K LCSS Covers

Parts List on PL 11.100.

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the covers, Figure 1.

NOTE: Removing the top cover first will allow easy removal of the front and rear covers.

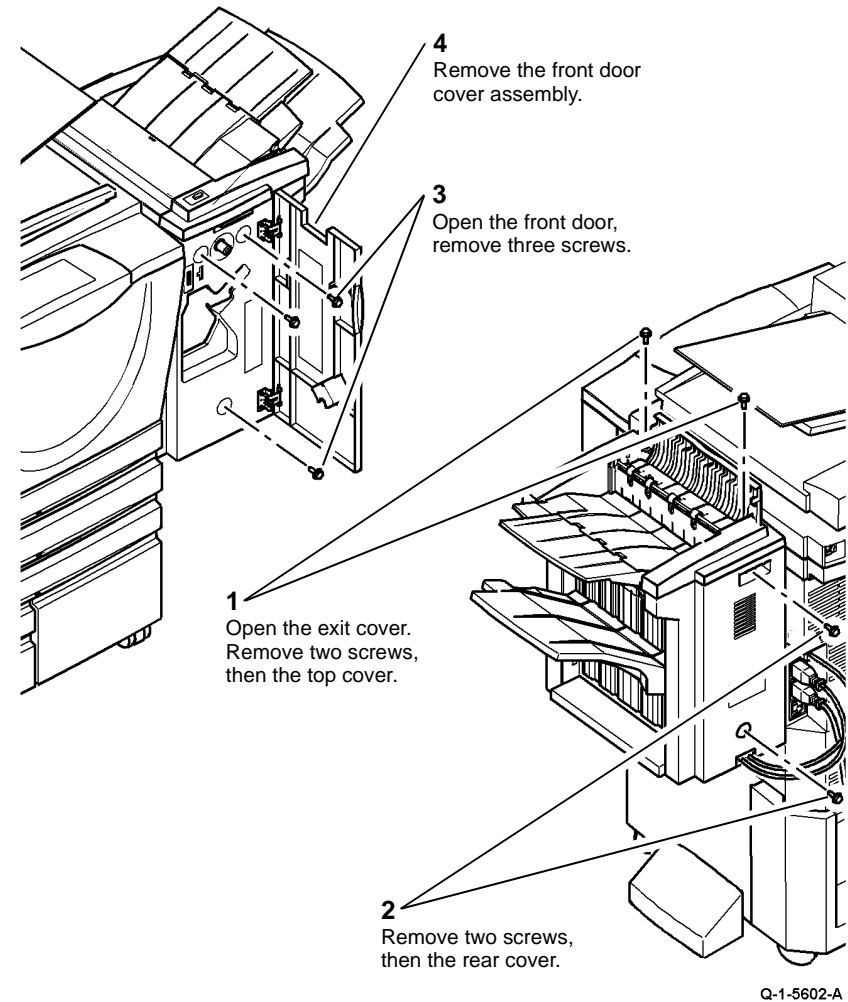


Figure 1 Removing the covers

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the covers.

REP 11.2-120 Input Drive Belt and Transport Motor 1

Parts List on PL 11.110.

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the 1K LCSS rear cover, REP 11.1-120.
2. Remove transport motor 1 and the input drive belt, Figure 1.

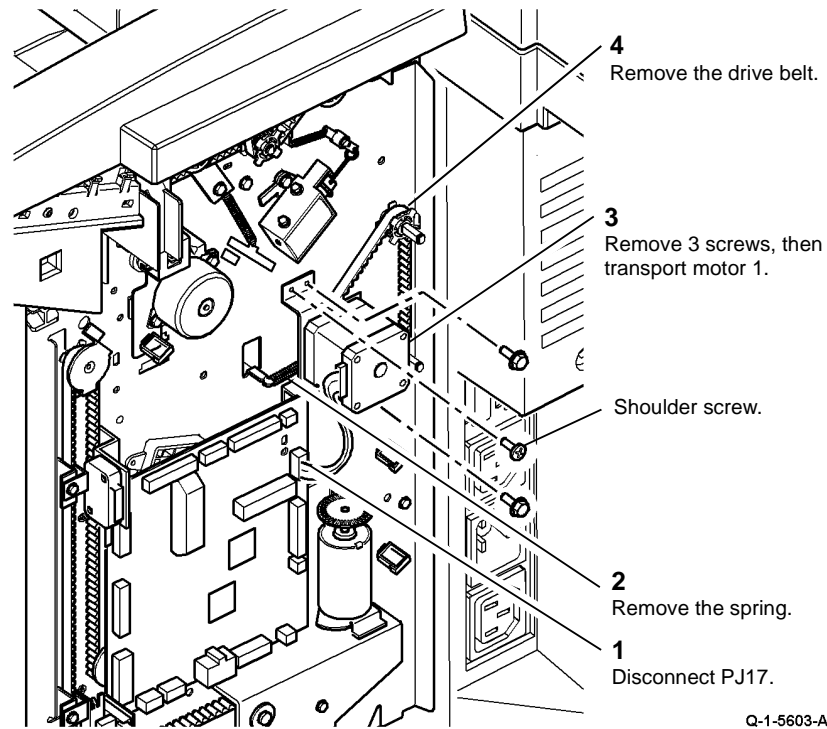


Figure 1 Removing the drive belt

Replacement

1. Place the belt around the pulleys.

NOTE: Ensure that the shoulder screw is installed in the correct position. Refer to Figure 1.

2. Install the motor screws, but do not tighten.
3. Install the spring.
4. Rotate the shaft by hand to ensure the belt runs smoothly over the pulleys and allow the spring to tension the belt, ADJ 11.2-120.
5. Tighten the motor screws and re-connect the harness.
6. Install the 1K LCSS rear cover, REP 11.1-120.

REP 11.3-120 1K LCSS Stability Foot

Parts List on PL 11.100.

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the 1K LCSS, REP 11.11-120.
2. Figure 1, remove the stability foot.

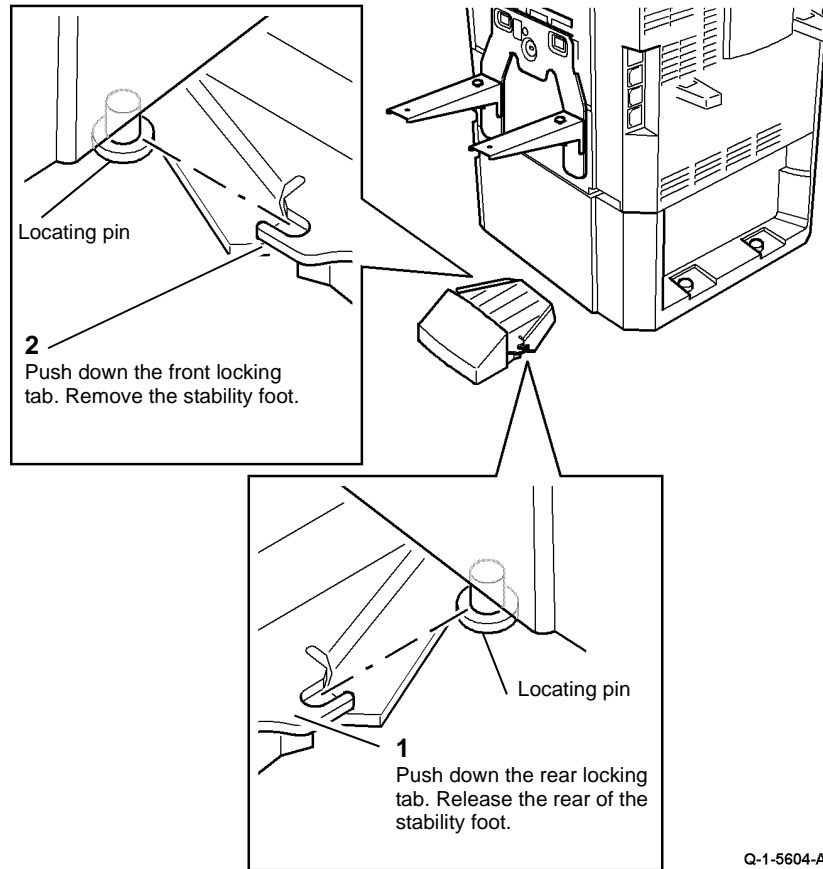


Figure 1 Removal

Replacement

Align the slots in the stability foot with the locating pins under the machine. Firmly push the stability foot into position.

REP 11.4-120 Paper Output Drive Belt and Transport Motor

2

Parts List on PL 11.120.

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the 1K LCSS top cover and rear cover, REP 11.1-120.
2. Remove the intermediate drive belt, PL 11.118 Item 4.
3. Remove the paper output drive belt, Figure 1.

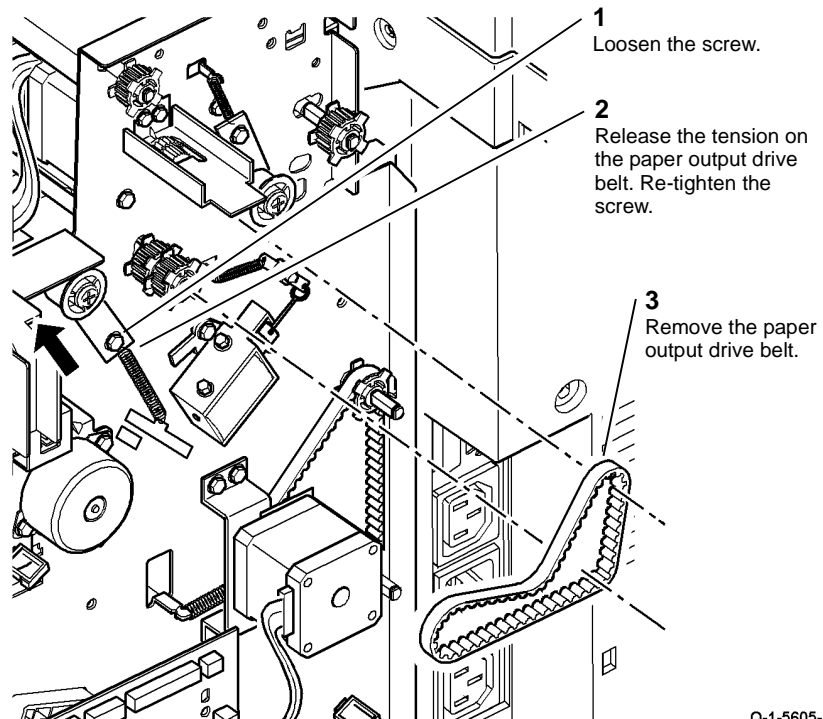


Figure 1 Removing the paper output drive belt

4. Remove transport motor 2, Figure 2.

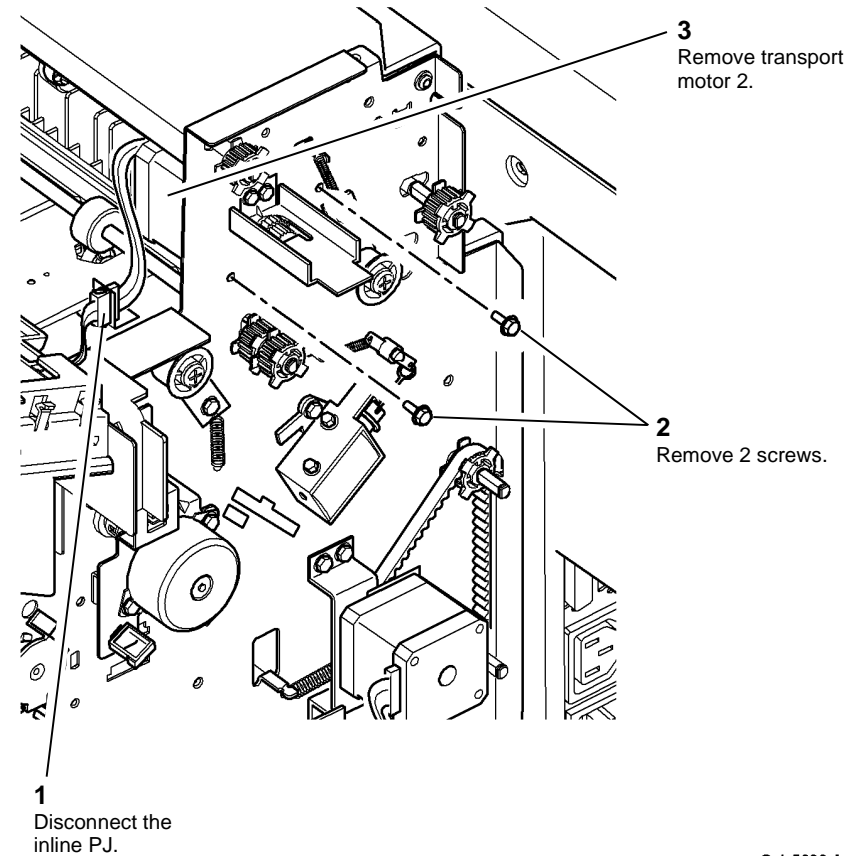


Figure 2 Removing transport motor 2

Replacement

The replacement is the reverse of the removal procedure.

NOTE: Rotate the paper output drive belt by hand to allow the spring to tension the belt, ADJ 11.2-120.

REP 11.5-120 Bin 1 Drive Belts

Parts List on PL 11.106.

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

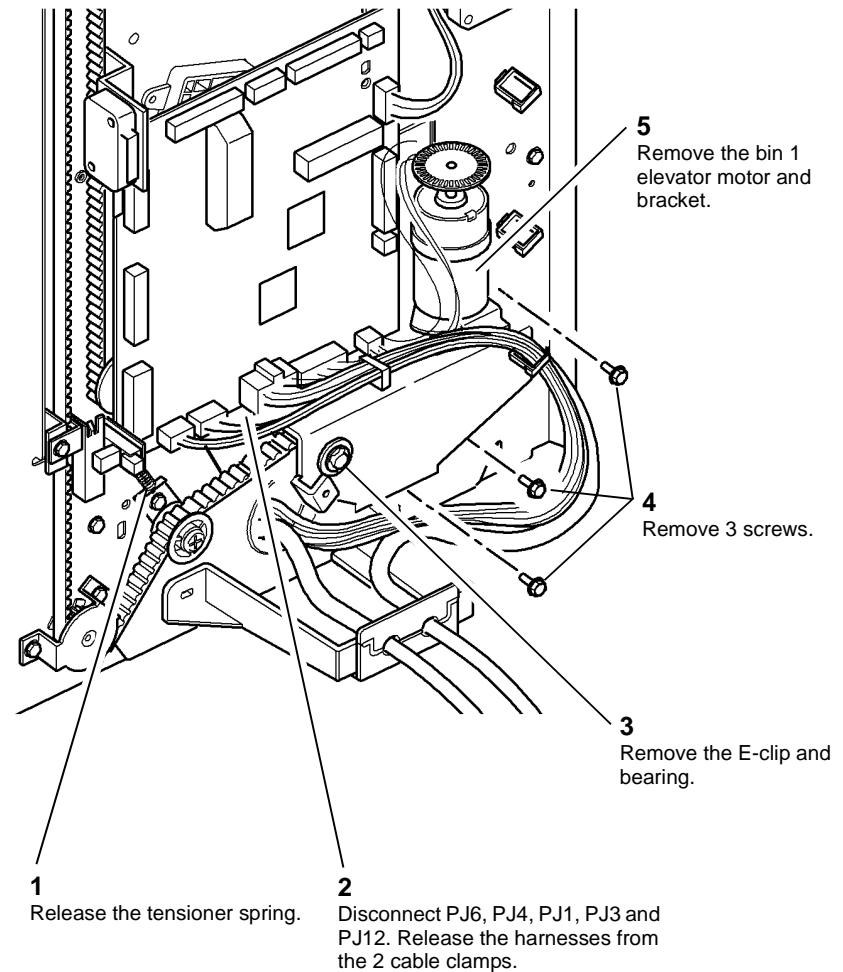
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Enter dC330, code 11-032, bin 1 elevator motor down. Fully lower bin 1.
2. Open the 1K LCSS front door, PL 11.100 Item 4.
3. Switch off the machine.
4. Remove the 1K LCSS rear cover and front cover, REP 11.1-120.

NOTE: Keep all of the components removed as a set. The set of rear frame components are different from the front frame set.

5. Prepare to remove the rear bin 1 drive belt, Figure 1.



Q-1-5607-A

Figure 1 Preparation

6. Remove the rear bin 1 drive belt, Figure 2.

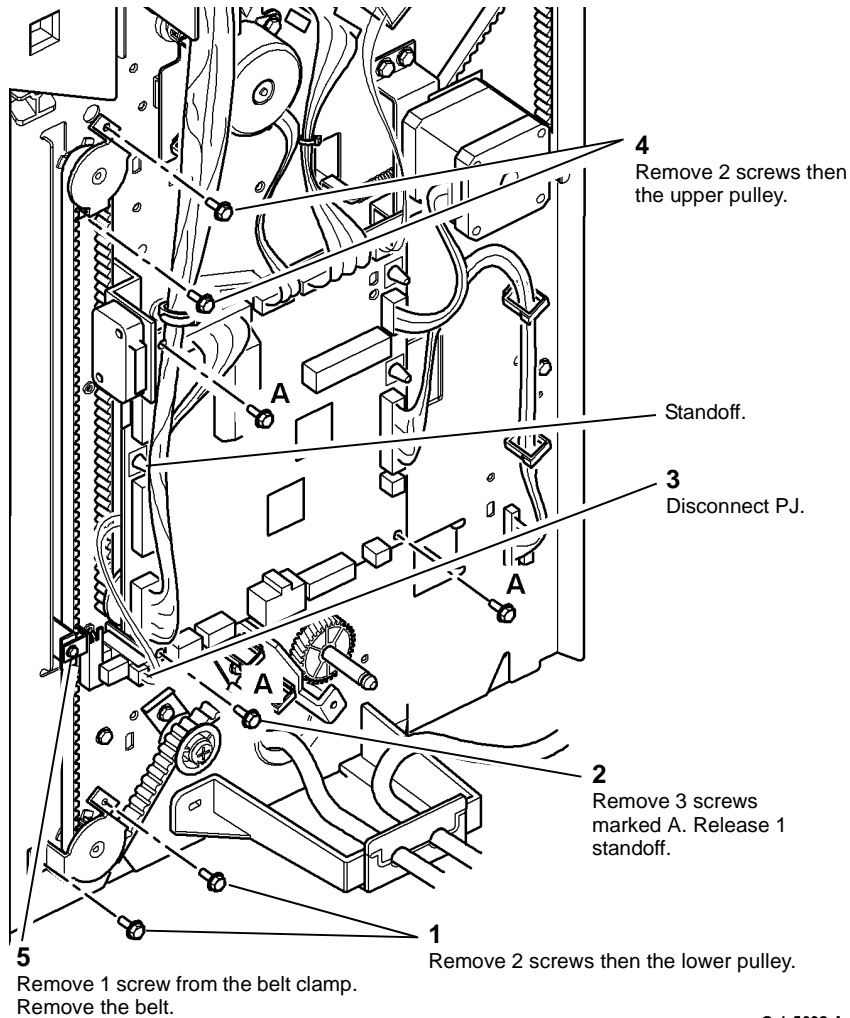


Figure 2 Bin 1 drive belt removal (rear)

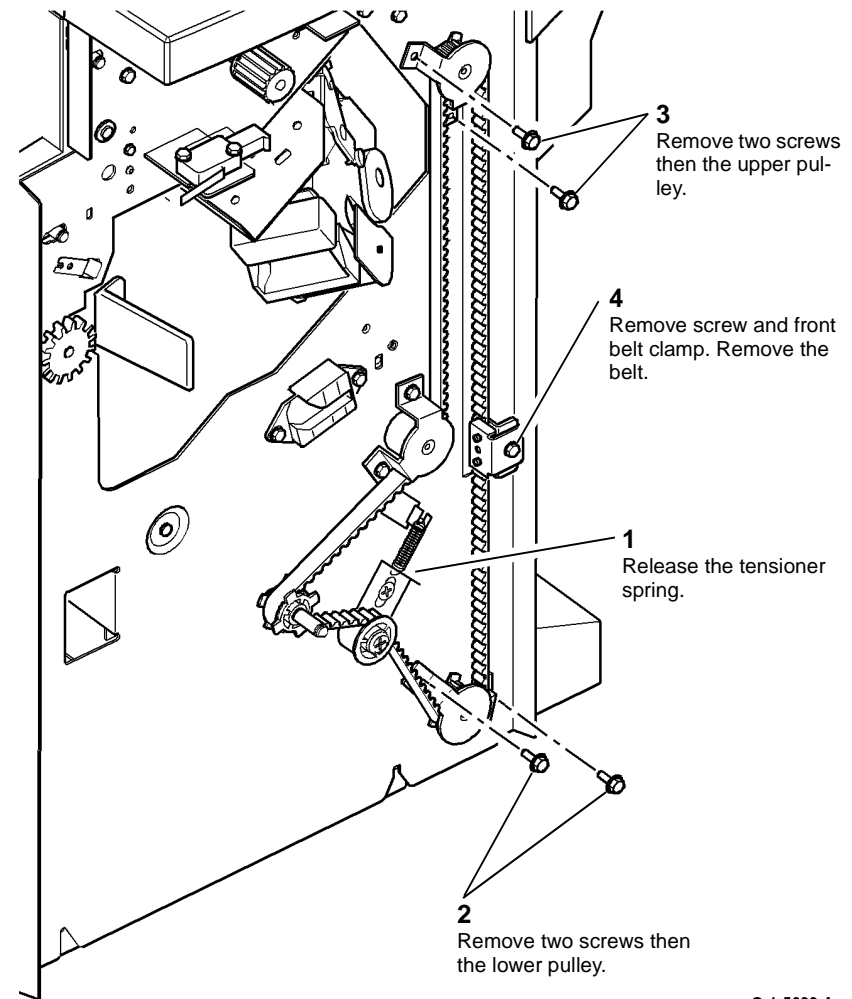


Figure 3 Bin 1 drive belt (front)

- Remove the bin 1 drive belt (front) Figure 3.

Replacement

NOTE: Ensure the correct set of components are used for each side of the 1K LCSS.

- Reverse the removal procedure to replace the bin 1 drive belts.

NOTE: Bin 1 level can critically affect the overall stack registration. Refer to ADJ 11.1-120 if adjustment is necessary.

REP 11.6-120 Tamper Assembly

Parts List on PL 11.112.

Removal

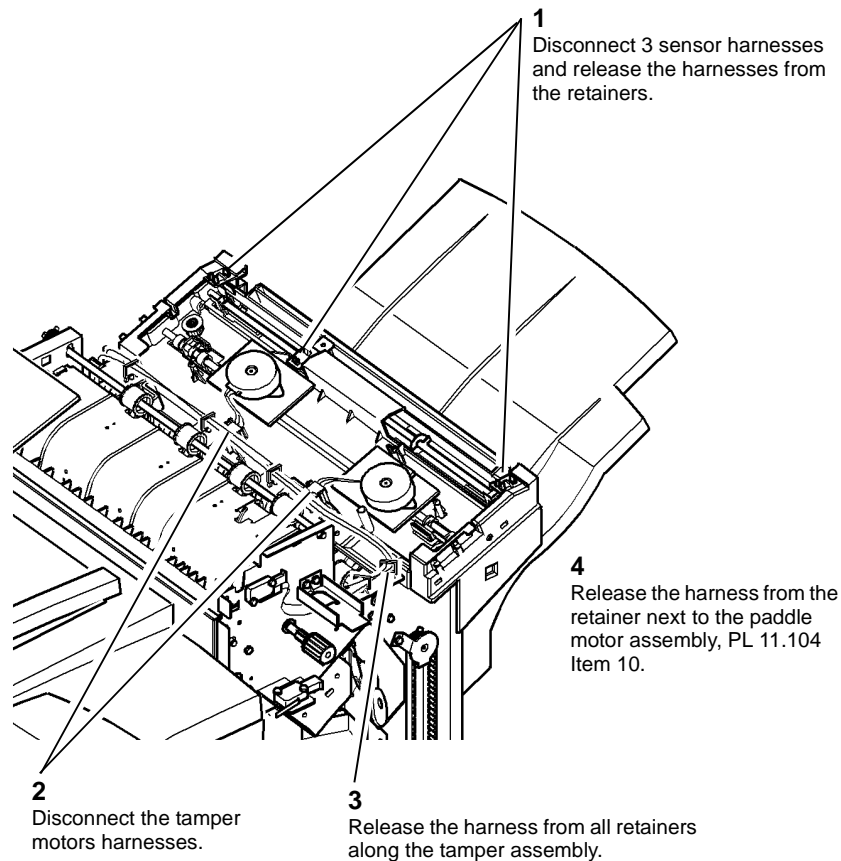
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

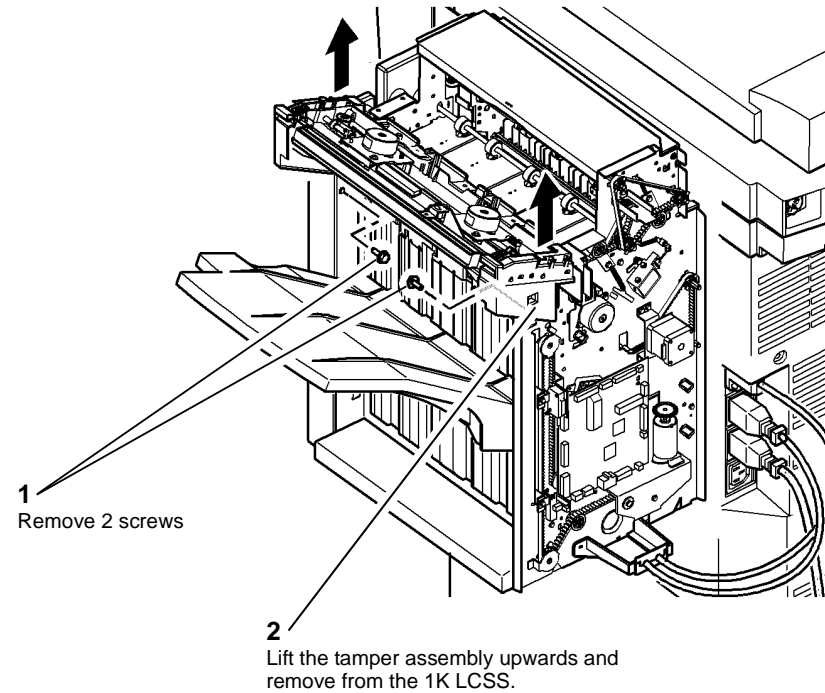
1. Remove the 1K LCSS covers REP 11.1-120.
2. Prepare to remove the tamper assembly, Figure 1.



Q-1-5610-A

Figure 1 Preparing the tamper assembly

3. Figure 2, remove the tamper assembly.



Q-1-5611-A

Figure 2 Removing the tamper assembly

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the tamper assembly.

NOTE: Ensure that the slots in the tamper assembly locate correctly in the 1K LCSS frame.

NOTE: Ensure the sensors are correctly located in the tamper assembly, they are easily mislocated when being disconnected and re-connected to the harnesses.

NOTE: Ensure that all connectors in the harness over the tamper assembly are securely connected.

REP 11.7-120 Stapler Assembly and SH1 Paper Sensor

Parts List on PL 11.116.

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the 1K LCSS covers, REP 11.1-120.
2. Manually move the ejector, PL 11.114 Item 1 fully to the right (out position).
3. Prepare to remove the stapler head unit and mounting bracket, Figure 1.

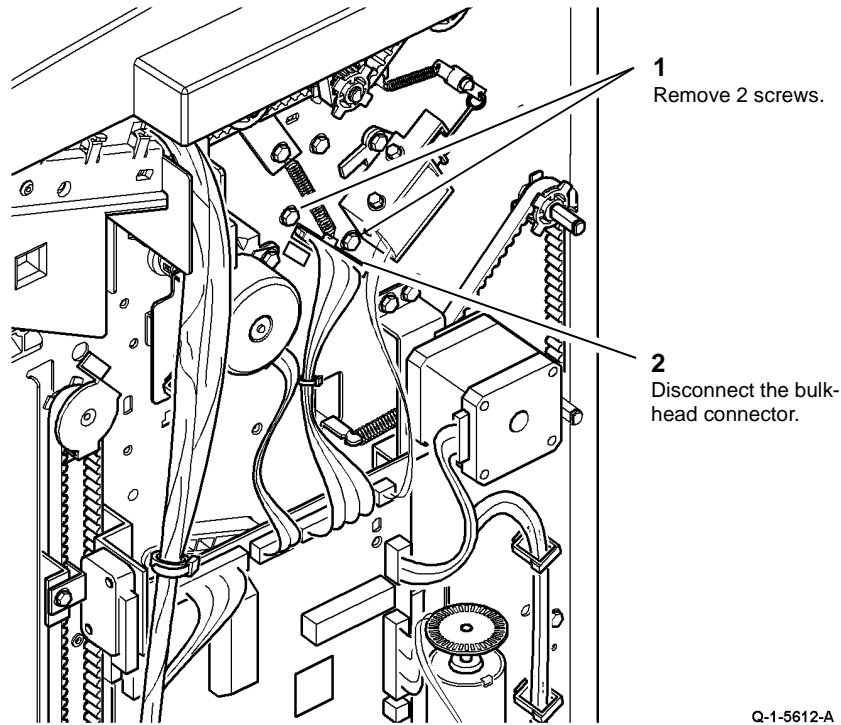


Figure 1 Preparation

CAUTION

When removing and replacing the stapler assembly, support the weight of the assembly underneath the stapler and take care not to damage wiring.

4. Remove the stapler assembly, Figure 2.

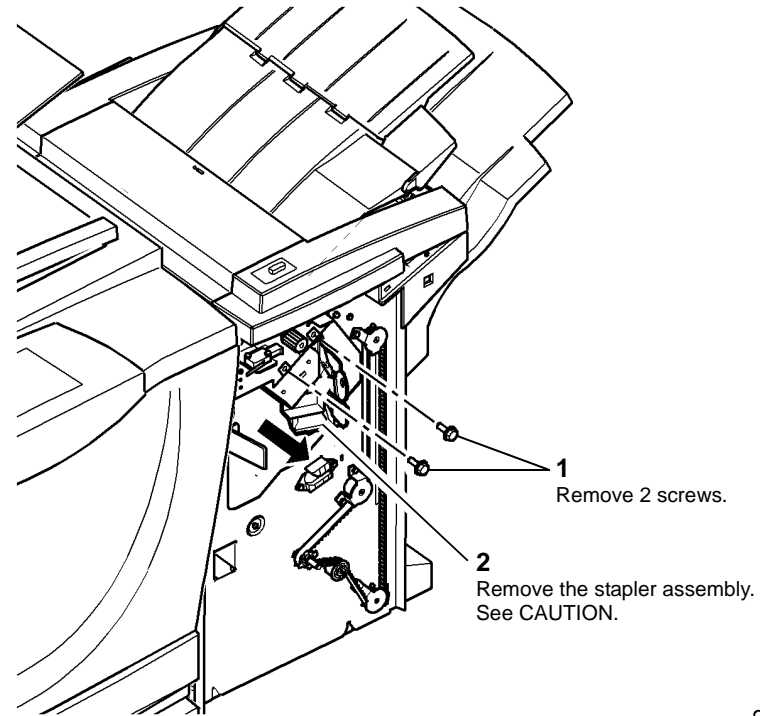
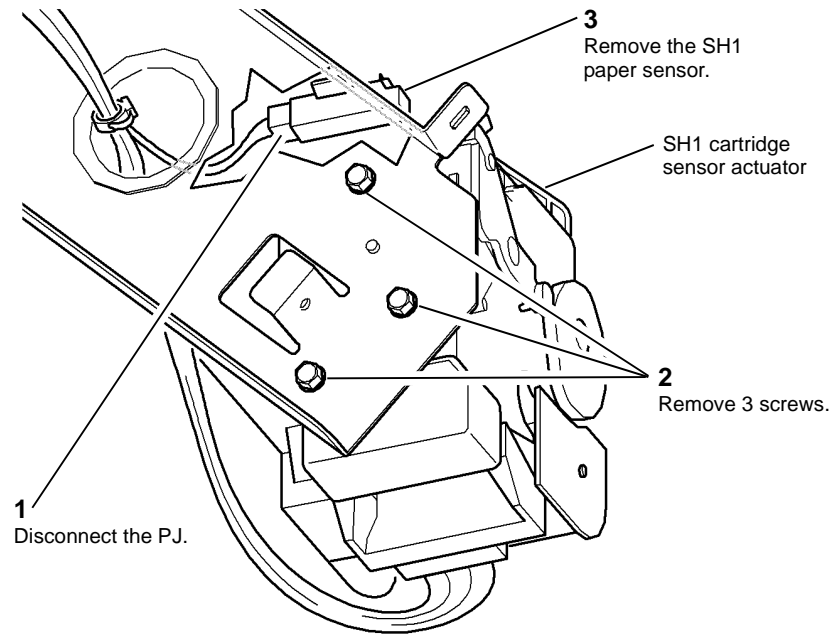


Figure 2 Removal

CAUTION

When removing the SH1 paper sensor, do not damage the actuator for the SH1 cartridge sensor, Figure 3.

5. Remove the SH1 paper sensor, Figure 3.



Q-1-5614-A

Figure 3 SH1 paper sensor removal

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the staple head unit.

REP 11.8-120 Ejector Assembly and Sensors

Parts List on PL 11.114.

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. If necessary, manually move the ejector to the right (out position).
2. Remove the docking latch, REP 11.14-120.

NOTE: Do not disconnect the docking interlock switch.

3. Figure 1, remove the ejector assembly.

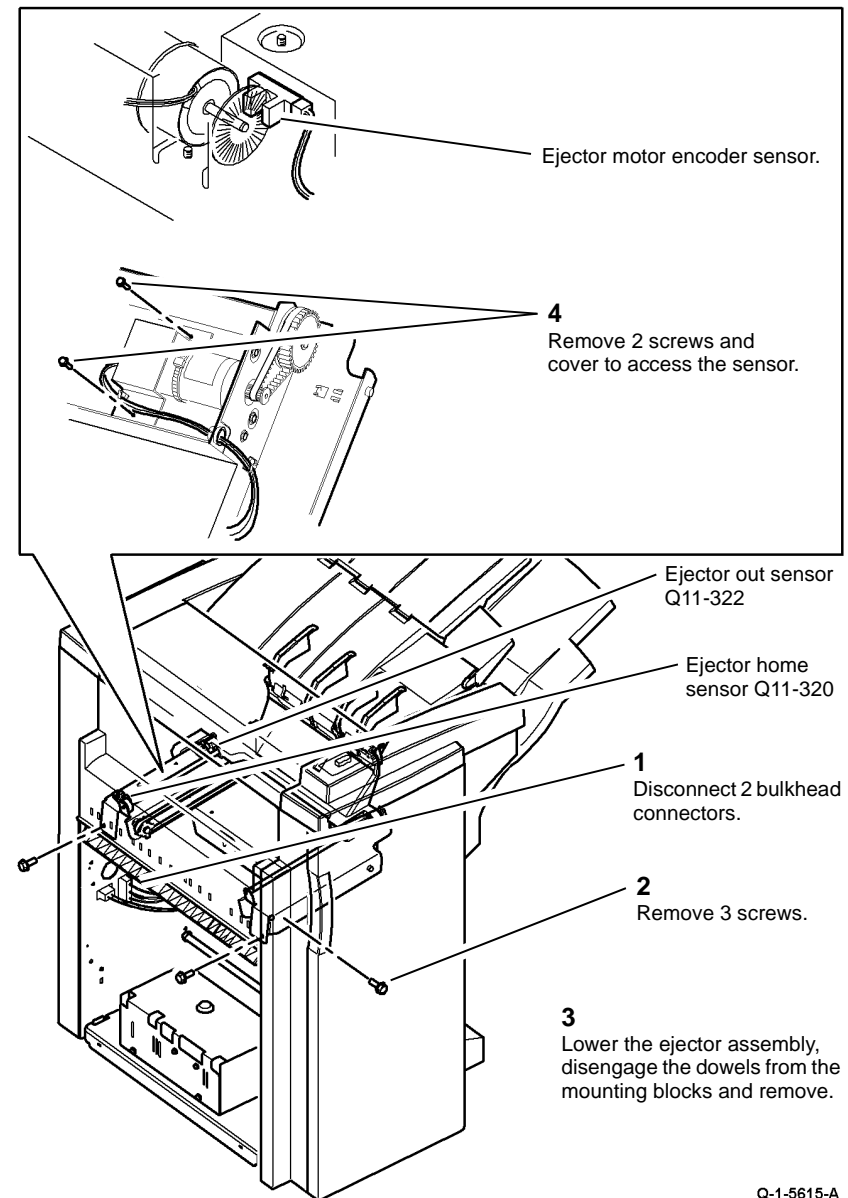


Figure 1 Removing the ejector assembly

4. Remove the appropriate sensor by releasing the sensor tabs and disconnecting the harness.

Replacement

CAUTION

When installing the ejector assembly onto the 1K LCSS, ensure that the ejector fingers do not damage the wiring to the staple head unit.

Reverse the removal procedure to replace the eject assembly or sensors.

REP 11.9-120 Bin 1 Upper Level Sensor

Parts List on PL 11.106.

Removal

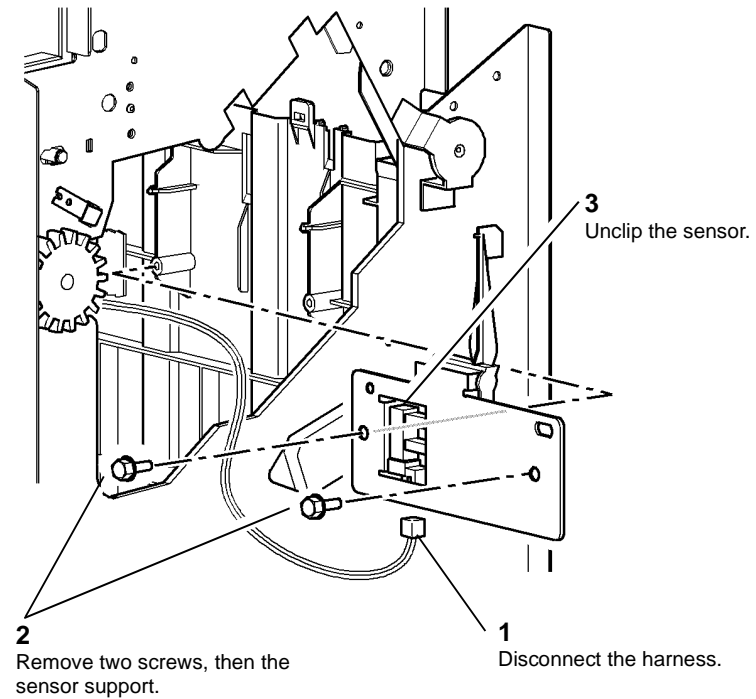
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the ejector assembly, REP 11.8-120.
2. Remove the bin 1 upper level sensor, Figure 1.



Q-1-5616-A

Figure 1 Removing the stacker level sensors

Replacement

Reverse the removal procedures to replace the bin 1 upper level sensor.

REP 11.10-120 Paddle Wheel Shaft Assembly

Parts List on PL 11.104.

Removal

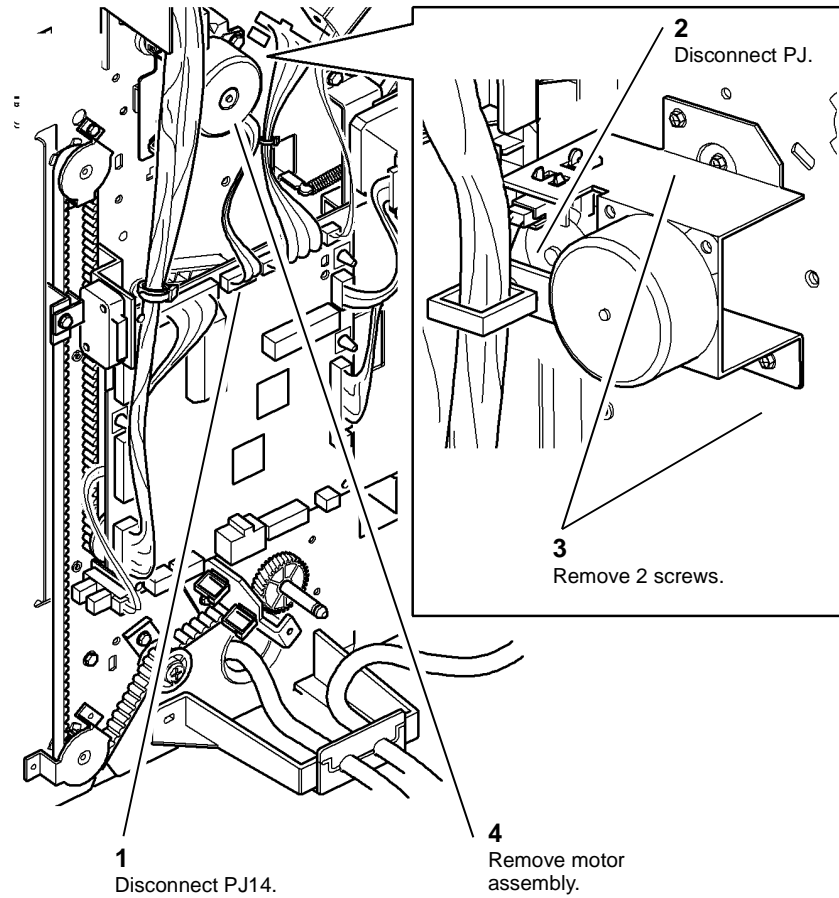
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the tamper assembly, REP 11.6-120.
2. Figure 1, remove the paddle motor assembly.



Q-1-5617-A

Figure 1 Paddle motor assembly

3. Figure 2, prepare the rear components.

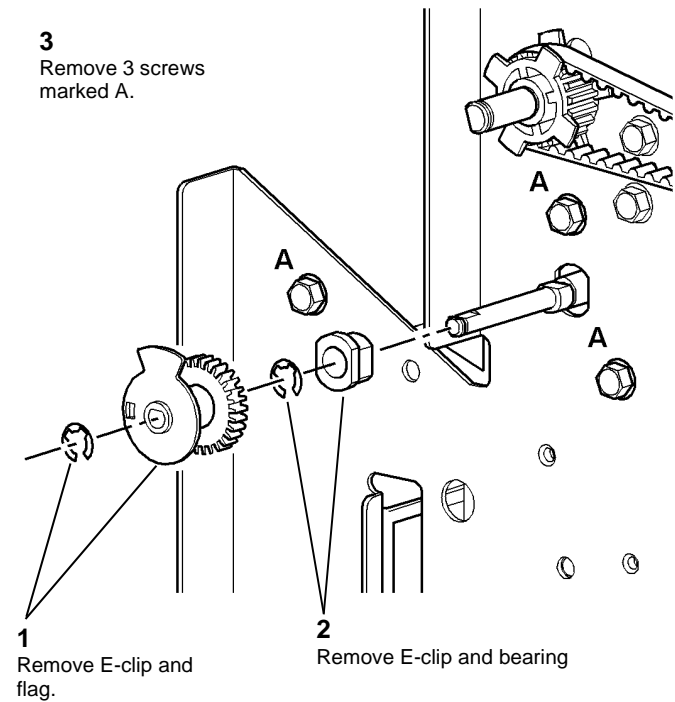


Figure 2 Rear preparation

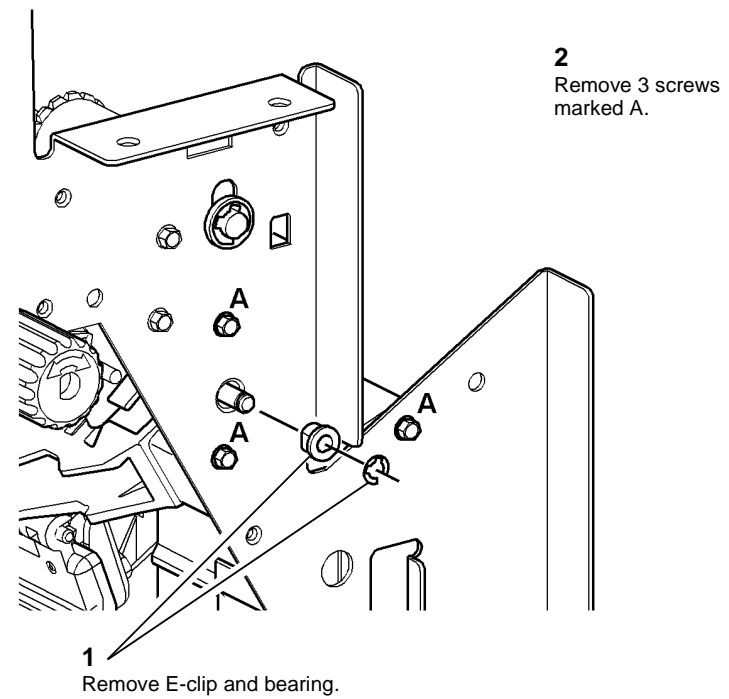
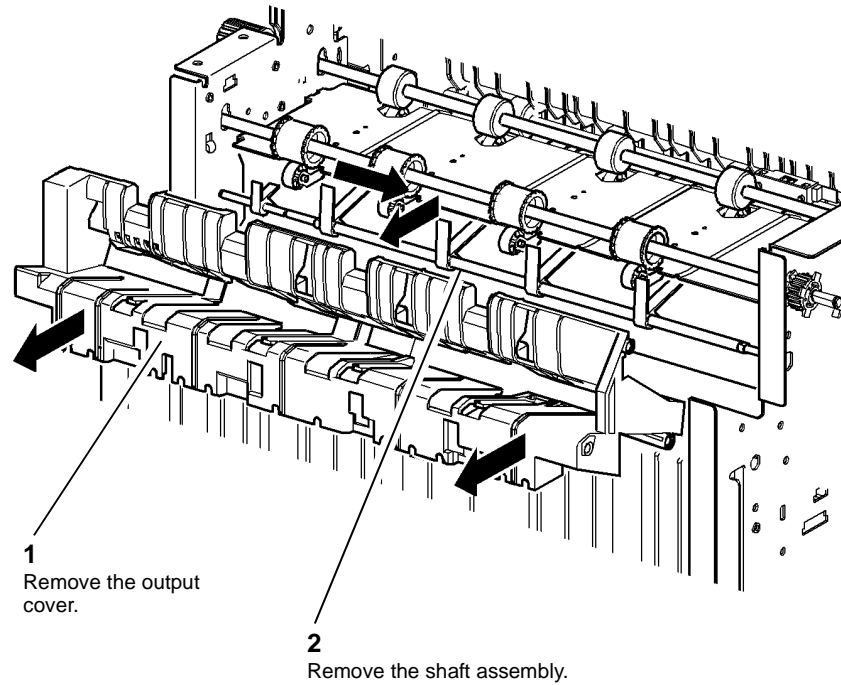


Figure 3 Front preparation

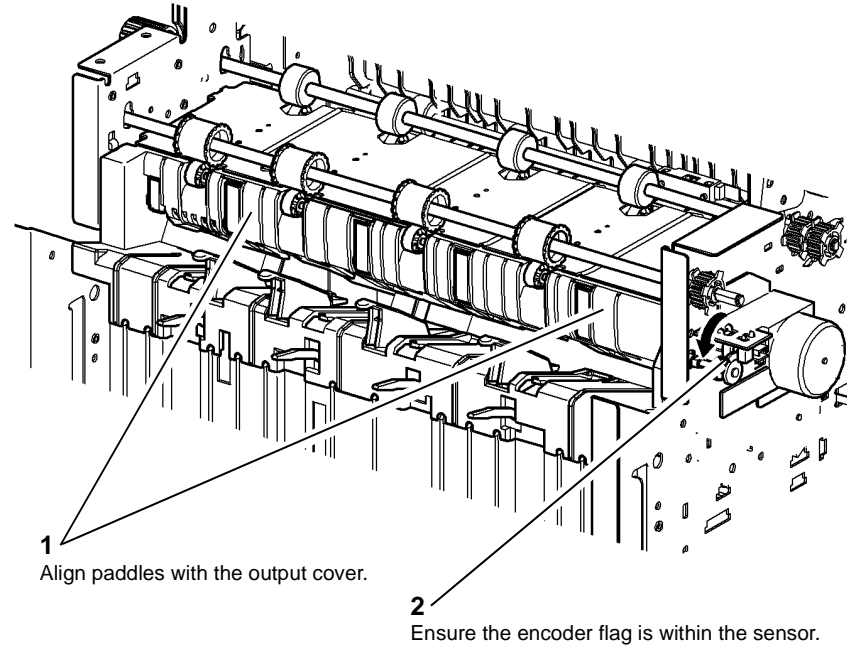
4. Figure 3, prepare the front components.

- 5. Ensure that the compiler ejector is fully to the left (home position).
- 6. Figure 4, remove the paddle wheel shaft assembly.



Q-1-5620-A

Figure 4 Paddle wheel shaft removal



Q-1-5621-A

Figure 5 Paddle alignment

Replacement

1. The replacement is the reverse of the removal procedure. Ensure the paddles and flag are correctly aligned, refer to Figure 5.

2. Test the operation of the paddle roll, enter dC330, output code 11-025. When the code is cancelled the paddles must stop with both rubber blades inside of the output cover. If necessary, check that the gear assembly and flag are correctly located on the "D" flats.

REP 11.11-120 1K LCSS Removal

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

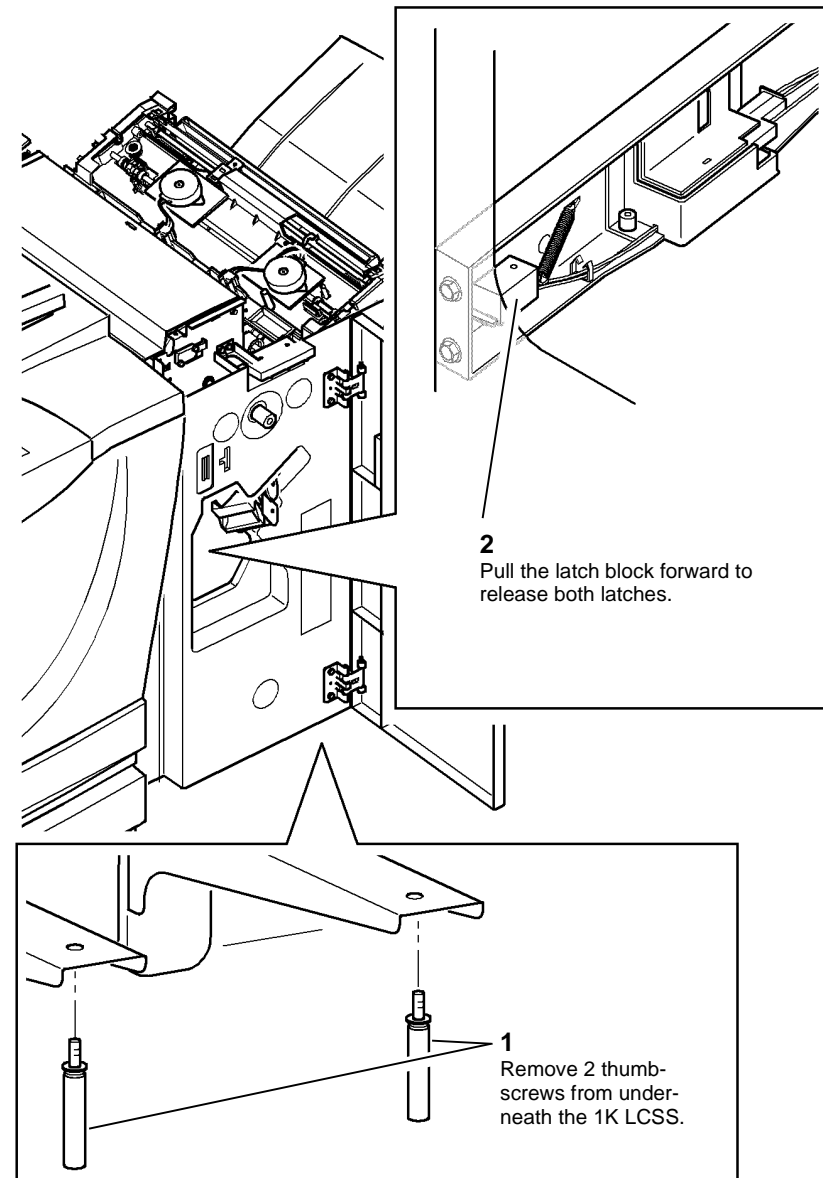
Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Use safe handling procedures when removing the module, GP 16. The module is heavy.

NOTE: The 1K LCSS weight is 21Kg (46lb).

1. Disconnect the harnesses between the 1K LCSS and the machine.
2. Remove the 1K LCSS bin 1, PL 11.100 Item 10.
3. Remove the 1K LCSS top cover, refer to REP 11.1-120.
4. Open the 1K LCSS front door.
5. Figure 1, prepare to remove the 1K LCSS.

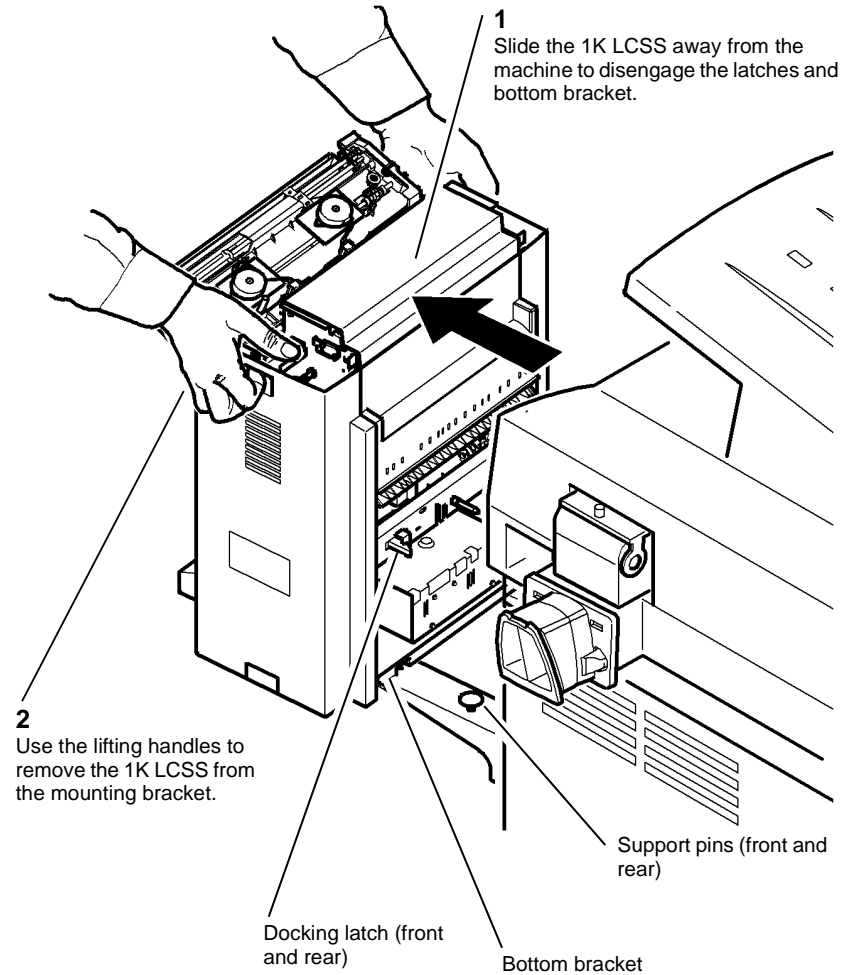


Q-1-5622-A

Figure 1 1K LCSS link bracket assembly

6. Close the 1K LCSS front door.

7. Figure 2, remove the 1K LCSS.



Q-1-5623-A

Figure 2 1K LCSS removal

Replacement

The replacement is the reverse of the removal procedure. Ensure that the bottom bracket on the 1K LCSS is located over the support pins. Line up the 1K LCSS latches to the machine apertures then push the two units firmly together until they latch.

REP 11.12-120 1K LCSS PWB

Parts List on PL 11.124.

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the 1K LCSS rear cover, REP 11.1-120.
2. Disconnect all harness connectors from the 1K LCSS PWB.
3. Remove the three screws and release the three standoffs securing the 1K LCSS PWB.

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the 1K LCSS PWB. Before replacing the 1K LCSS rear cover, perform the 11F-120 1K LCSS PWB DIP Switch Settings RAP.

REP 11.13-120 Entry Guide Cover

Parts List on PL 11.122.

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the 1K LCSS, REP 11.11-120.
2. Remove the 1K LCSS front cover and rear cover, REP 11.1-120.
3. Figure 1, remove the entry guide cover.

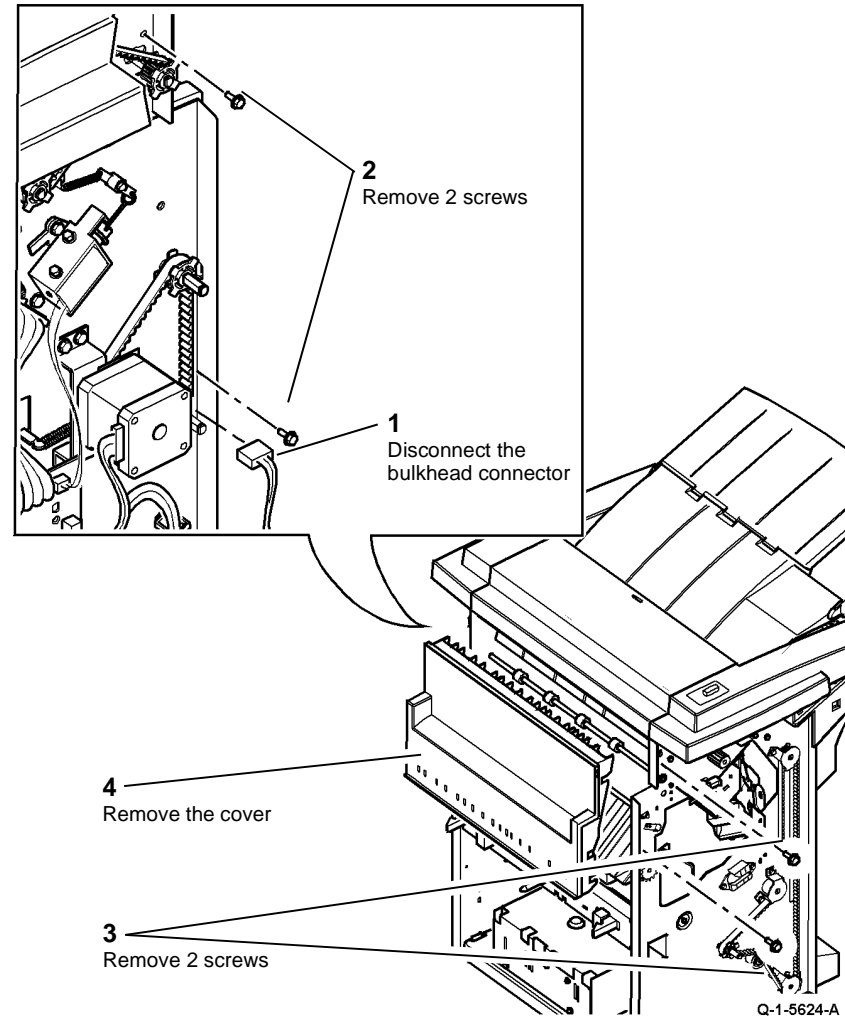


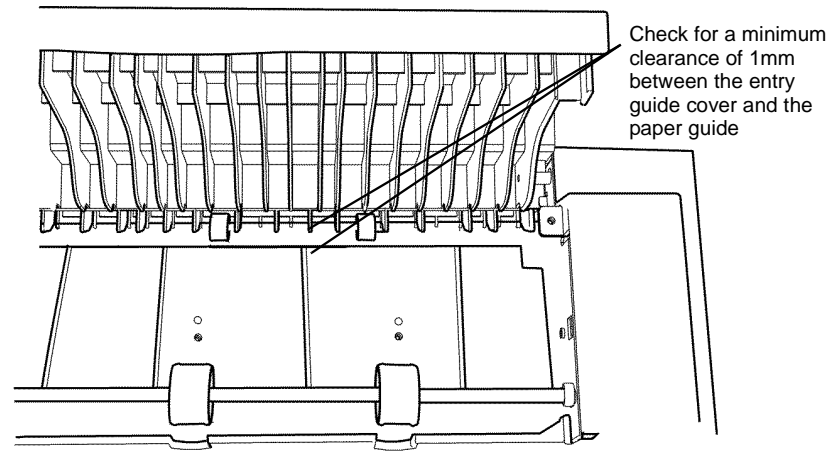
Figure 1 Entry guide cover removal

Replacement

Refer to GP 6 before refitting the screws.

1. Bias the entry guide cover away from the paper guide when you tighten the screws.
2. The clearance between the entry guide cover and the paper guide must be a minimum of 1 mm. Refer to Figure 2.

NOTE: If the clearance is less than 1 mm, then install a new entry guide cover.



Q-1-6392-A

Figure 2 Entry guide cover clearance

3. Run copies through the output device, if possible use heavy weight paper or labels. Check for marks on the print and for damage to the paper. If there are no marks or damage then install the covers.

REP 11.14-120 Docking Latch Assembly and Docking Interlock Switch

Parts List on PL 11.102.

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the 1K LCSS, REP 11.11-120.
2. Figure 1, prepare to remove the docking latch assembly.

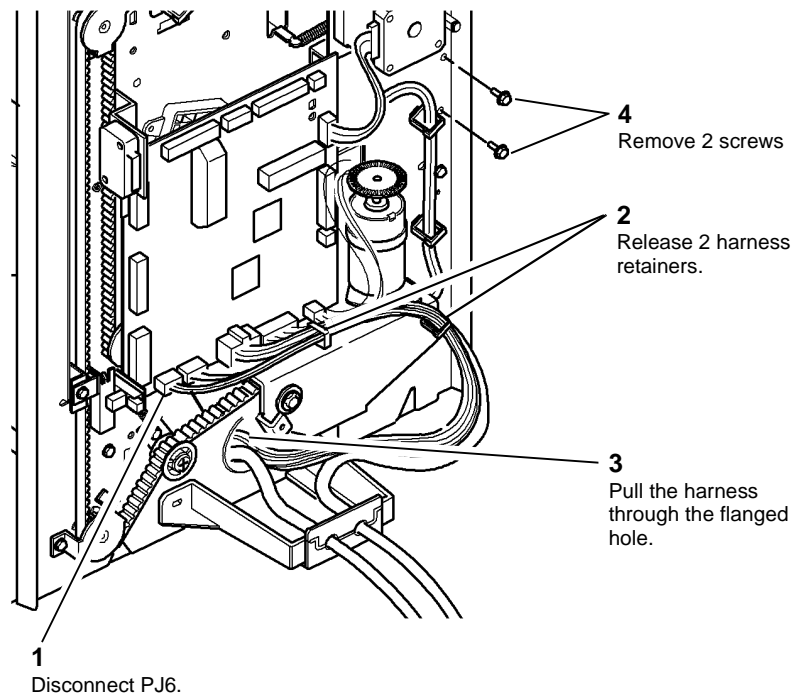
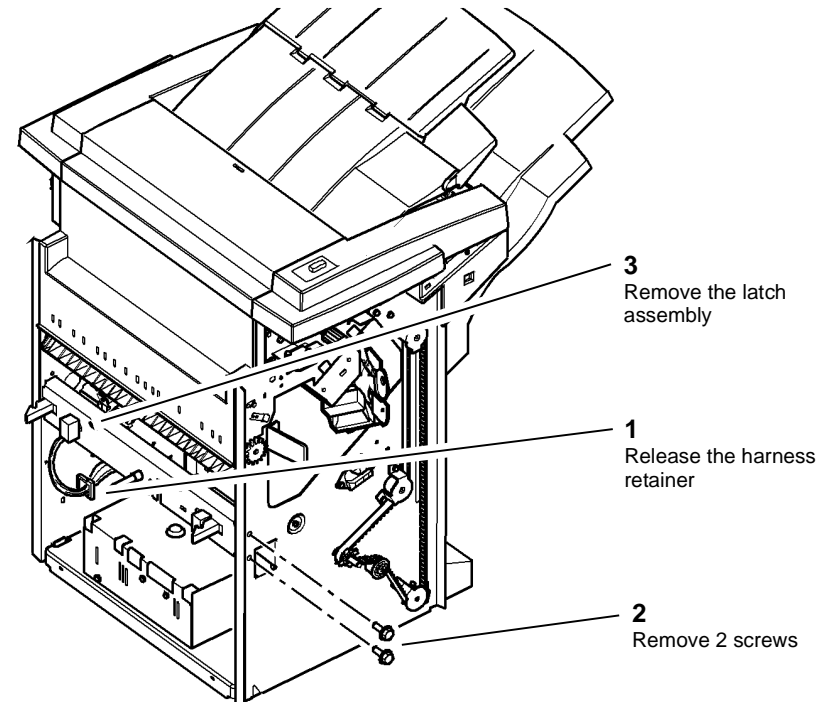


Figure 1 Preparation

3. Figure 2, remove the docking latch assembly.



Q-1-5626-A

Figure 2 Latch assembly removal

4. Remove the sensor cover, PL 11.102 Item 1.
5. Release the docking interlock switch from the sensor cover.

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the docking latch assembly.

CAUTION

Ensure that the harness is put through the flanged hole, refer to Figure 1.

REP 11.15-120 Ejector Belt

Parts List on PL 11.114.

Removal

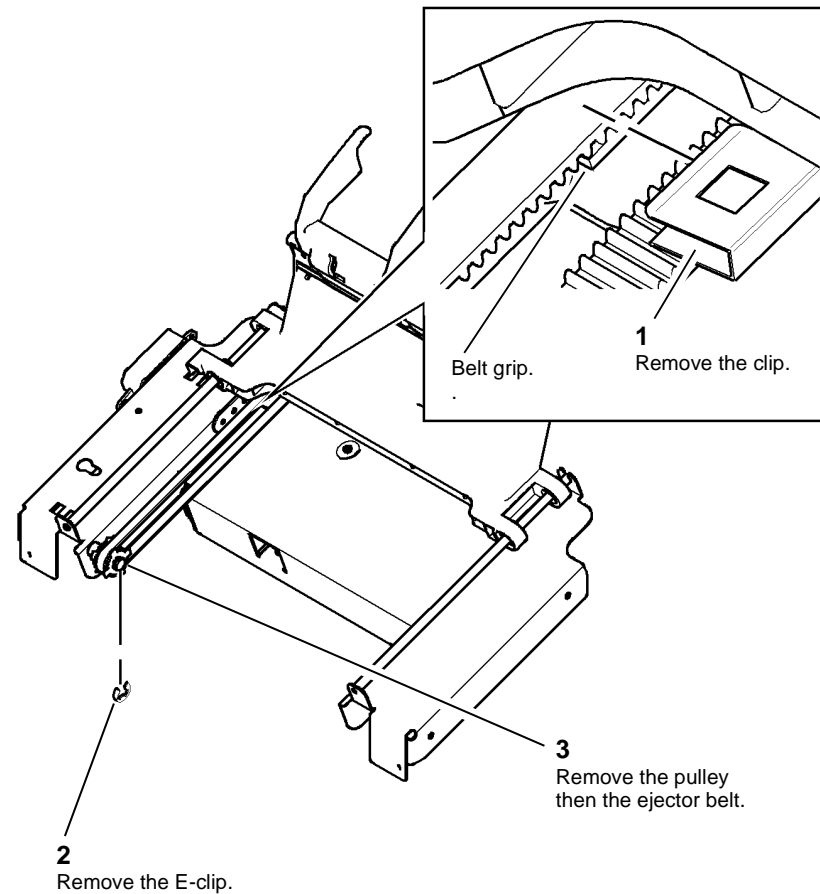
WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the ejector assembly, refer to REP 11.8-120.
2. Figure 1, remove the ejector belt.



Q-1-5627-A

Figure 1 Remove the ejector belt

Replacement

The replacement is the reverse of the removal procedure. Ensure the ejector belt is correctly engaged with the belt grip on the ejector assembly before the clip is reinstalled. Refer to Figure 1.

REP 11.1-130 HCSS Covers

Parts List on PL 11.30

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

NOTE: All major HCSS covers are dealt with in this procedure, only remove the covers listed in the procedure that you are performing.

1. Figure 1, remove the top cover.

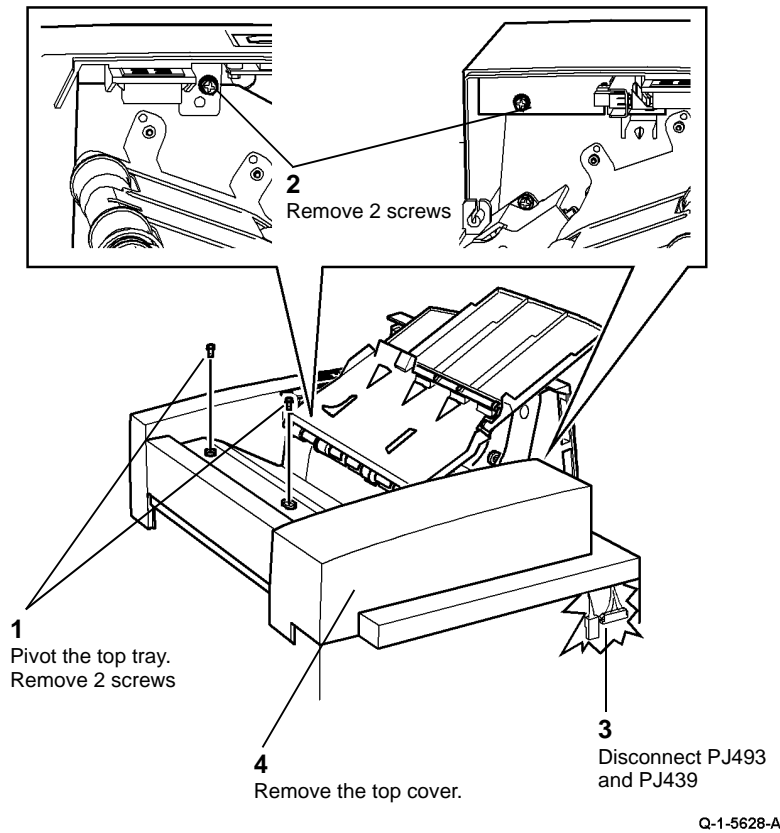


Figure 1 Top cover removal

2. Figure 2, remove the rear cover.

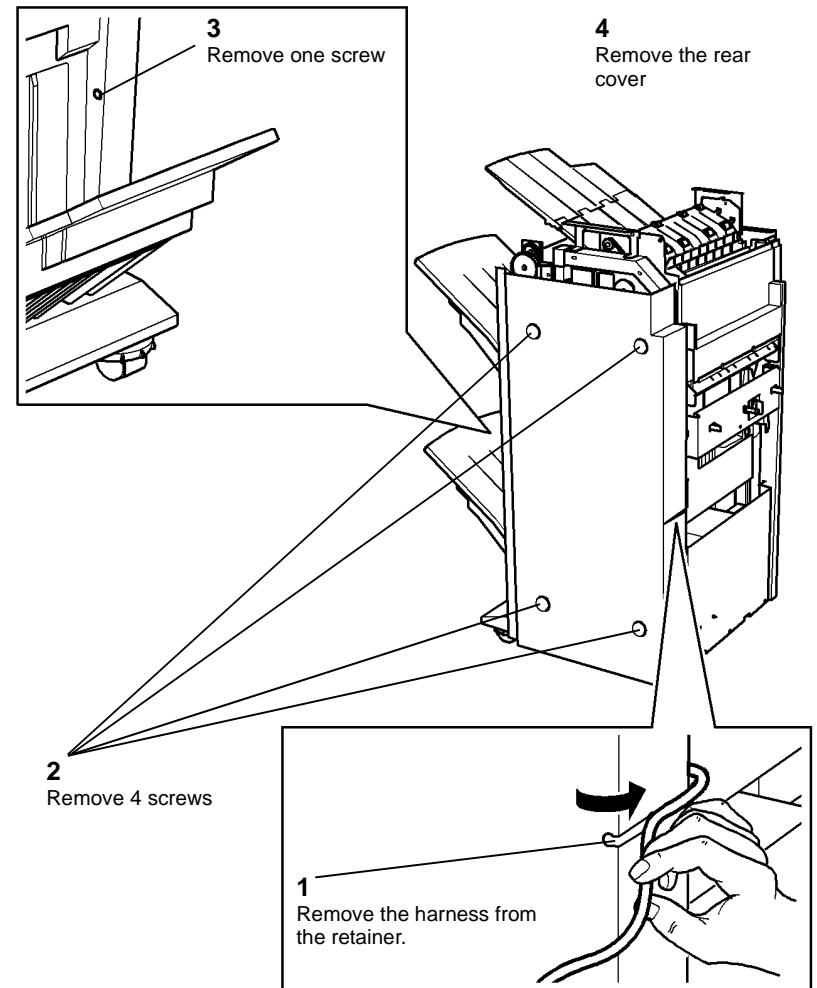


Figure 2 Rear cover removal

3. To remove the front door, remove the lower hinge pin and slide the door from the upper pivot pin, refer to PL 11.30.
4. To remove the front cover, remove 6 screws, refer to PL 11.30 Item 7.
5. To remove the hole punch access cover, remove 2 thumb screws, PL 11.30 Item 2.
6. To remove the upper left cover, PL 11.30 Item 1, remove two screws.

Replacement

Reverse the removal procedure to install the HCSS covers.

NOTE: If the compiler carriage is in the fully raised position, the safety gate on the top cover will need to be raised by hand when top cover is installed.

REP 11.2-130 Compiler Carriage Assembly

Parts List on PL 11.46

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

CAUTION

Do not remove the compiler carriage elevator motor worm wheel to move the compiler carriage

1. Cheat the front door interlock. Enter dC330 code 11-015, compiler carriage motor step down and code 11-013, compiler carriage motor step up to move the compiler carriage to the service position, Figure 1. If necessary, select stop to halt the compiler carriage in the service position. Remove the interlock cheater and switch off the machine, GP 14.

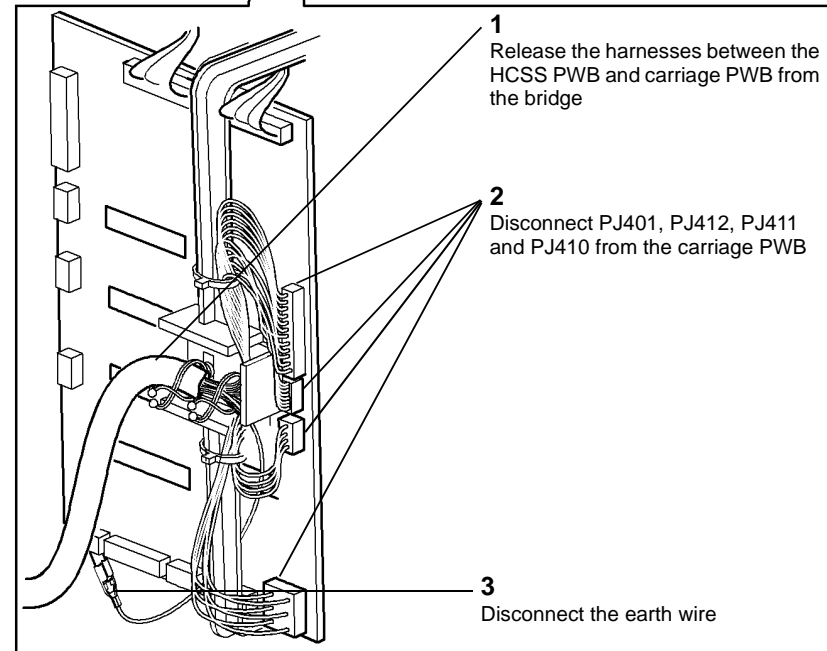
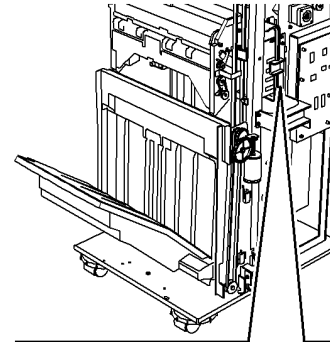


Figure 1 Service position

Q-1-5630-A

2. Remove the HCSS top cover, rear cover, front door and front cover, REP 11.1-130.
3. Remove bin 0, PL 11.60 Item 15.

4. Remove bin 1 assembly, REP 11.5-130.
5. Figure 2, disconnect the harnesses.



Q-1-5631-A

Figure 2 Disconnect the carriage PWB

6. Move the stapler assembly inboard by about 75 mm (3 inches).
7. Figure 3, release the mylar guide.

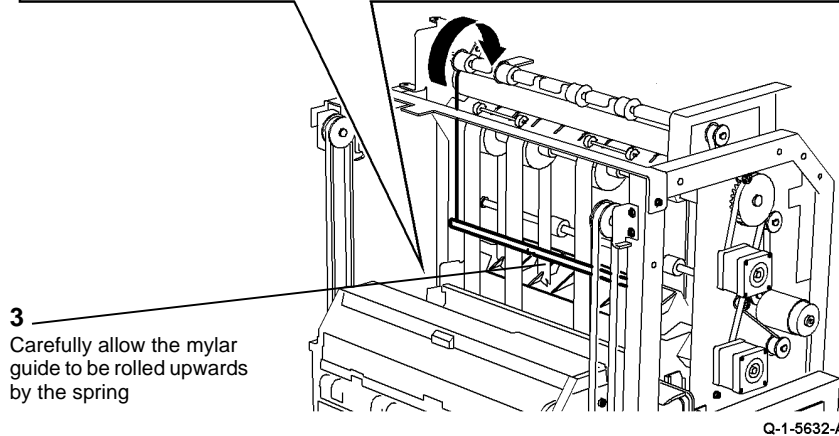
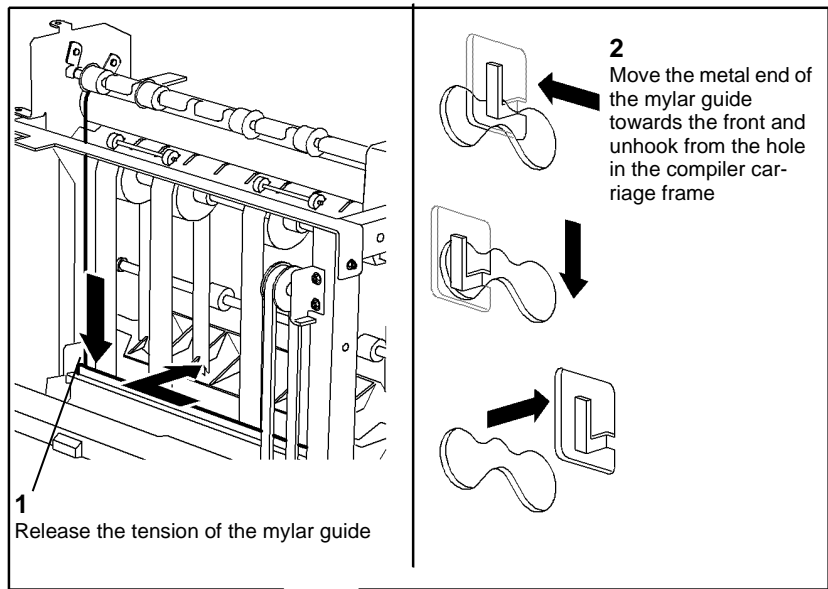


Figure 3 Mylar guide release

8. Remove the compiler carriage support springs from the base of the HCSS. Figure 4, install the compiler carriage supports.

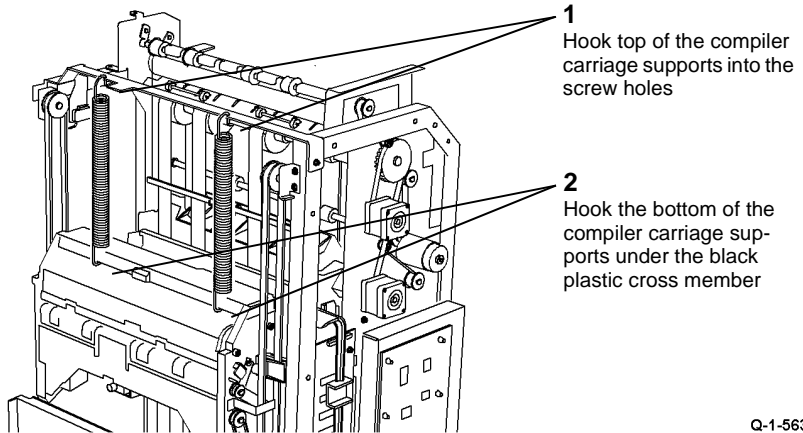


Figure 4 Compiler carriage supports

Q-1-5633-A

9. Figure 5, remove the clamp.

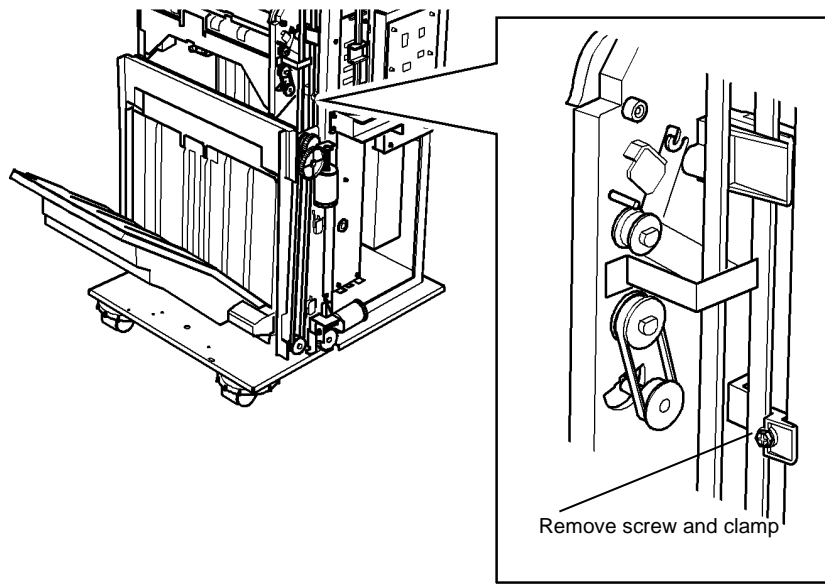
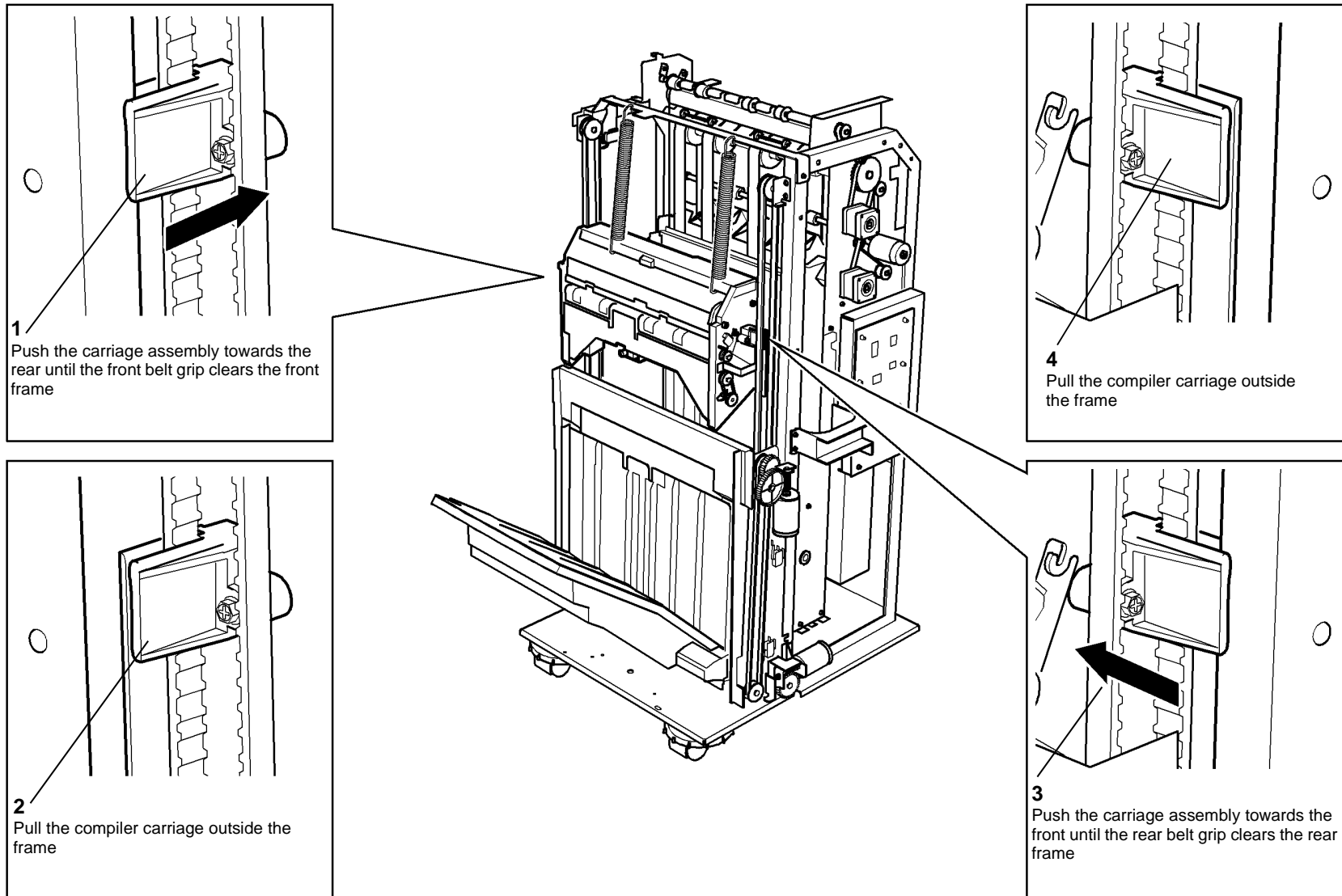


Figure 5 Clamp removal

Q-1-5634-A

10. Figure 6, release the compiler carriage assembly from the frame.



Q-1-5635-A

Figure 6 Releasing the carriage assembly

WARNING

Use safe handling procedures, GP 16 when removing the module. The module is heavy.

NOTE: The carriage assembly weighs approximately 5.5Kg (12lb).

CAUTION

Do not damage the compiler sensor, when removing the compiler carriage assembly.

11. Figure 7, remove the compiler carriage assembly.

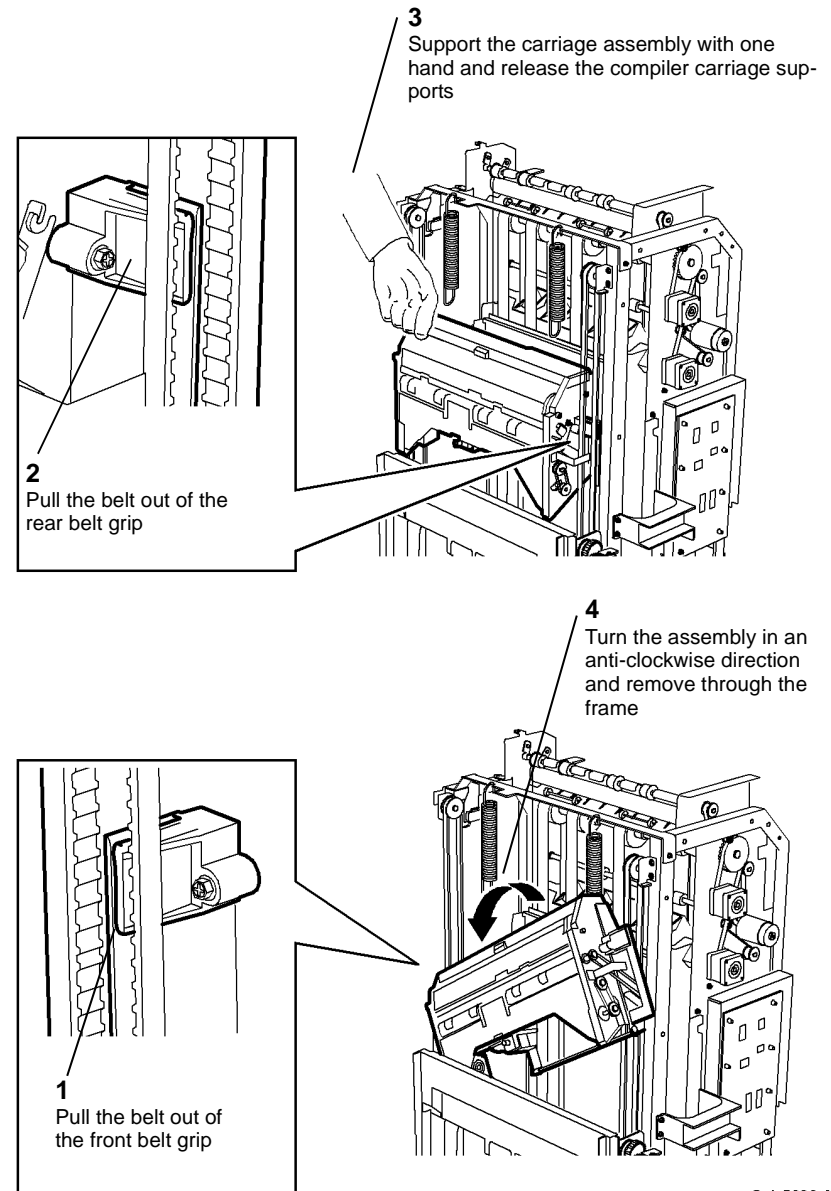


Figure 7 Removing the compiler carriage assembly

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the compiler carriage assembly, referring to the following list:

1. Use the compiler carriage supports to support the compiler carriage during the replacement.
2. Ensure that the compiler is aligned as shown in Figure 8.
3. If necessary the elevator belt tensioner springs can be repositioned, refer to REP 11.8-130.
4. Remove the compiler carriage supports.
5. Figure 9, ensure the mylar guide is correctly located.

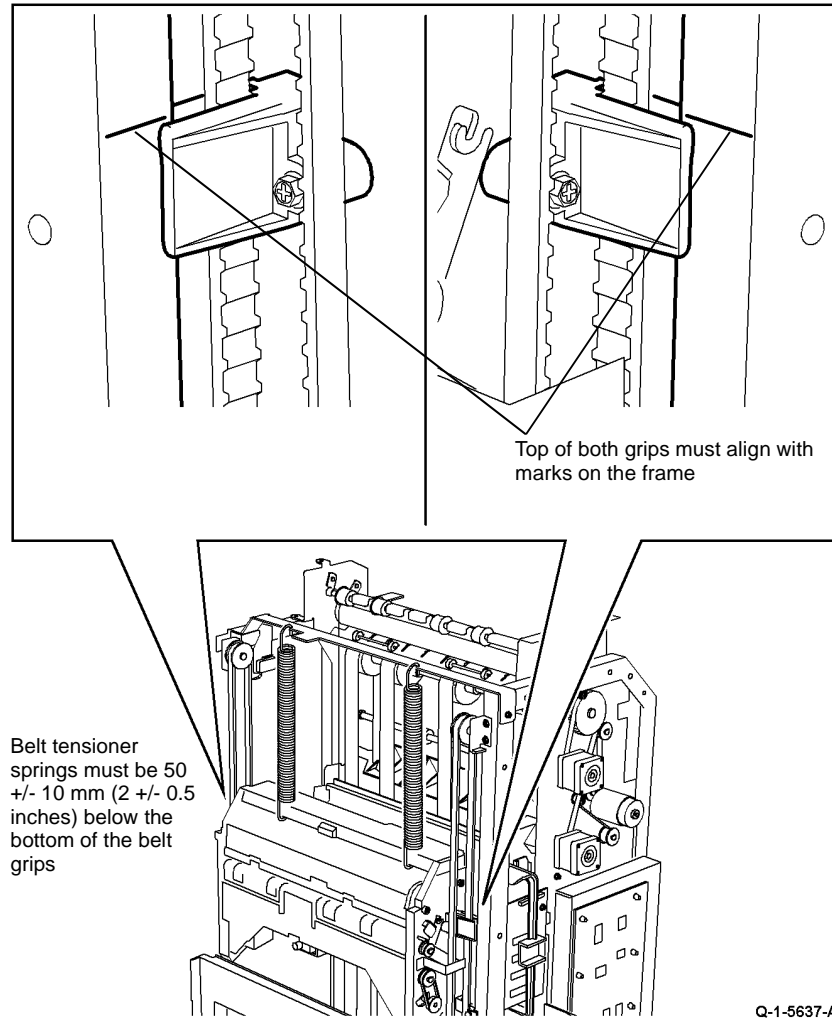
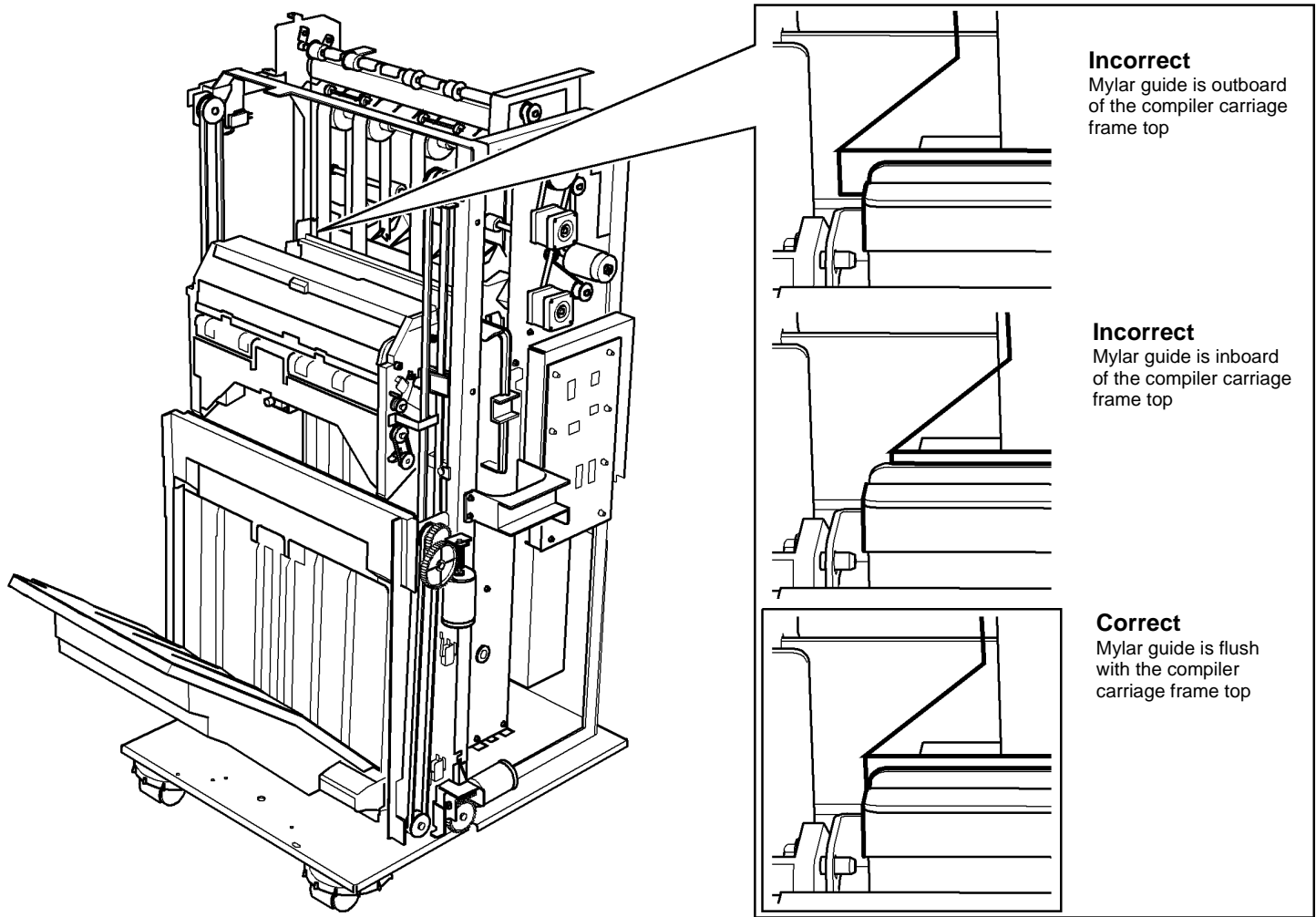


Figure 8 Carriage alignment



Q-1-5638-A

Figure 9 Mylar guide position

REP 11.3-130 Staple Head Unit 1 Assembly and SH1 Paper Sensor

Parts List on PL 11.46

Removal

WARNING

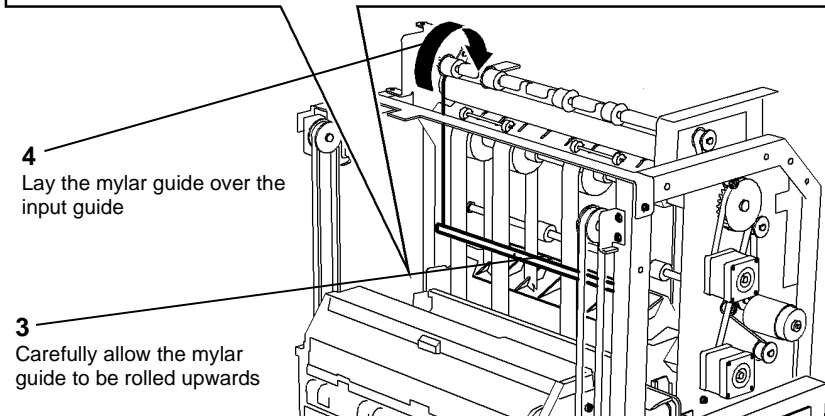
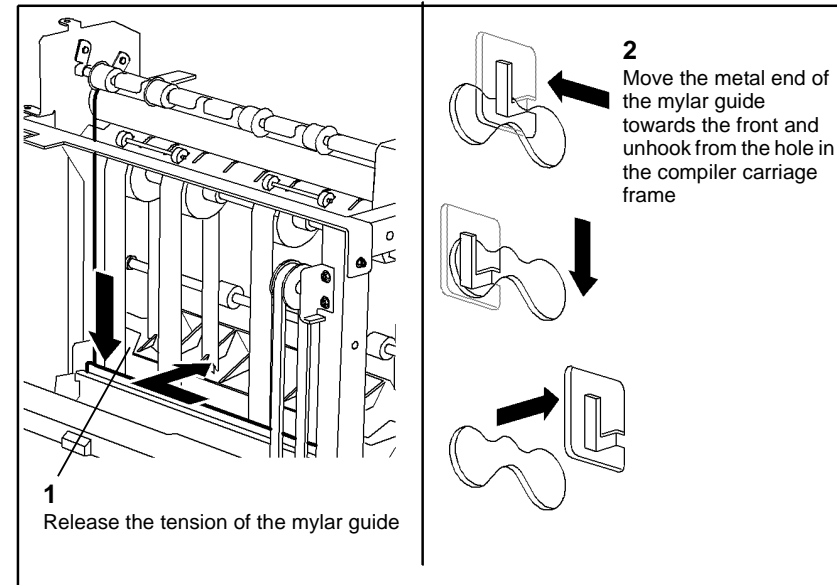
Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Open the HCSS front door and cheat the front door interlock. Enter dC330 code 11-016 to move the compiler carriage to the lowest position.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

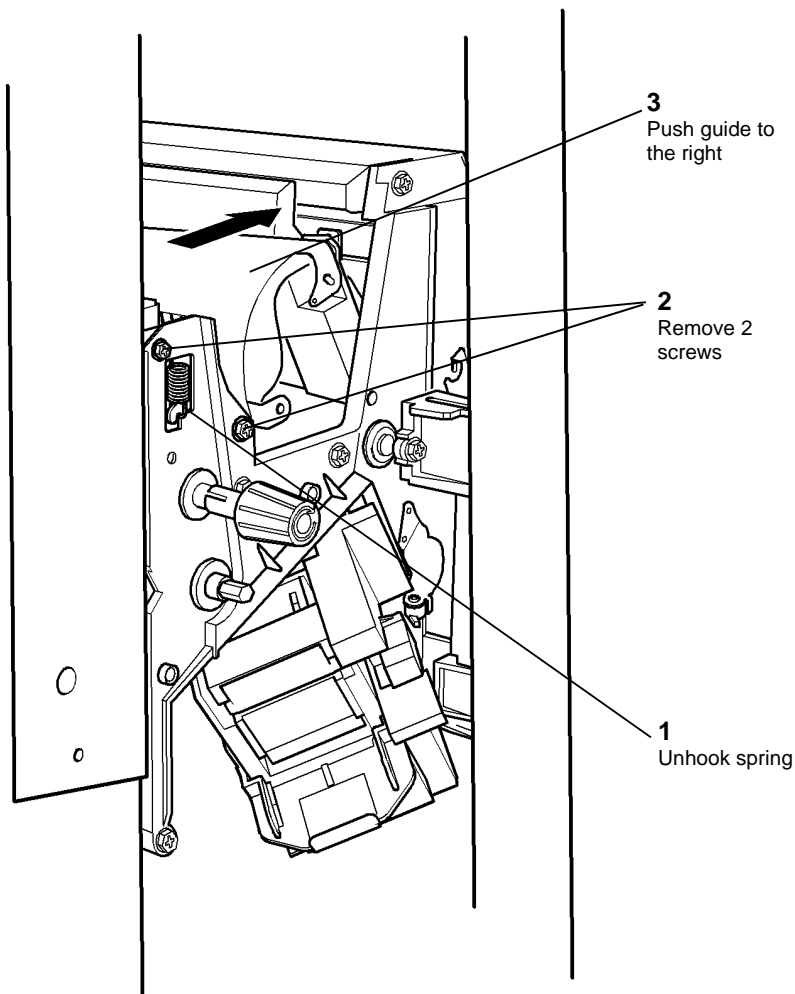
2. Remove the top cover, REP 11.1-130.
3. Remove bin 0, PL 11.30 Item 15.
4. Remove bin 1, REP 11.5-130.
5. Figure 1, release the mylar guide.



Q-1-5639-A

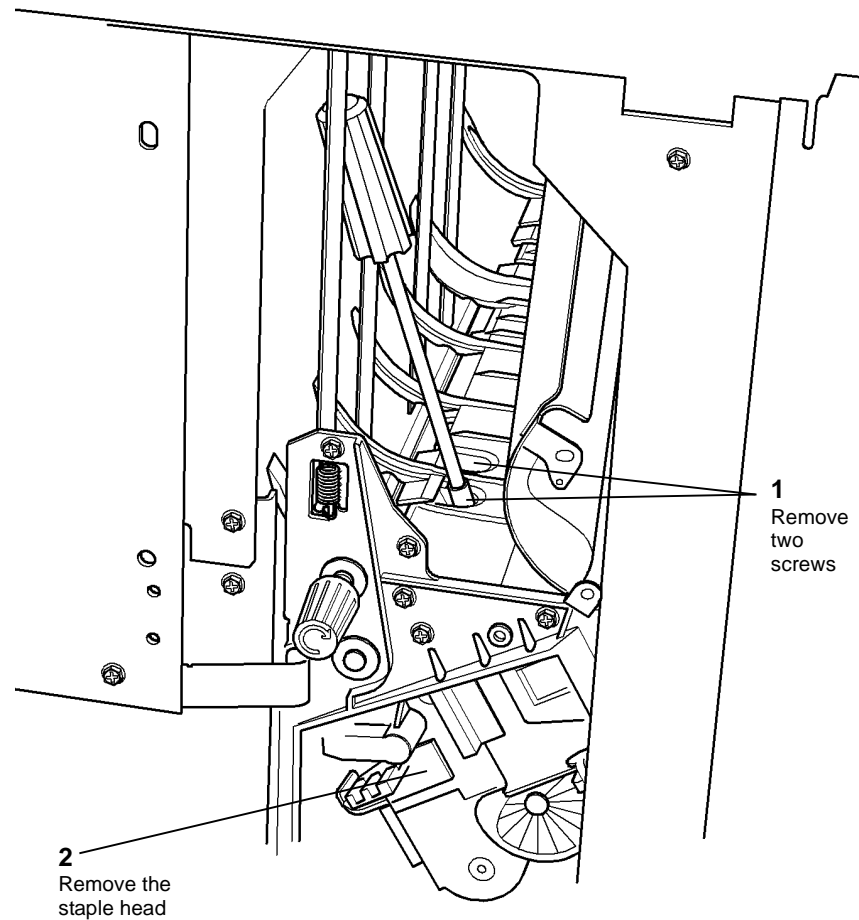
Figure 1 Mylar guide

6. Figure 2, release the compiler input guide.



Q-1-5640-A

Figure 2 Compiler input guide



Q-1-5641-A

Figure 3 Staple head removal

7. Remove the staple head cover (one screw), PL 11.46 Item 12.
8. Disconnect the stapler harness from the compiler PWB at PJ414 and the ground connector, cut the tie wrap.
9. Figure 3, remove the compiler staple head assembly.

10. Figure 4, remove the SH1 paper sensor.

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the staple head assembly.

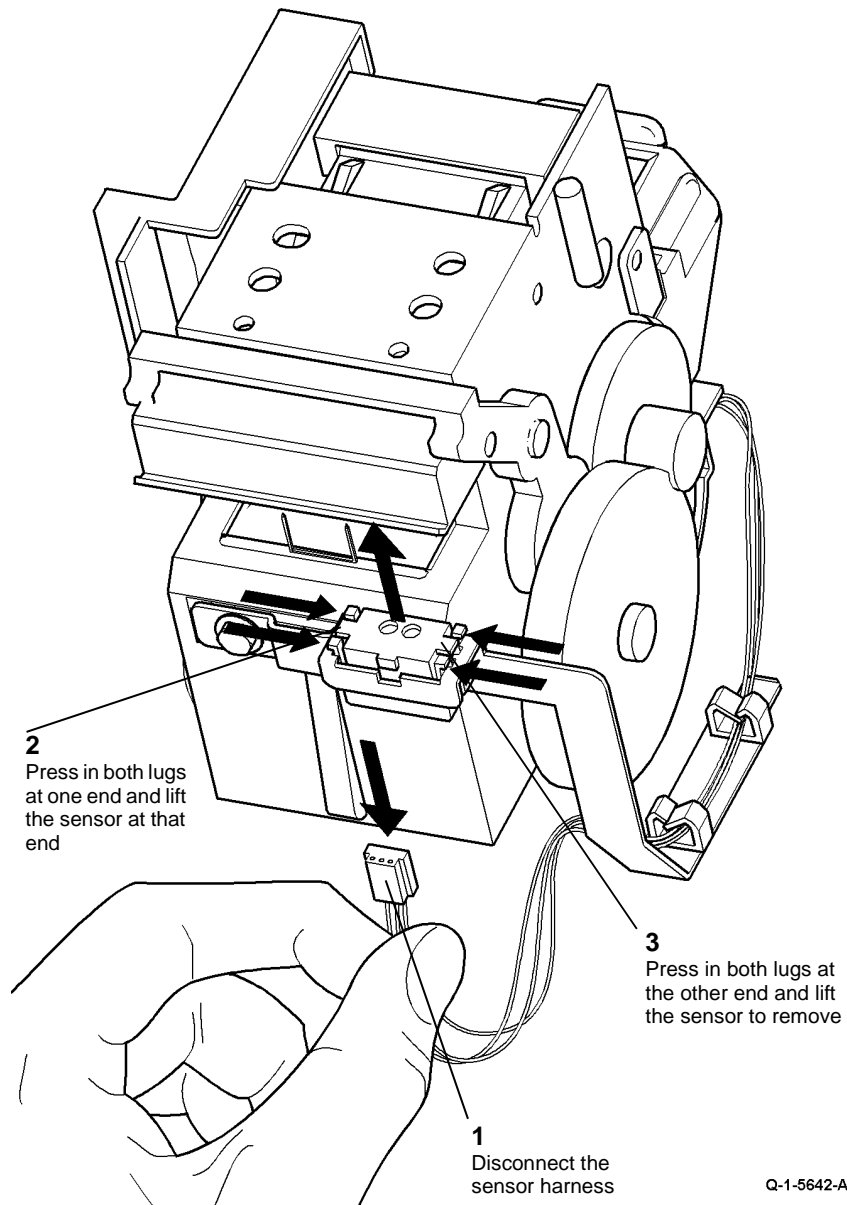


Figure 4 Sensor removal

11. Disconnect the harness from the staple head.

REP 11.4-130 Carriage PWB

Parts List on PL 11.46

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the HCSS top cover and rear cover, REP 11.1-130.
2. Figure 1, remove the harness cover and support.

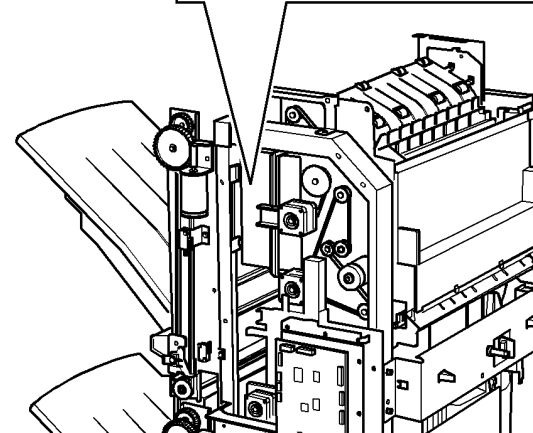
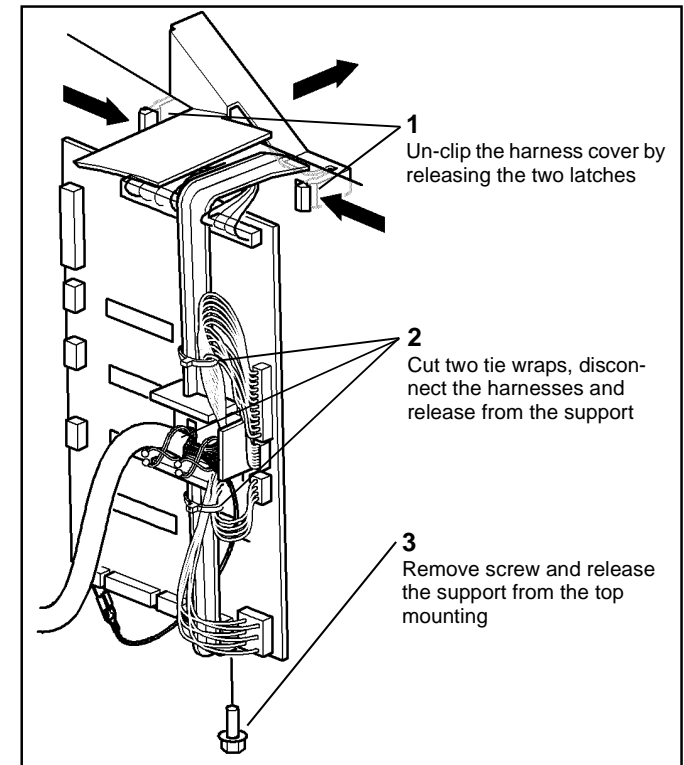


Figure 1 Harness cover and support

Q-1-5643-A

3. Figure 2, remove the carriage PWB.

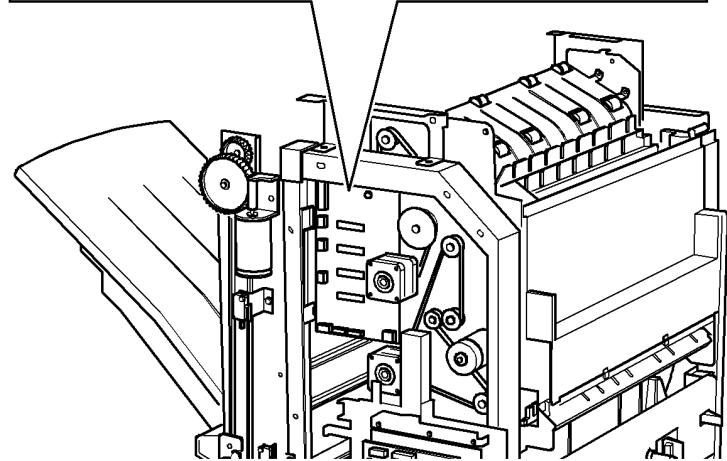
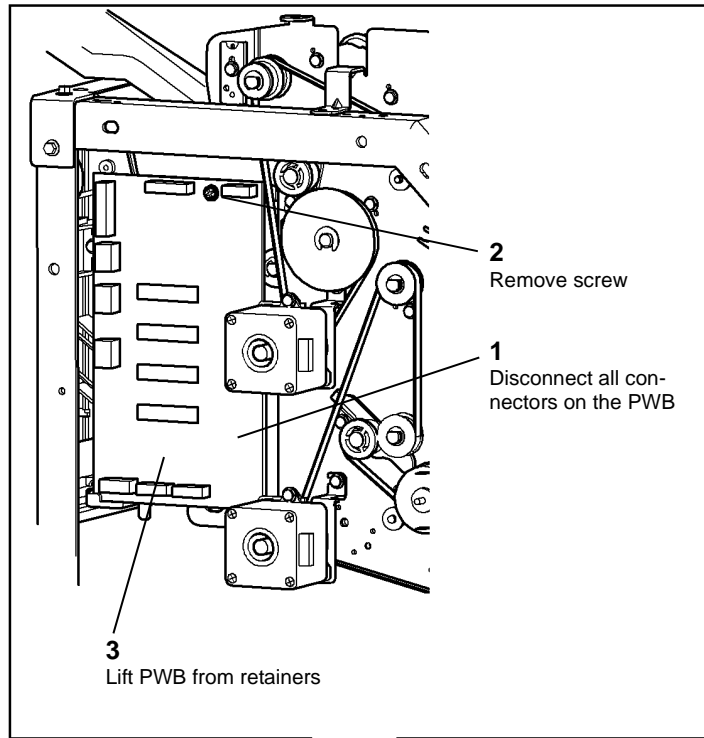


Figure 2 Carriage PWB removal

Q-1-5644-A

Replacement

Reverse the removal procedures to replace the carriage PWB. Ensure the harness cover removed in Figure 1, is correctly installed so that it does not interfere with jam clearance latch 5d.

CAUTION

Figure 3. When securing the harness to the support, ensure that the harness cannot be damaged when the compiler carriage moves between the upper and lower limits.

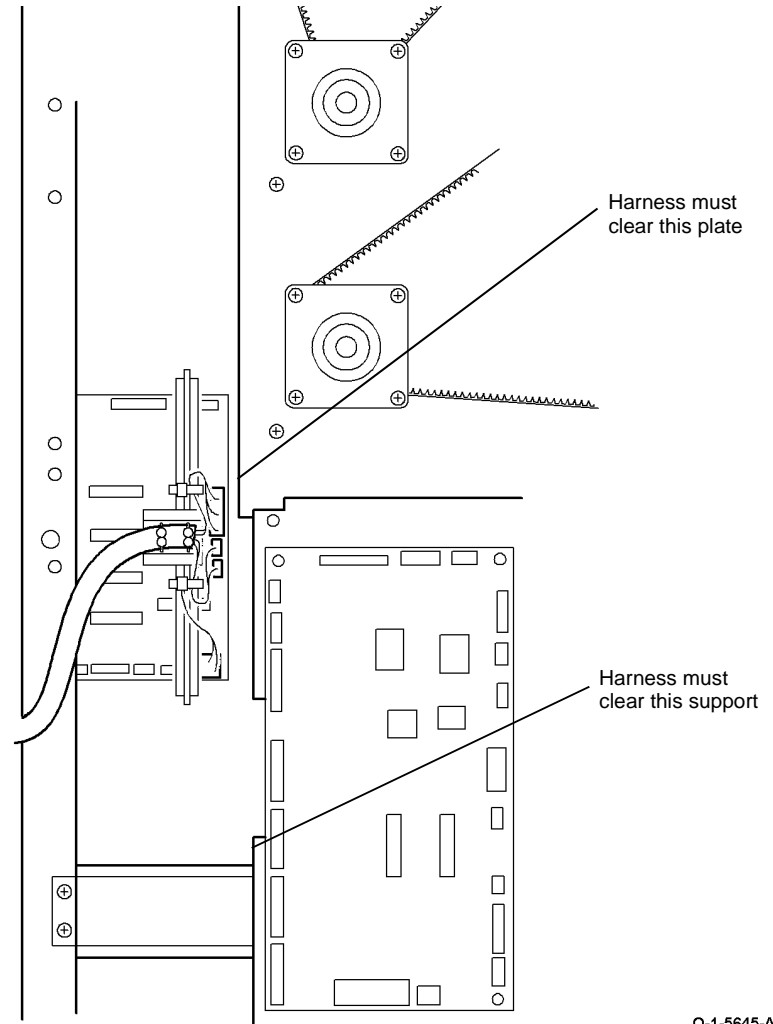


Figure 3 Harness position

Q-1-5645-A

REP 11.5-130 Bin 1 or Bin 2 Assembly

Parts List on PL 11.52 and PL 11.54

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

NOTE: The Bin 1 assembly must be removed before the bin 2 assembly.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the HCSS top cover, rear cover, front door and front cover, REP 11.1-130.
2. Remove bin 1 assembly.
 - a. Release the harness from the support next to the HCSS PWB.
 - b. Disconnect PJ416 and PJ424 on the HCSS PWB.
 - c. Remove the bin 1 assembly, Figure 1.

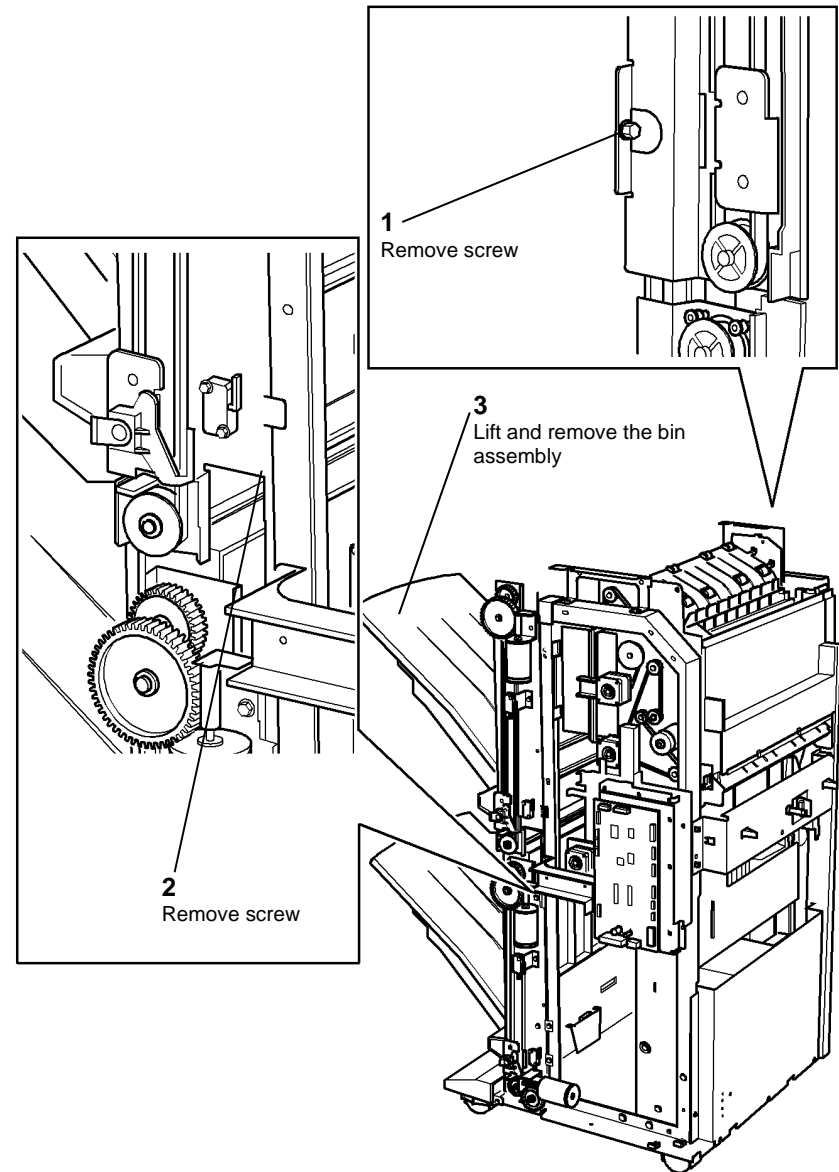


Figure 1 Bin 1 assembly removal

3. Remove bin 2 assembly.

- a. Release the harness from the support next to the HCSS PWB.
- b. Disconnect PJ418 and PJ431 on the HCSS PWB and the inline connector PJ498.
- c. Remove bin 2 assembly, Figure 2.

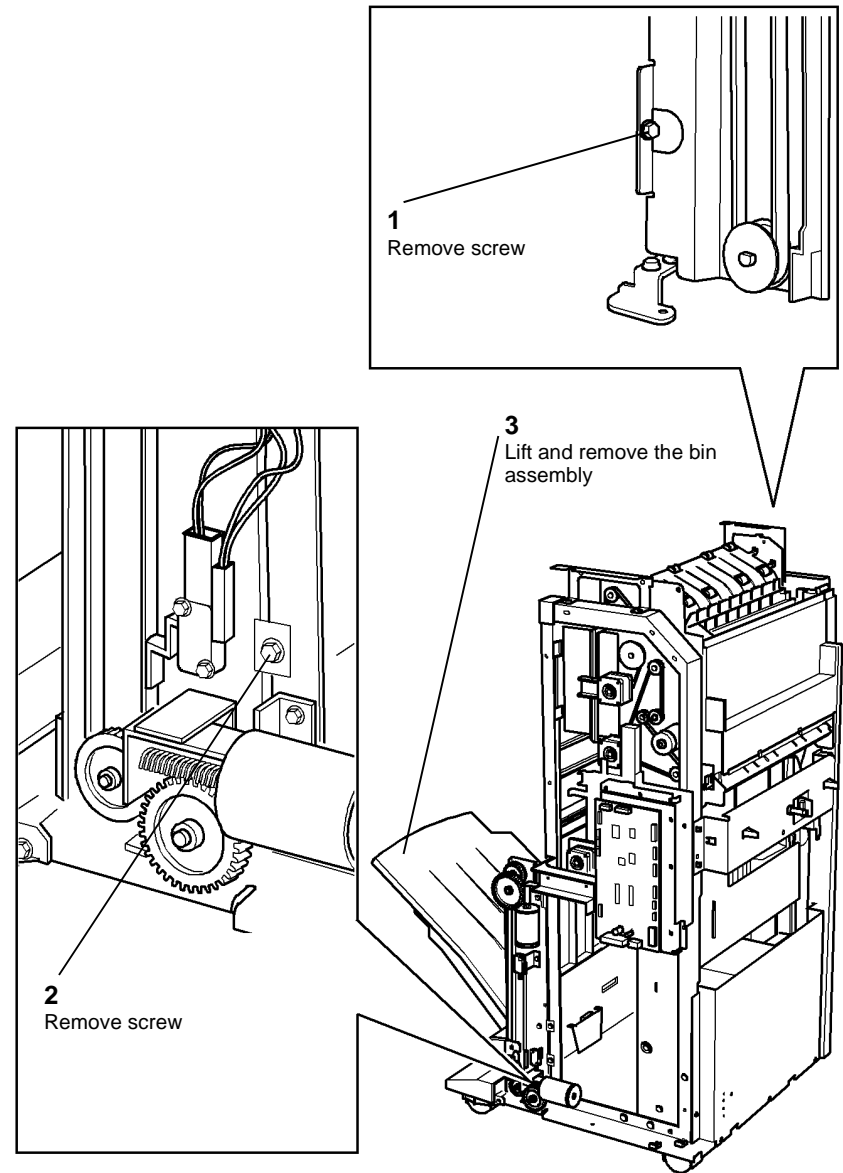


Figure 2 Bin 2 assembly removal

Replacement

Reverse the removal procedures to replace the bin 1 or bin 2 assembly.

REP 11.6-130 Compiler Carriage Elevator Motor, Bracket and Bearing

Parts List on PL 11.44

Removal

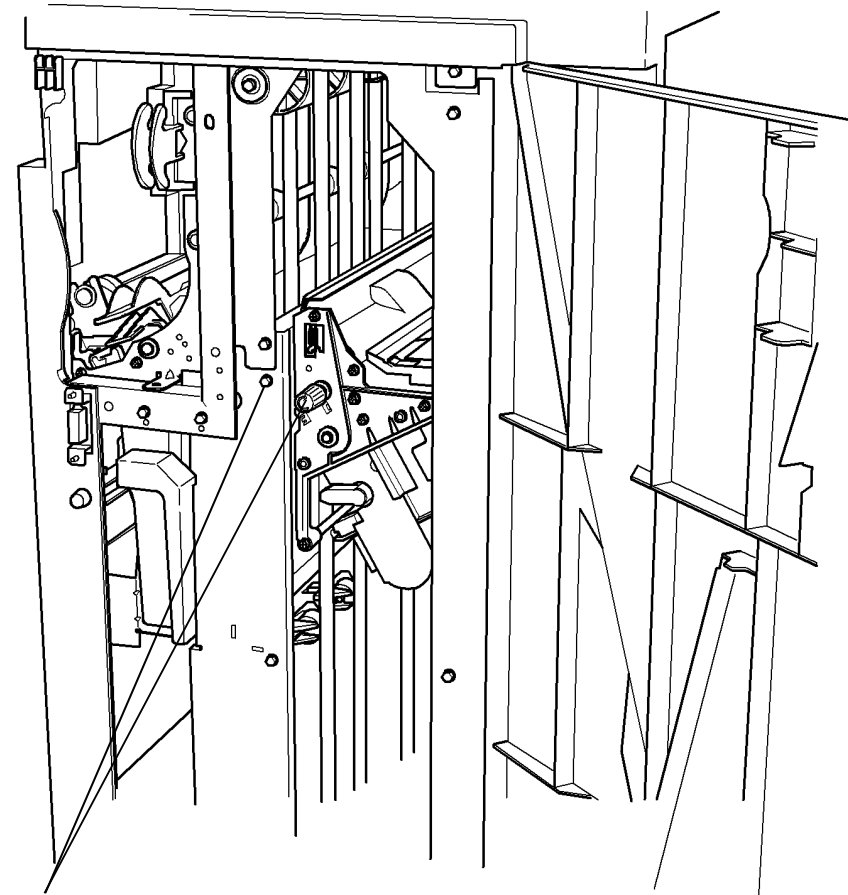
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Cheat the front door interlock. Enter dC330 code 11-015, compiler carriage motor step down and code 11-013, compiler carriage motor step up, to move the compiler carriage to the service position, Figure 1.

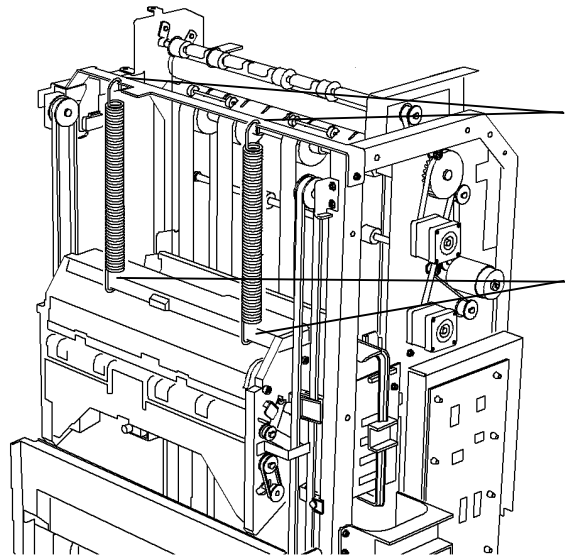


Jam clearance knob must align with lower screw

Q-1-5648-A

Figure 1 Service position

2. Remove the HCSS top cover and rear cover, REP 11.1-130.
3. Figure 2, install the compiler carriage supports.



NOTE: Bin 0 and bin 1 have been omitted for clarity

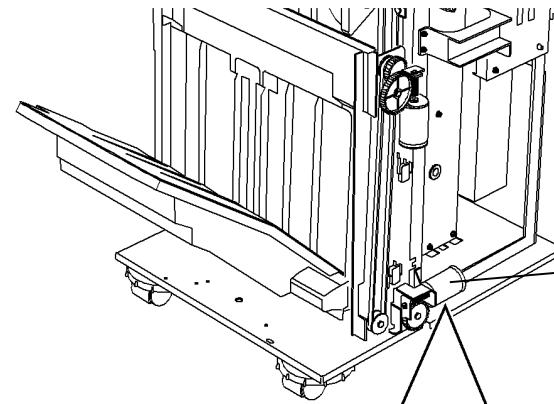
- 1 Hook the top of the compiler carriage supports into the screw holes
- 2 Hook the bottom of the compiler carriage supports under the black plastic cross member

Q-1-5649-A

Figure 2 Compiler carriage supports

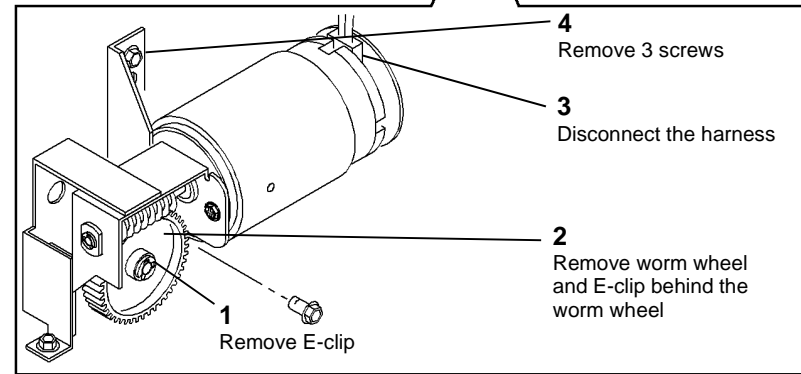
NOTE: The motor worm and wheel are greased, wear disposable gloves, PL 26.10 Item 10 during this step to avoid grease contamination.

- 4. Rotate the compiler carriage elevator motor worm by hand to release the tension on the elevator belts
- 5. Remove the rear elevator belt tensioner spring, REP 11.8-130.
- 6. Figure 3, remove the compiler carriage elevator motor.



NOTE: Bin 1 has been omitted for clarity

- 5 Remove the motor assembly and bearing



- 4 Remove 3 screws
- 3 Disconnect the harness
- 2 Remove worm wheel and E-clip behind the worm wheel

- 1 Remove E-clip

Q-1-5650-A

Figure 3 Motor and bracket removal

- 7. Figure 4, remove the motor from the bracket.

REP 11.7-130 Compiler Carriage Elevator Belts

Parts List on PL 11.44

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Figure 1, cheat the HCSS front door interlock. Enter dC330 code 11-015, compiler carriage motor step down and 11-013, compiler carriage motor step up, to move the compiler carriage to the service position.

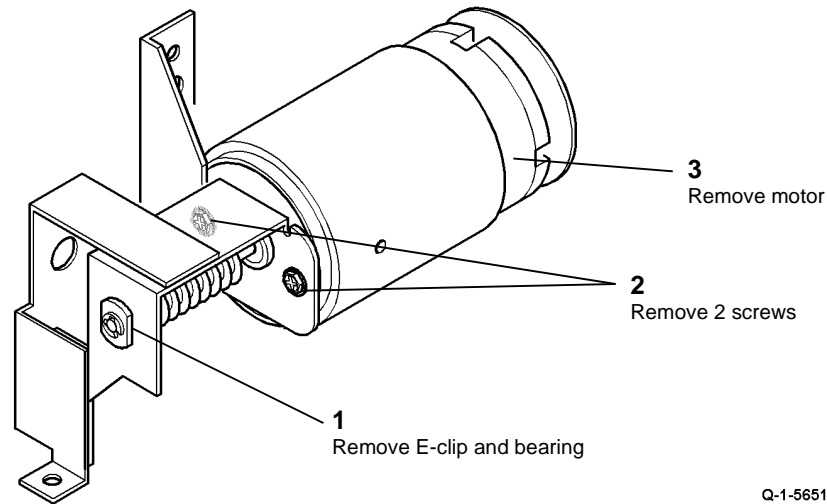
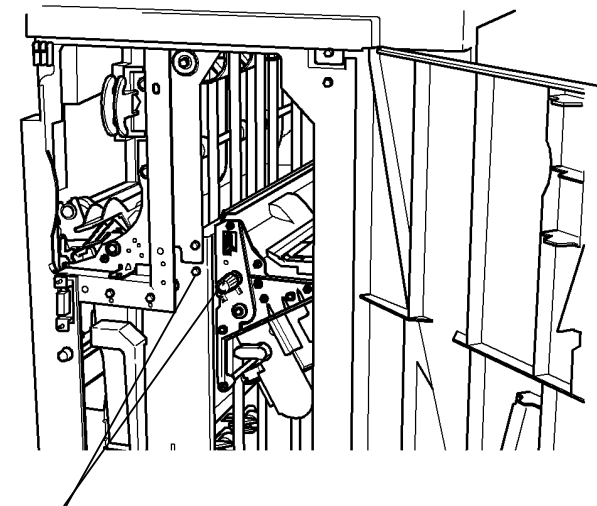


Figure 4 motor removal

Q-1-5651-A

Replacement

1. Reverse the removal procedure to replace the compiler carriage elevator motor and bracket.
2. Install the rear elevator belt tensioning spring, REP 11.8-130.

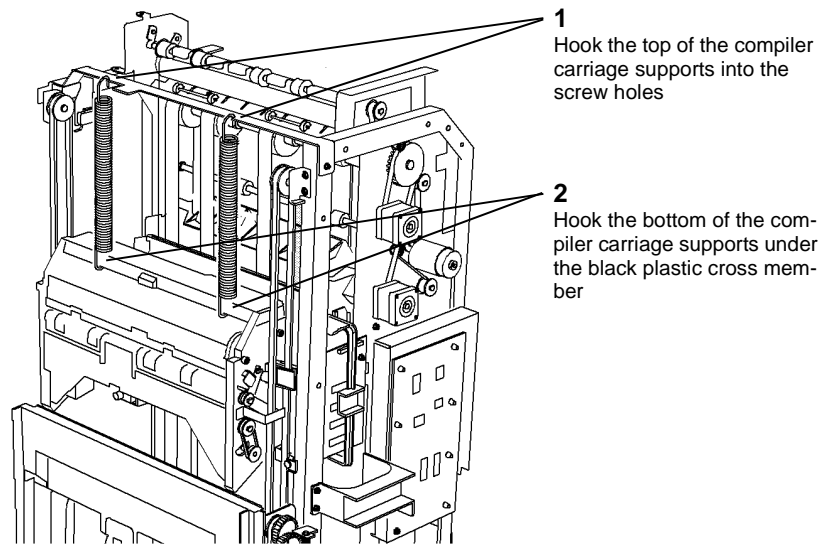


Jam clearance knob must align with lower screw

Q-1-5652-A

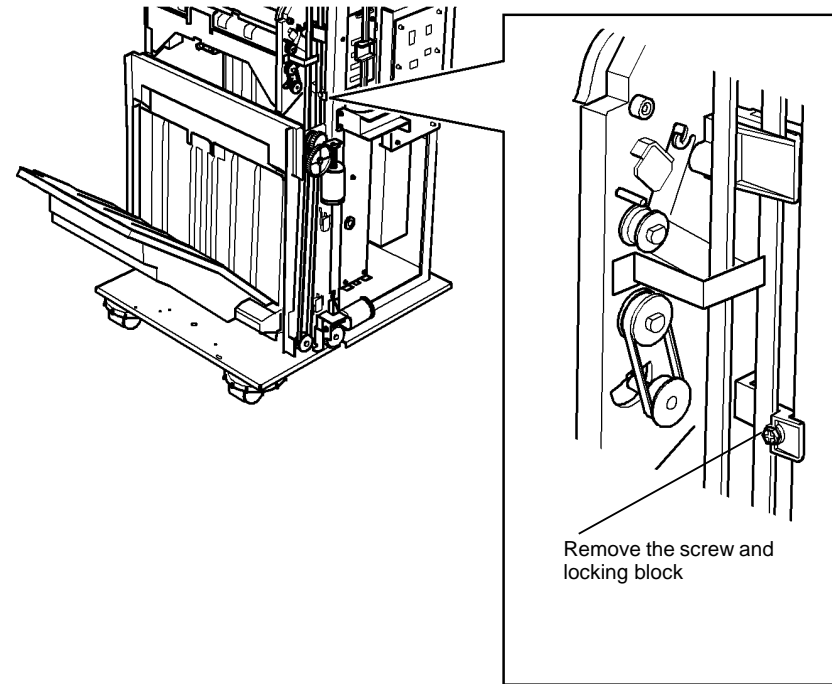
Figure 1 Service position

2. Remove the HCSS top cover, rear cover, front cover and front door, REP 11.1-130.
3. Remove bin 0, PL 11.30 Item 15.
4. Remove bin 1, REP 11.5-130.
5. Figure 2, install the compiler carriage supports.



Q-1-5653-A

Figure 2 Compiler carriage supports

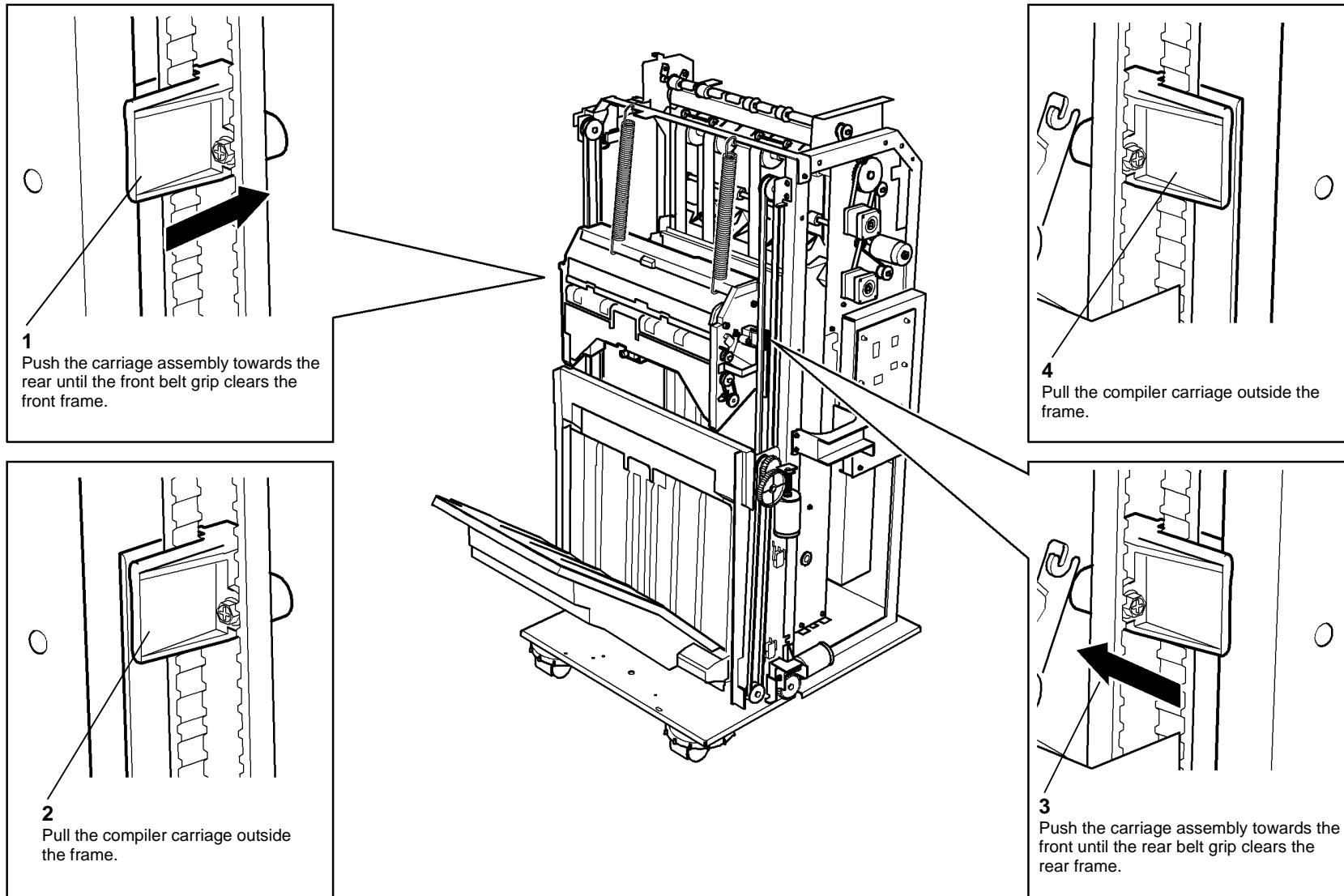


Q-1-5654-A

Figure 3 Locking block removal

6. Figure 3, remove the locking block.

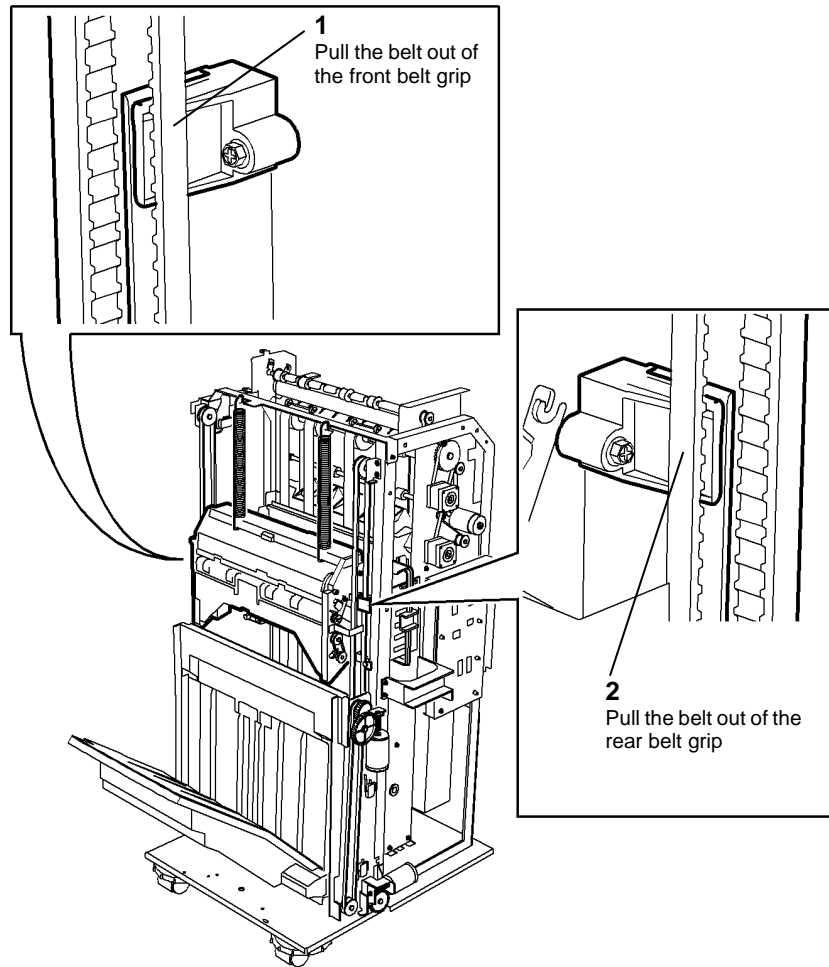
7. Figure 4, release the compiler carriage assembly from the frame.



Q-1-5655-A

Figure 4 Releasing the carriage assembly

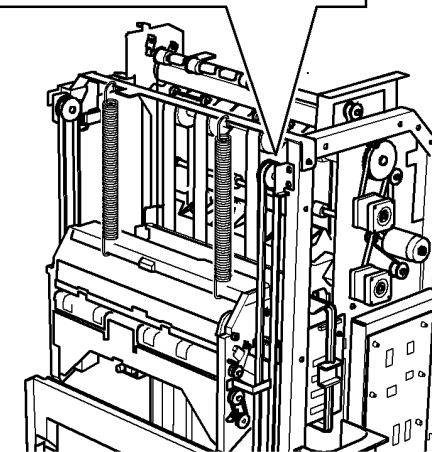
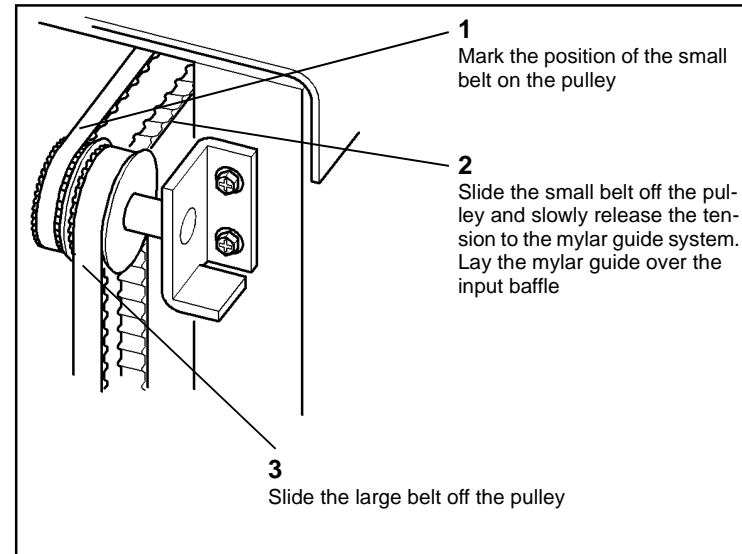
8. Figure 5, release the elevator belts from the carriage belt grips.



Q-1-5656-A

Figure 5 Release the belts from the carriage

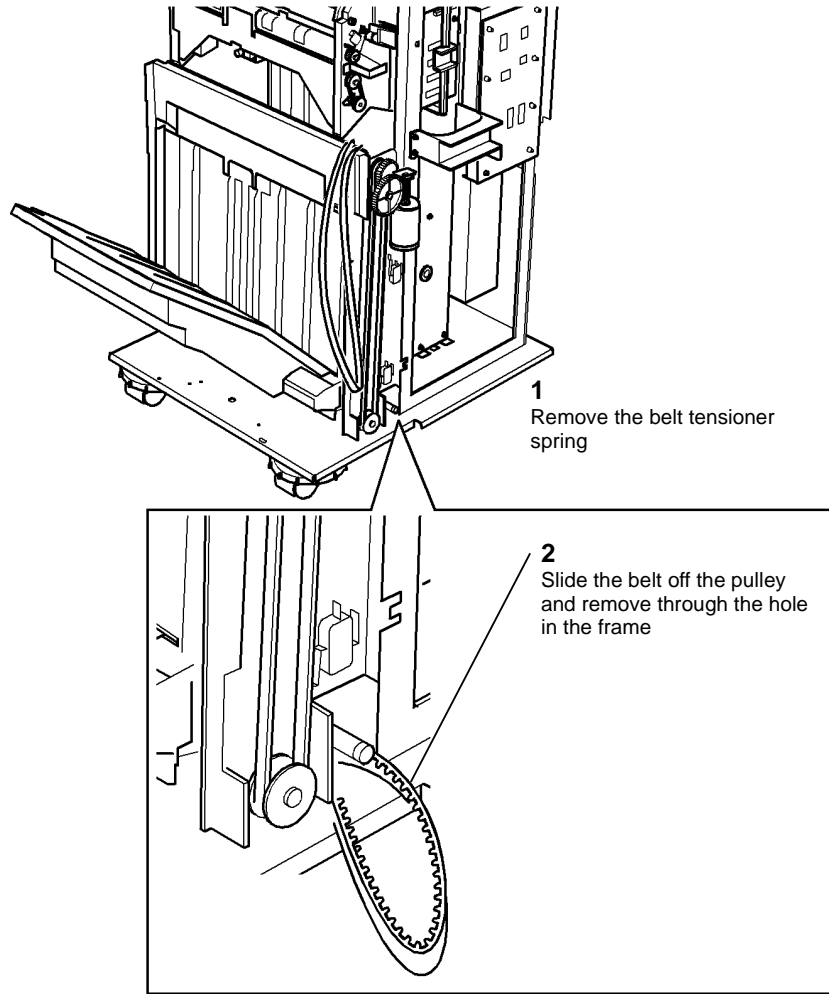
9. Remove the compiler carriage elevator motor, REP 11.6-130.
10. Figure 6, release the rear belts from the top pulley.



Q-1-5657-A

Figure 6 Releasing belts

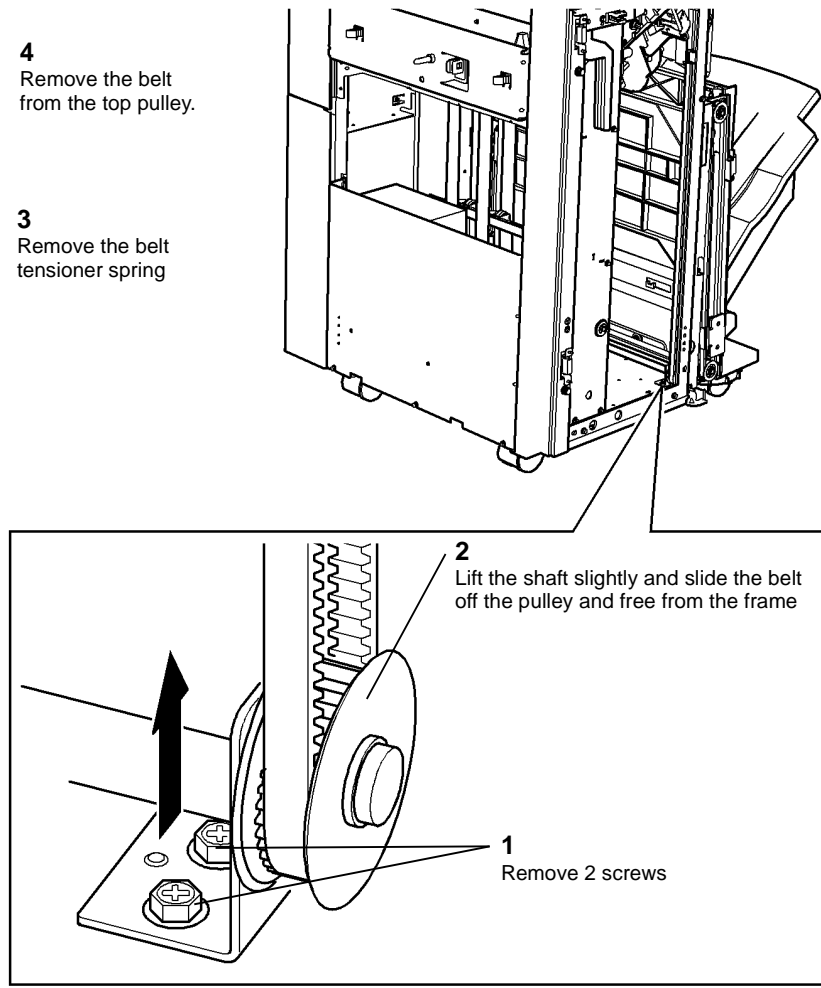
11. Figure 7, remove the rear elevator belt.



Q-1-5658-A

Figure 7 Elevator belt removal

12. Figure 8, remove the front elevator belt.



Q-1-5659-A

Figure 8 Releasing the belt

Replacement

1. Reverse the removal procedure to replace the compiler carriage elevator belts. Ensure the small belt is returned to its original position on the pulley.
2. Tension the compiler carriage elevator belts, refer to REP 11.8-130.

REP 11.8-130 Elevator Belt Tensioner Springs

Parts List on PL 11.44

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

NOTE: This procedure illustrates the front elevator belt tensioner spring. The procedure for the rear spring is identical.

1. Remove bin1, REP 11.5-130.
2. Figure 1, remove the spring.

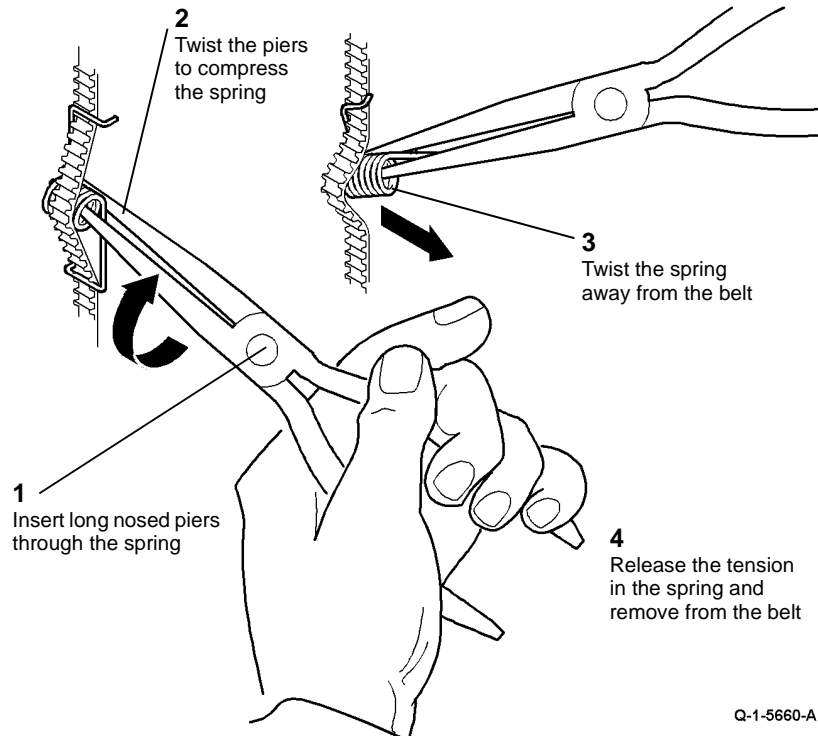


Figure 1 Removing spring

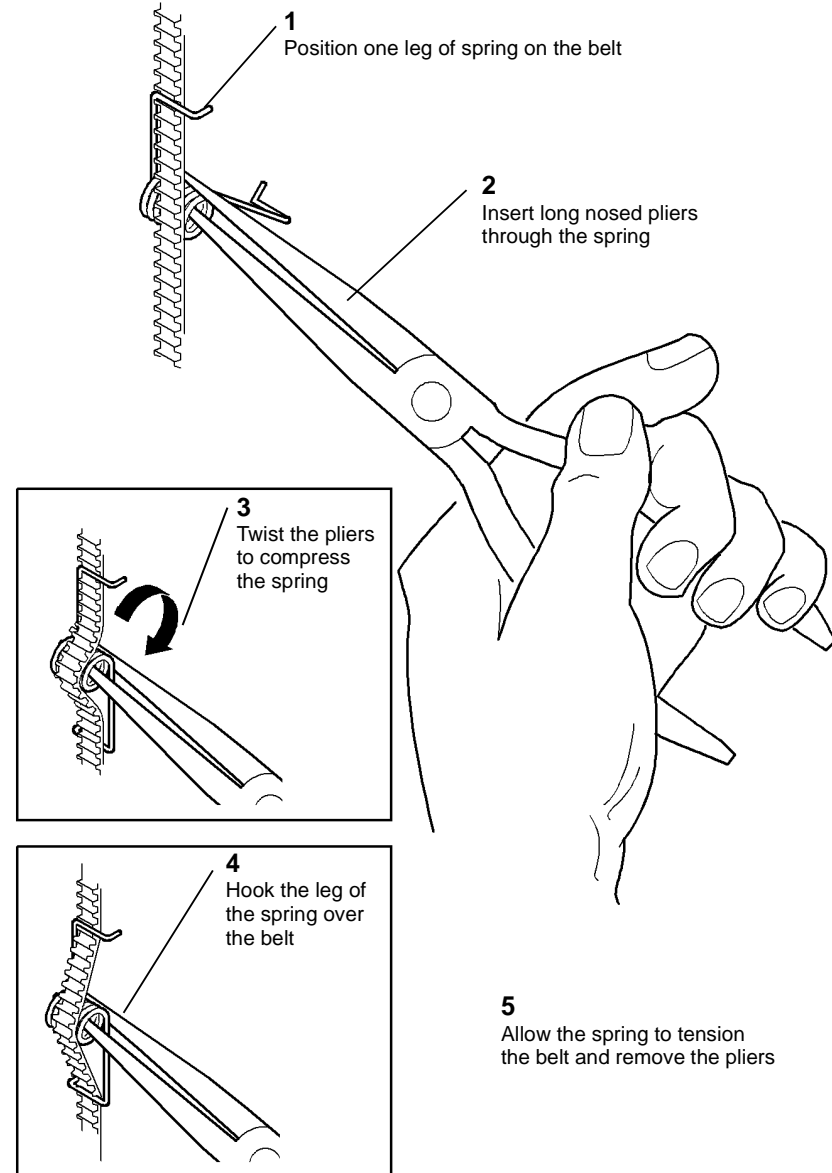


Figure 2 Replacing spring

Replacement

1. Figure 2, replace the spring.
2. Install bin 1, REP 11.5-130.

REP 11.9-130 HCSS Castors

Parts List on PL 11.30

Removal

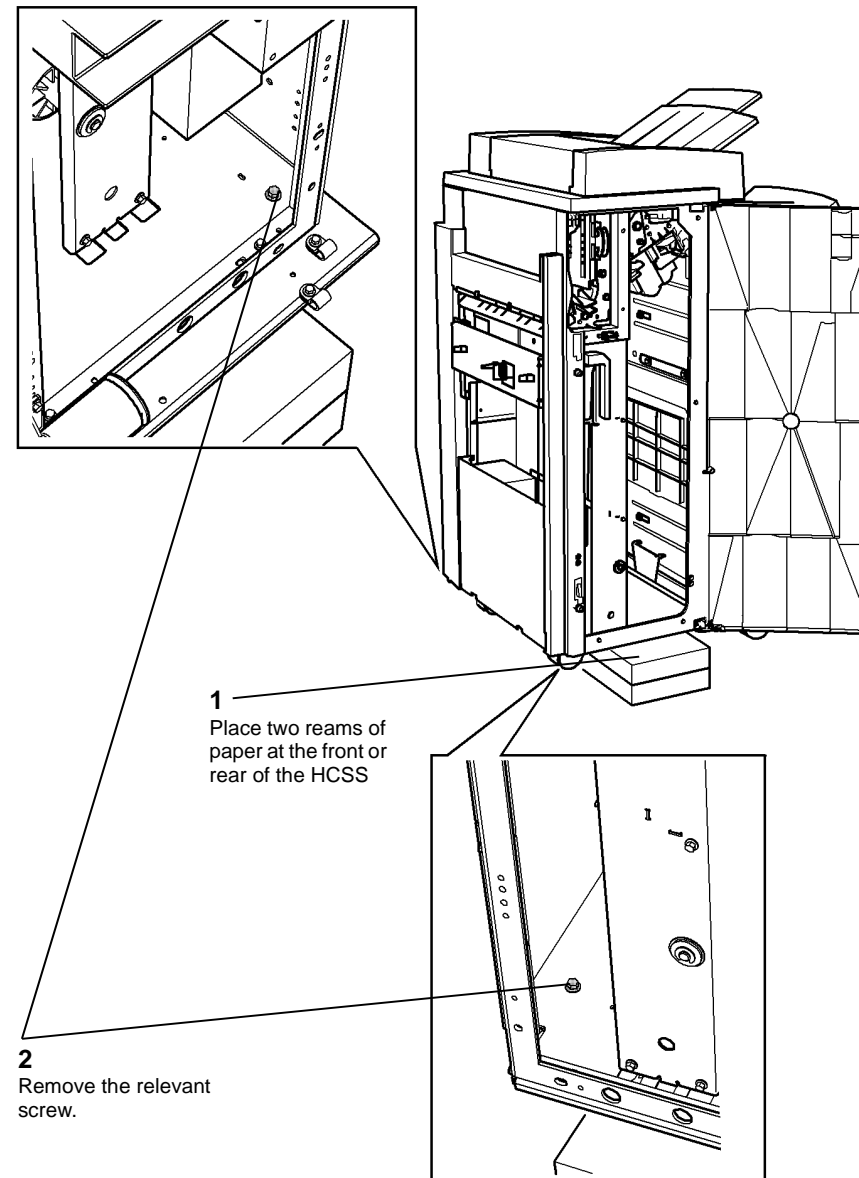
WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Separate the HCSS from the machine, REP 11.19-130.
2. If removing the rear non-adjustable castor, remove the rear cover, REP 11.1-130.
3. Figure 1, remove a non-adjustable castor.



Q-1-5662-A

Figure 1 Removal of non-adjustable castors

4. Figure 2, remove or adjust an adjustable castor.

REP 11.10-130 Hole Punch Motor and Coupling

Parts List on PL 11.38, PL 11.36

Removal

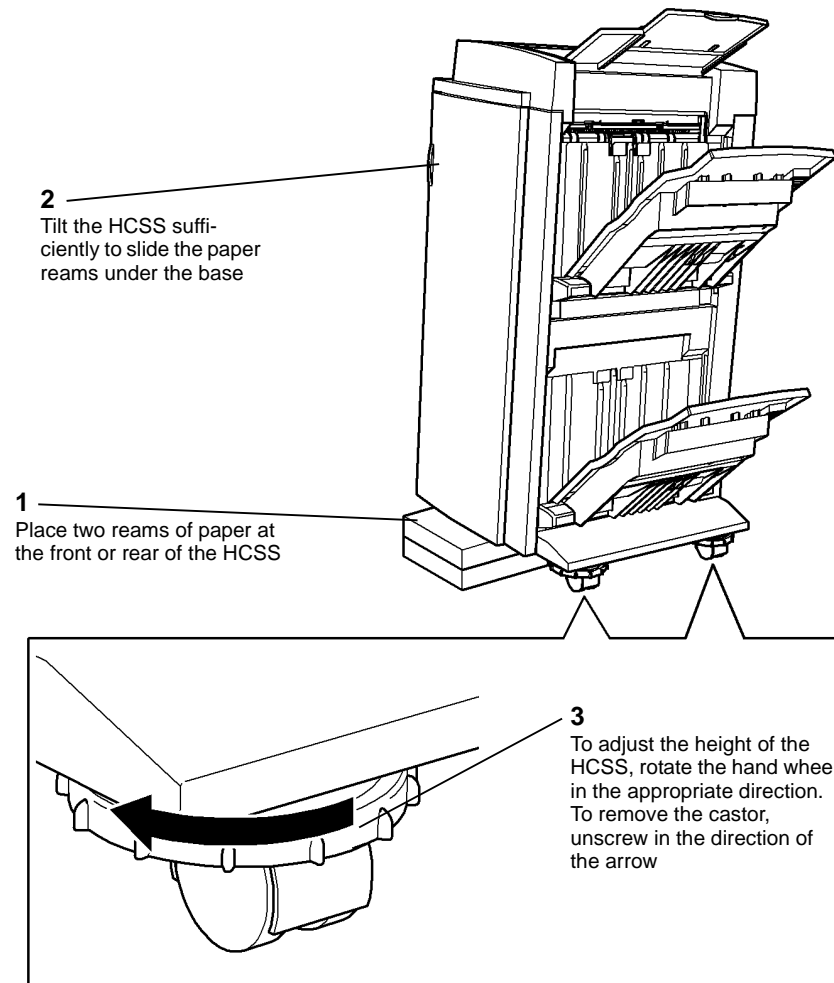
WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the HCSS top cover, HCSS rear cover and HCSS upper left cover, REP 11.1-130.
2. Figure 1, remove the hole punch motor.

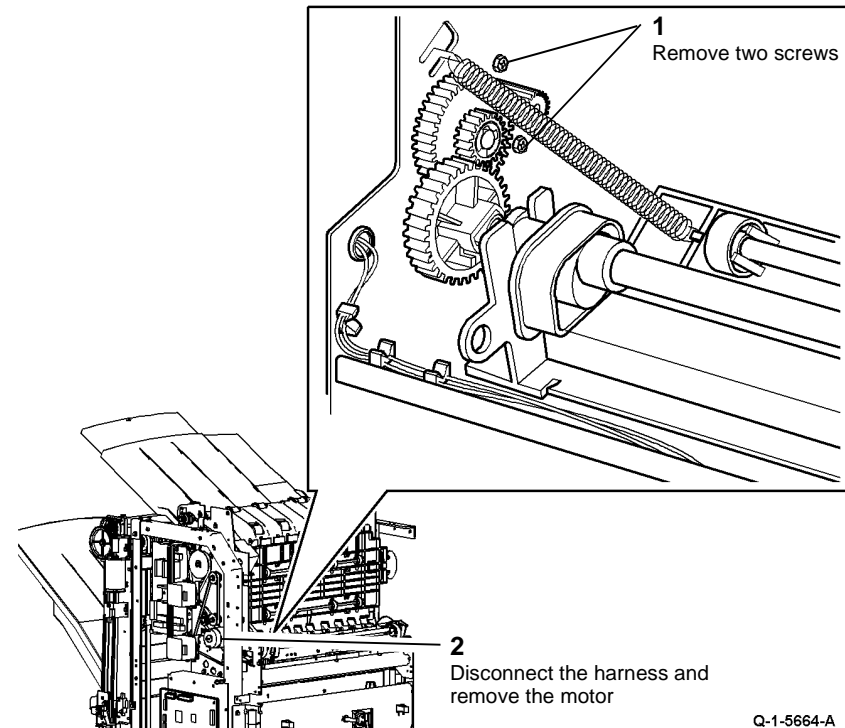


Q-1-5663-A

Figure 2 Caster removal or adjustment

Replacement

Reverse the removal procedure to install the HCSS castors.



Q-1-5664-A

Figure 1 Hole punch motor removal

3. Remove the hole punch unit, PL 11.36 Item 12. Remove the hole punch motor coupling by pulling from the shaft.

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the hole punch motor.

NOTE: When replacing the hole punch motor coupling, ensure that it is located against the shoulder on the shaft.

REP 11.11-130 Upper Paper Guide

Parts List on PL 11.40

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the top cover, REP 11.1-130.
2. Figure 1, remove the front and rear supports.

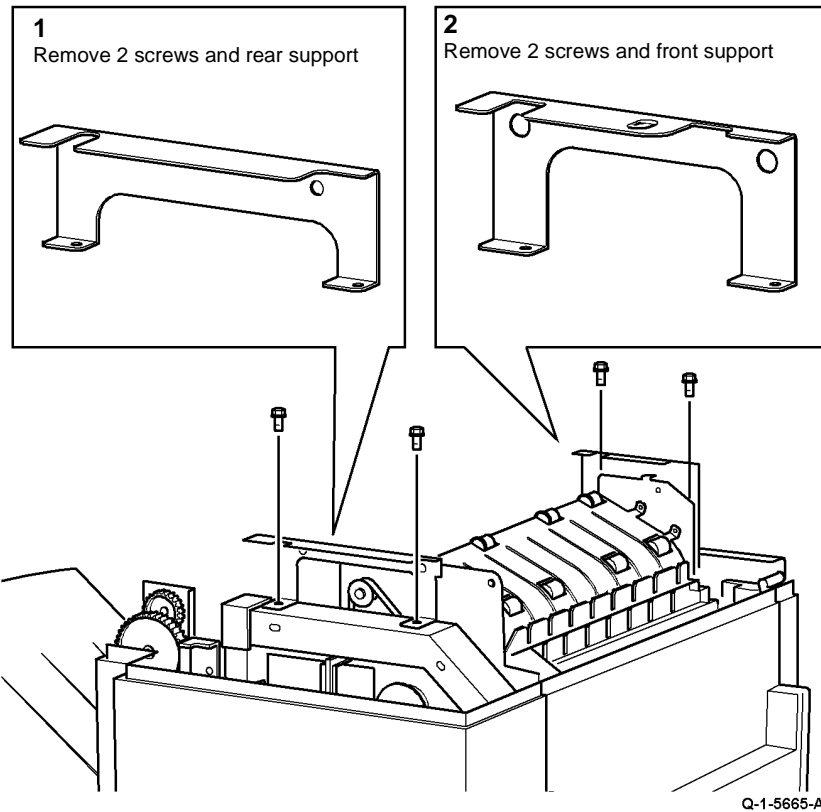


Figure 1 Removing supports

3. Figure 2, Remove the upper paper guide.

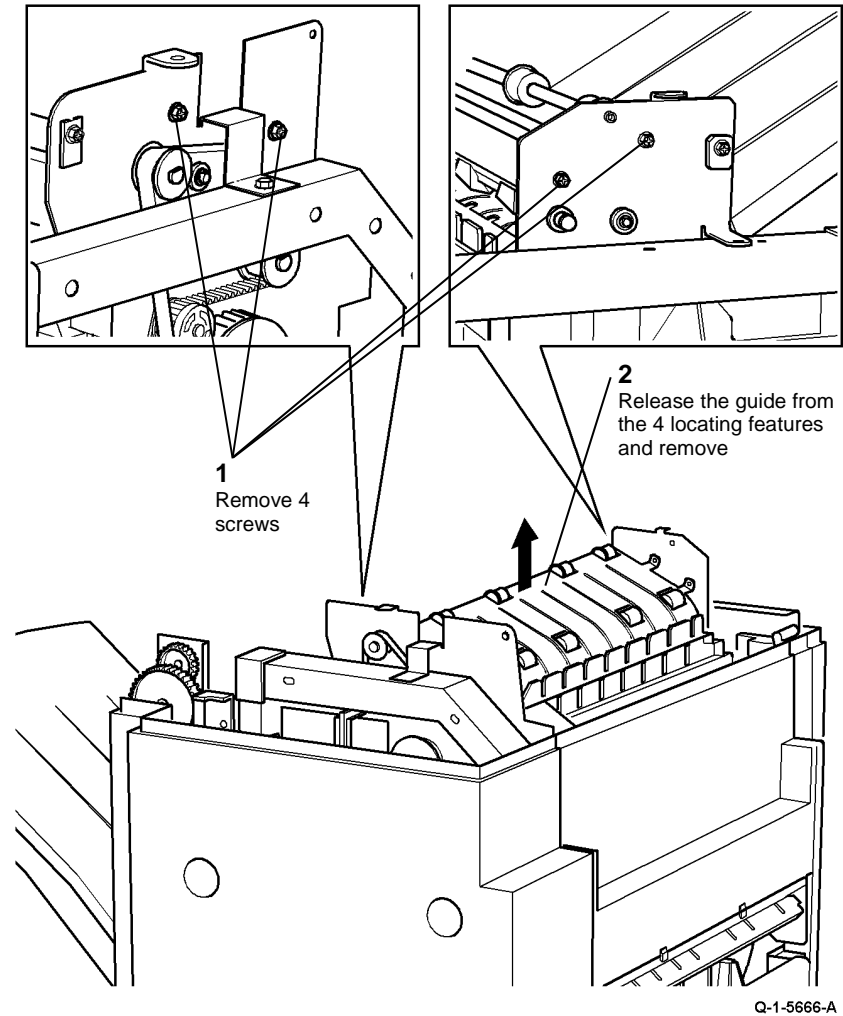


Figure 2 Removing guide

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the upper paper guide.

REP 11.12-130 Diverter Gate and Solenoid

Parts List on PL 11.36

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the HCSS top cover, rear cover upper left cover, REP 11.1-130.
2. Remove one screw and the diverter solenoid cover, PL 11.36 Item 2.
3. Remove the upper paper guide, REP 11.11-130.
4. Figure 1, prepare to remove the diverter gate.

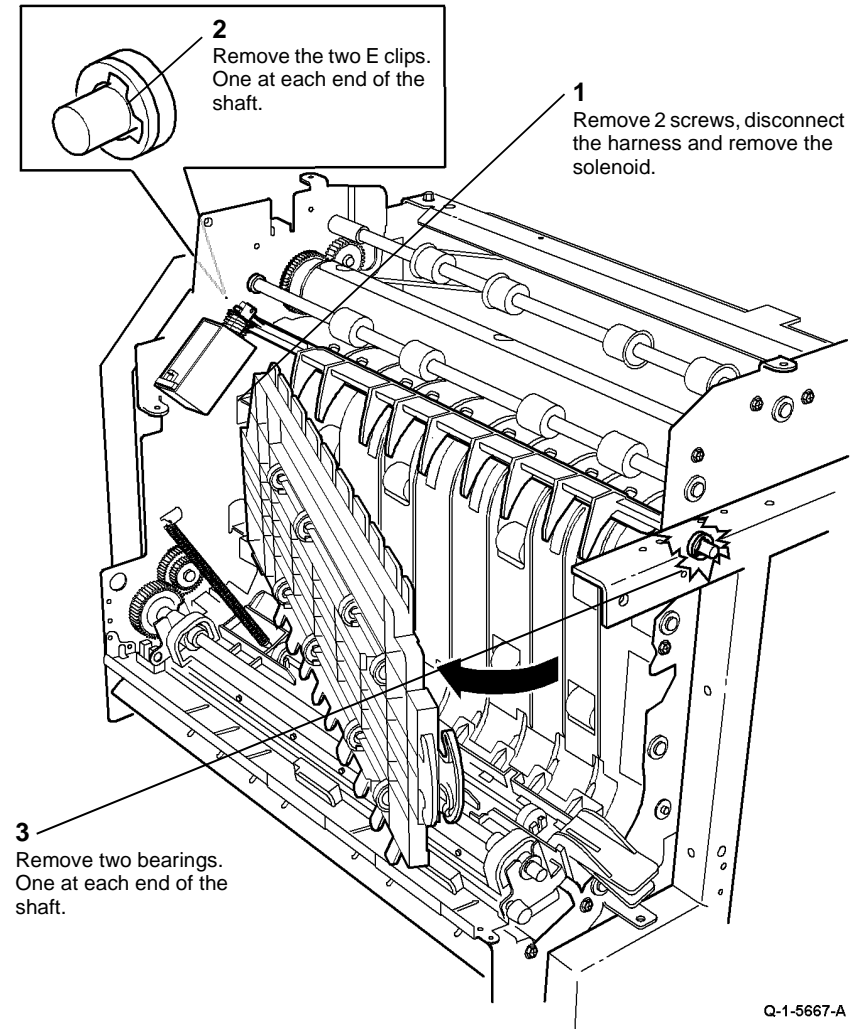


Figure 1 Preparation

5. Figure 2, remove the diverter gate.

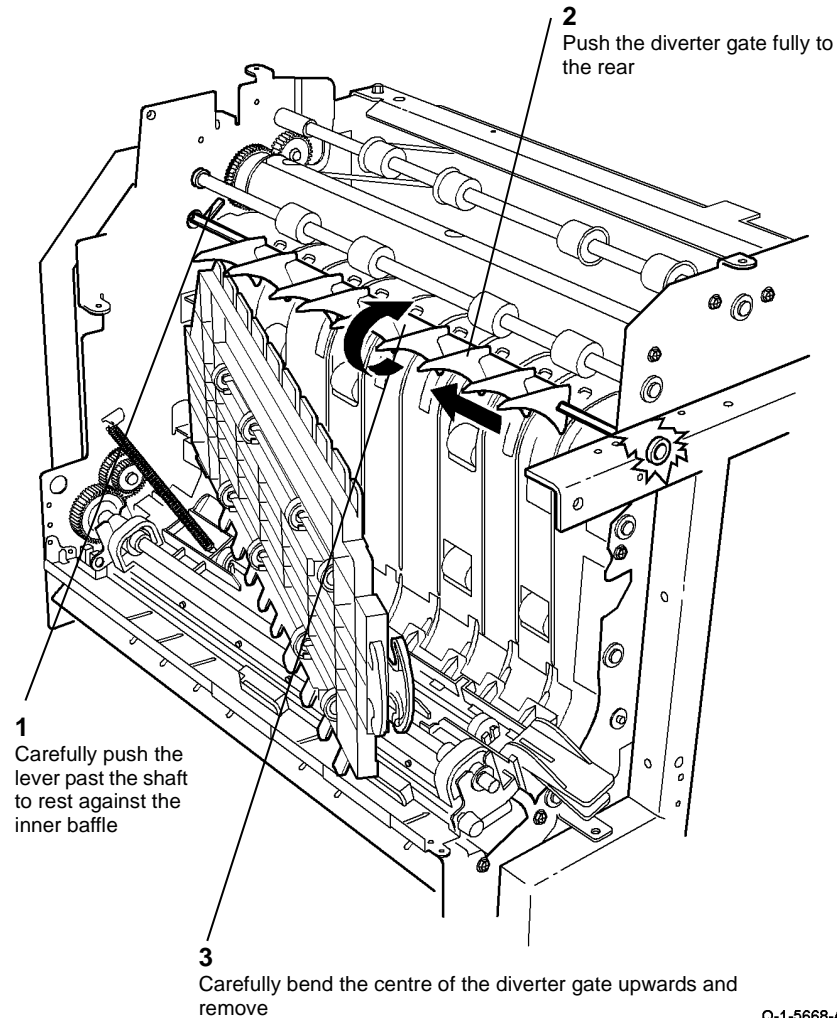


Figure 2 Diverter gate removal

Q-1-5668-A

Replacement

Reverse the removal procedure to install the diverter gate.

REP 11.13-130 Mylar Guide Assembly

Parts List on PL 11.40

Purpose

This procedure is used to repair the following parts:

- Mylar guide reel, PL 11.40 Item 4.
- Mylar guide torsion spring, PL 11.40 Item 5.
- Mylar guide clamp, PL 11.40 Item 7.
- Pulley gear, PL 11.40 Item 9.
- Drive belt, PL 11.40 Item 10.
- Shaft, PL 11.40 Item 15.
- Mylar guide, PL 11.40 Item 16.

Removal

WARNING

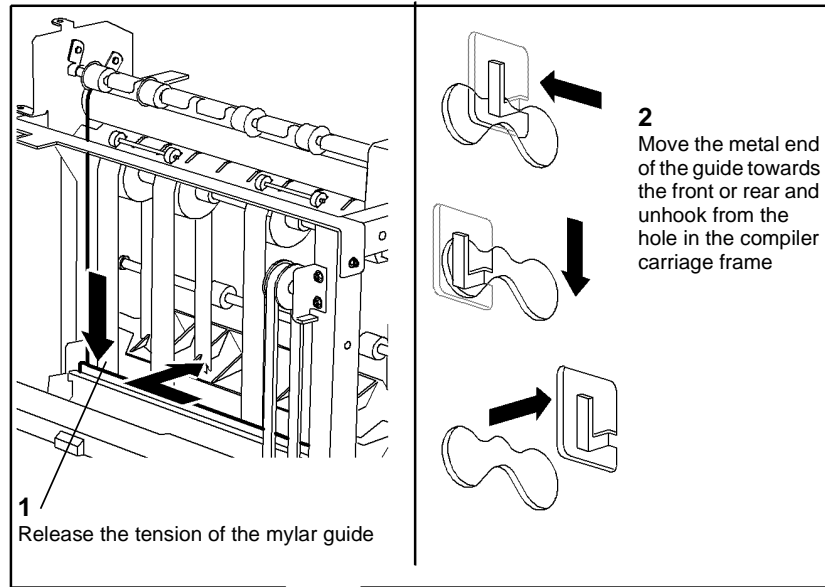
Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Open the HCSS front door and cheat the front door interlock. Enter dC330 code 11-016 to move the compiler carriage to the lowest position.

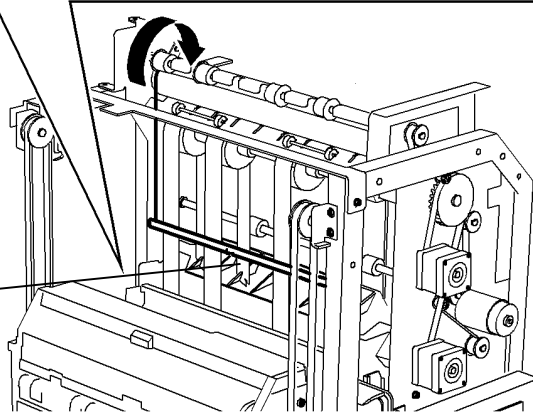
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

2. Remove the HCSS top cover, rear cover and front door, REP 11.1-130.
3. Remove bin 0, PL 11.30 Item 15.
4. Remove the bin 1 assembly, REP 11.5-130.
5. Remove the upper paper guide, REP 11.11-130.
6. Figure 1, release the mylar guide.

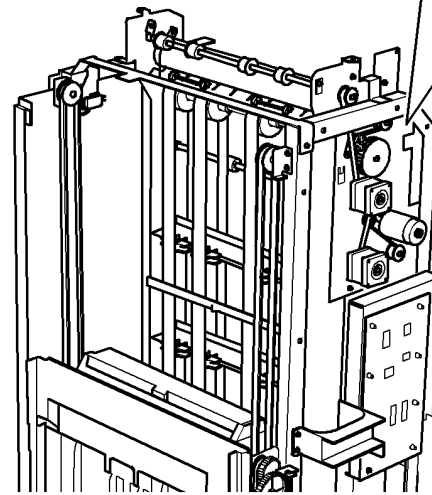
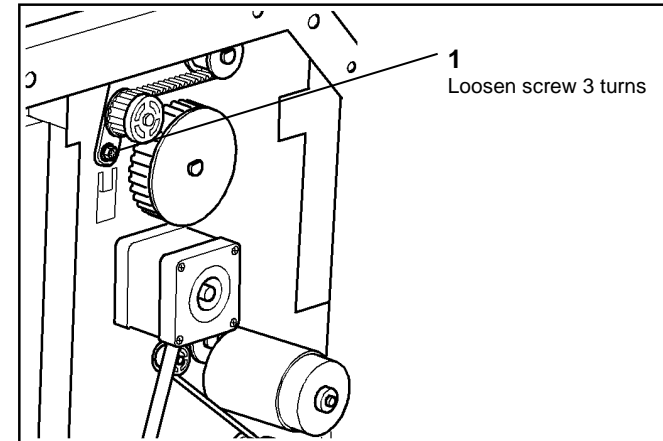


3 Carefully allow the mylar guide to be rolled upwards by the spring



Q-1-5669-A

Figure 1 Release the mylar guide



Q-1-5670-A

Figure 2 Belt tensioner

7. Figure 2, loosen the belt tensioner.

8. Figure 3, remove the mylar guide reel bearings.

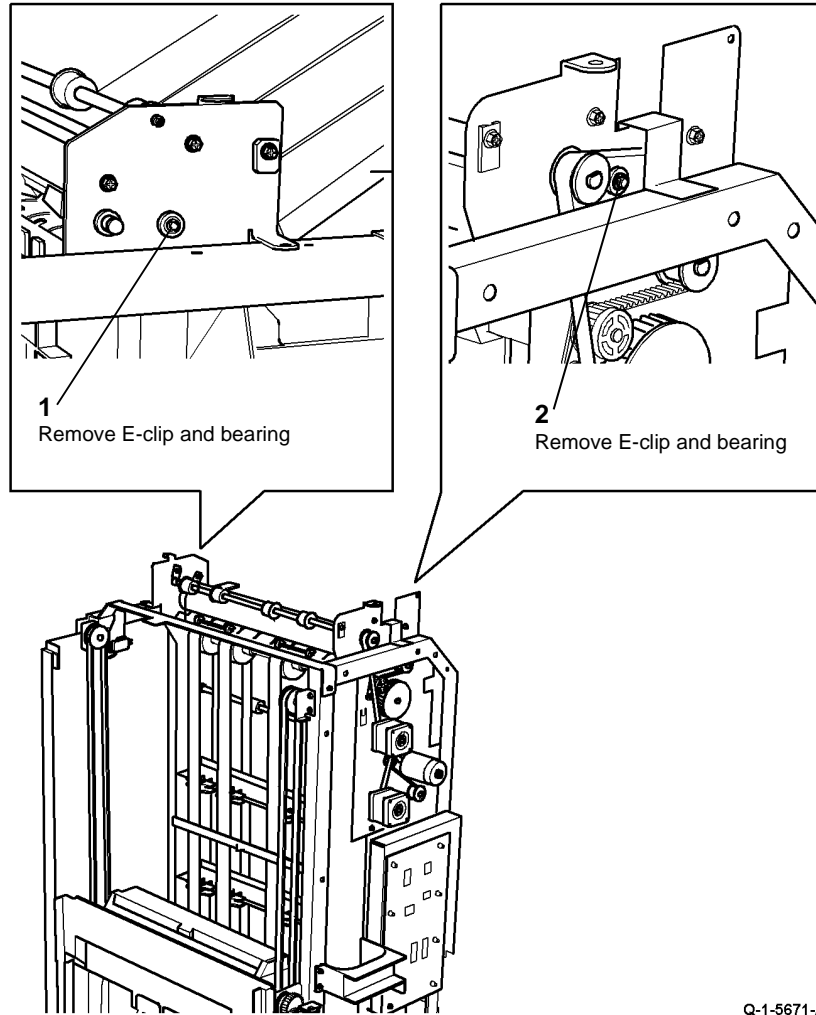


Figure 3 Bearing removal

Q-1-5671-A

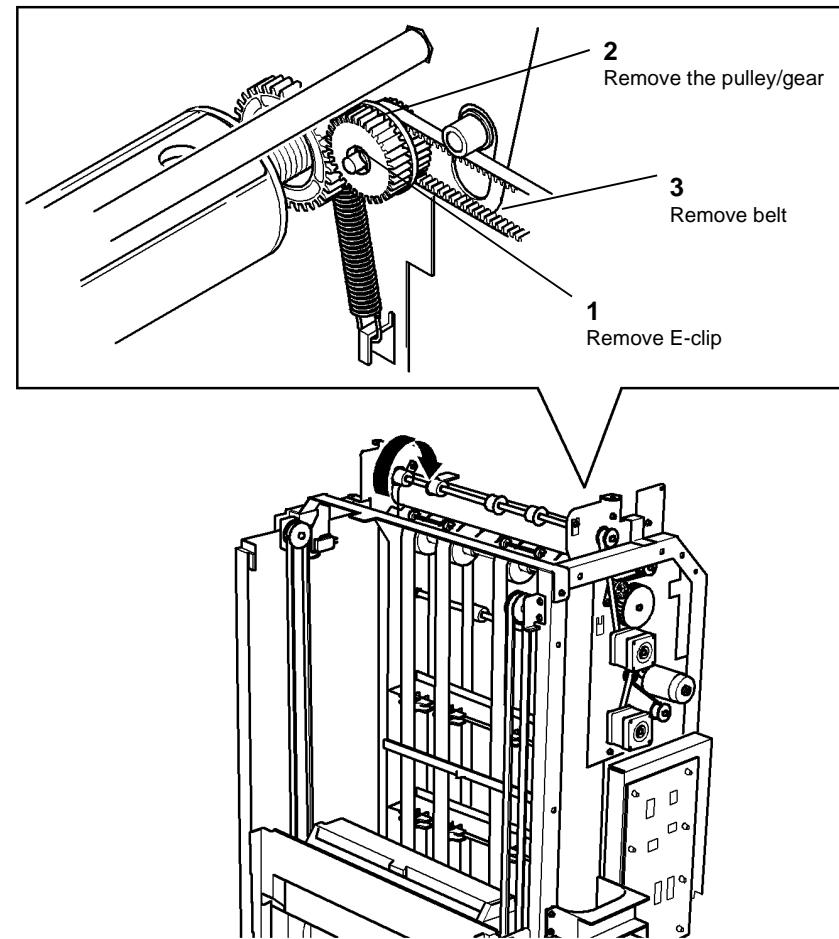


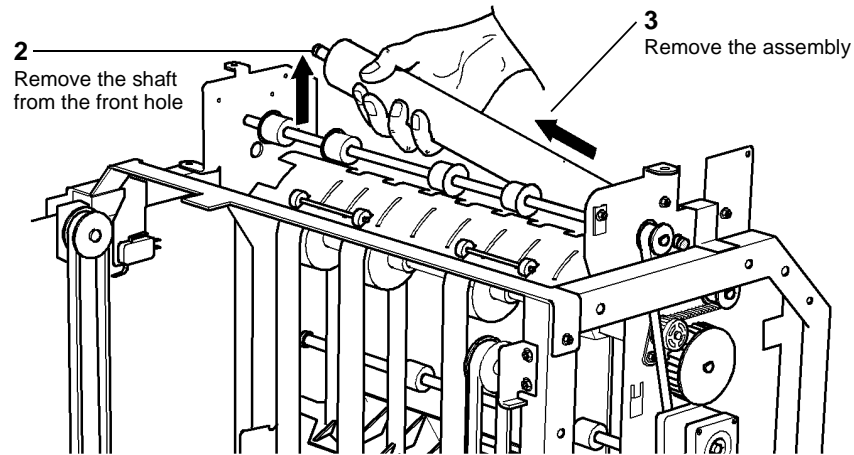
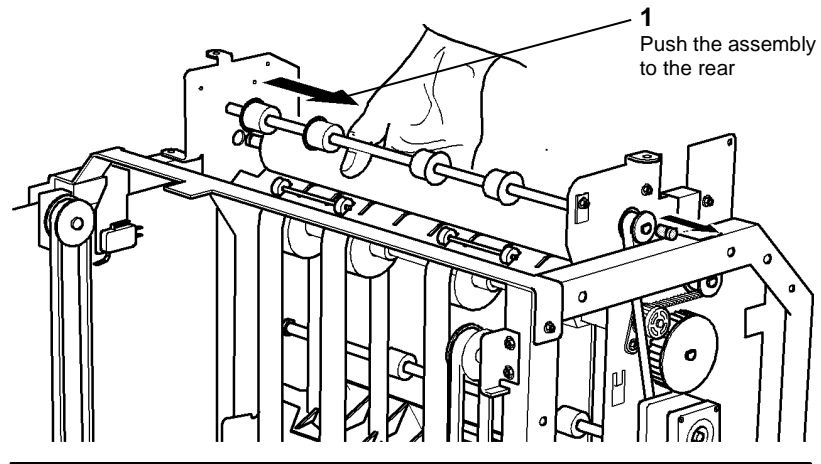
Figure 4 Belt drive

Q-1-5672-A

9. Figure 4, remove the pulley/gear and drive belt.

10. Roll the mylar guide fully onto the guide reel.

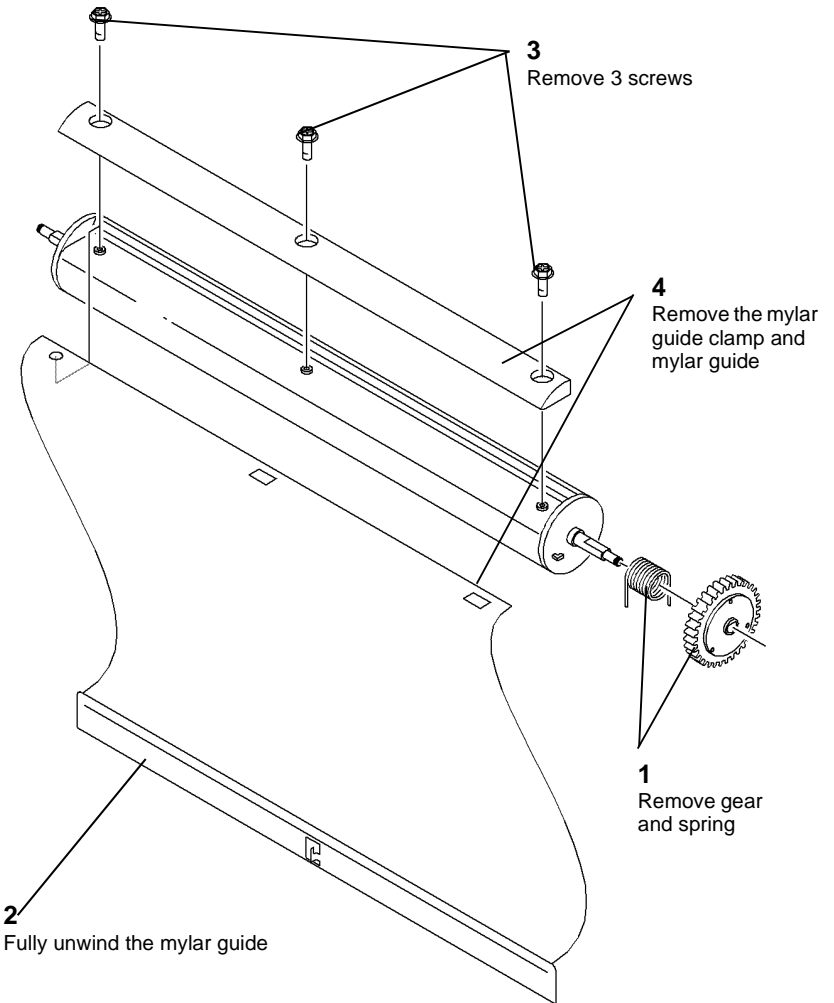
11. Figure 5, remove the mylar guide reel assembly.



Q-1-5673-A

Figure 5 Guide reel assembly

12. Figure 6, remove the mylar guide, mylar guide clamp, torsion spring and gear.



Q-1-5674-A

Figure 6 Mylar guide

13. Figure 7, Remove the shaft.

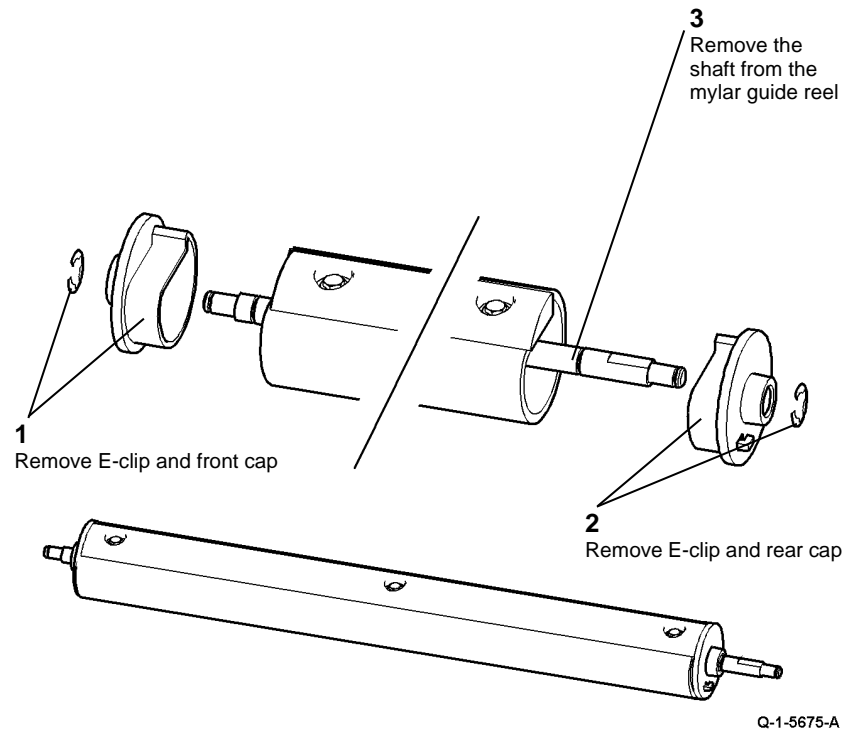


Figure 7 Shaft removal

Replacement

1. Re-assemble the mylar guide reel, shaft and end caps.
2. Figure 8, install the mylar guide and clamp.

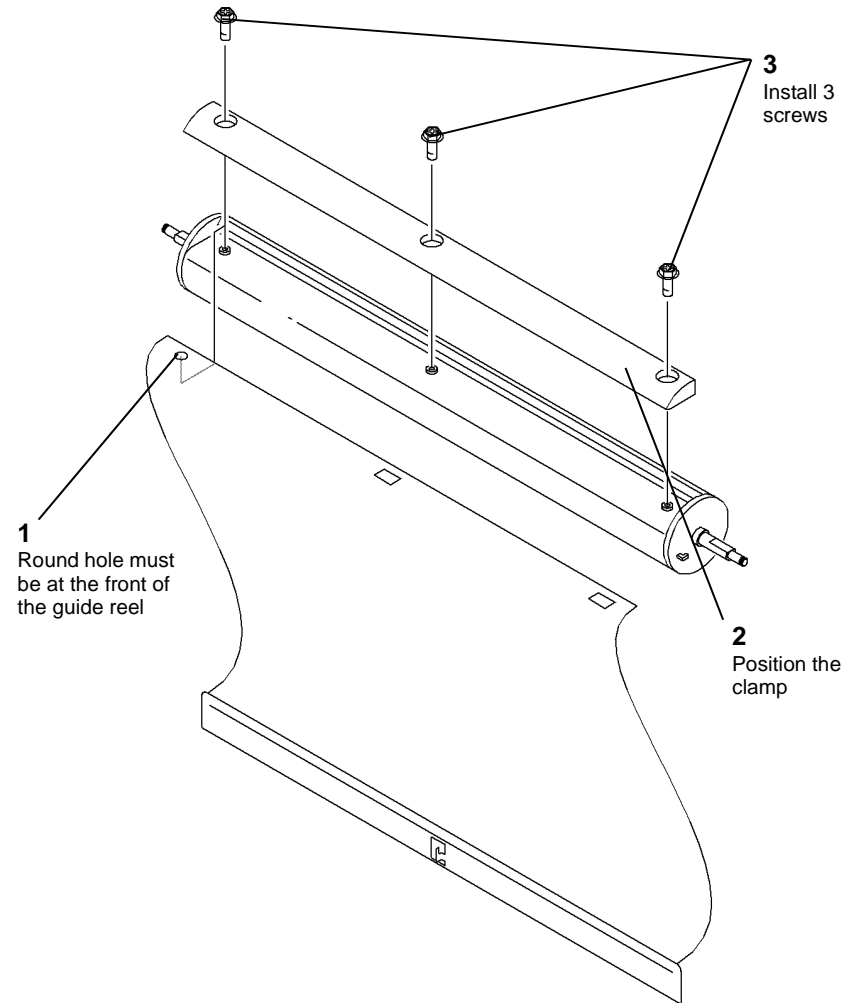
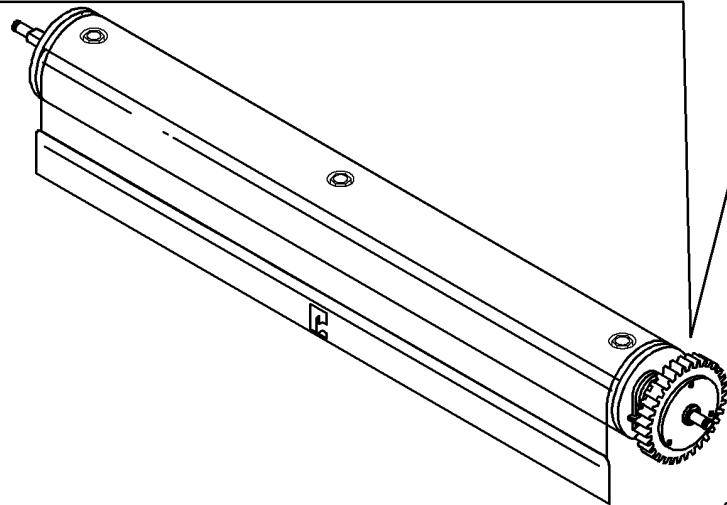
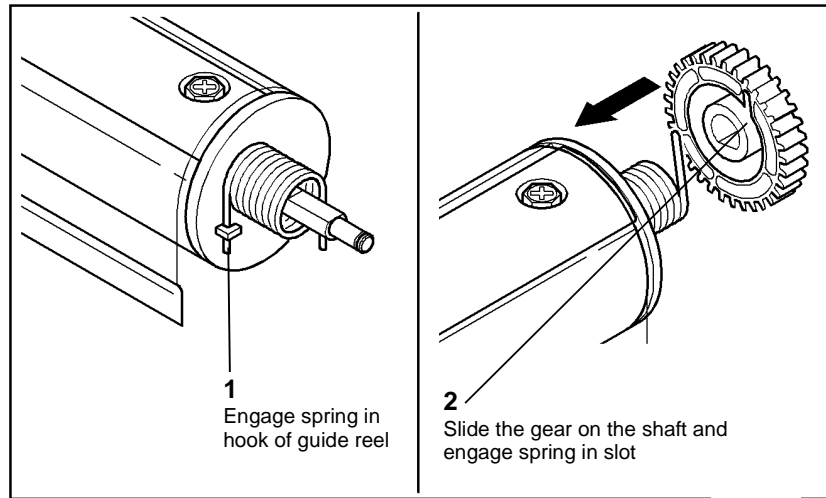


Figure 8 Mylar guide position

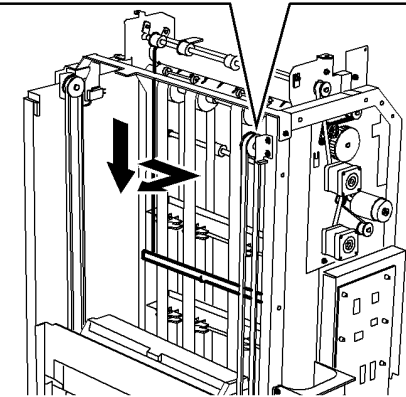
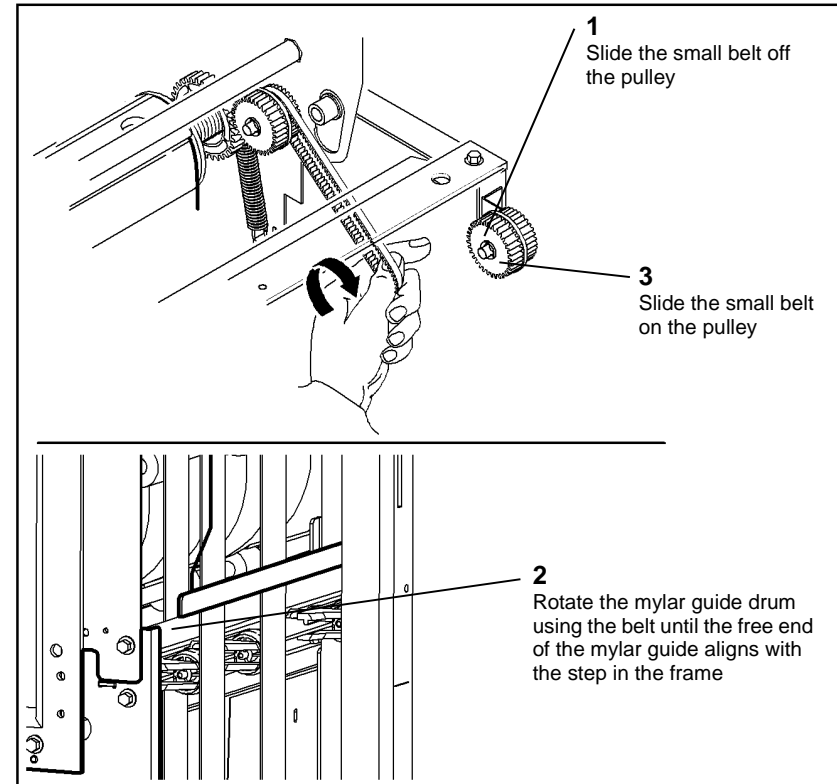
3. Roll the mylar guide fully onto the guide reel.
4. Figure 9, install the torsion spring and gear.



Q-1-5677-A

Figure 9 Spring location

5. Install the following components by reversing the removal procedure:
 - Mylar guide reel assembly.
 - Belt drive.
 - Mylar guide reel bearings.
6. Figure 10, set the position of the mylar guide to correctly tension the torsion spring.



Q-1-5678-A

Figure 10 Spring tension

7. Figure 11, Connect the mylar guide to the compiler carriage.

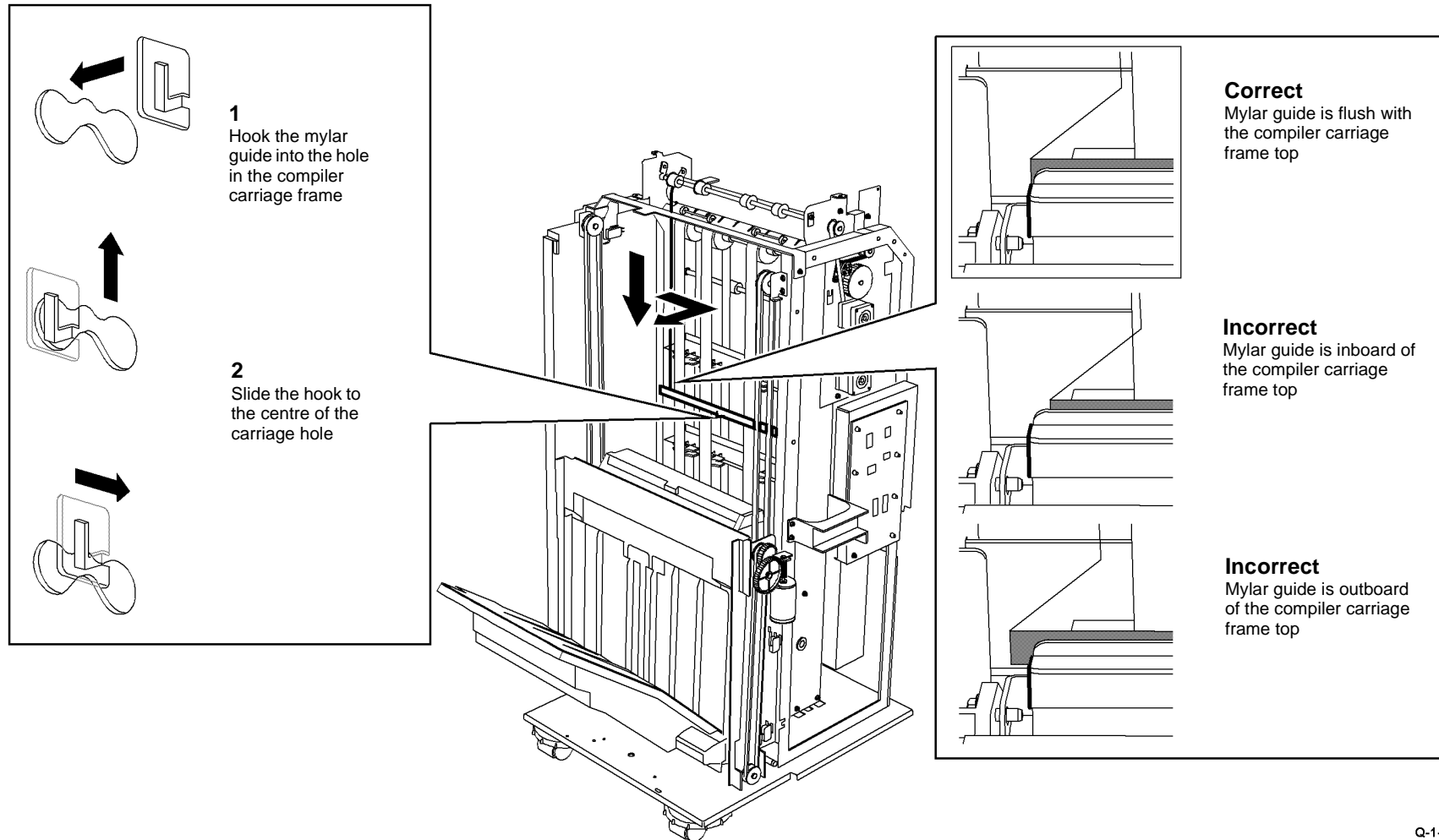


Figure 11 Mylar guide attachment

8. Reverse the removal procedure to install the remainder of the components.

REP 11.14-130 Vertical Transport Belts and Pre-compile Pulleys

Parts List on PL 11.42

Removal

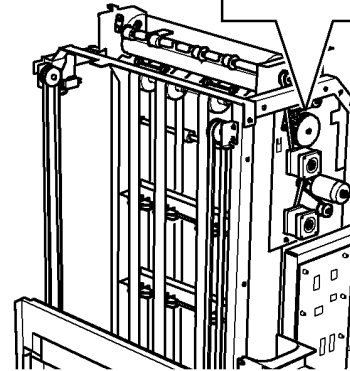
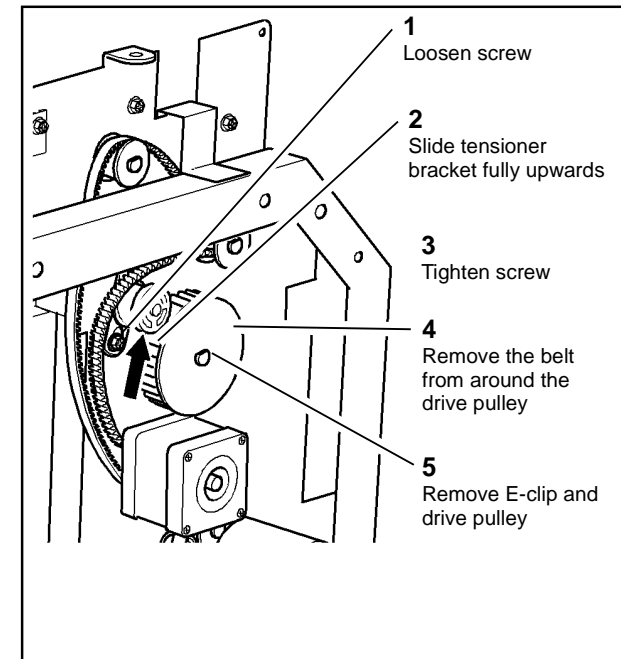
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the compiler carriage assembly, REP 11.2-130.
2. Lay the mylar guide over the input guide.
3. Figure 1, remove the drive pulley.



Q-1-5680-A

Figure 1 Belt removal

4. Figure 2, release the belts from the upper pre-compile pulleys.

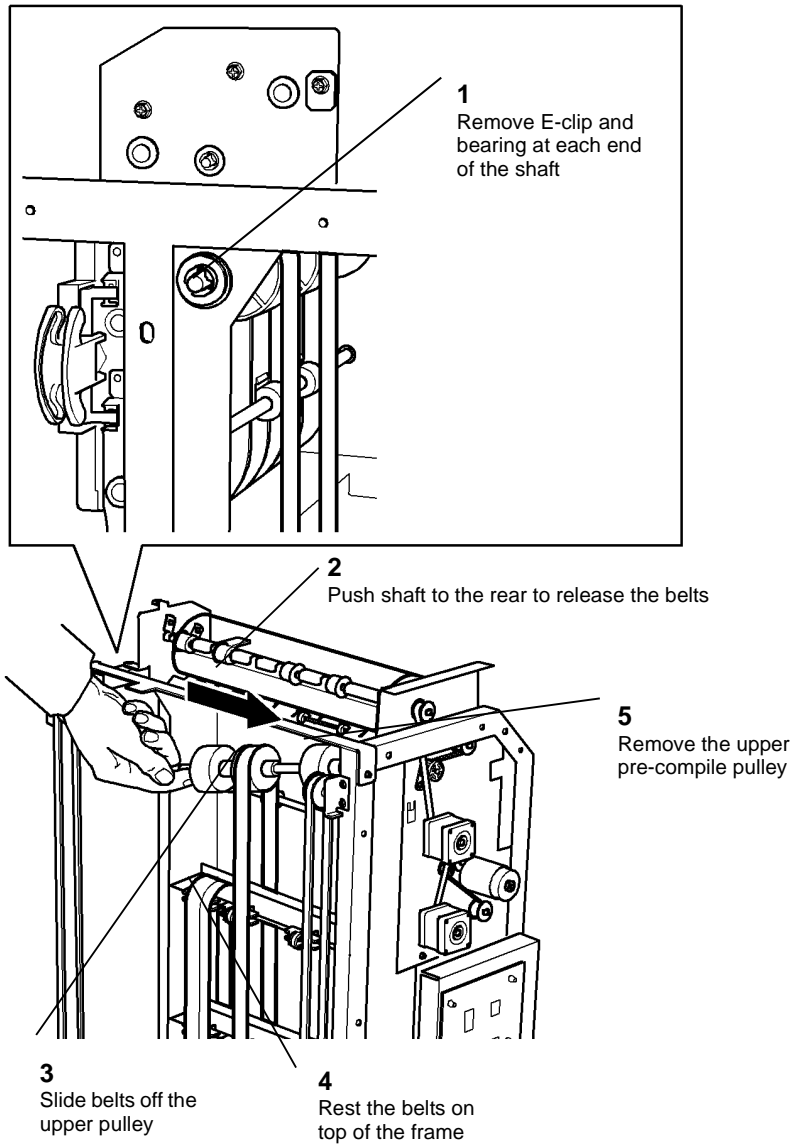
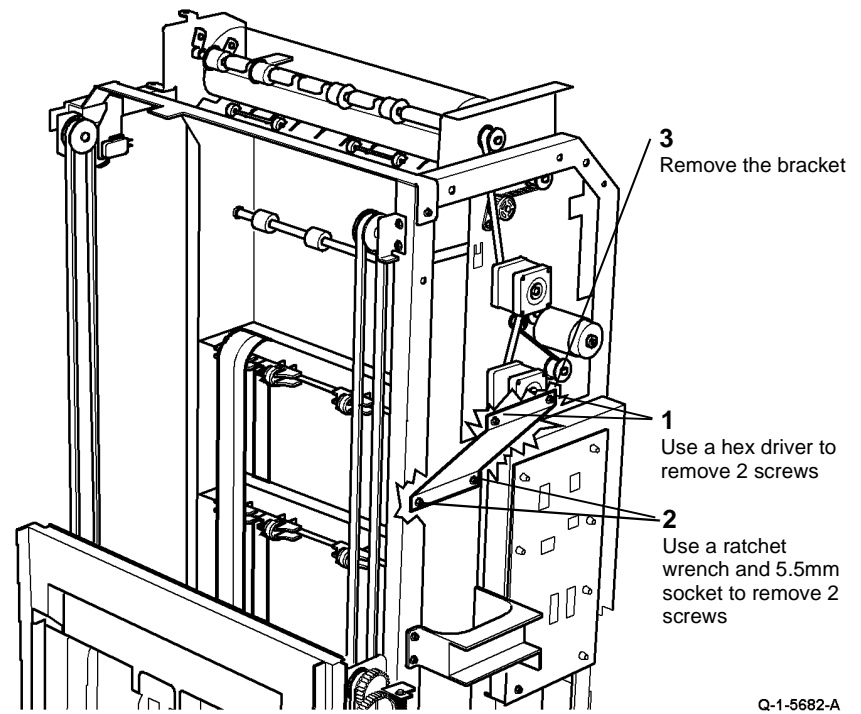


Figure 2 Release belts

Q-1-5681-A

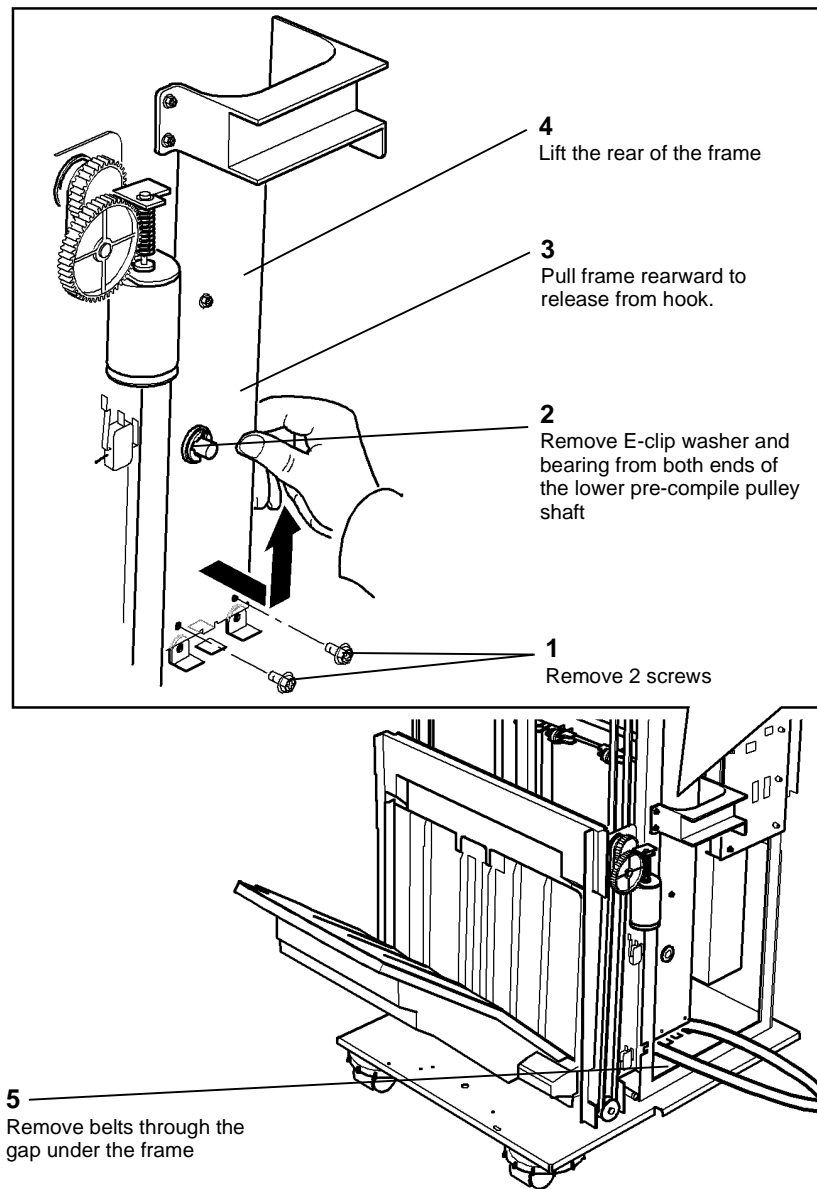


Q-1-5682-A

Figure 3 bracket removal

6. Figure 4, remove the vertical transport belts.

5. Figure 3, remove the bracket.



Q-1-5683-A

Figure 4 Belt removal

Replacement

1. Install belts over the frame.
2. Re-locate the frame and install the bearing, washer, E-clip and 2 screws.
3. Place belts over the upper pre-compile pulleys, but between pre-compile lower pulleys.
4. Lift the upper shaft into position and install the bearing and E-clip.
5. Position the belts onto the lower pre-compile pulleys.
6. Reverse the removal procedure to replace the remainder of the removed components.
7. Tension the mylar guide, refer to REP 11.13-130.

REP 11.15-130 Vertical Transport Nip Rollers

Parts List on PL 11.40

Removal

NOTE: The vertical transport contains eight identical nip rollers, the repair procedure is identical for all.

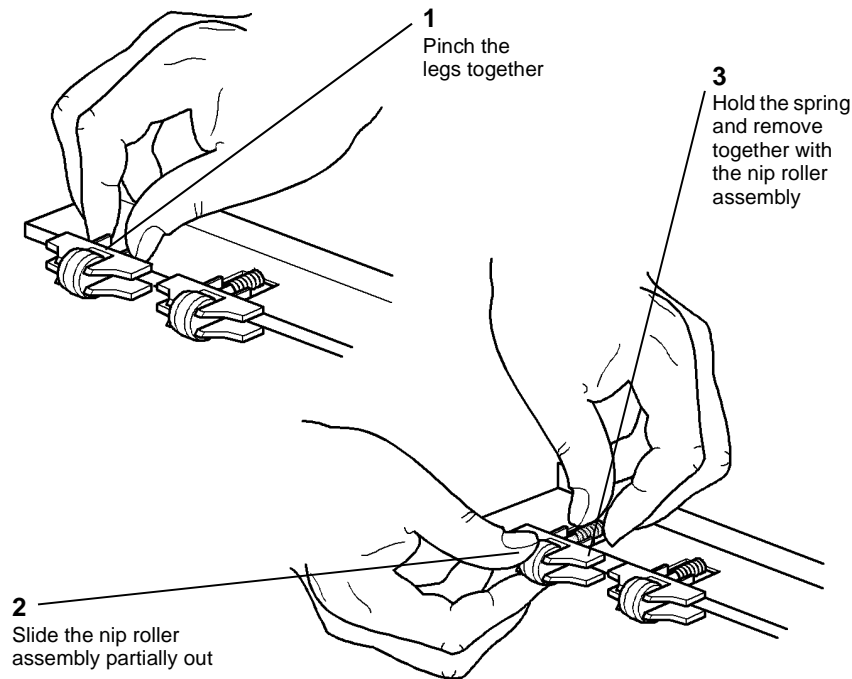
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Open the HCSS front door.
2. Figure 1, Remove a vertical transport nip roller.



Q-1-5684-A

Figure 1 Roller removal

Replacement

Reverse the removal procedures to replace the vertical transport nip rollers.

REP 11.16-130 Chad Full Bin Sensor, Actuator and Spring

Parts List on PL 11.36

Removal

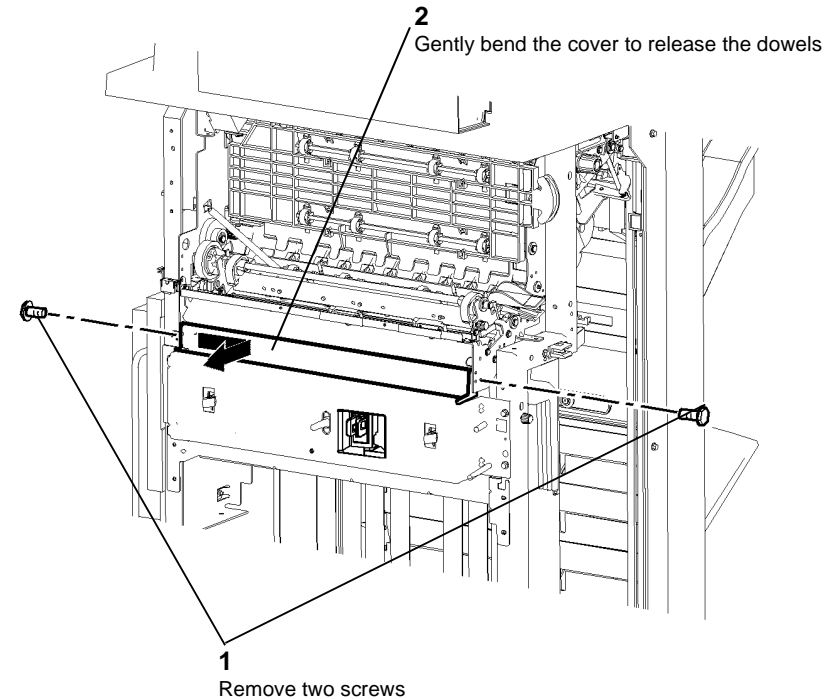
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

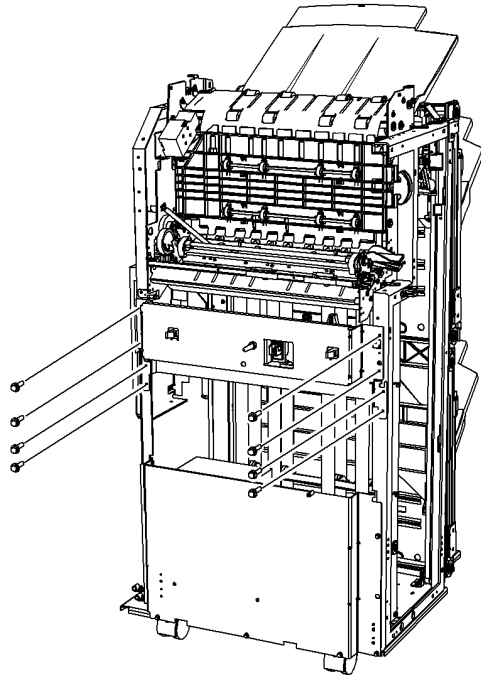
1. Remove the chad bin.
2. Separate the HCSS from the machine, REP 11.19-130.
3. Remove the HCSS top cover, rear cover, upper left cover, front door and front cover, REP 11.1-130
4. Figure 1, remove the cover.



Q-1-5685-A

Figure 1 Cover removal

5. Figure 2, remove the screws securing the docking bracket and the chad bin support.

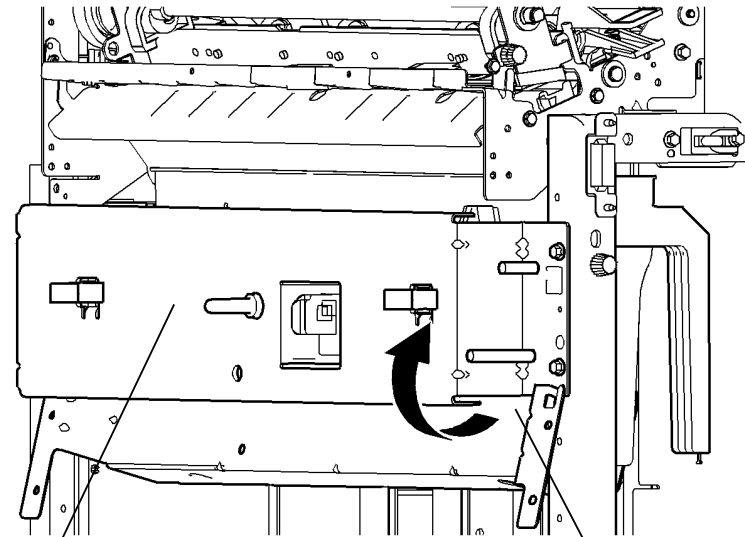


1
Remove eight screws.

Q-1-5686-A

Figure 2 Preparation for bracket removal

6. Figure 3, remove the chad bin support.



1
Lift the docking bracket to release the hooks

2
Lift the support to release the hooks

Q-1-5687-A

Figure 3 Chad bin support removal

7. Figure 4, remove the chad bin sensor and/or actuator.

REP 11.17-130 Transport Motor 1A, Motor Damper and Drive Belt

Parts List on PL 11.38

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the rear cover, REP 11.1-130
2. Figure 1, loosen the belt.

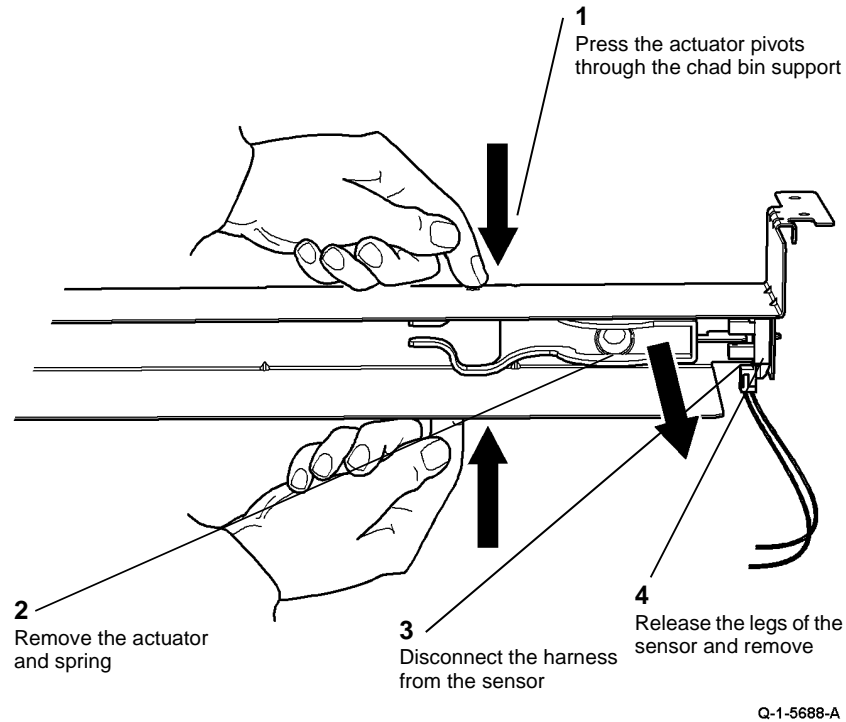


Figure 4 Sensor/actuator removal

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the chad bin sensor actuator and/or sensor.

NOTE: Ensure that the spring below the actuator is correctly located on the raised sections of the actuator and chad bin support.

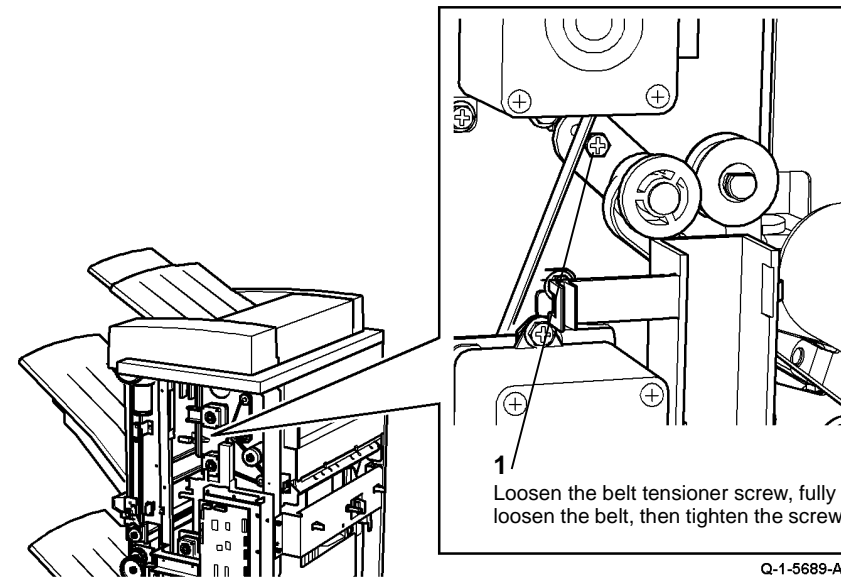


Figure 1 Loosening the belt

3. Figure 2, remove the belt.

REP 11.18-130 Transport Motor 1B, Motor Damper and Drive Belt

Parts List on PL 11.38

Removal

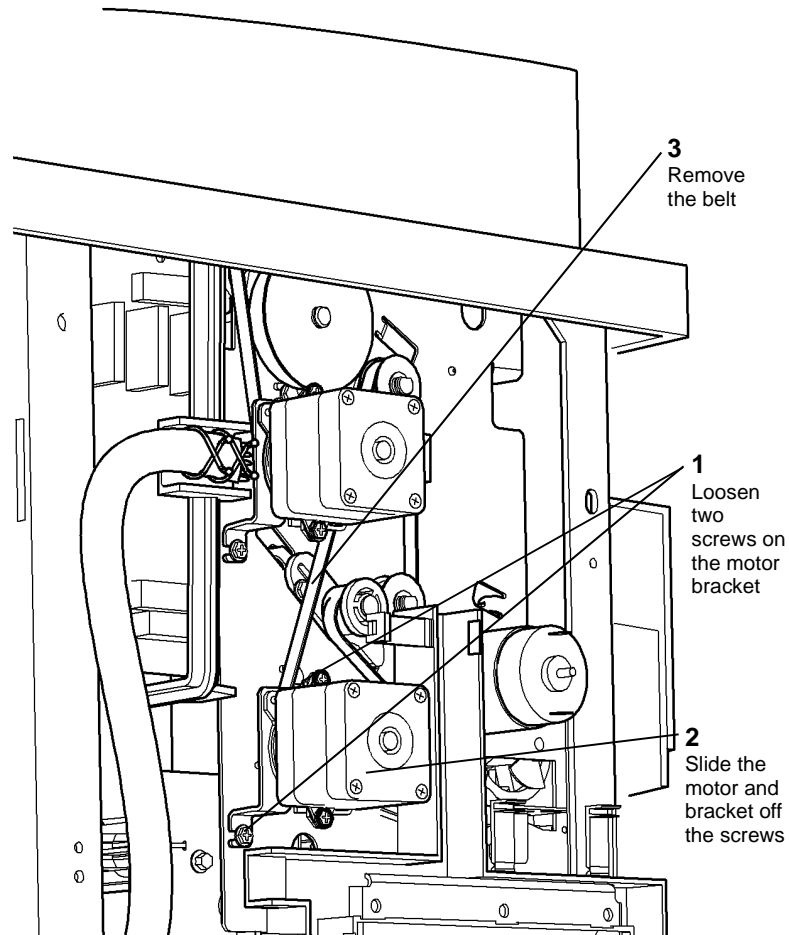
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the rear cover, REP 11.1-130
2. Figure 1, loosen the belt.



Q-1-5690-A

Figure 2 Belt removal

4. Disconnect the motor harness if necessary.
5. Remove 2 screws to remove the motor from the motor damper.

Replacement

1. Reverse the removal procedure to replace the drive belt.
2. Loosen the belt tensioner screw, allow the belt tensioner to tension the belt, ADJ 11.3-130.

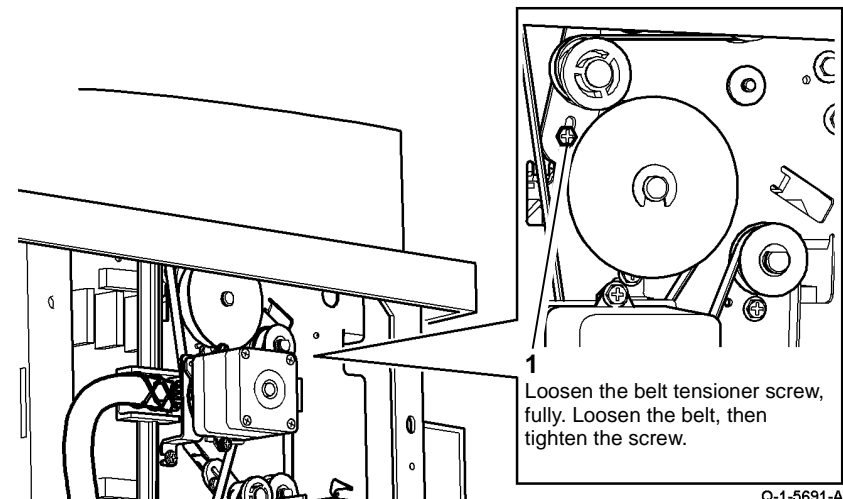


Figure 1 Loosening the belt

3. Figure 2, remove the belt.

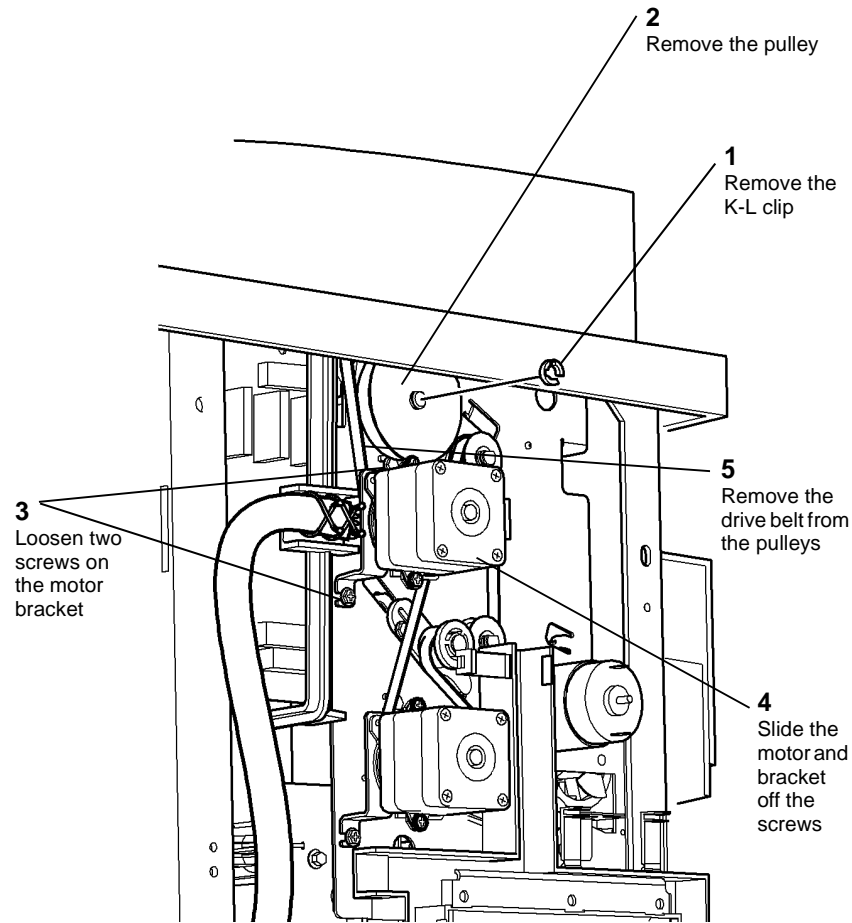


Figure 2 Belt removal

Q-1-5692-A

4. Disconnect the motor harness if necessary.
5. Remove 2 screws to remove the motor from the motor damper.

Replacement

1. Reverse the removal procedure to replace the drive belt.
2. Loosen the belt tensioner screw, allow the belt tensioner to tension the belt, ADJ 11.3-130.

REP 11.19-130 HCSS Un-Docking

Removal

CAUTION

Do not show the customer how to un-dock the HCSS.

1. Release the jam clearance latch and fully open the gap between the machine and the HCSS.
2. Figure 1, move the HCSS away from the machine

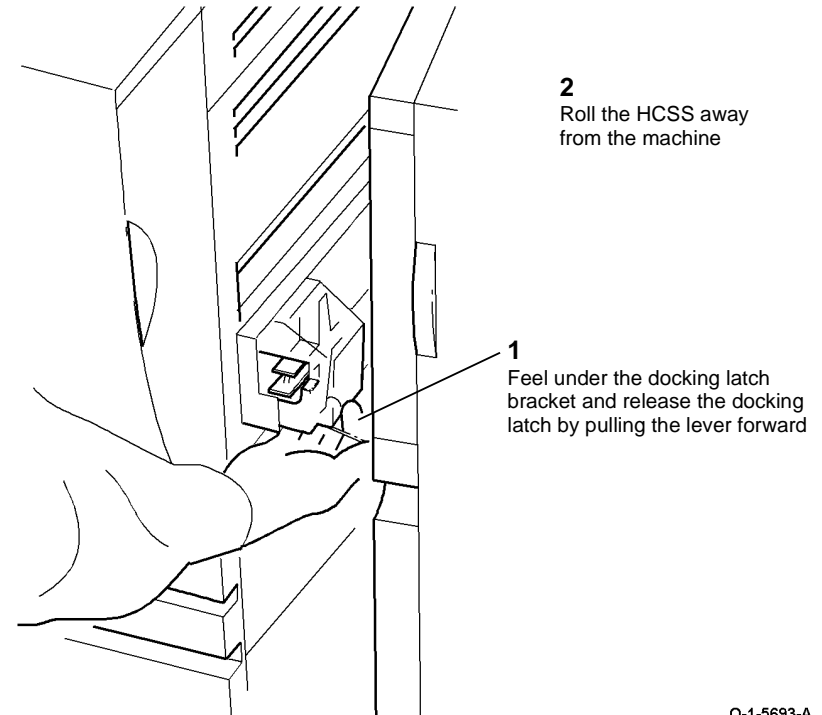


Figure 1 Docking latch location

Q-1-5693-A

3. Disconnect the harnesses between the machine and the HCSS if necessary.

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the HCSS.

REP 11.20-130 CC Ejector Motor Assembly and Ejector Home Sensor

Parts List on PL 11.47

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the compiler carriage assembly, REP 11.2-130.
2. Figure 1, remove the compiler carriage cross piece.

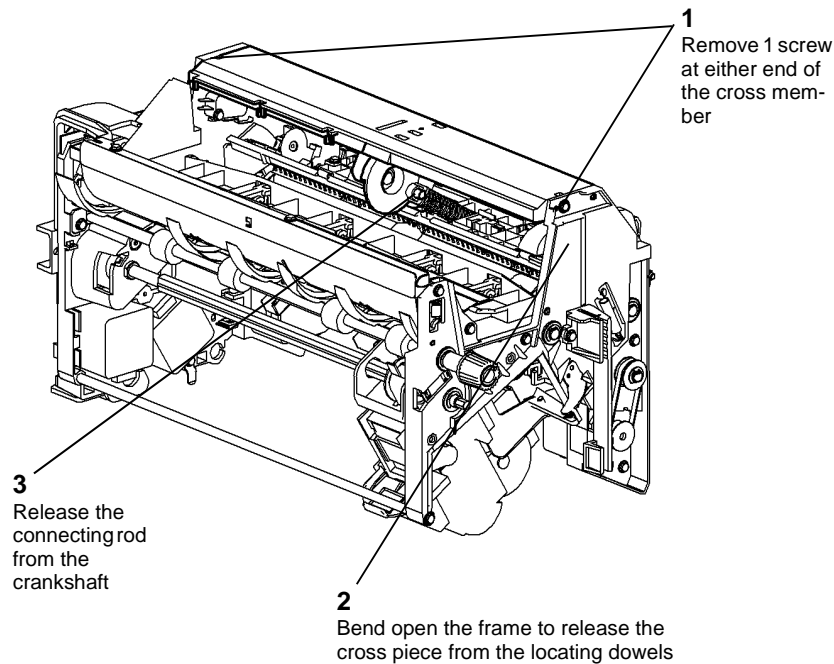
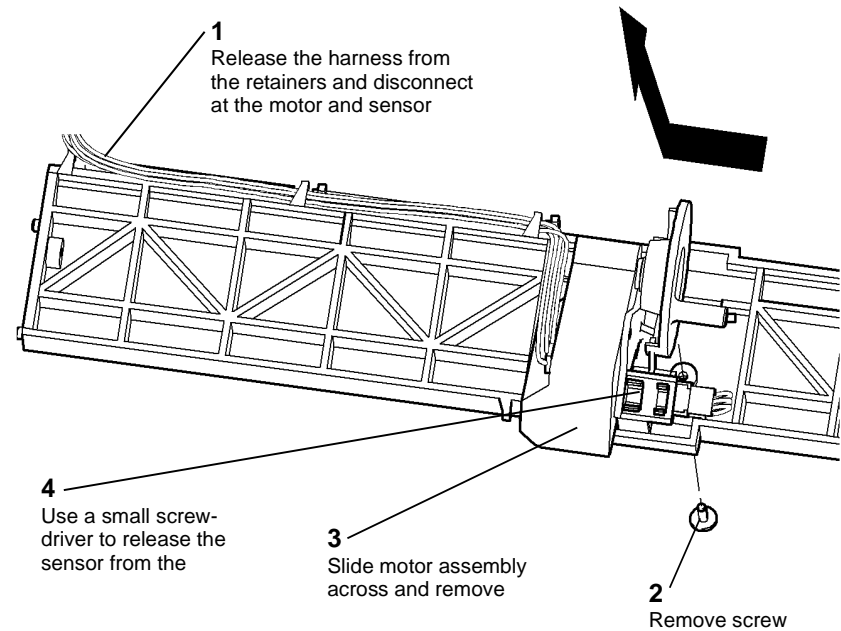


Figure 1 Removing the cross member

Q-1-5694-A

3. Figure 2, remove the ejector motor assembly and home sensor.



Q-1-5695-A

Figure 2 Removing the motor and sensor

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the ejector motor assembly and home sensor.

REP 11.21-130 CC Paddle Roll Motor Assembly and Paddle Roll Home Sensor

Parts List on PL 11.47

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

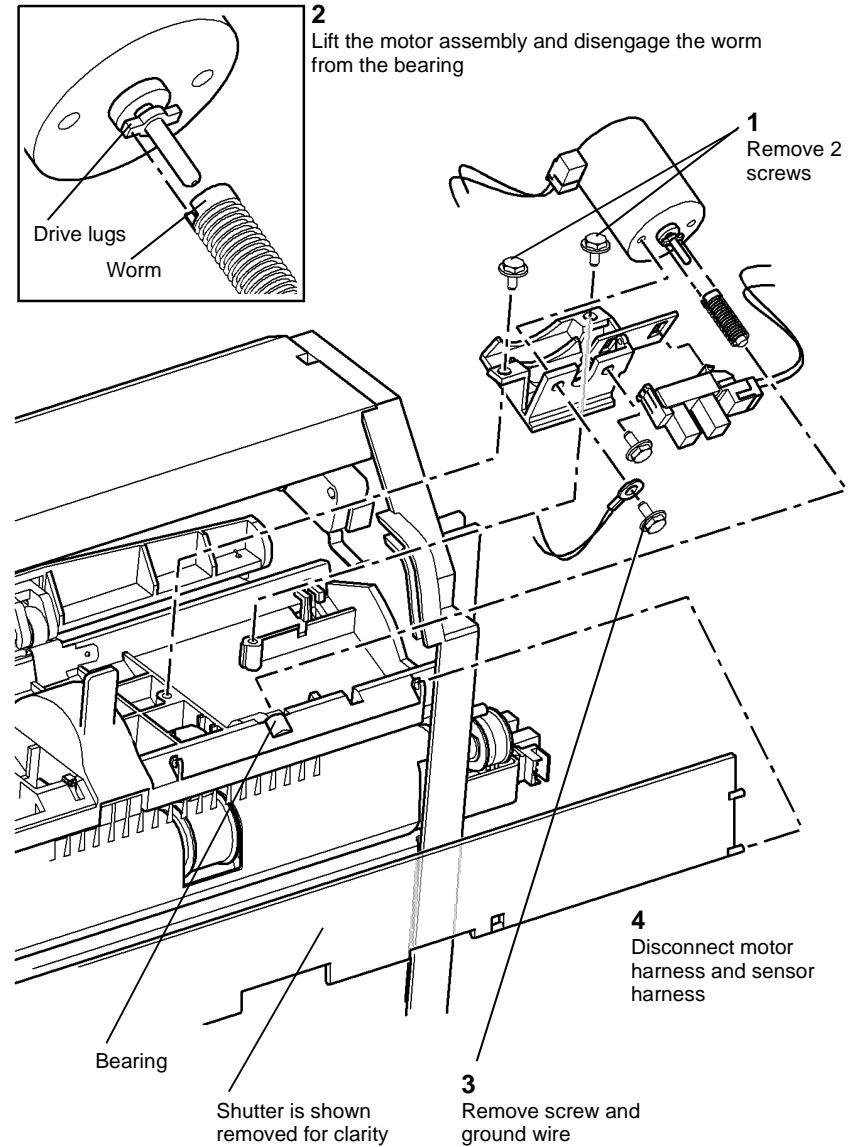
Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the top cover, REP 11.1-130.

CAUTION

Do not loose the white plastic worm on the end of the motor spindle. It is a slide fit on the motor spindle.

2. Figure 1, remove the motor assembly.



Q-1-5696-A

Figure 1 Motor assembly removal

3. Remove the motor, if necessary, by removing the remaining screw.

4. Remove the sensor, if necessary, by releasing the sensor legs.

Replacement

1. If necessary, install the sensor and/or motor in the bracket.
2. Reconnect the ground wire and harnesses.
3. Ensure that the white plastic worm is fully located on the drive lugs of the motor, Figure 1.
4. Locate the motor assembly, ensuring that the nose of the white plastic worm is located in the bearing in the frame, Figure 1, install the two securing screws.
5. Reinstall the top cover.

REP 11.22-130 CC Top Baffle Assembly

Parts List on PL 11.47

Purpose

This procedure is used to repair the following components:

- Carriage top baffle, PL 11.47 Item 12.
- Carriage top baffle return spring, PL 11.47 Item 13.
- Top baffle idler, PL 11.47 Item 14.
- Top baffle idler spring, PL 11.47 Item 15.

Removal

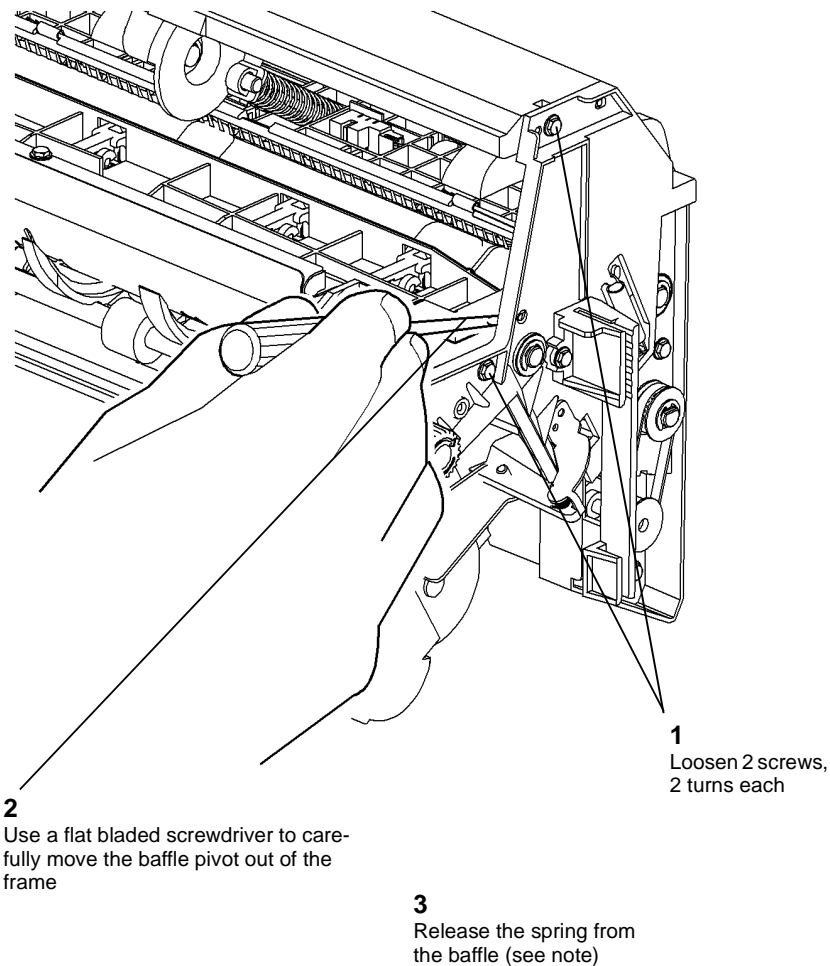
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the compiler carriage, REP 11.2-130.
2. Figure 1, remove the top baffle assembly

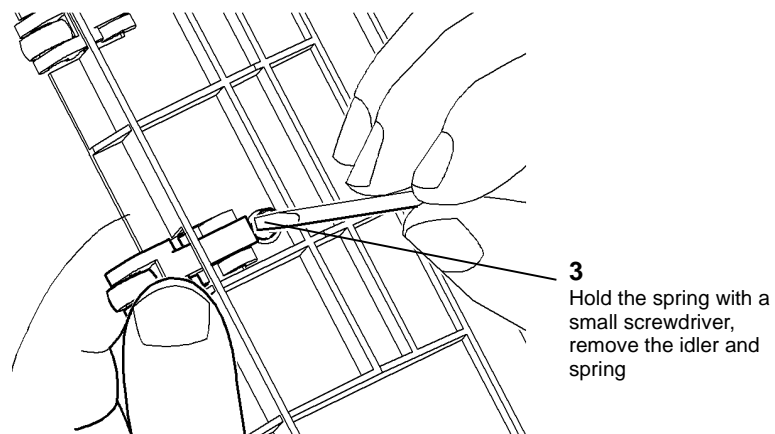
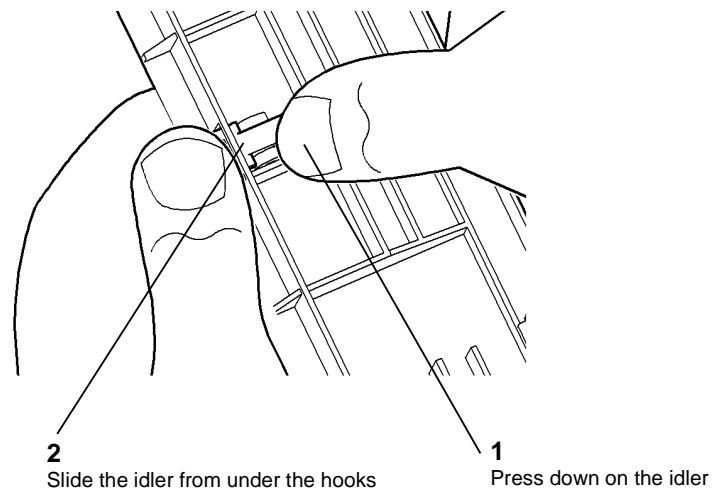


Q-1-5697-A

Figure 1 Removing the top baffle assembly

NOTE: If only new idlers and springs are being installed, it is easier to leave the carriage top baffle return spring connected.

3. Figure 2, if required, remove the idlers and springs from the baffle.



Q-1-5698-A

Figure 2 Removing the idlers and springs

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the top baffle assembly and components.

REP 11.23-130 Compiler Sensor

Parts List on PL 11.48

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the compiler carriage, REP 11.2-130.
2. Figure 1, improve the access to the area

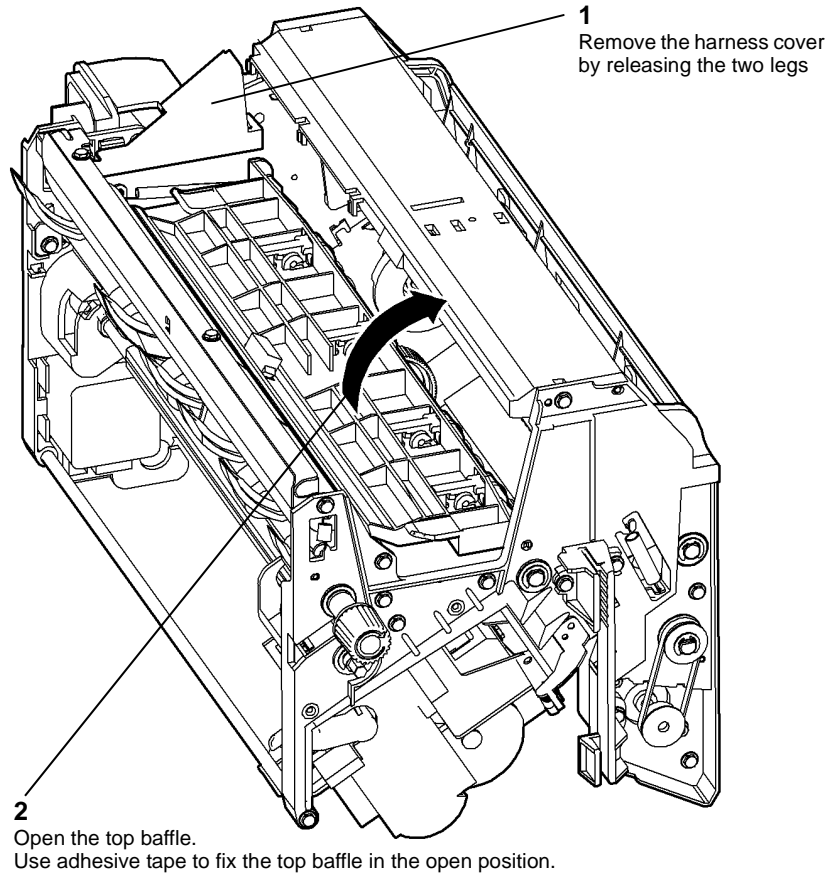


Figure 1 Improving access

3. Figure 2, remove the sensor cover.

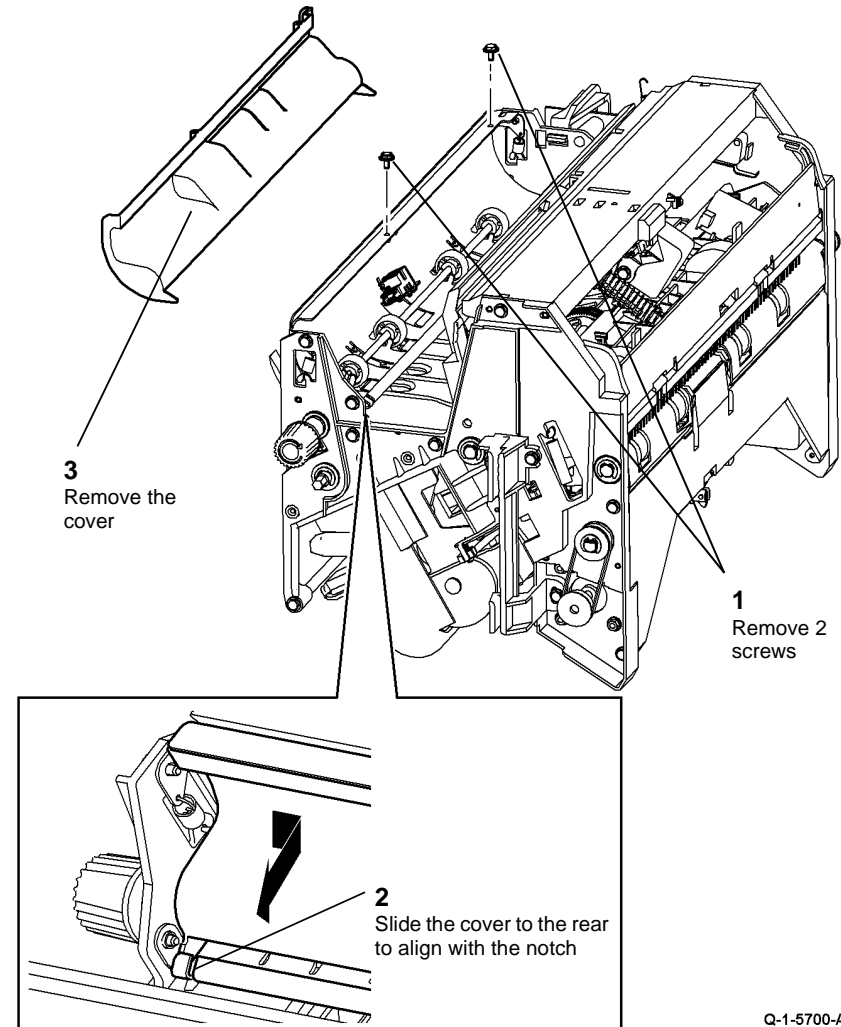


Figure 2 Cover removal

4. Release the sensor lugs from the mounting using a small screwdriver and disconnect the sensor from the harness.

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the compiler carriage entry sensor. Ensure the harness cover removed in Figure 1, is correctly installed so that it does not interfere with jam clearance latch 5d.

REP 11.24-130 CC Entrance Baffle and Springs

Parts List on PL 11.48

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the compiler sensor, REP 11.23-130.
2. Remove the carriage PWB from its mounting but do not disconnect any PJs from the PWB, refer to REP 11.4-130.
3. Figure 1, remove the CC entrance baffle.

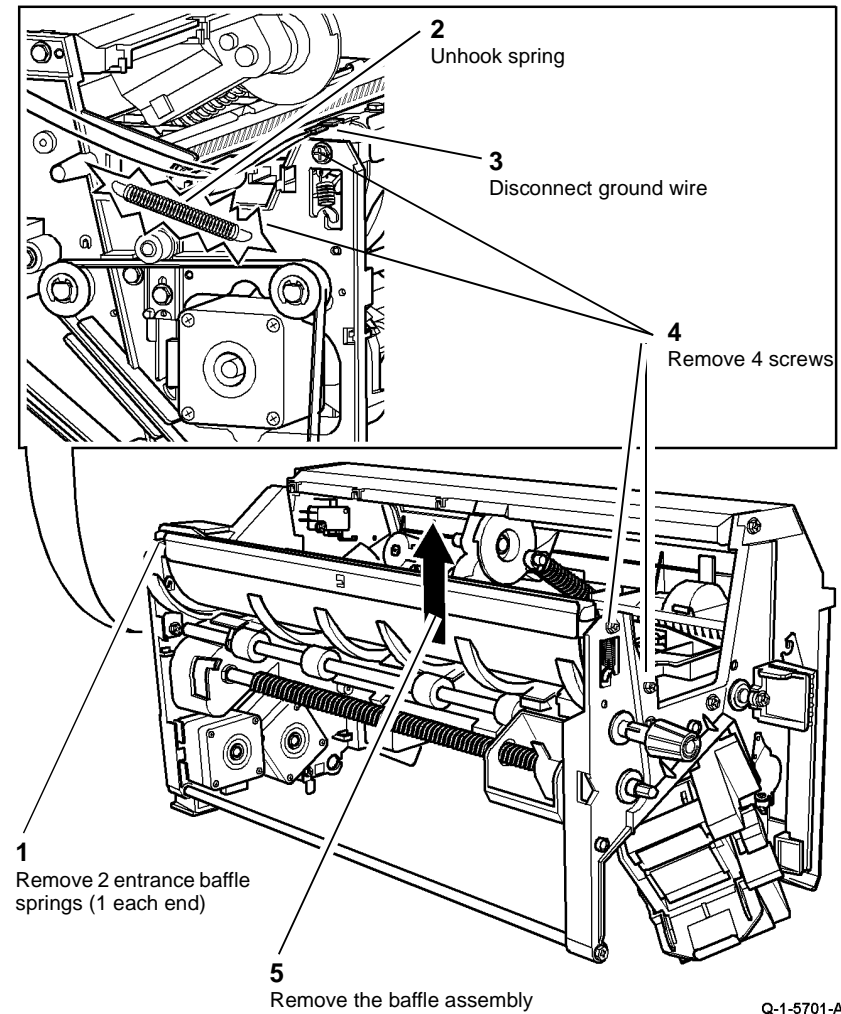


Figure 1 Removing the entrance baffle

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the CC entrance baffle assembly.

REP 11.25-130 Elevator belt drive pulleys

Parts List on PL 11.44

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the front and rear elevator belt tensioner spring, REP 11.8-130.
2. Remove the compiler carriage elevator motor and bracket, REP 11.6-130.
3. Figure 1, remove the lower carriage shaft.

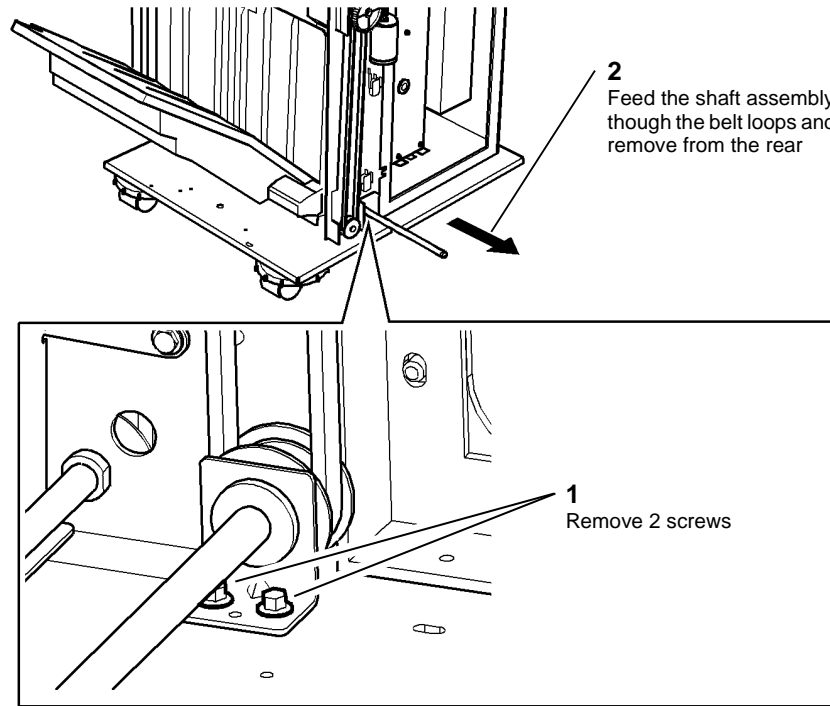


Figure 1 Shaft removal

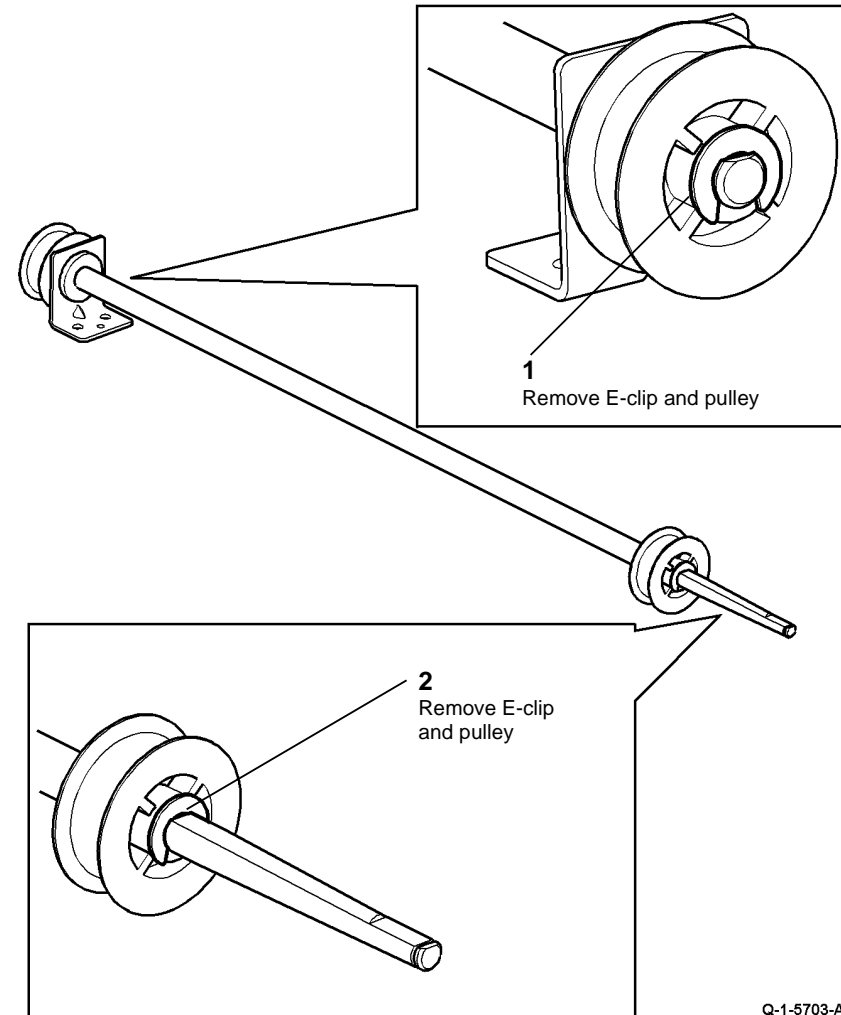


Figure 2 Pulley removal

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the elevator belt drive pulleys

4. Figure 2, remove the elevator belt drive pulleys.

REP 11.26-130 CC Stapling Unit Traverse Motor

Parts List on PL 11.48

Removal

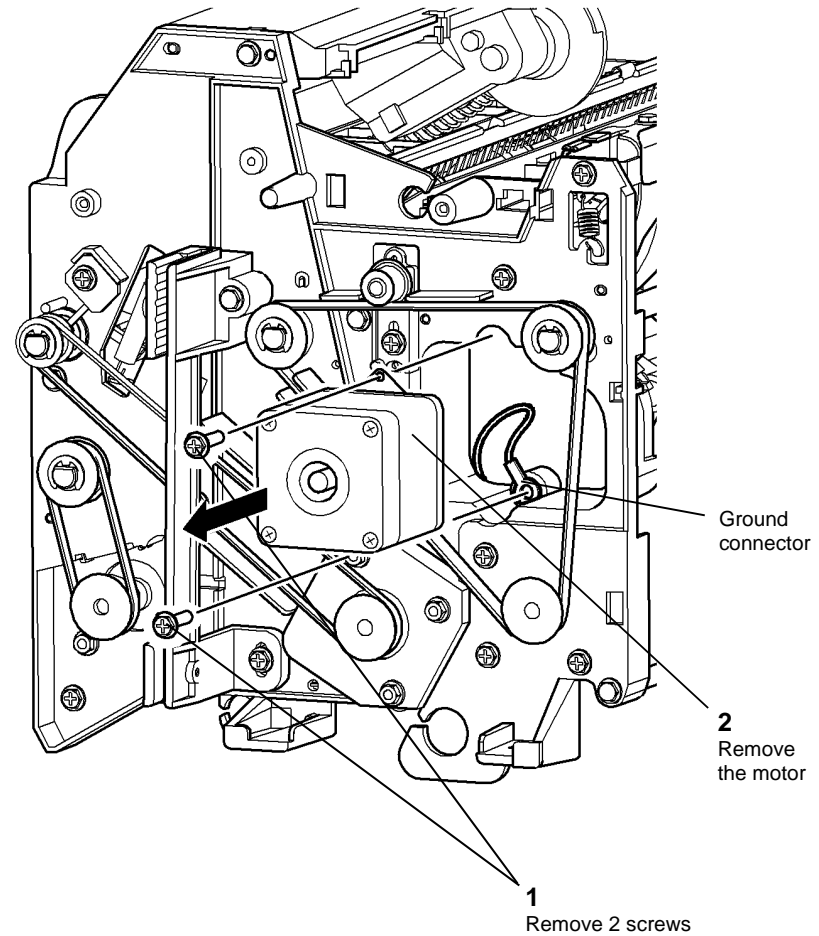
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the compiler PWB, REP 11.4-130.
2. Figure 1, remove the stapling unit traverse motor.



Q-1-5704-A

Figure 1 Motor removal

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the stapling unit traverse motor.

NOTE: Ensure that the ground connector, Figure 1, is trapped between the motor flange and the compiler frame.

REP 11.27-130 Transport Motor 2 and Motor Damper

Parts List on PL 11.48

Removal

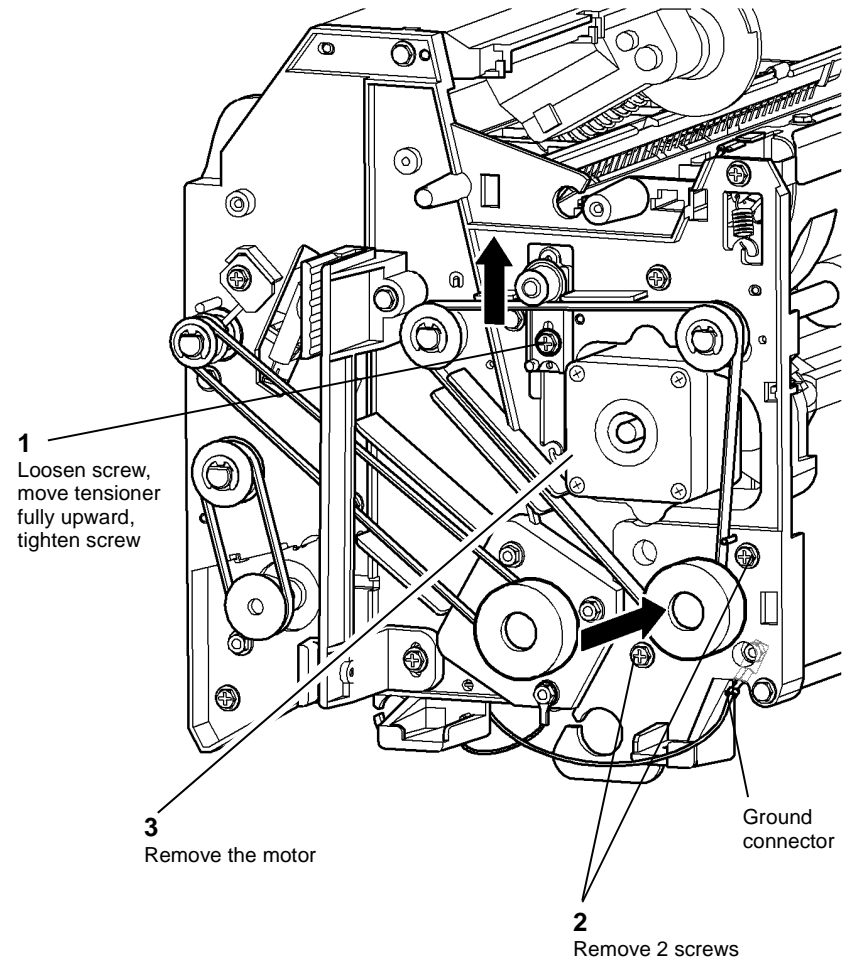
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the carriage PWB, but only disconnect sufficient PWB connectors to allow access to the motor screws, refer to REP 11.4-130.
2. Figure 1, remove transport motor 2.



Q-1-5705-A

Figure 1 Motor removal

3. Remove 2 nuts to separate the motor damper from the motor.

Replacement

1. Reverse the removal procedure to replace transport motor 2.
2. Ensure that the ground connector is secured with the lower motor screw, Figure 1.
3. Figure 1, loosen the tensioner screw, allow the spring to tension the belt, then tighten the tensioner screw, ADJ 11.3-130.

REP 11.28-130 CC Eject Roll Motor

Parts List on PL 11.49

Removal

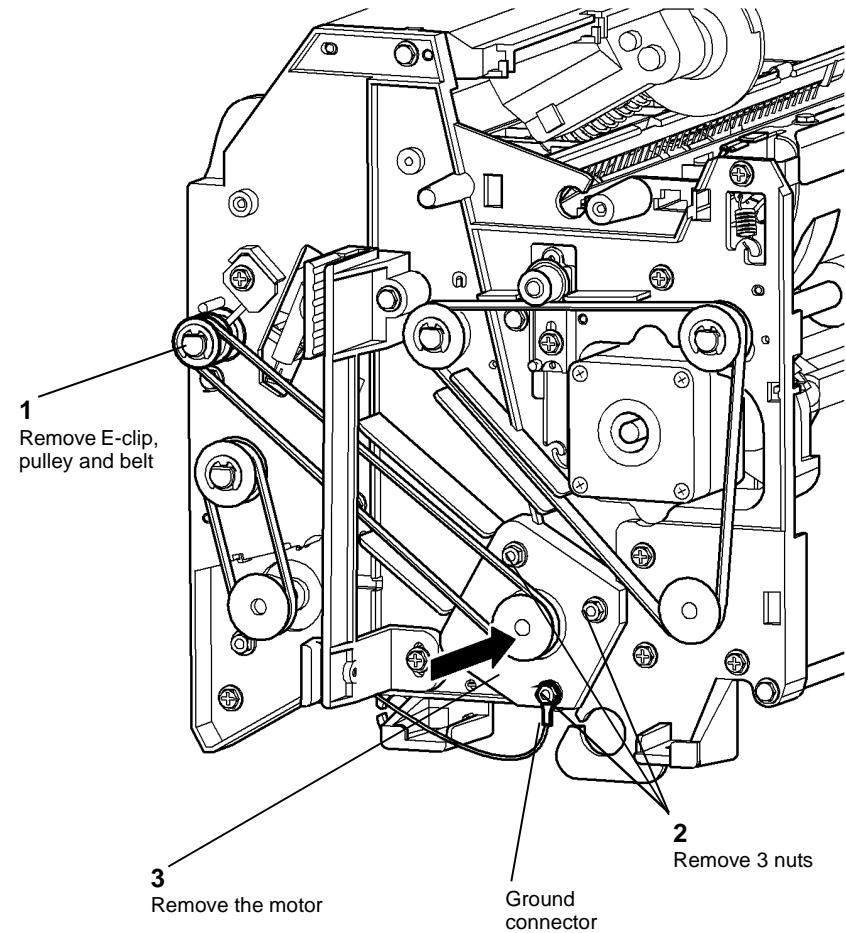
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the compiler carriage assembly, REP 11.2-130.
2. Remove the carriage PWB, REP 11.4-130.
3. Figure 1, remove the CC eject roll motor.



Q-1-5706-A

Figure 1 Motor removal

Replacement

1. Reverse the removal procedure to replace the CC eject roll motor.
2. Ensure that the ground connector is secured with the lower motor nut, Figure 1.

REP 11.29-130 CC Kicker Assembly

Parts List on PL 11.49

Purpose

This procedure is used to repair the following components:

- Kicker Solenoid, PL 11.49 Item 4.
- Compiler carriage bin height sensor, PL 11.49 Item 5.
- Compiler carriage 90% full sensor, PL 11.49 Item 5.
- Return spring, PL 11.49 Item 16.
- Kicker fingers, PL 11.49 Item 19.

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the compiler carriage, REP 11.2-130.
2. Remove the rear tamper drive belt by pushing the belt from the motor pulley where there is no flange.
3. Figure 1, remove the kicker assembly.

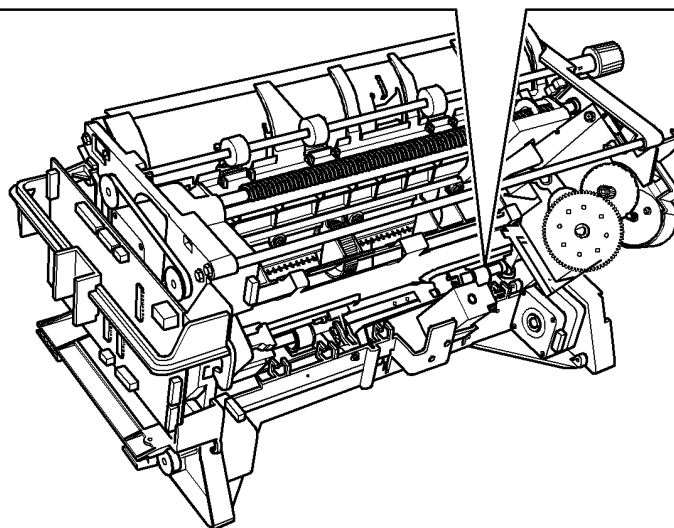
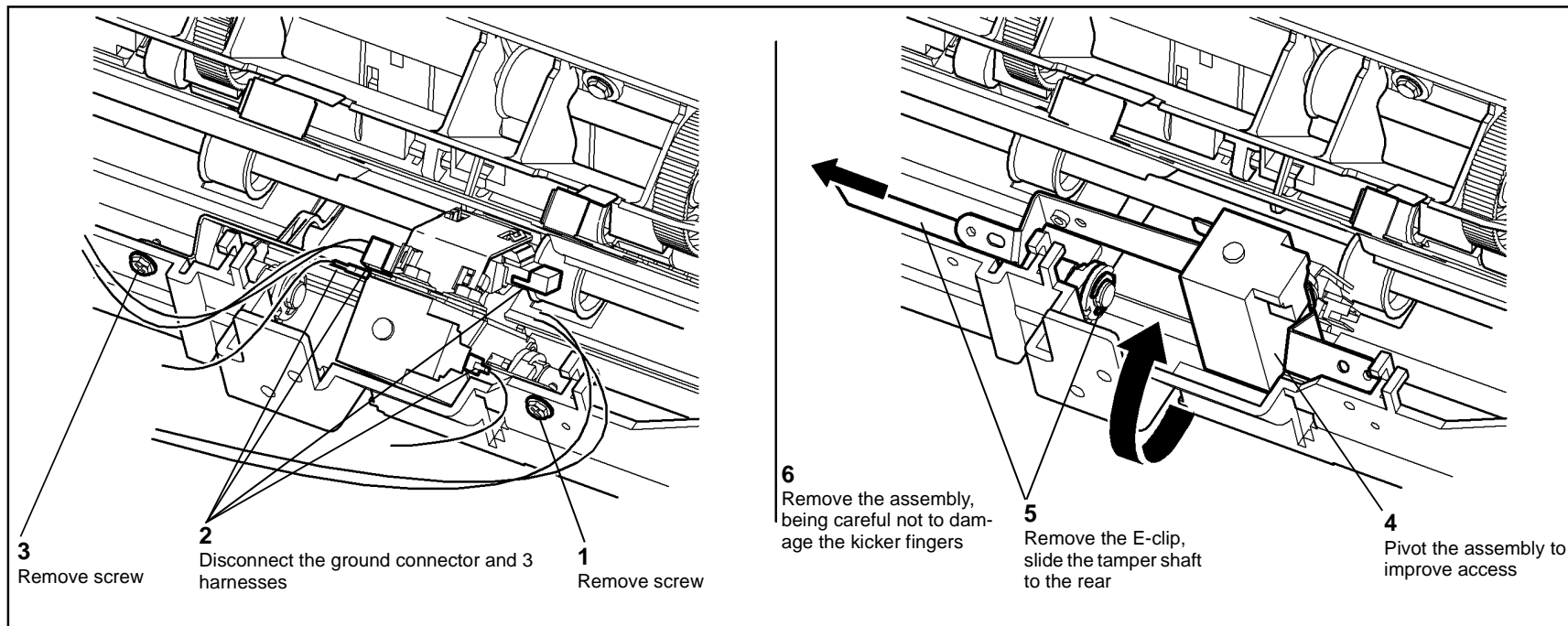


Figure 1 Removal

Q-1-5707-A

4. Figure 2, dismantle the components of the kicker assembly as necessary.

REP 11.30-130 CC Tray Hold Solenoid Assembly

Parts List on PL 11.49

Removal

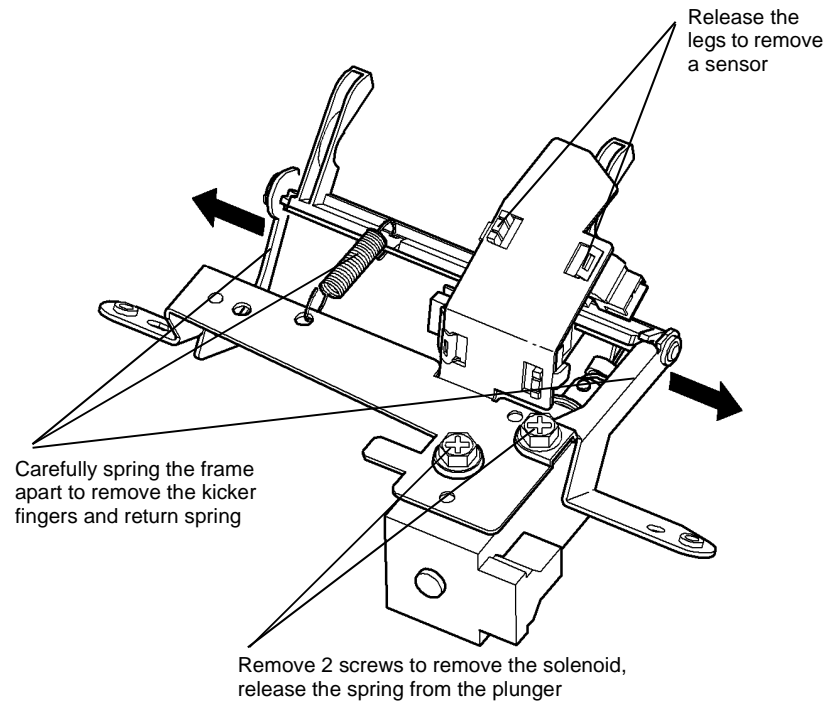
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the compiler carriage, REP 11.2-130.
2. Figure 1, remove the tray hold solenoid.



Q-1-5708-A

Figure 2 Dismantling

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the kicker assembly components.

REP 11.31-130 CC Stapler Mount and Traverse Shaft Assembly

Parts List on PL 11.48

Removal

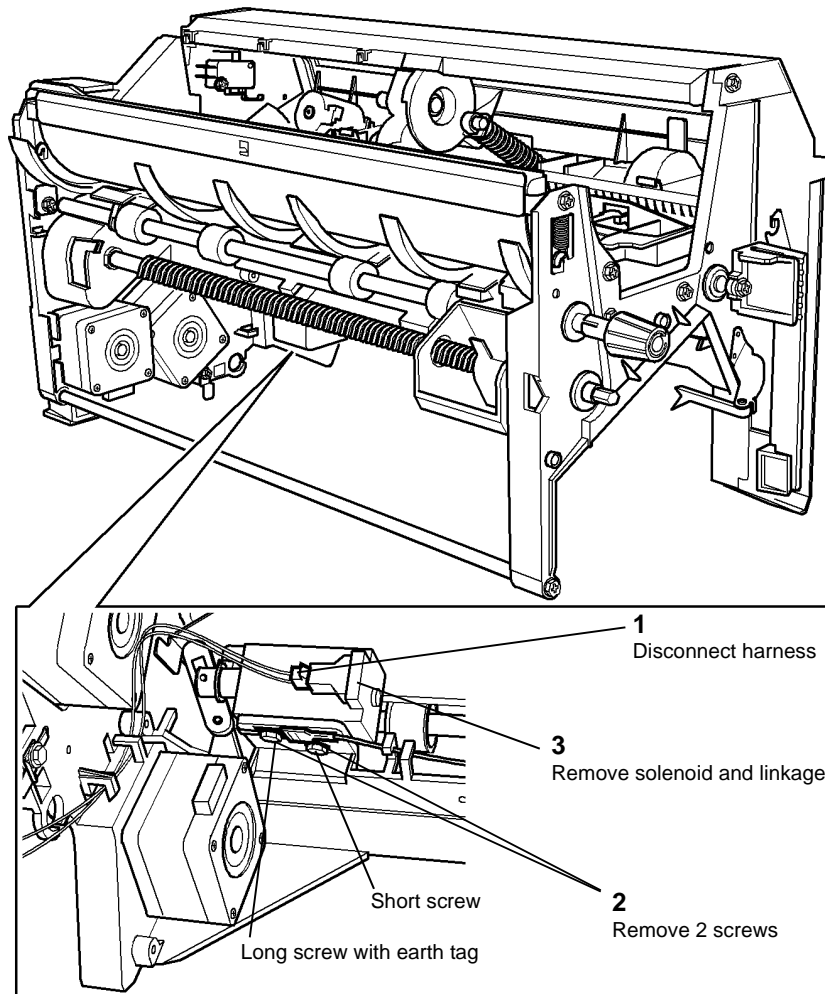
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the compiler carriage, REP 11.2-130.
2. Remove the staple head assembly, REP 11.3-130.
3. Remove the stapling unit traverse motor, REP 11.26-130.
4. Figure 1, remove the stapler mount and traverse shaft assembly.



Q-1-5709-A

Figure 1 Solenoid removal

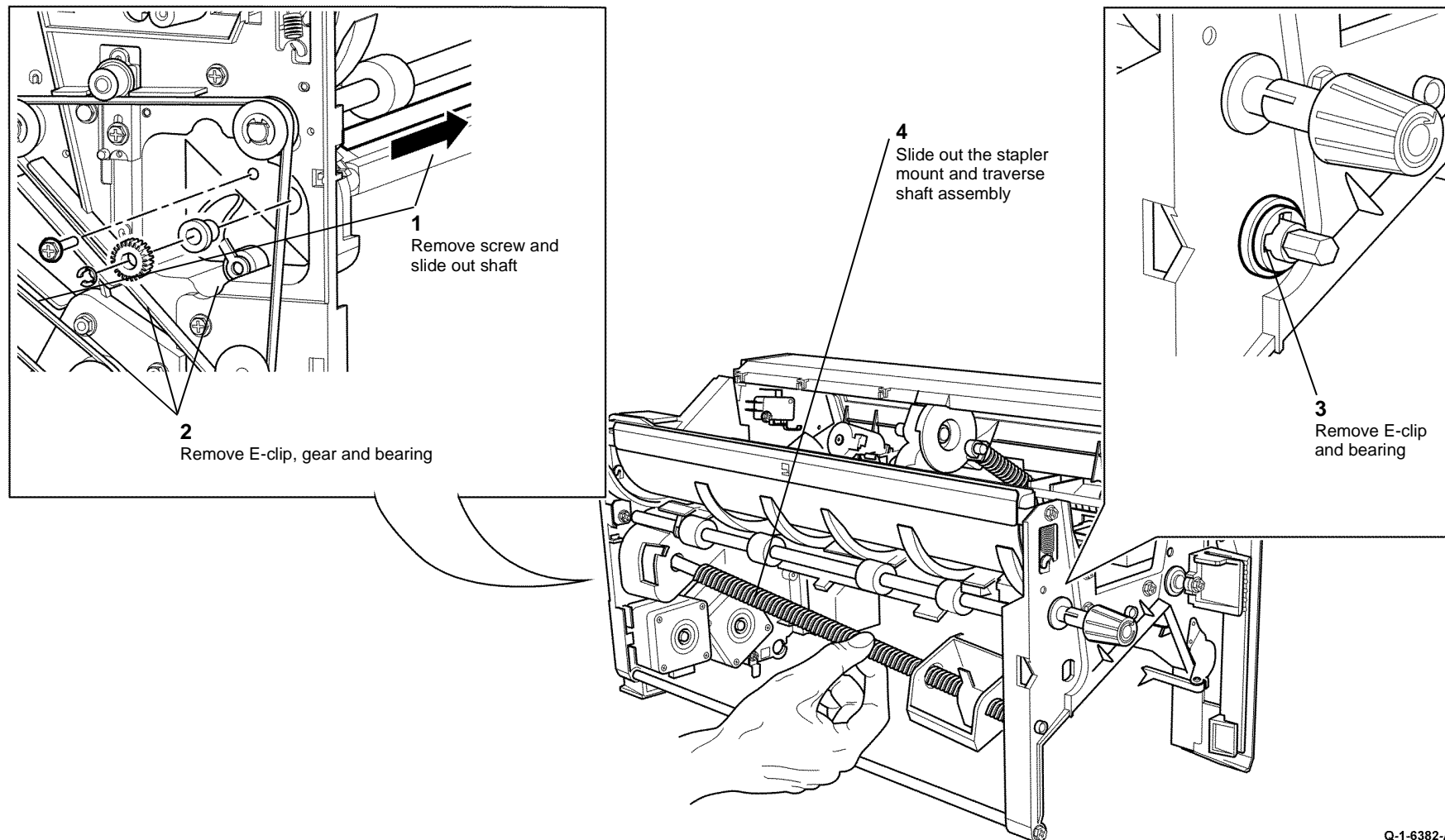
Replacement

CAUTION

Ensure the short and long screw are installed in the correct location, Figure 1.

Reverse the removal procedure to replace the tray hold solenoid assembly.

NOTE: Ensure that the solenoid is positioned on the locating dowels.



Q-1-6382-A

Figure 1 Assembly removal

5. Unscrew the traverse shaft from the stapler mount.

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the stapler mount and traverse shaft assembly.

REP 11.32-130 CC Transport Shaft Assembly

Parts List on PL 11.49

Purpose

This procedure is used to repair the following components:

- Transport shaft, PL 11.49 Item 8.
- Transport shaft pulley, PL 11.49 Item 9.
- Guide roller, PL 11.49 Item 11.
- Compiler belt kit, PL 11.49 Item 12.
- Feed chute, PL 11.49 Item 13.

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove transport motor 2, REP 11.27-130.
2. Figure 1, prepare to remove the transport shaft assembly.

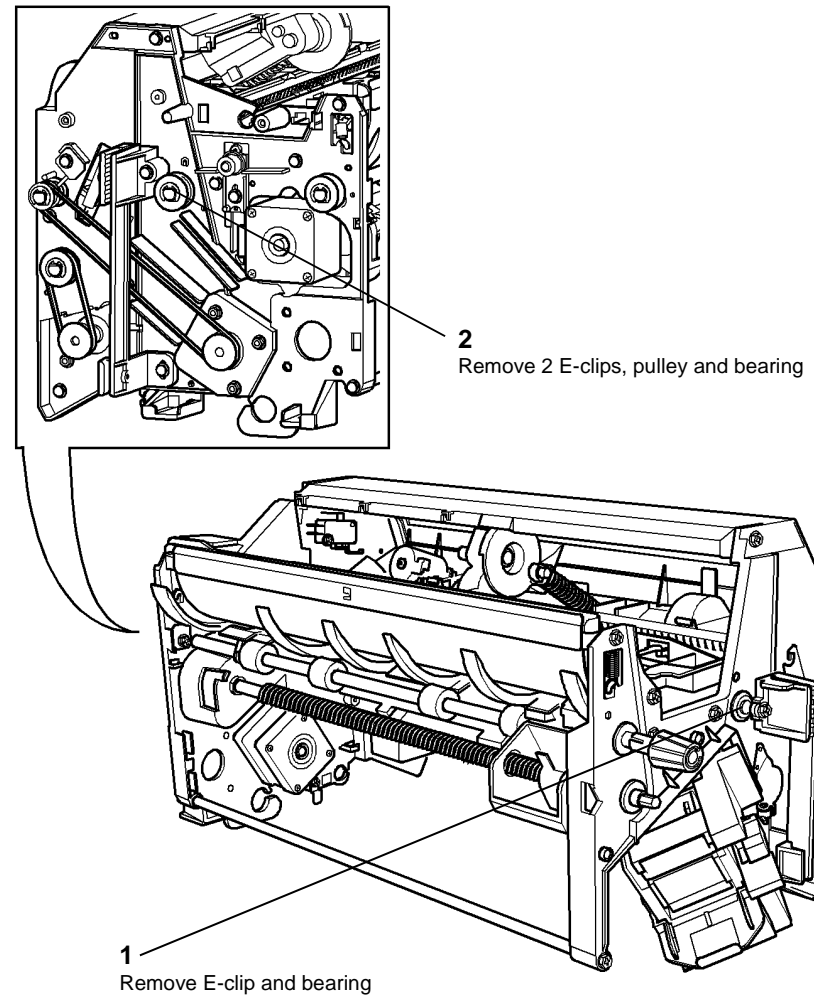


Figure 1 Preparation

3. Figure 2, Remove the transport shaft assembly.

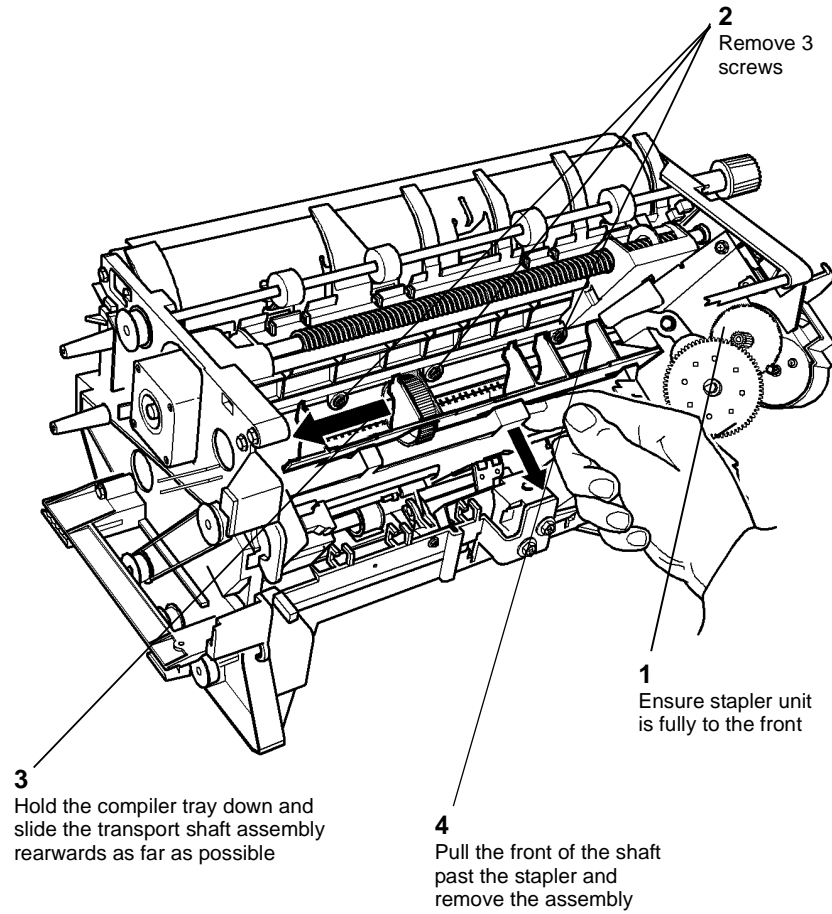
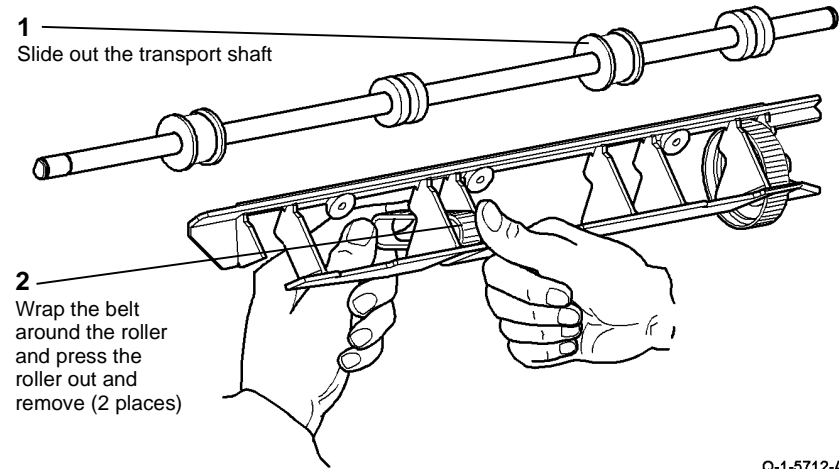


Figure 2 Removal

Q-1-5711-A



Q-1-5712-A

Figure 3 Dismantling

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the transport shaft assembly and components.

4. Figure 3, dismantle the components of the transport shaft assembly.

REP 11.33-130 Docking Latch Components

Parts List on PL 11.34

Purpose

This procedure is used to repair the following components

- Docking Release latch, PL 11.34 Item 13.
- Release bracket, PL 11.34 Item 11.
- Docking interlock switch (S11-300A), PL 11.34 Item 3.
- Docking pivot interlock switch (S11-300B), PL 11.34 Item 5.
- Restraining cable, PL 11.34 Item 1.

Removal

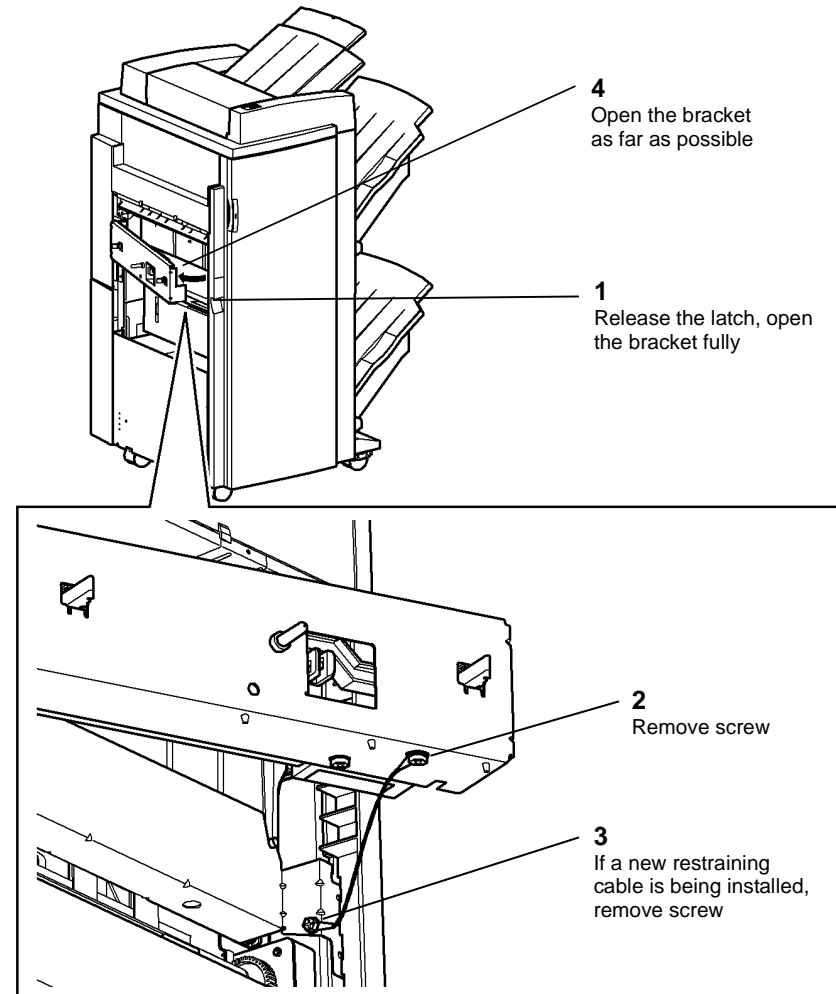
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Un-dock the HCSS from the machine, REP 11.19-130.
2. Figure 1, release the restraining cable.



Q-1-5713-A

Figure 1 Restraining cable

3. Figure 2, remove the docking latch bracket rear cover.

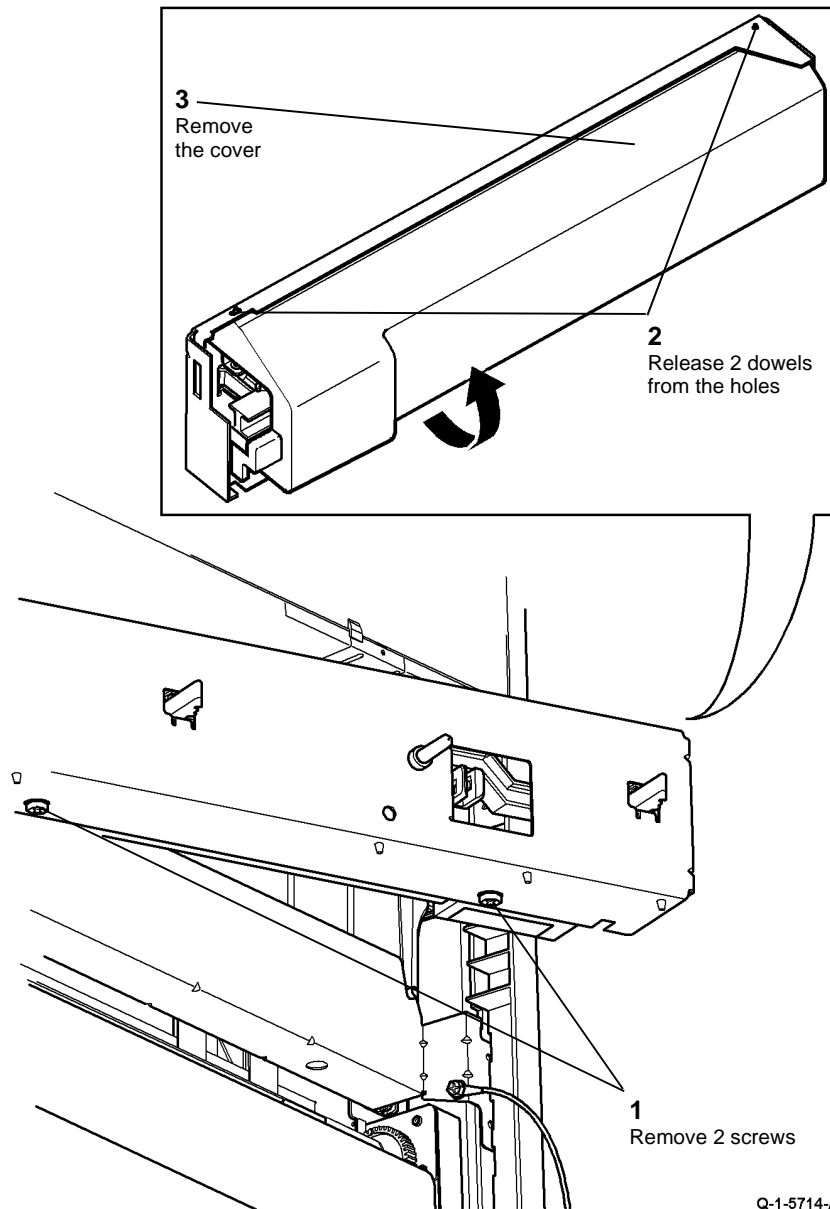


Figure 2 Cover removal

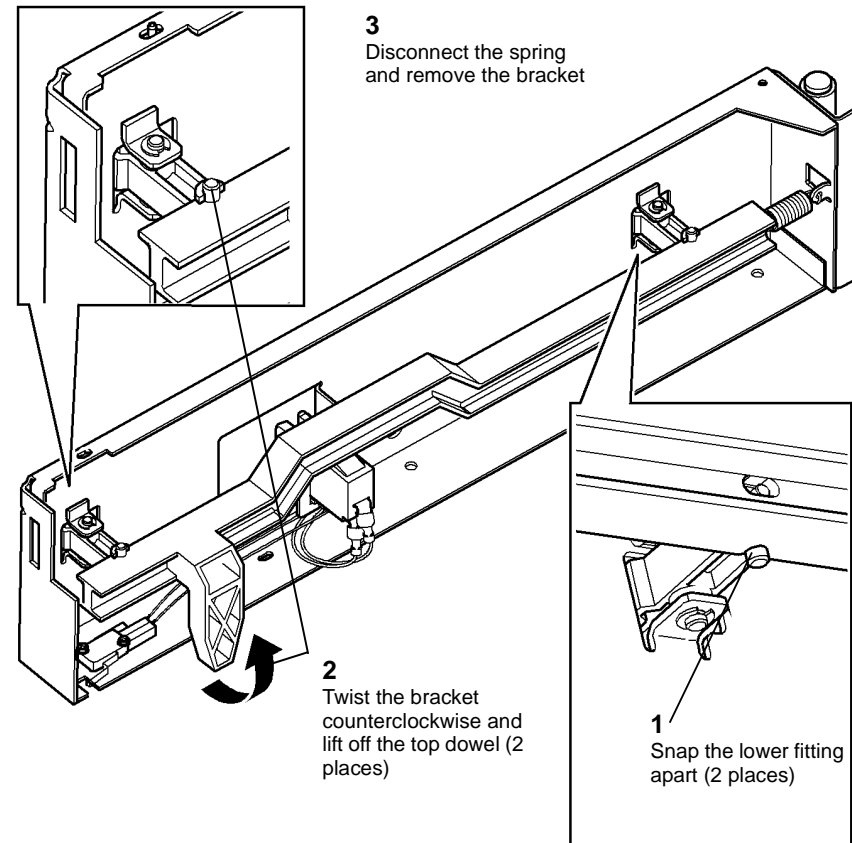
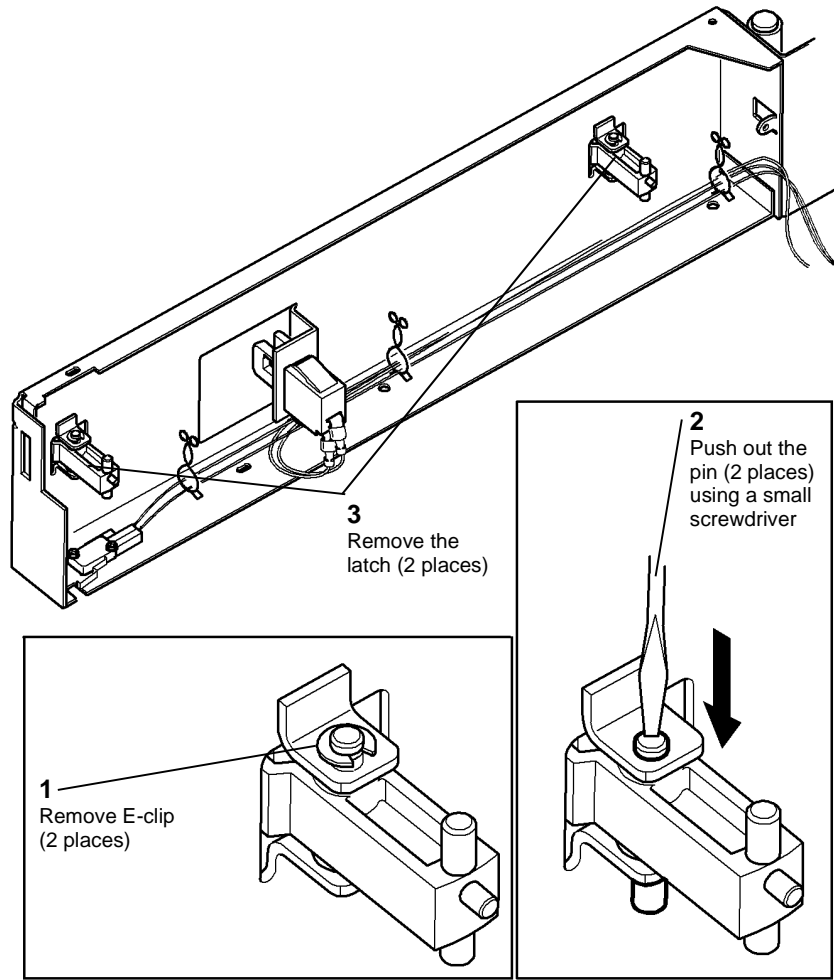


Figure 3 Release bracket

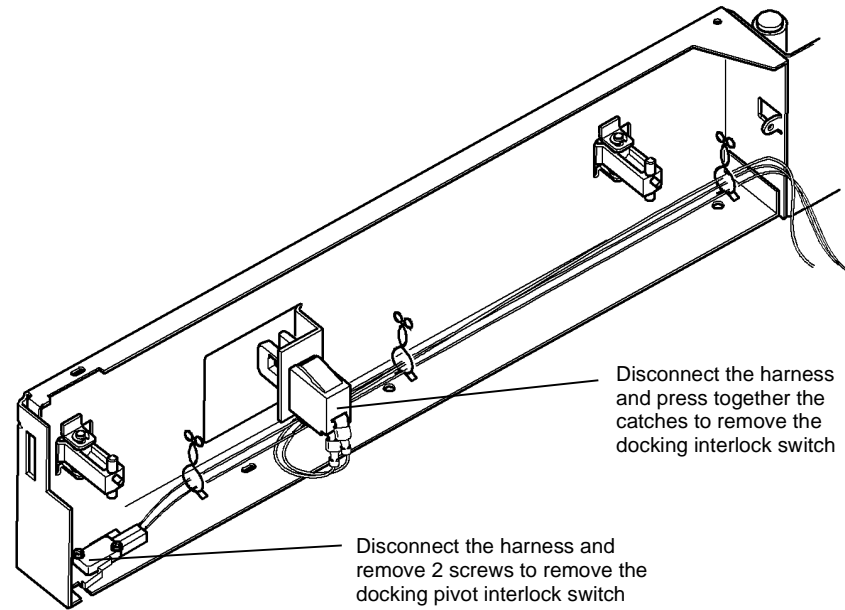
4. Figure 3, Remove the release bracket.

5. Figure 4, if necessary, remove the docking release latches.



Q-1-5716-A

Figure 4 Latch removal



Q-1-5717-A

Figure 5 Switches removal

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the removed components.

- Figure 5, if necessary, remove the docking interlock switch or the docking pivot interlock switch.

REP 11.34-130 Compiler Carriage Belt Grips

Parts List on PL 11.46

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the compiler carriage assembly, REP 11.2-130.
2. Figure 1, remove the compiler carriage belt grips.

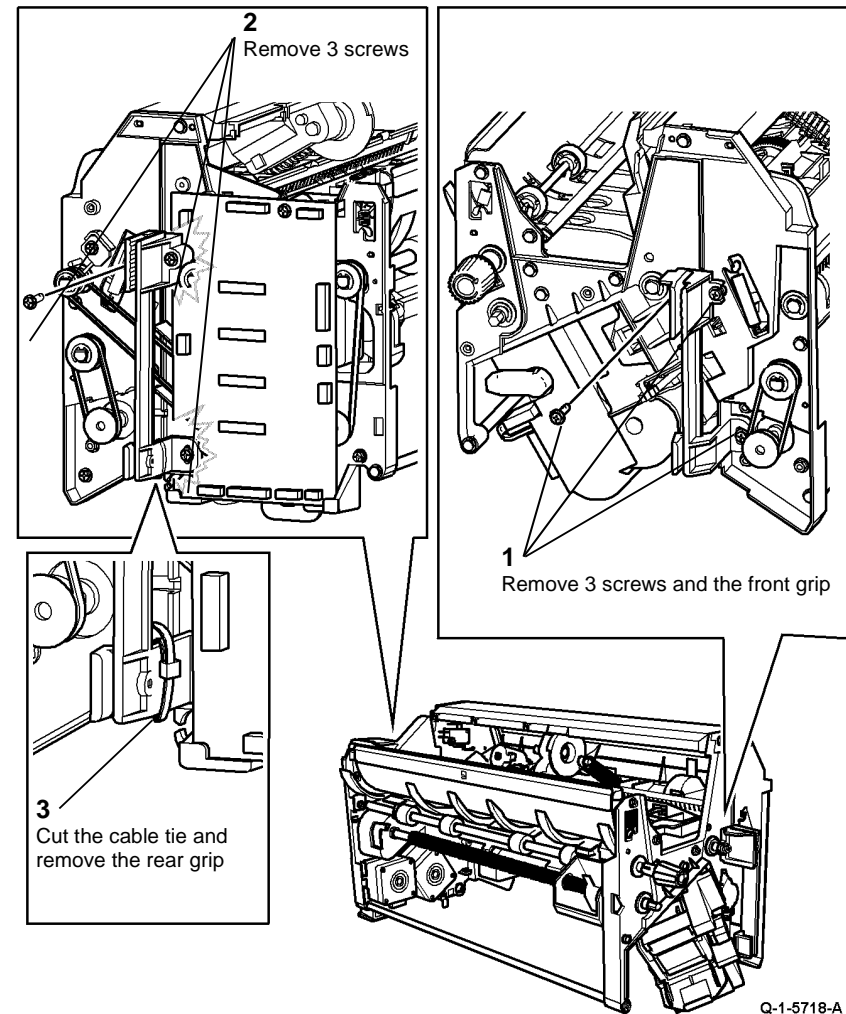


Figure 1 Removing grips

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the compiler carriage belt grips.

REP 11.35-130 Bin 1 or Bin 2 Offset Motor and Offset Sensor

Parts List on PL 11.52, PL 11.54

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the bin 1 or bin 2 tray assembly by disconnecting the harness, removing the thumbscrew and pulling the tray assembly off the support.
2. Figure 1, remove the bin lower support.

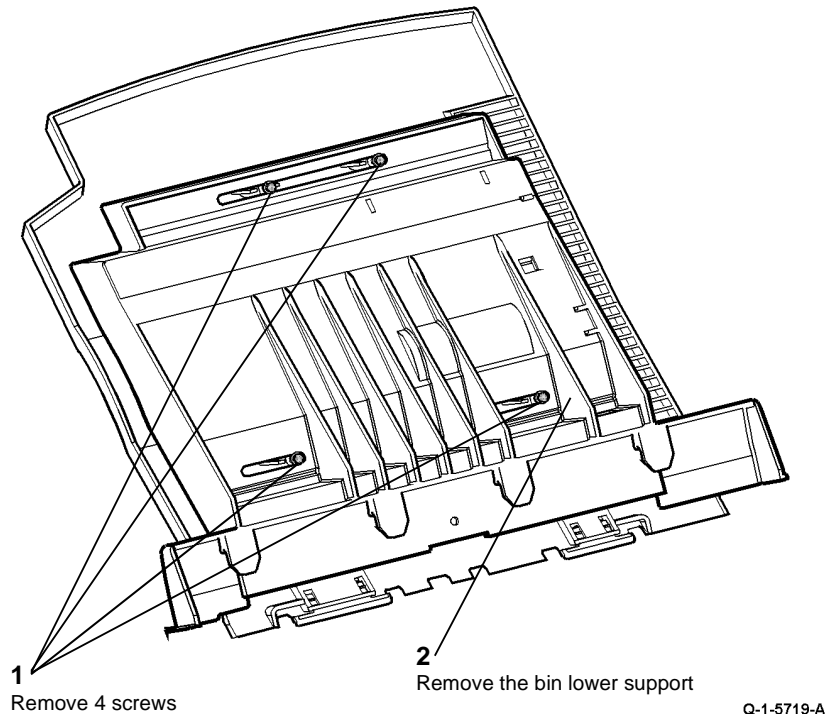


Figure 1 Support removal

3. Figure 2, remove the bin offset sensor and bin offset motor.

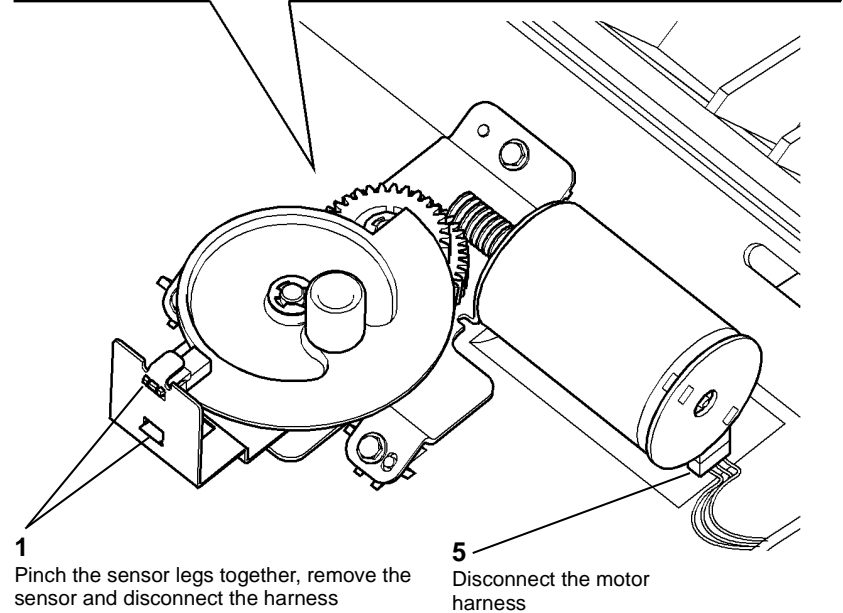
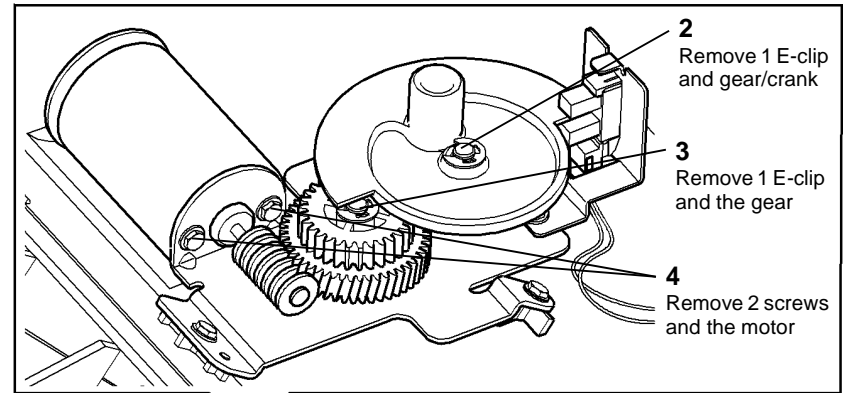


Figure 2 Component removal

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the bin 1 or bin 2 offset motor and offset sensor.

NOTE: Ensure the peg of the gear/crank locates in the slot of the tray.

REP 11.36-130 Bin 1 or Bin 2 Elevator Motor and Bearing

Parts List on PL 11.52, PL 11.54

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the bin 1 or bin 2 tray assembly by disconnecting the harness, removing the thumbscrew and pulling the tray assembly off the support.
2. Remove the rear cover, REP 11.1-130.
3. Figure 1, remove the elevator motor.

NOTE: The elevator motor worm and gears are greased, take care not to contaminate other parts of the machine with the grease. Wear protective gloves if desired.

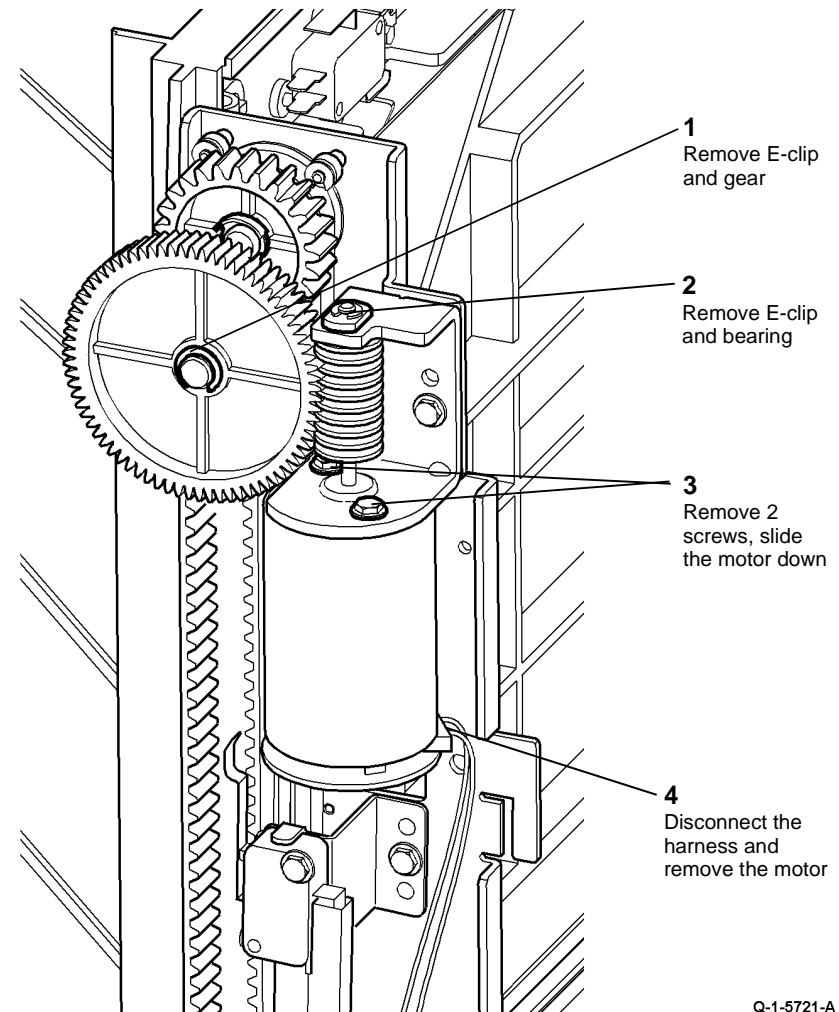


Figure 1 Motor removal

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the bin 1 or bin 2 elevator motor.

REP 11.37-130 Entry Sensor and Punch Position Sensor

Parts List on PL 11.38

Removal

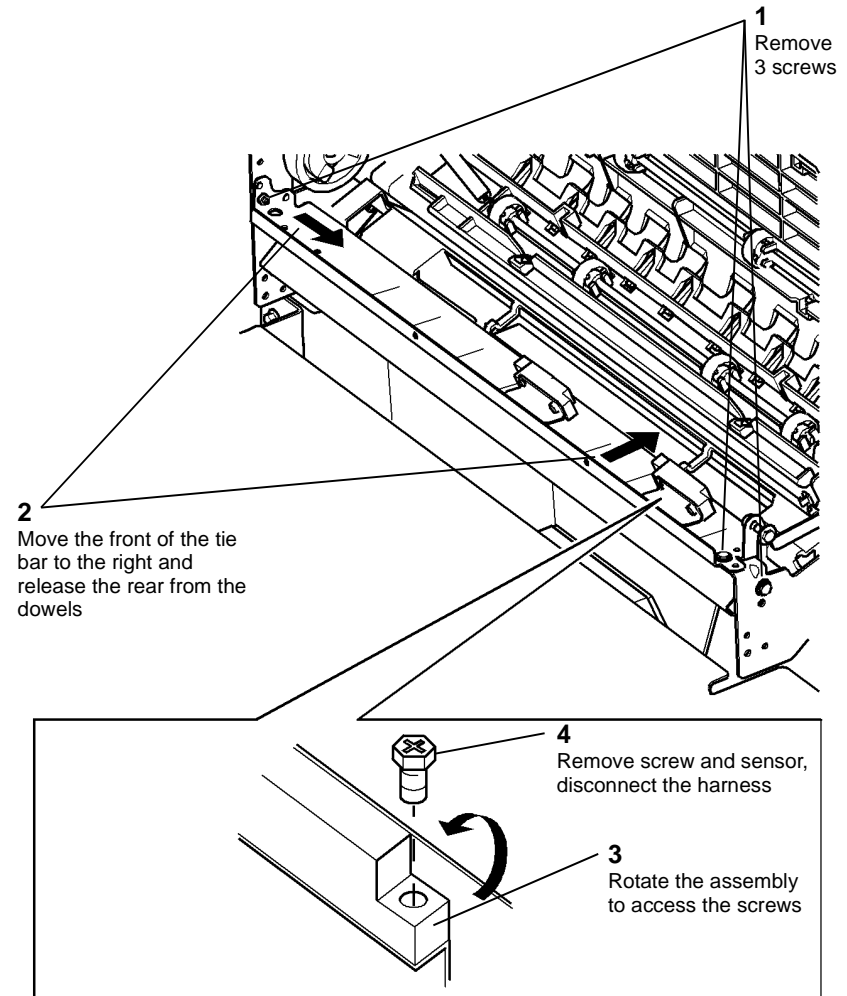
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the rear cover and upper left cover, REP 11.1-130.
2. If installed, remove the hole punch unit, PL 11.36 Item 12.
3. Remove the lower left cover, PL 11.30 Item 22.
4. Remove the sensor cover, PL 11.38 Item 11.
5. Figure 1, remove the sensor.



Q-1-5722A

Figure 1 Sensor removal

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the entry sensor and punch position sensor.

REP 11.38-130 2nd to Top Exit Sensor

Parts List on PL 11.47

Removal

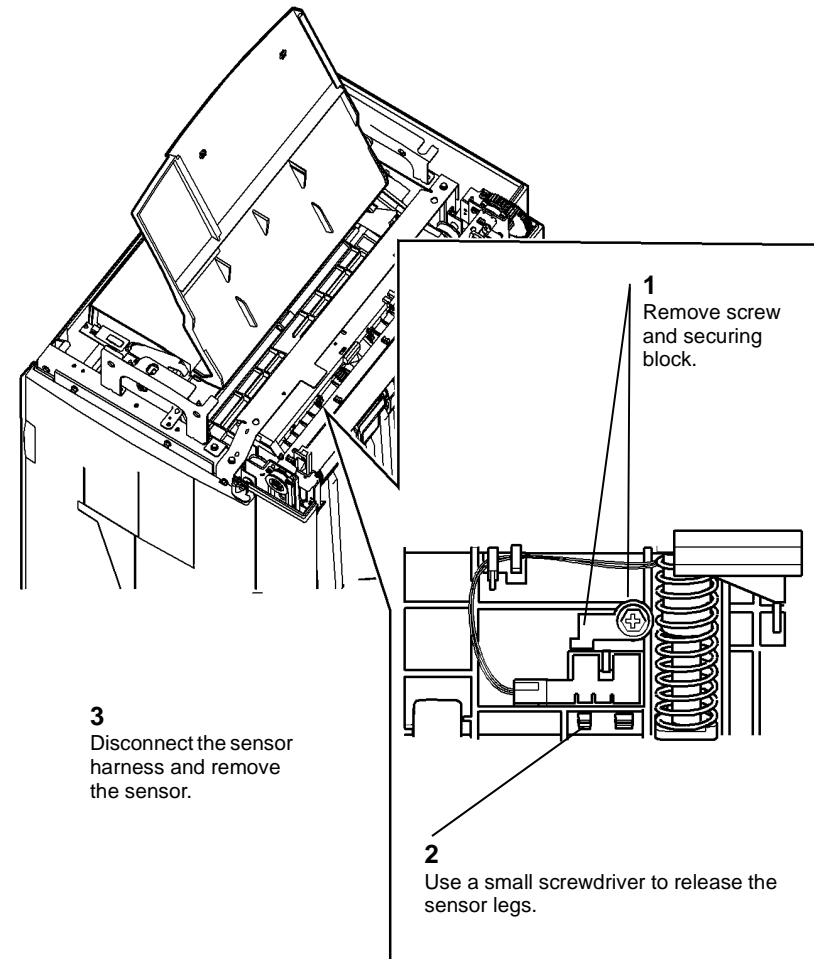
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the HCSS top cover, REP 11.1-130.
2. Figure 1, remove the 2nd to top exit sensor.



Q-1-5723-A

Figure 1 Sensor removal

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the 2nd to top exit sensor.

REP 11.39-130 CC Shutter

Parts List on PL 11.47

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the CC eject housing assembly, REP 11.41-130.
2. Figure 1, remove the CC shutter.

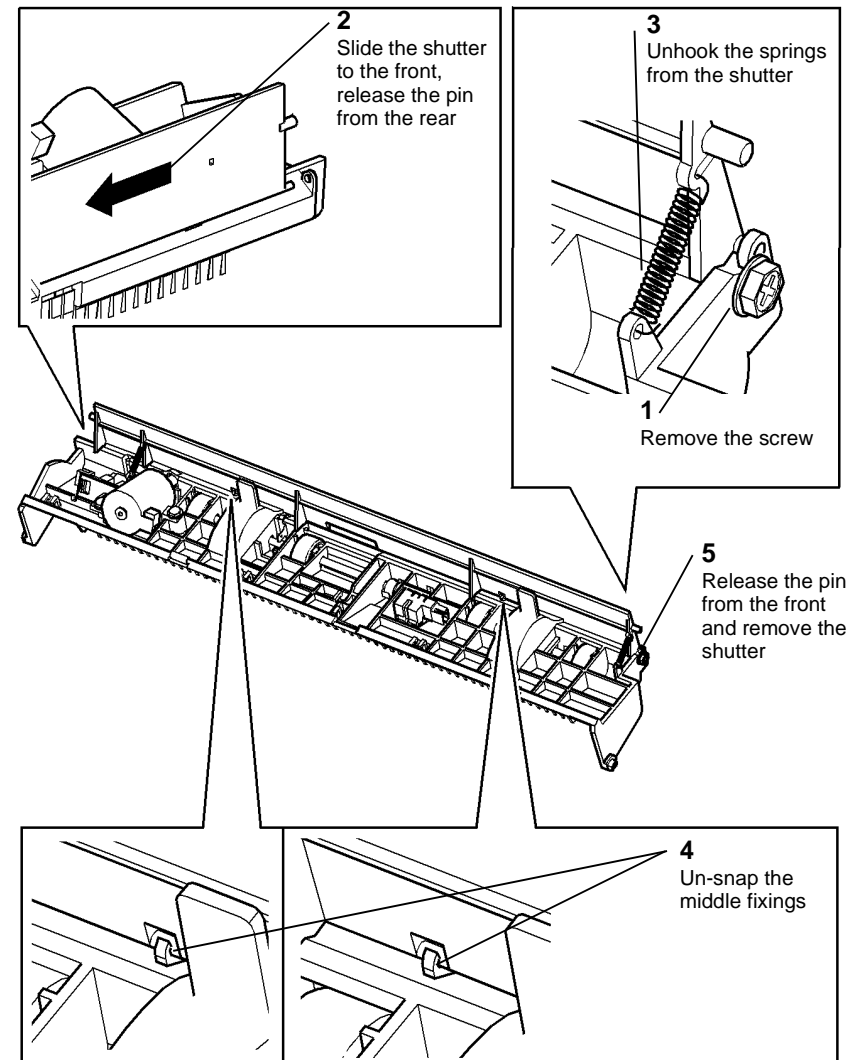


Figure 1 Shutter removal

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the CC shutter.

REP 11.40-130 CC Nip Shaft Components

Parts List on PL 11.48

Purpose

This procedure is used to repair the following components:

- Nip roll, PL 11.48 Item 2.
- Nip shaft, PL 11.48 Item 3.
- Nip spring, PL 11.48 Item 4.

Removal

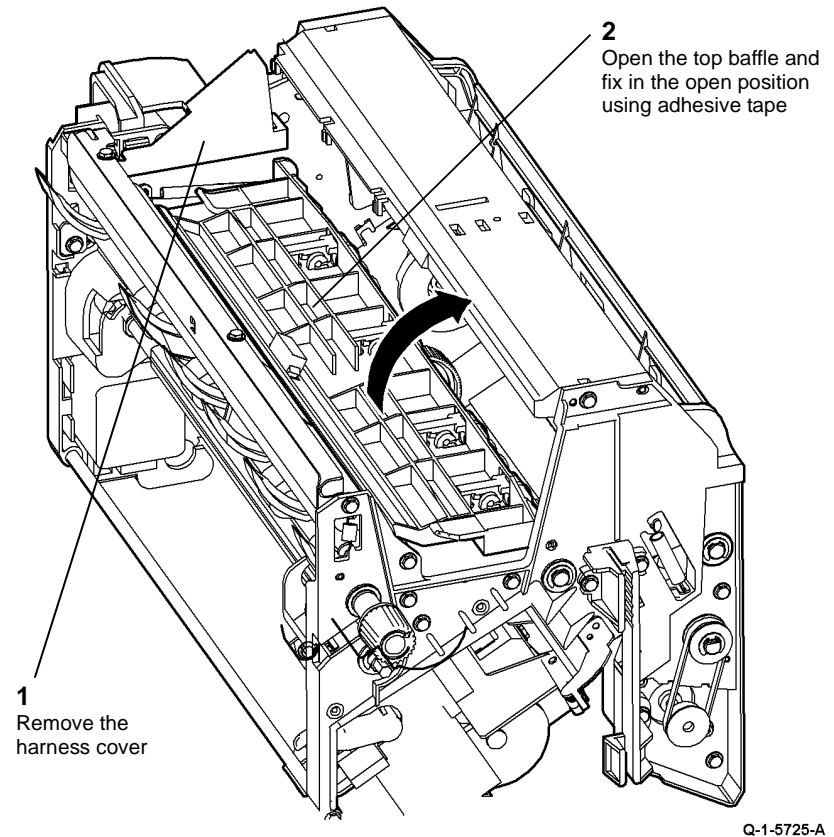
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the compiler carriage assembly, REP 11.2-130.
2. Figure 1, improve the access to the area.



Q-1-5725-A

Figure 1 Improving access

3. Figure 2, remove the entrance baffle cover.

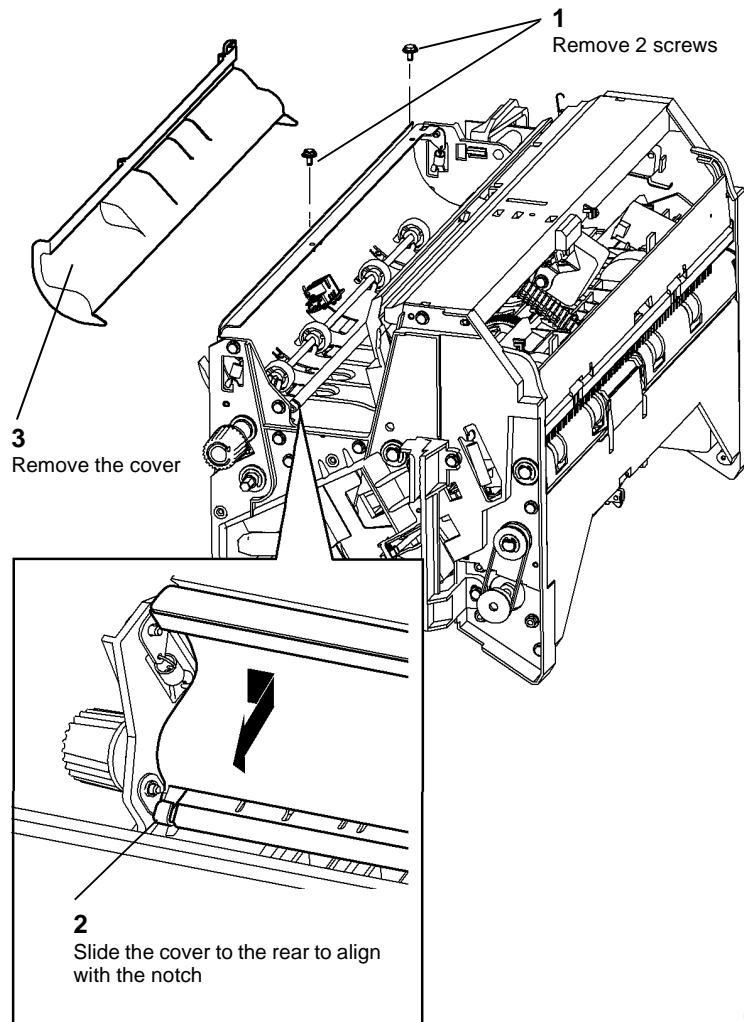


Figure 2 Cover removal

Q-1-5726-A

4. Figure 3, remove the nip shaft, nip springs and nip rolls.

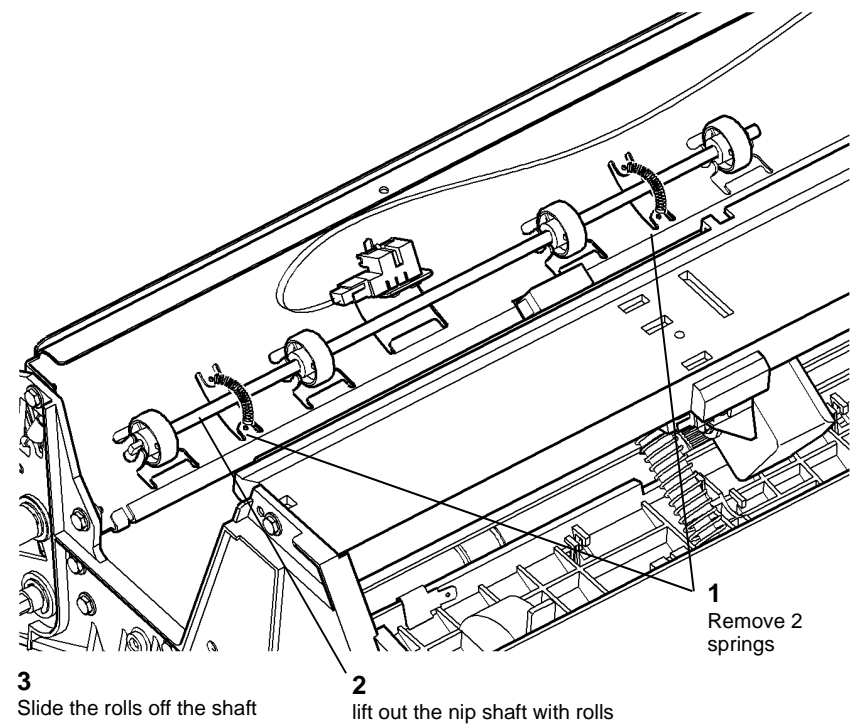


Figure 3 Nip shaft removal

Q-1-5727-A

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the nip shaft, nip springs and nip rolls.

REP 11.41-130 CC Eject Housing Assembly

Parts List on PL 11.47

Removal

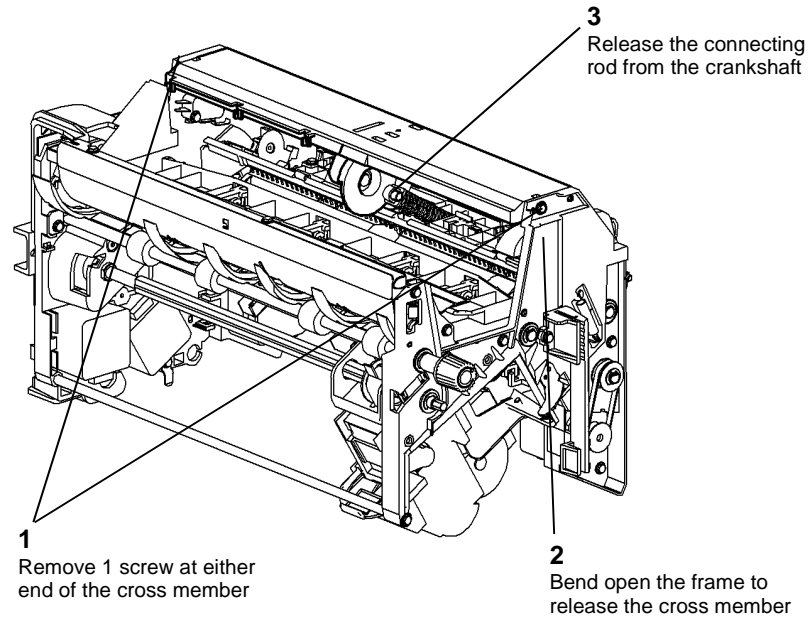
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

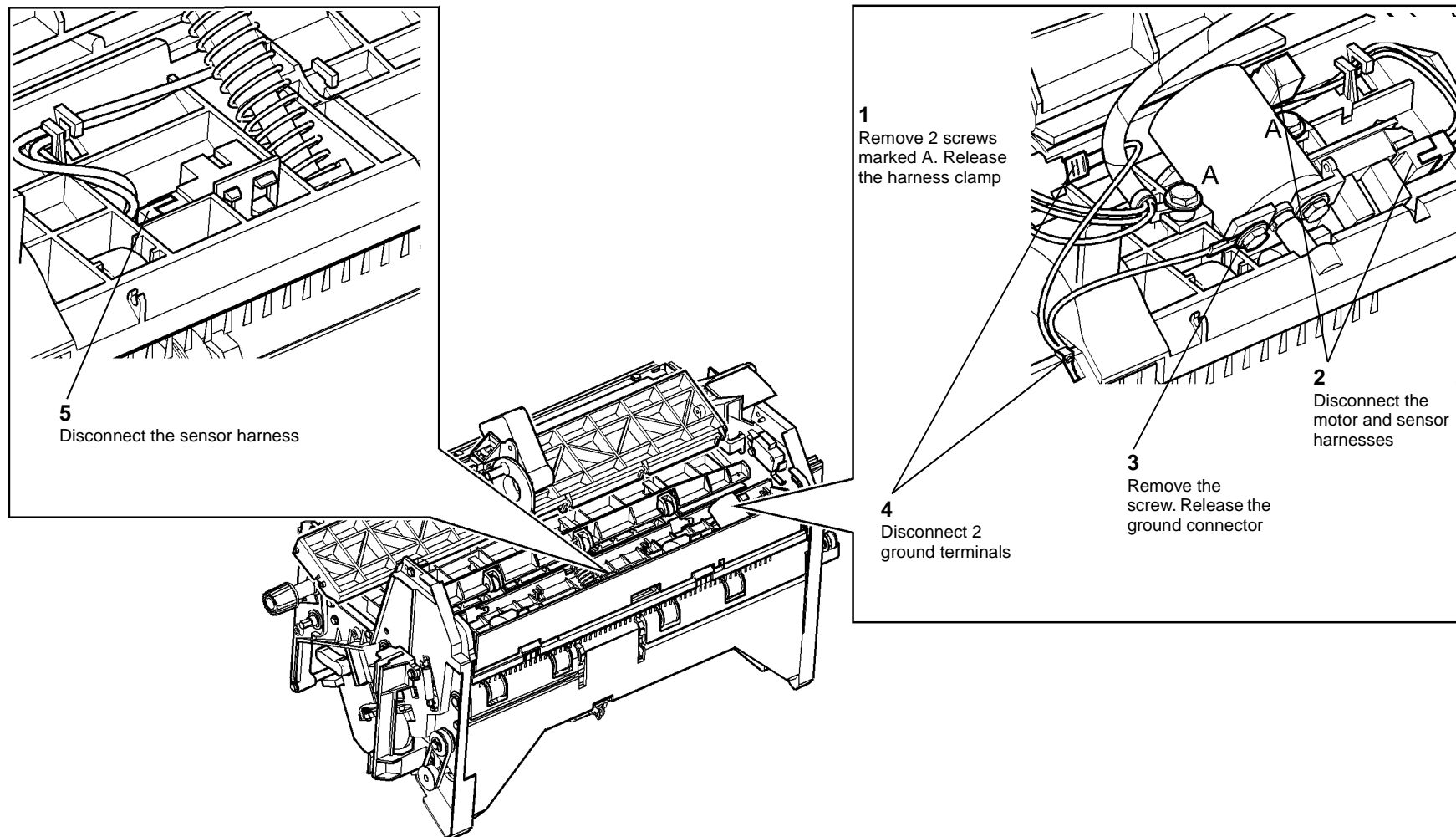
1. Remove the compiler carriage assembly, REP 11.2-130.
2. Figure 1, remove the compiler carriage cross member



Q-1-5728-A

Figure 1 Removing the cross member

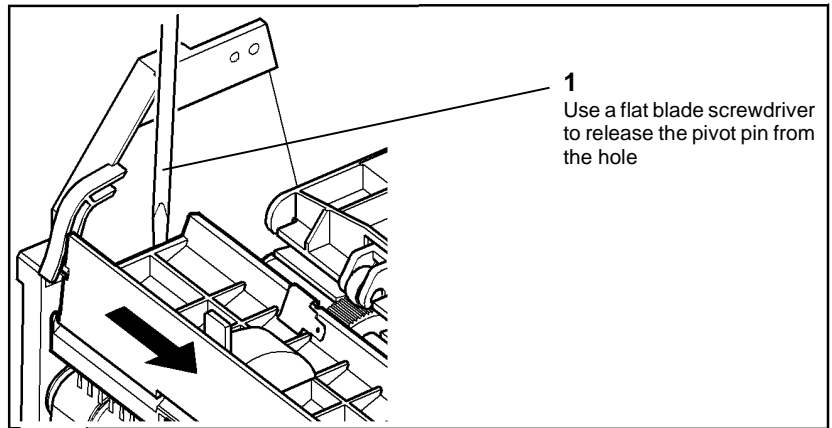
3. Figure 2, prepare to remove the CC eject housing assembly.



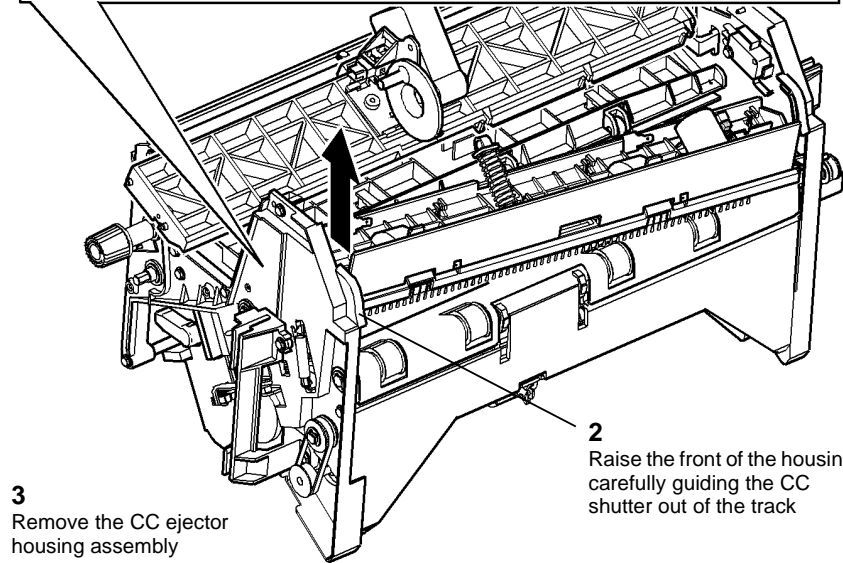
Q-1-5729-A

Figure 2 Preparation

4. Figure 3, remove the CC eject housing assembly.



1
Use a flat blade screwdriver
to release the pivot pin from
the hole



3
Remove the CC ejector
housing assembly

2
Raise the front of the housing
carefully guiding the CC
shutter out of the track

Q-1-5730-A

Figure 3 Housing removal

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the CC ejector housing assembly.

NOTE: Ensure that the front and rear pivot pins are located in the pivot holes

REP 11.1-170 HCSS BM Covers

Parts List on PL 11.60

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

NOTE: All major HCSS BM covers are dealt with in this procedure, only remove the covers listed in the procedure that you are performing.

Remove the HCSS BM covers as follows:

1. Figure 1, top cover removal.

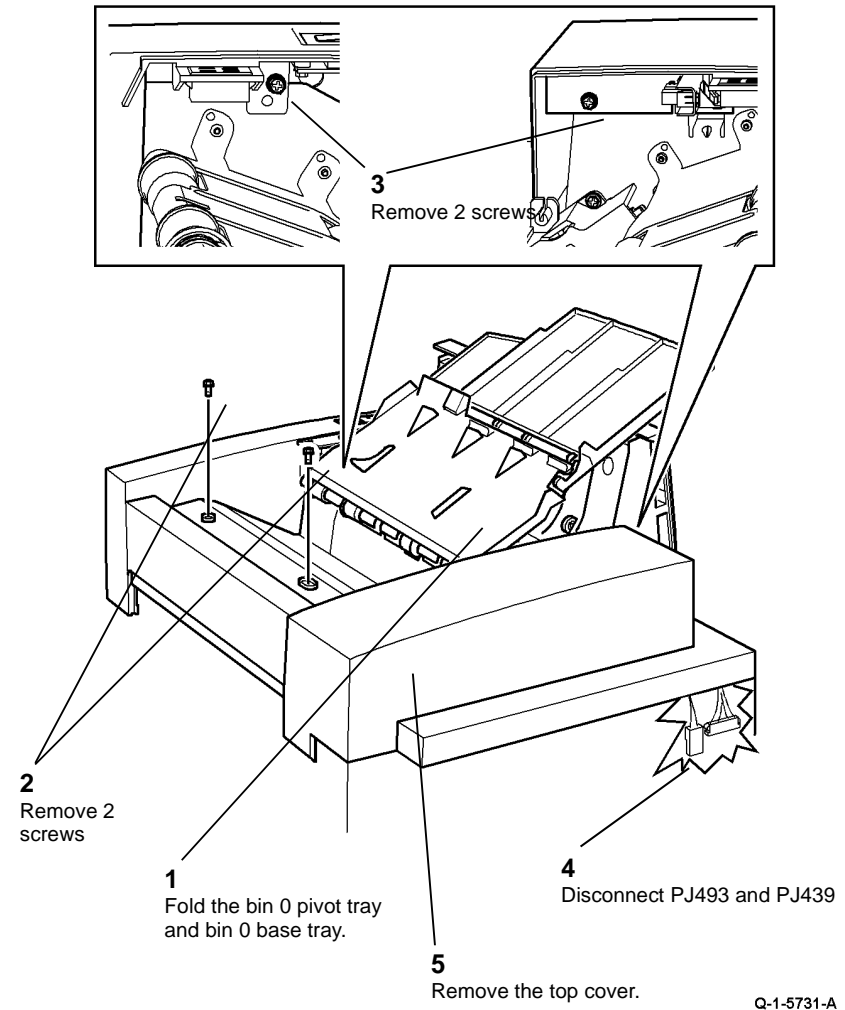


Figure 1 Top cover removal

2. Figure 2, rear cover removal.

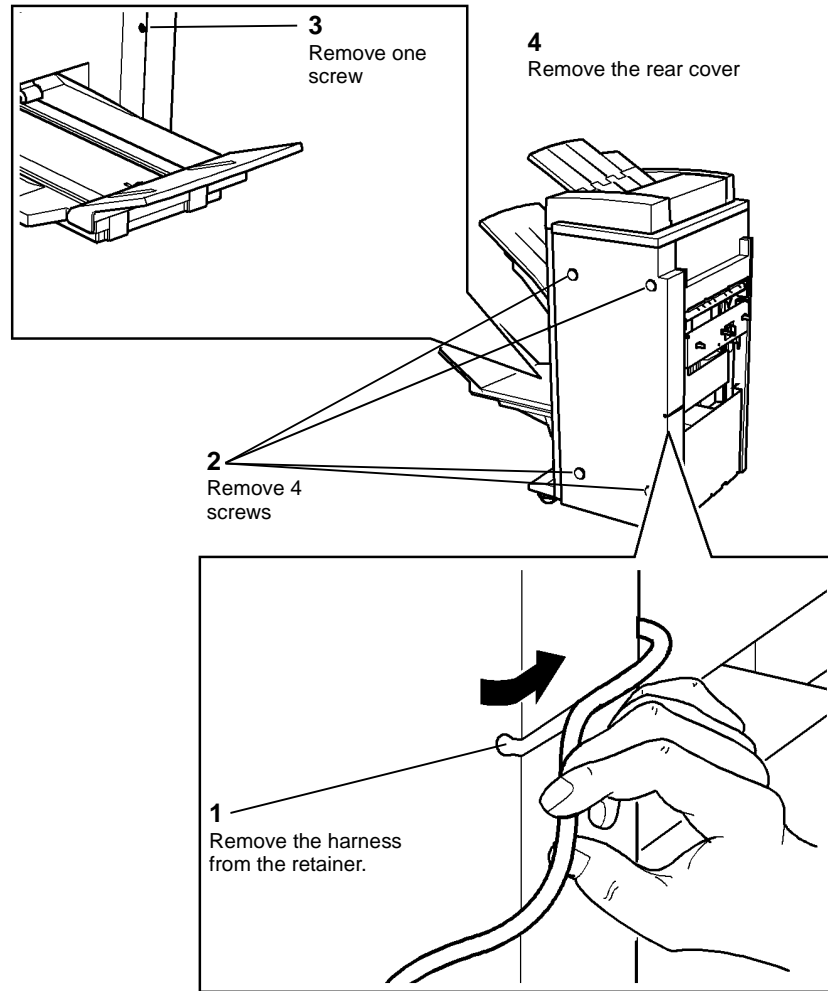


Figure 2 Rear cover removal

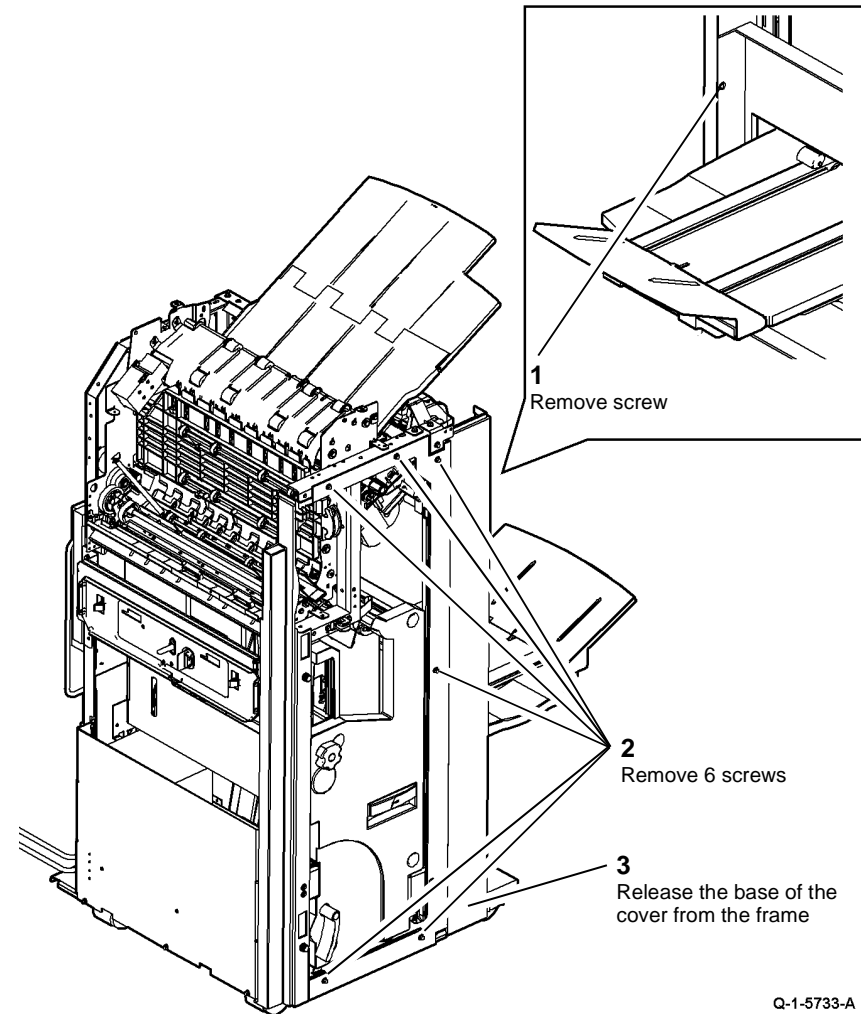


Figure 3 Front cover removal

3. Front door removal; remove the lower hinge pin and slide the door from the upper pivot pin, PL 11.60 Item 25.
4. Figure 3, front cover removal.

5. Hole punch access cover removal, remove 2 thumb screws PL 11.60 Item 2, refer to PL 11.60 Item 3.
6. Upper left cover removal, remove two screws, refer to PL 11.60 Item 1.

Replacement

Reverse the removal procedure to install the HCSS BM covers.

REP 11.2-170 Compiler Carriage Assembly

Parts List on PL 11.68

Removal

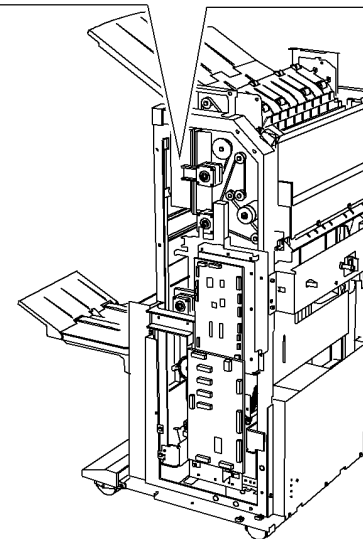
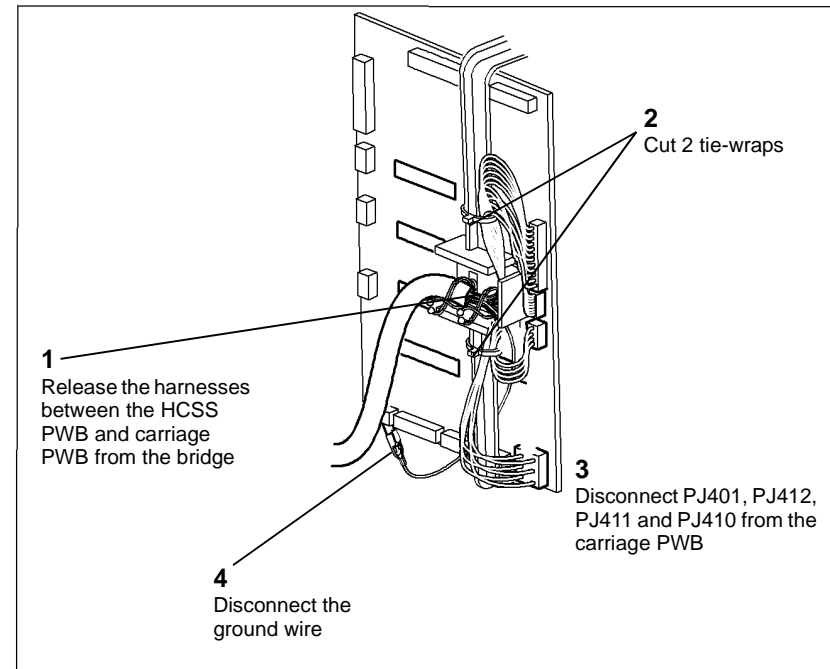
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the top cover, rear cover, front door and front cover, REP 11.1-170.
2. Remove bin 1, REP 11.5-170.
3. Figure 1, disconnect the harnesses.



Q-1-5734-A

Figure 1 Disconnect the carriage PWB

4. Figure 2, move the stapler assembly inboard by about 75 mm (3 inches), by turning the stapler traverse screw with a 5.5 mm nut driver.

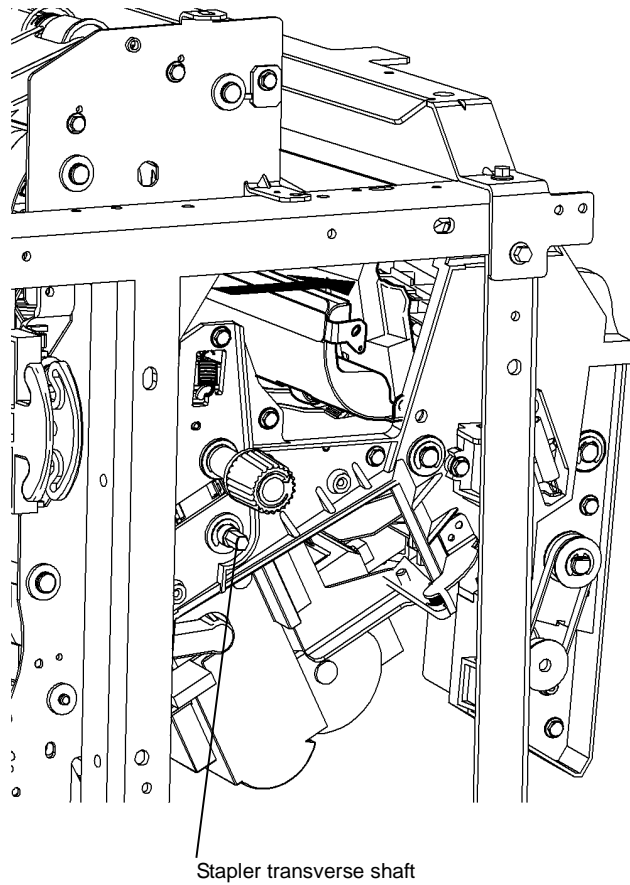


Figure 2 Stapler transverse shaft

Q-1-5735-A

WARNING

Use safe handling procedures, GP 16 when removing the module. The module is heavy.
NOTE: The carriage assembly weighs approximately 5.5Kg (12lb).

CAUTION

Do not damage the compiler sensor, when removing the compiler carriage assembly.

5. Figure 3, remove the locking block.

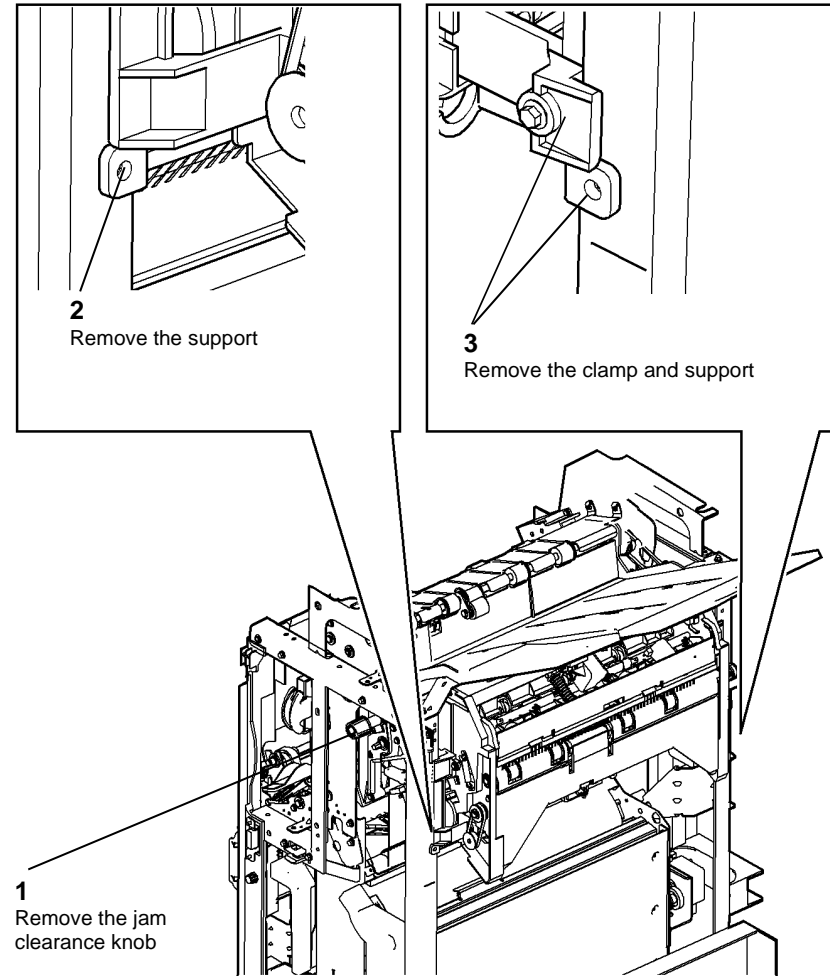
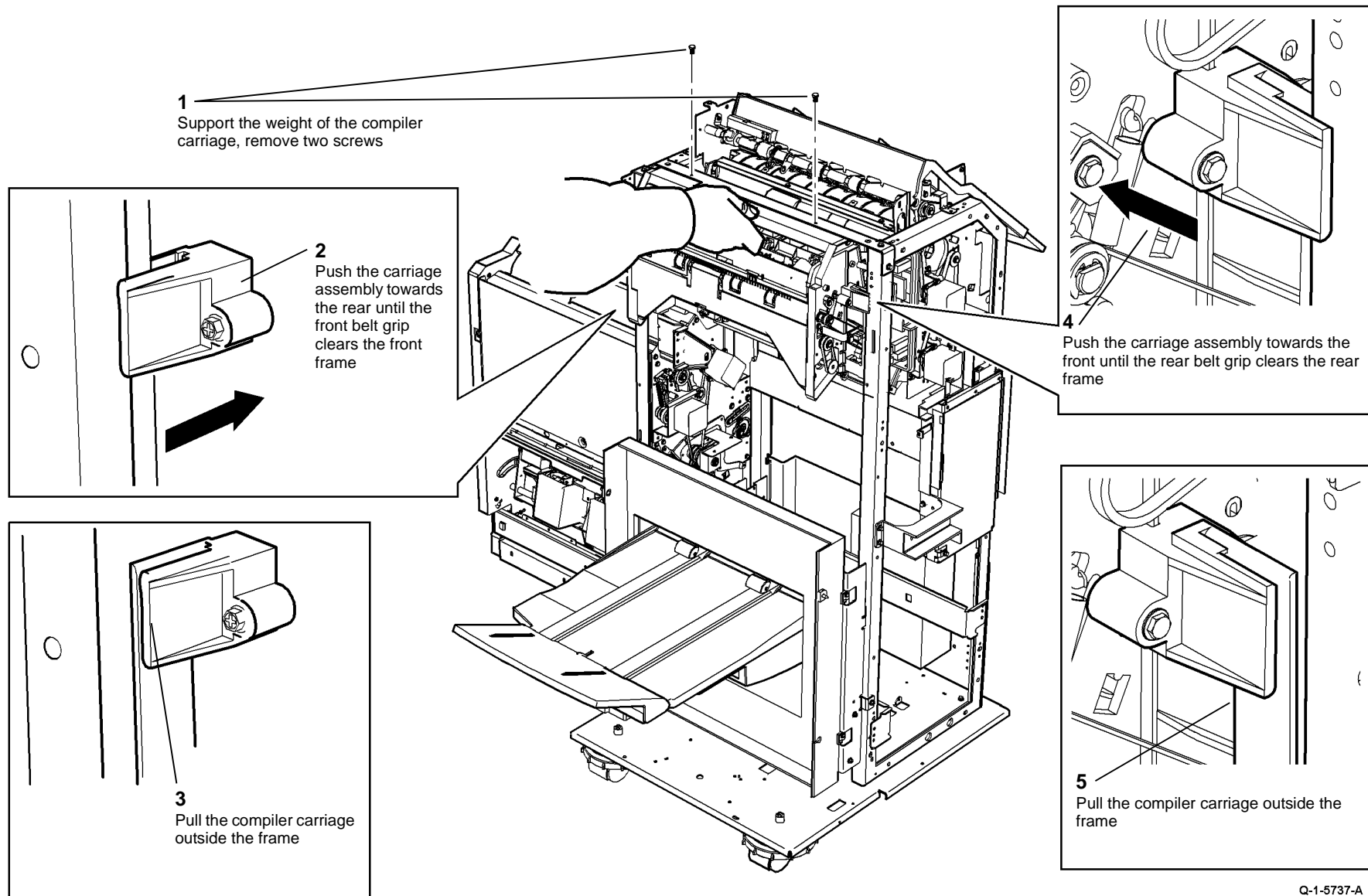


Figure 3 Locking block removal

Q-1-5736-A

6. Fully pull out the BM module, PL 11.65 Item 1.
7. Remove the BM support bracket, PL 11.68 Item 4.
8. Figure 4, release the compiler carriage assembly from the frame.



Q-1-5737-A

Figure 4 Releasing the carriage assembly

9. Figure 5, remove the compiler carriage assembly.

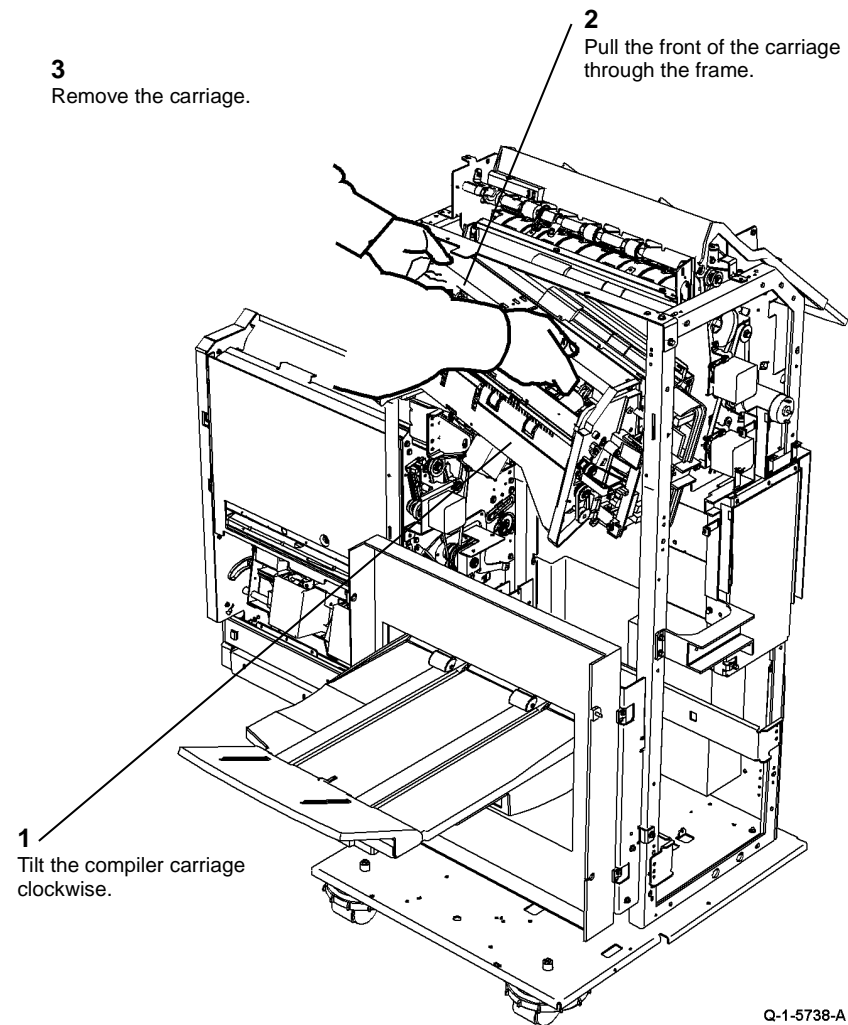


Figure 5 Removing the compiler carriage assembly

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the compiler carriage assembly.

REP 11.3-170 Staple Head Unit 1 Assembly and SH1 Paper Sensor

Parts List on PL 11.72

Removal

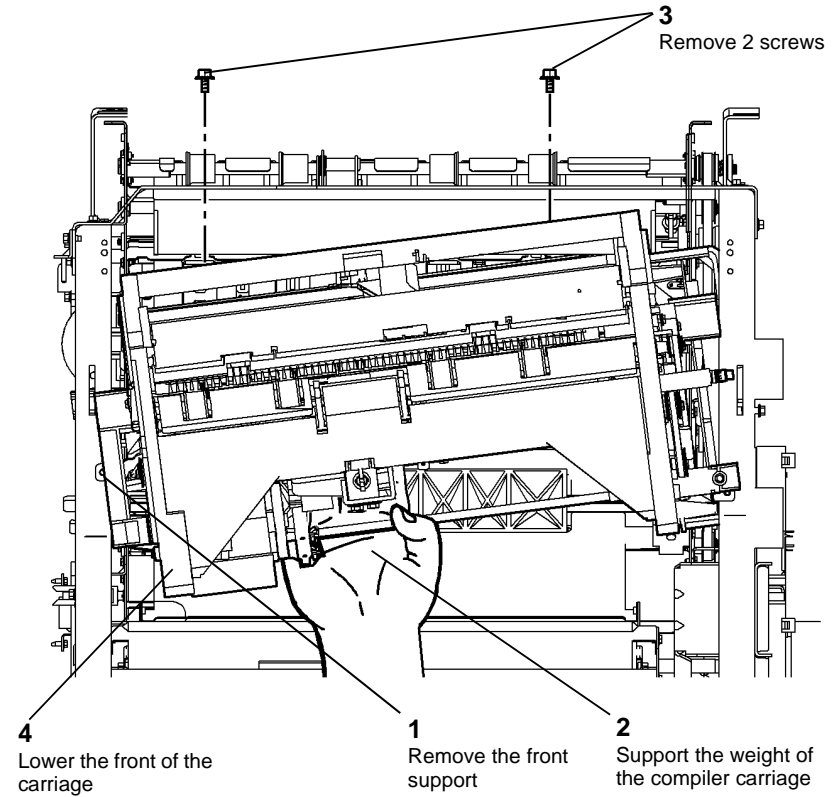
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

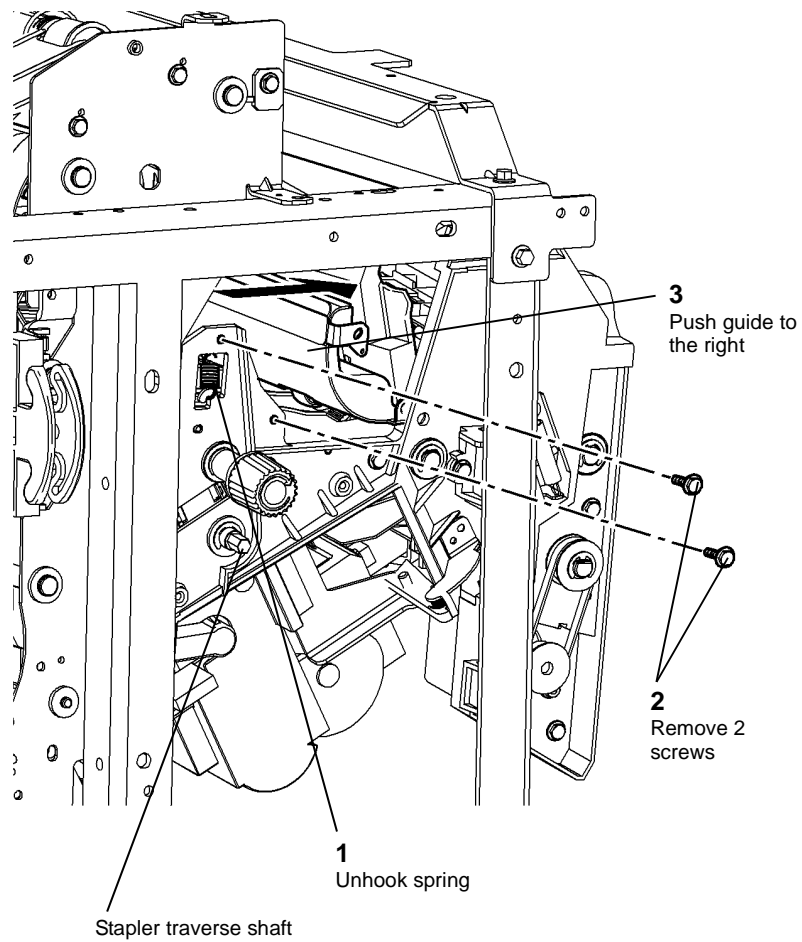
1. Remove the top cover, REP 11.1-170.
2. Remove bin 0, PL 11.60 Item 15.
3. Remove the upper paper guide, REP 11.8-170.
4. Remove bin 1, REP 11.5-170.
5. Figure 1, lower the front of the compiler carriage.



Q-1-5739-A

Figure 1 Carriage position

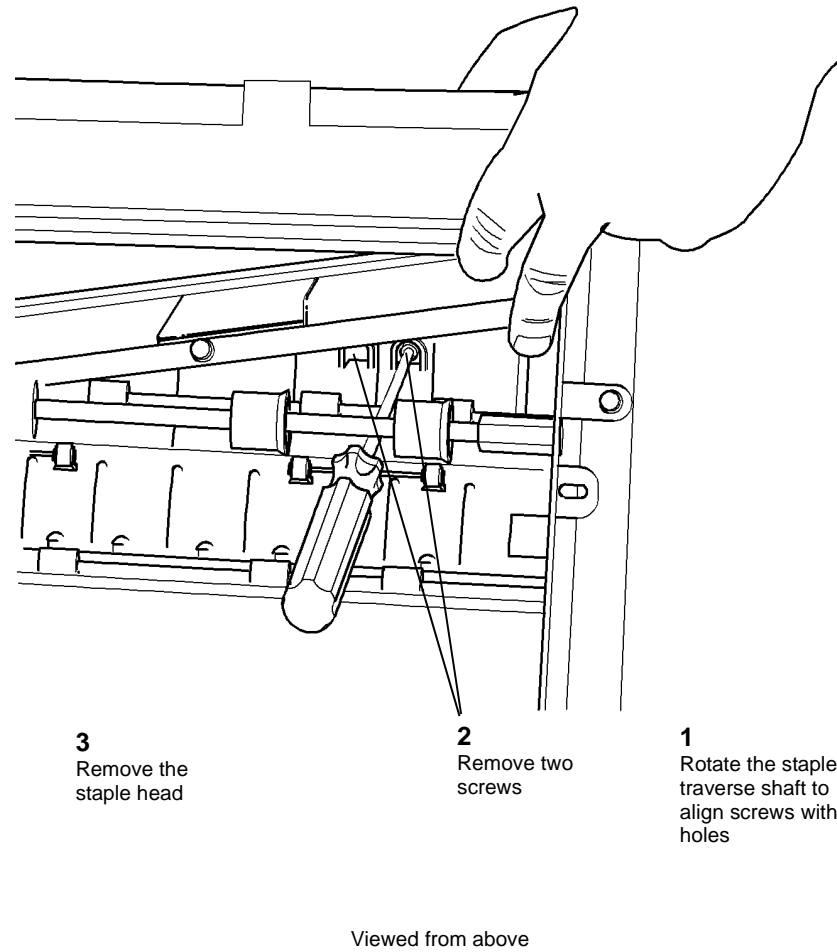
6. Figure 2, release the compiler input guide.



Q-1-5740-A

Figure 2 Compiler input guide

7. Remove the staple head cover (one screw).
8. Return the compiler carriage to the original position and secure with the two top screws.
9. Figure 3, remove the compiler staple head assembly.



Q-1-5741-A

Figure 3 Staple head removal

10. Figure 4, remove the SH1 paper sensor.

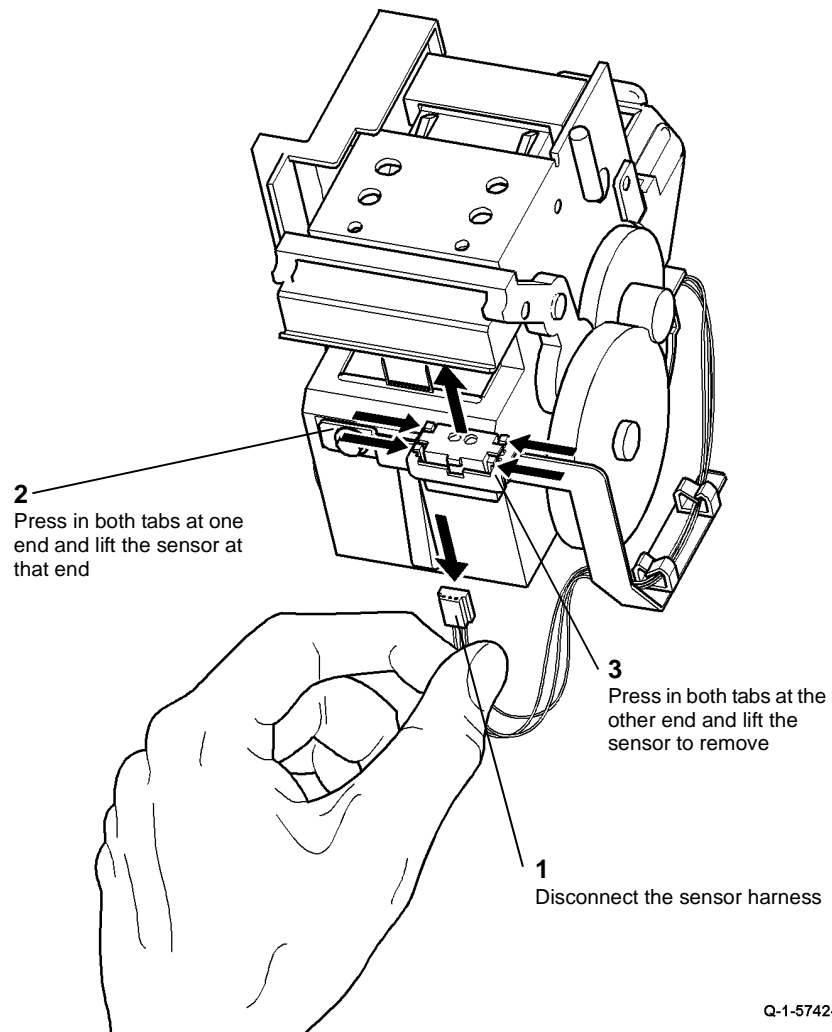


Figure 4 Sensor removal

11. Disconnect the harness from the staple head.

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the staple head assembly.

REP 11.4-170 Carriage PWB

Parts List on PL 11.72

Removal

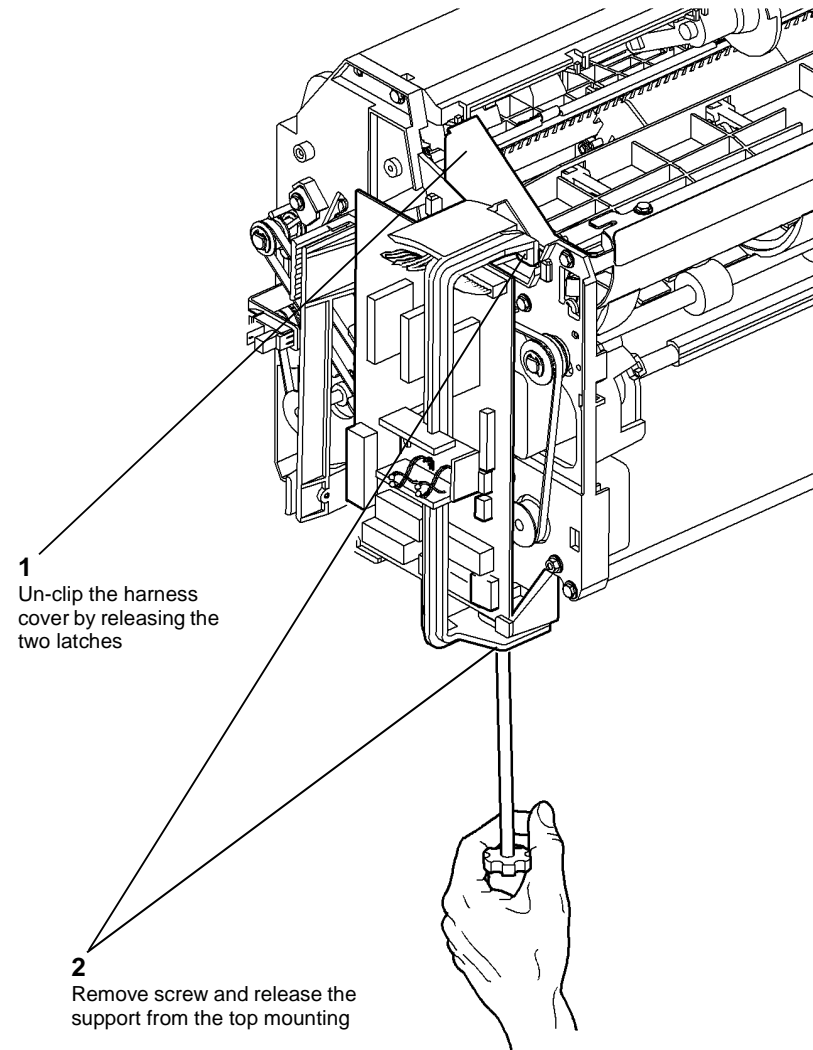
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the compiler carriage, REP 11.2-170.
2. Figure 1, remove the harness cover and support.



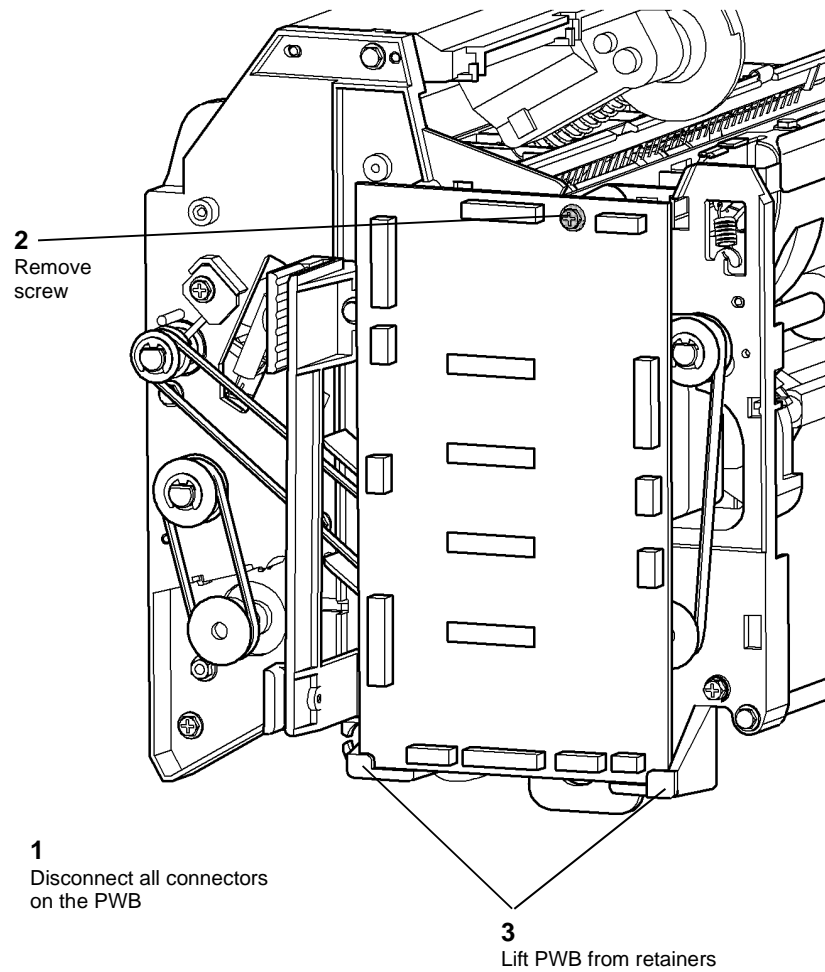
1
Un-clip the harness
cover by releasing the
two latches

2
Remove screw and release the
support from the top mounting

Q-1-5743-A

Figure 1 Harness cover and support

3. Figure 2, remove the carriage PWB.



Q-1-5744-A

Figure 2 Carriage PWB removal

Replacement

Reverse the removal procedures to replace the carriage PWB. Ensure that the harness cover removed in Figure 1, is correctly installed so that it does not obstruct the clearance latch 5d.

REP 11.5-170 Bin 1 Assembly

Parts List on PL 11.78

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the HCSS BM top cover, rear cover, front door and front infill cover, REP 11.1-170.
2. Release the harness to bin 1 from the harness support next to the HCSS PWB.
3. Disconnect PJ416 and PJ424.
4. Figure 1, remove the bin assembly.

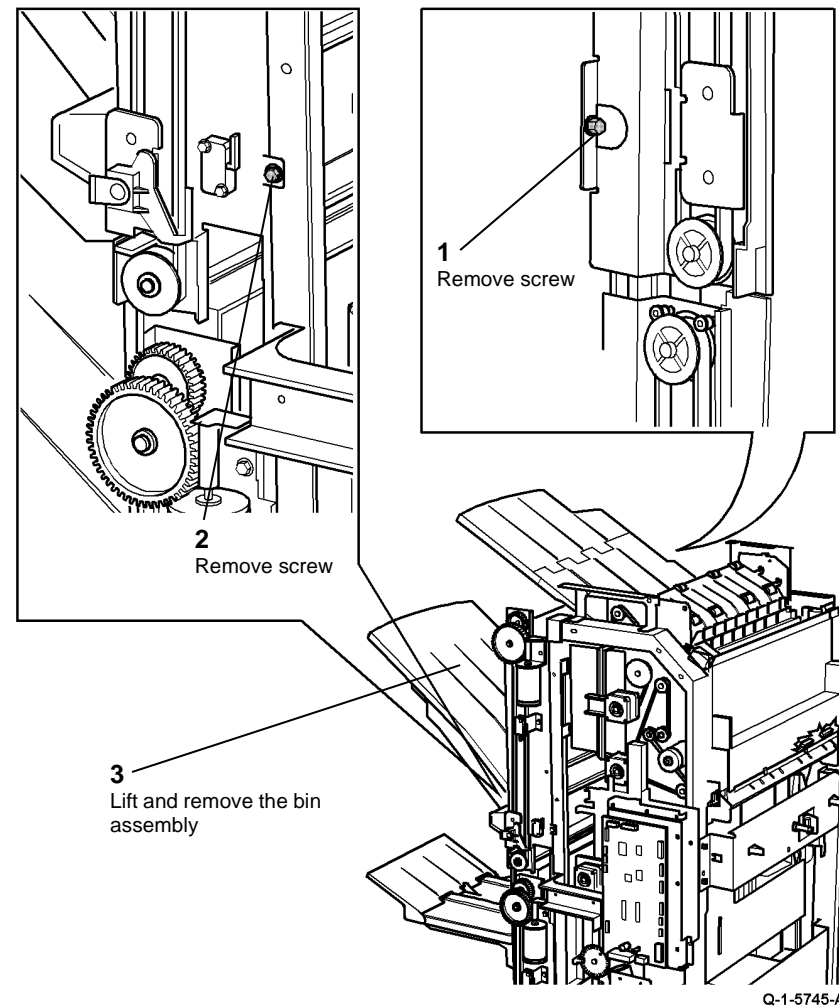


Figure 1 Bin 1 assembly removal

Replacement

Reverse the removal procedures to replace the bin 1 assembly.

REP 11.6-170 HCSS BM Castors

Parts List on PL 11.60

Removal

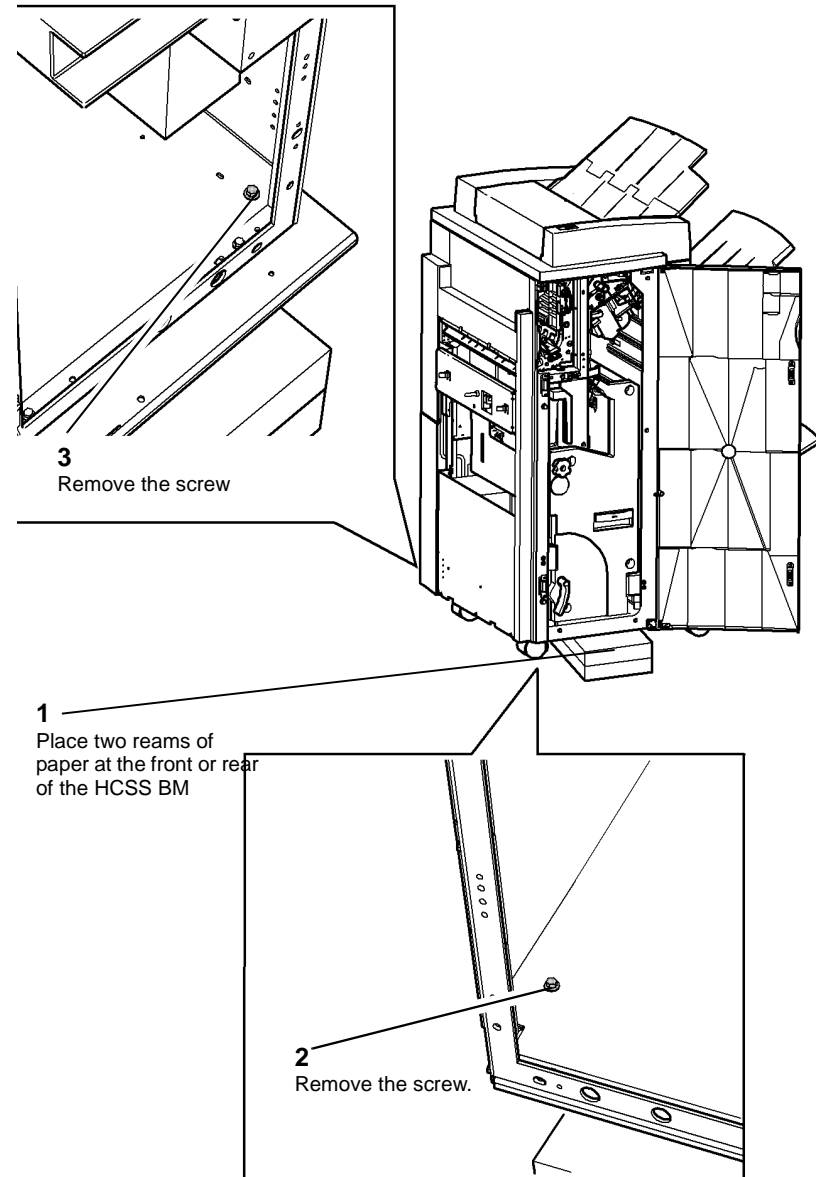
WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

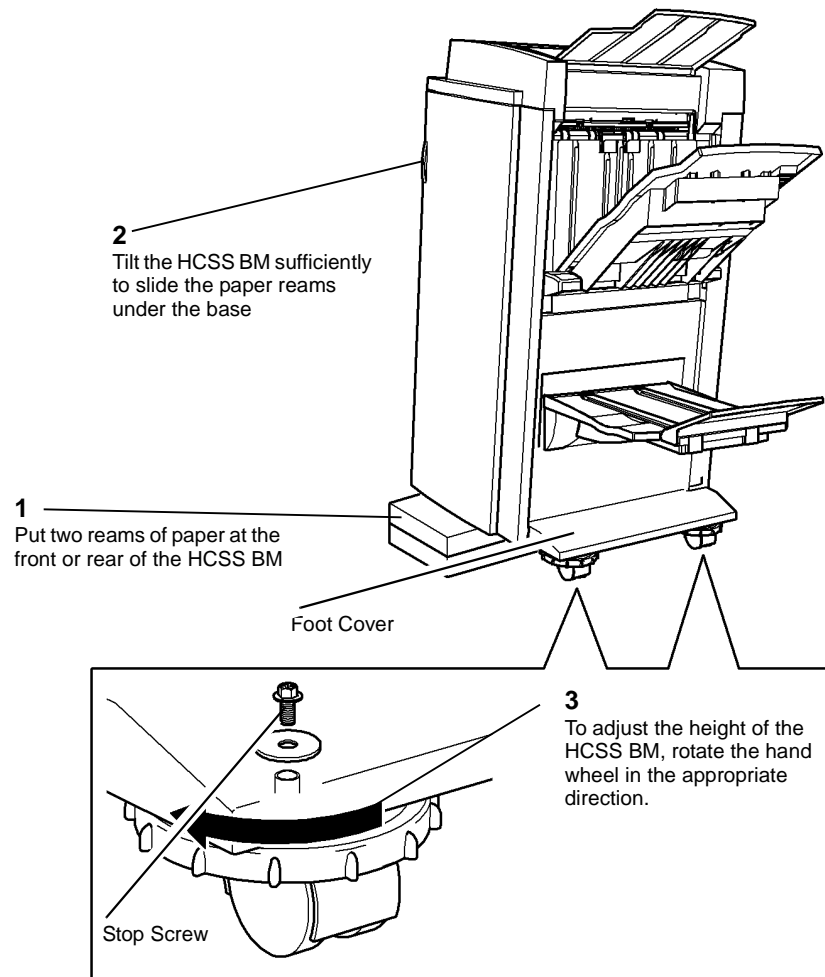
1. Un-dock the HCSS BM from the machine, REP 11.13-170.
2. If removing the rear non-adjustable castor, remove the rear cover, REP 11.1-170.
3. Figure 1, remove a non-adjustable castor.



Q-1-5746-A

Figure 1 Removal of non-adjustable castors

4. To remove an adjustable castor, remove the front and rear covers, REP 11.1-170 and then remove the two screws holding the right foot cover, Figure 2.



Q-1-5747A

Figure 2 Adjustable castor

5. Remove the stop screw and unscrew the castor, Figure 1.

Replacement

Reverse the removal procedure to install the HCSS BM castors.

REP 11.7-170 Hole Punch Motor and Coupling

Parts List on PL 11.66, PL 11.70

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the HCSS BM top cover, rear cover and upper left cover, REP 11.1-170.
2. Figure 1, remove the hole punch motor, PL 11.70 Item 7.

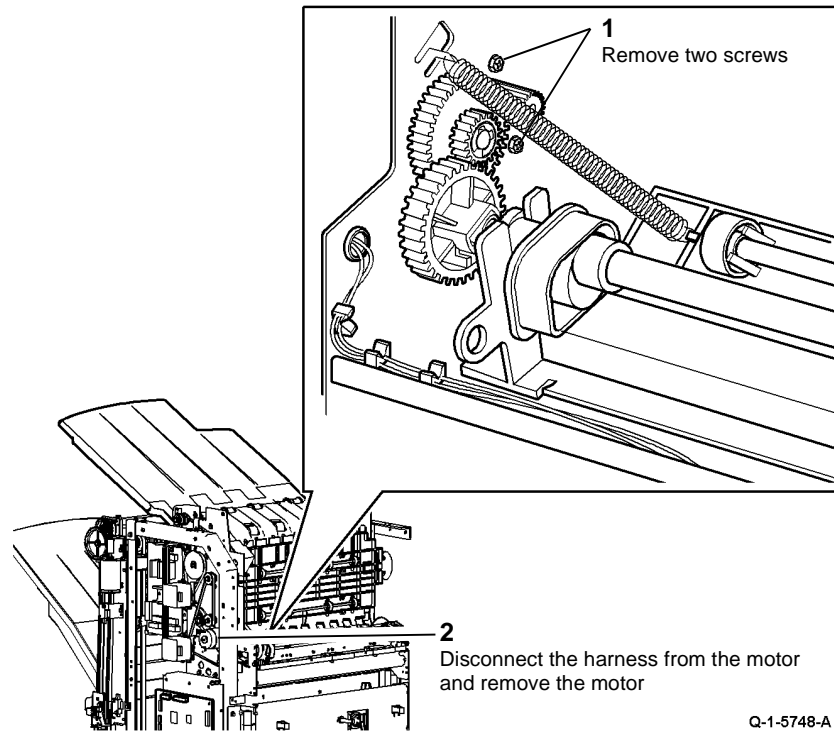


Figure 1 Hole punch motor removal

3. Remove the hole punch unit, PL 11.66 Item 12. Remove the hole punch motor coupling by pulling from the shaft.

Replacement

Reverse the removal procedure to install the hole punch motor.

NOTE: When replacing the hole punch motor coupling, ensure that it is located against the shoulder on the shaft.

REP 11.8-170 Upper Paper Guide

Parts List on PL 11.68

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the top cover, REP 11.1-170.
2. Figure 1, remove the front and rear supports.

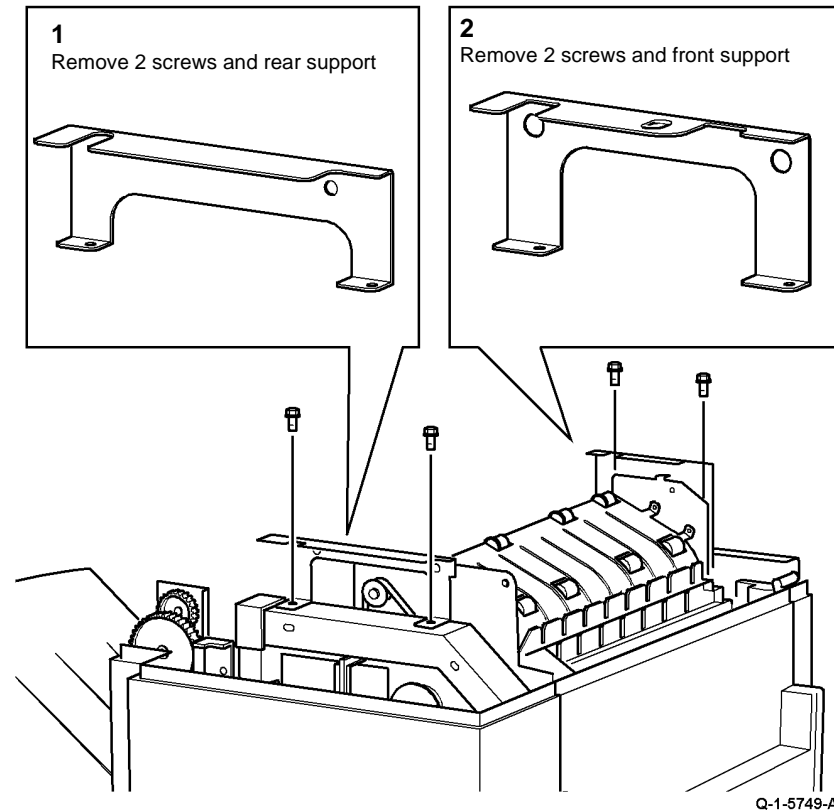


Figure 1 Removing supports

3. Figure 2, Remove the upper paper guide.

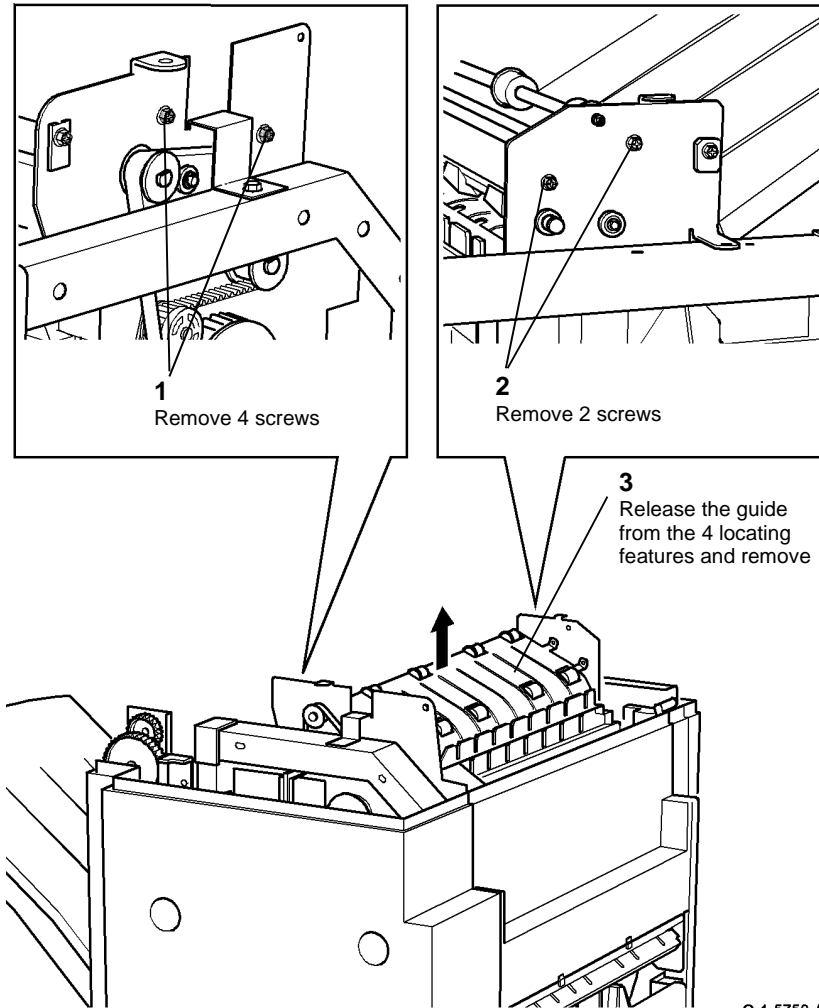


Figure 2 Removing guide

Q-1-5750-A

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the upper paper guide.

REP 11.9-170 HCSS BM Upper Diverter Gate and Solenoid

Parts List on PL 11.66

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the top cover, rear cover, front door, upper left cover and front infill cover, REP 11.1-170.
2. Remove the diverter solenoid cover, one screw.
3. Remove the upper paper guide, REP 11.8-170.
4. Figure 1, prepare to remove the diverter gate.

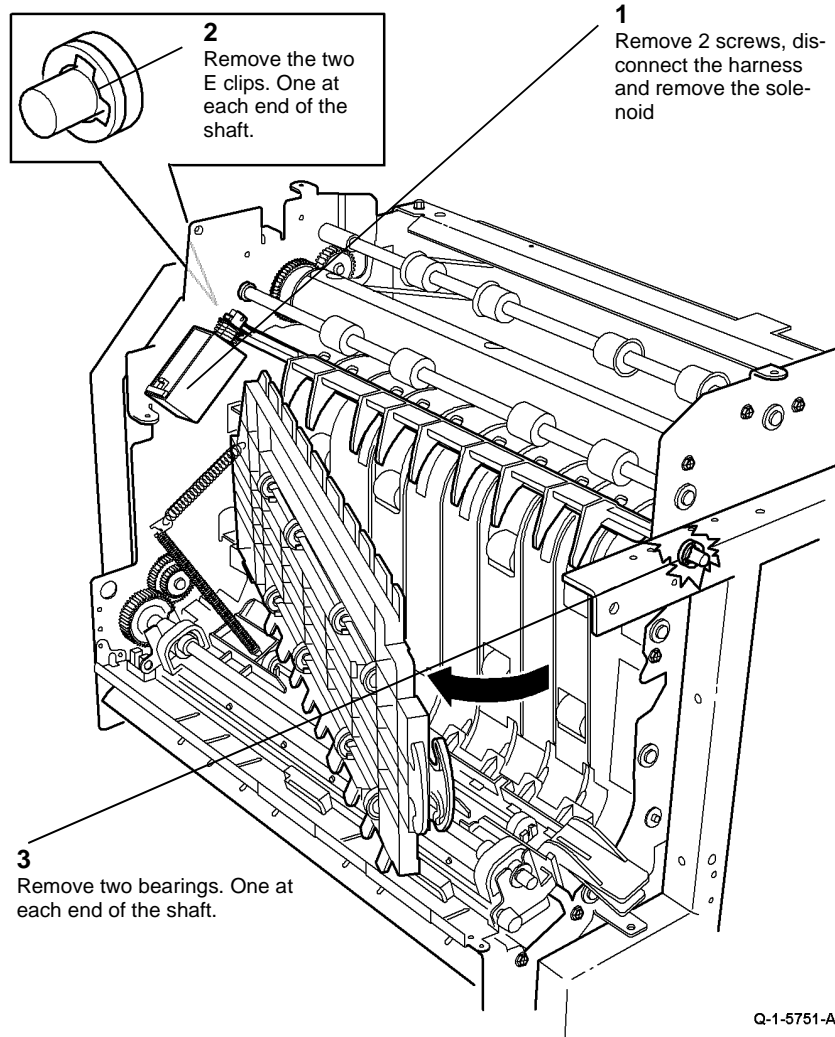


Figure 1 Preparation

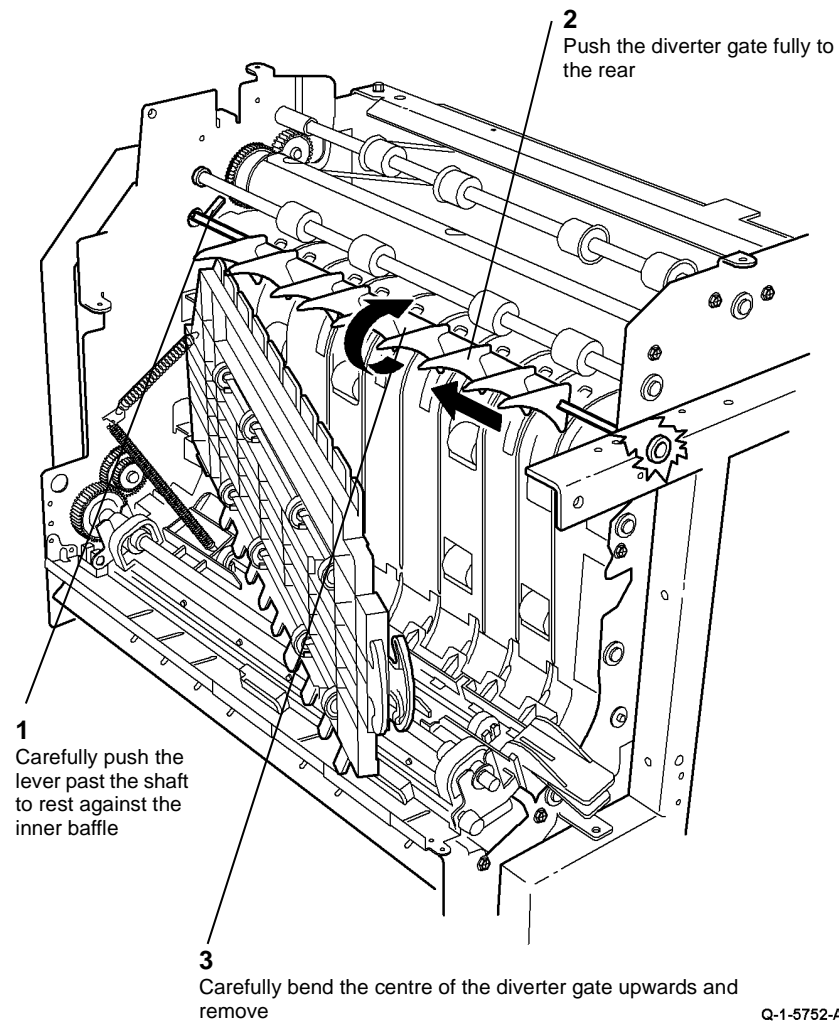


Figure 2 Diverter gate removal

5. Figure 2, remove the diverter gate.

Replacement

Reverse the removal procedure to install the diverter gate.

REP 11.10-170 Chad Bin Level Sensor, Actuator and Spring

Parts List on PL 11.66

Removal

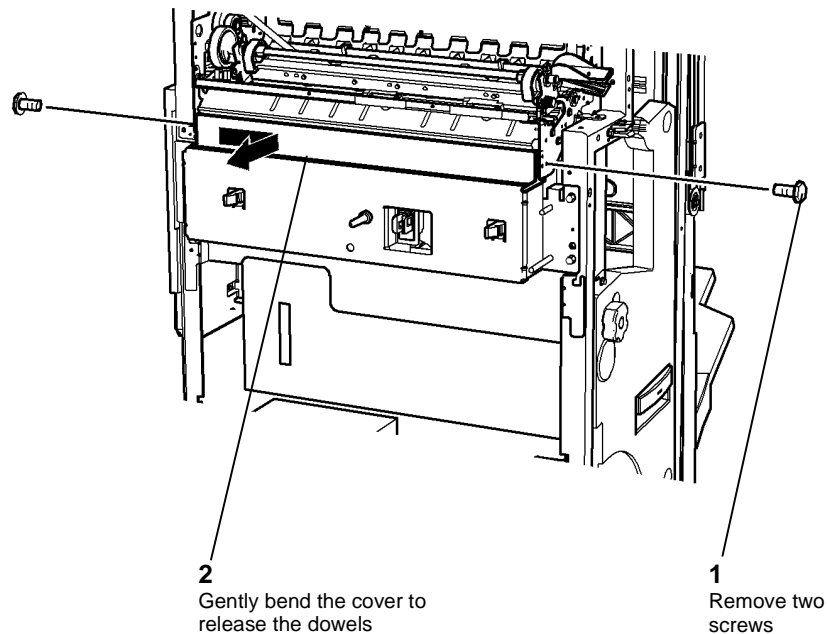
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

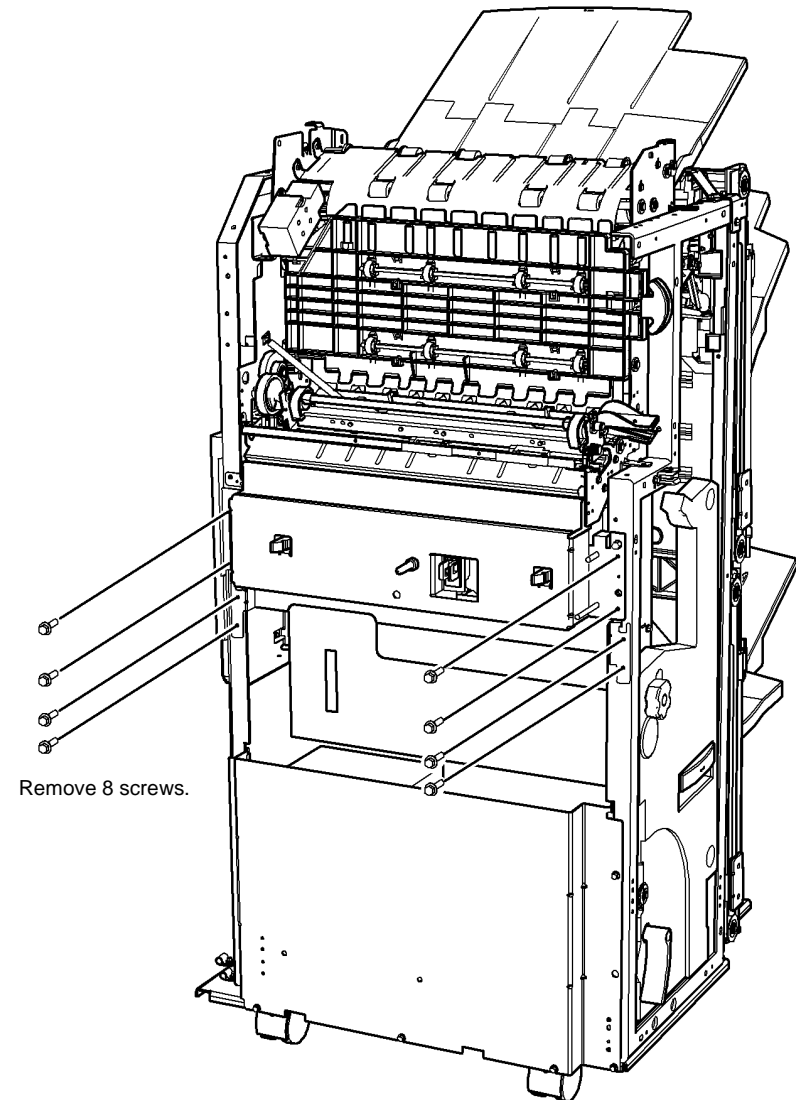
1. Remove the chad bin.
2. Separate the HCSS BM from the machine, REP 11.13-170.
3. Remove the HCSS BM top cover, rear cover, upper left cover, front door and front infill cover, REP 11.1-170.
4. Remove the front left cover, PL 11.60 Item 3.
5. Figure 1, remove the cover.



Q-1-5753-A

Figure 1 Cover removal

6. Figure 2, remove the screws securing the docking bracket and the chad bin support.



Q-1-5754-A

Figure 2 Preparation for bracket removal

7. Figure 3, Remove the chad bin support.

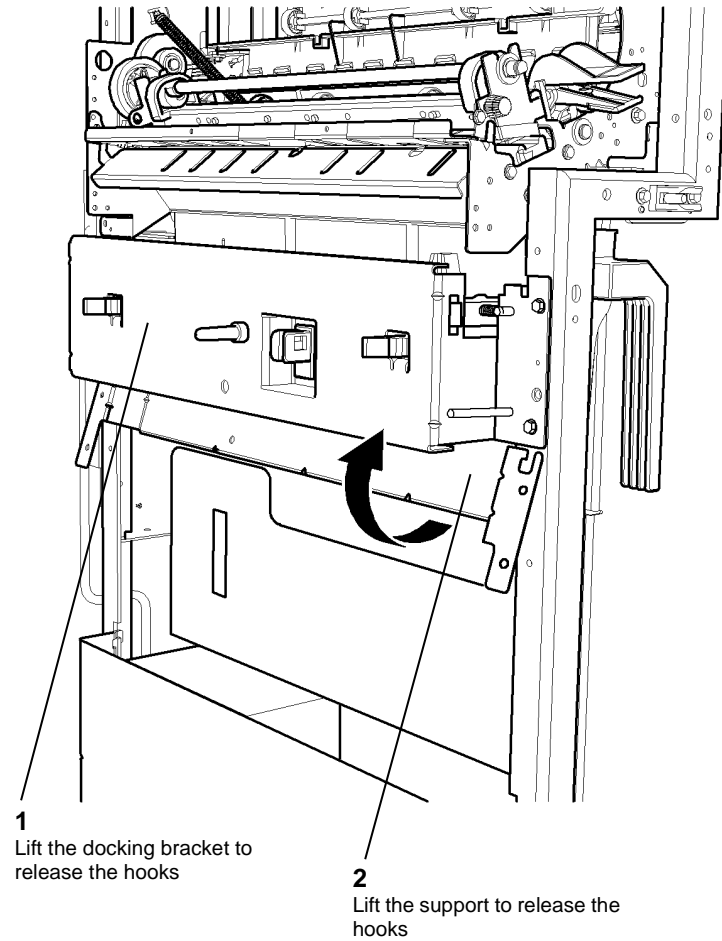


Figure 3 Chad bin support removal

Q-1-5755-A

8. Figure 4, Remove the chad bin sensor and/or actuator.

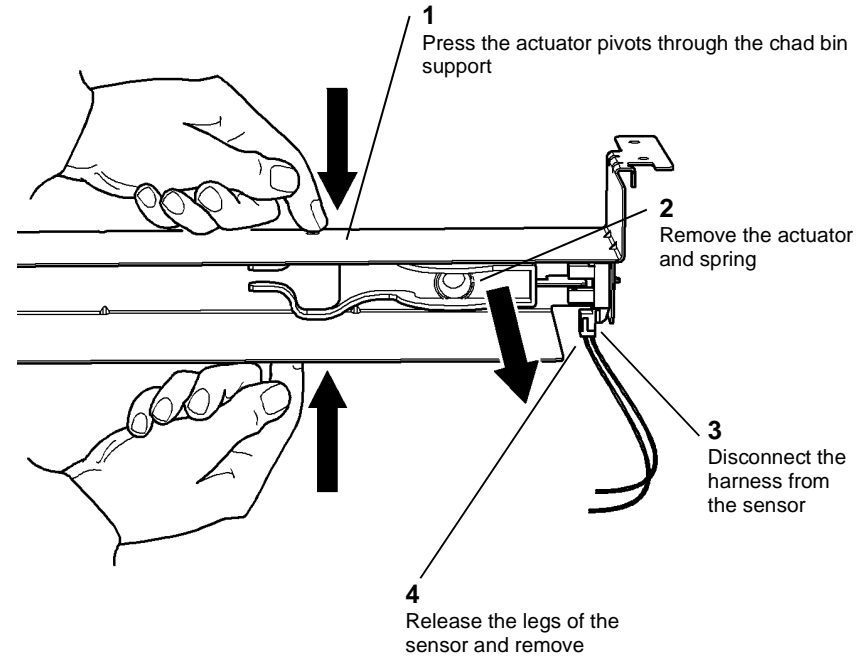


Figure 4 Sensor/actuator removal

Q-1-5756-A

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the chad bin sensor actuator and/or sensor.

NOTE: Ensure that the spring below the actuator is correctly located on the raised sections of the actuator and chad bin support.

REP 11.11-170 Transport Motor 1A, Motor Damper and Drive Belt

Parts List on PL 11.70

Removal

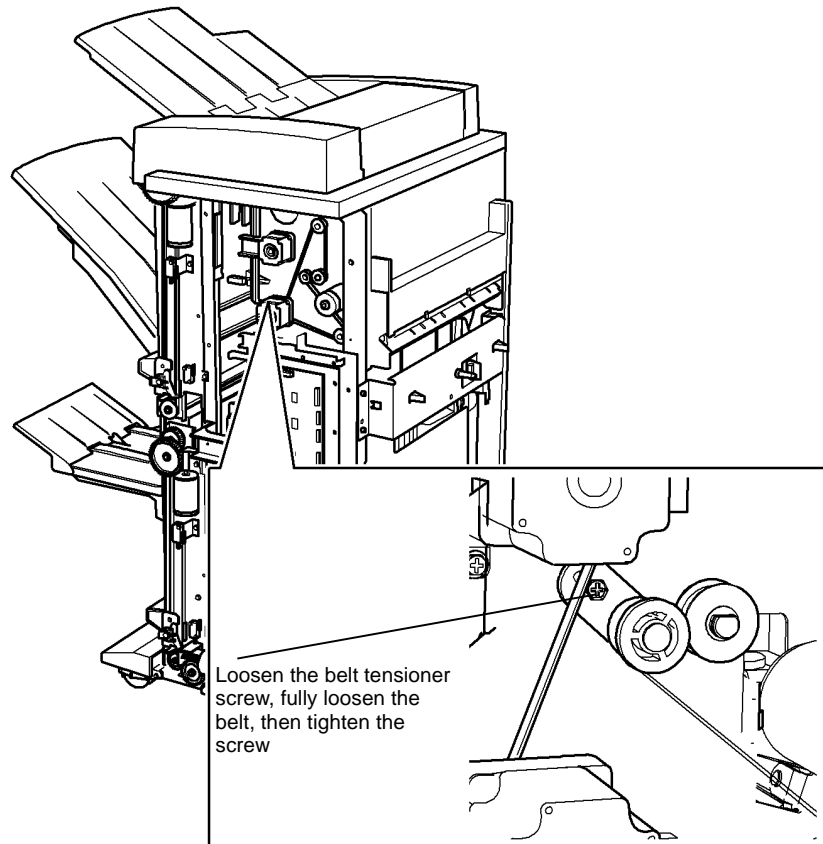
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

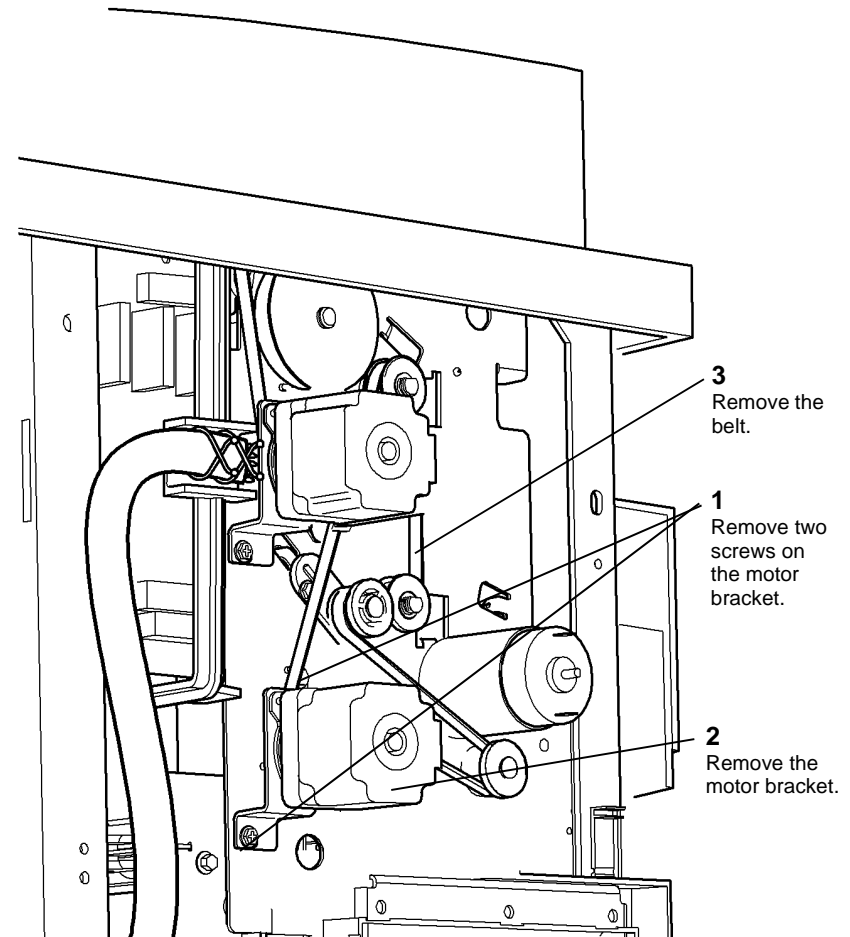
1. Remove the rear cover, REP 11.1-170.
2. Figure 1, loosen the belt.



Q-1-5757-A

Figure 1 Loosening the belt

3. Figure 2, remove the belt.



Q-1-5758-A

Figure 2 Belt removal

4. Disconnect the motor harness if necessary.
5. Remove 2 screws to remove the motor from the motor damper.

Replacement

1. Reverse the removal procedure to replace the drive belt.
2. Loosen the belt tensioner screw, allow the belt tensioner to tension the belt, ADJ 11.10-170.

REP 11.12-170 Transport Motor 1B Motor Damper and Drive Belt

Parts List on PL 11.70

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the rear cover, REP 11.1-170.
2. Figure 1, loosen the belt.

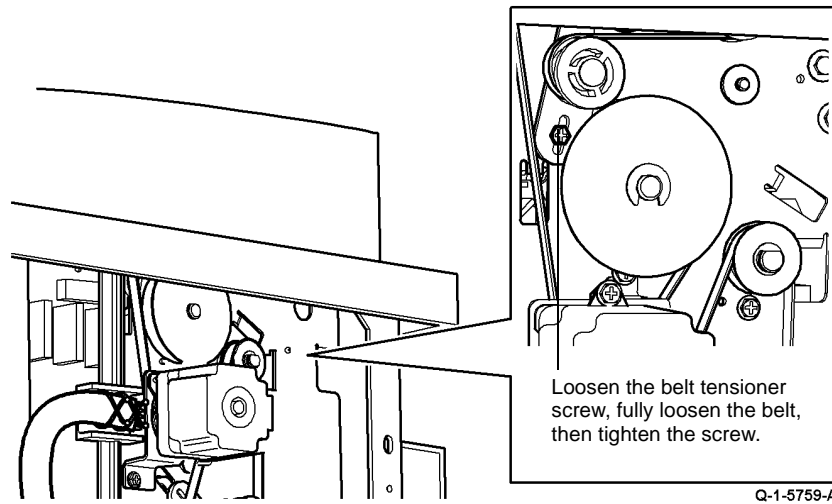


Figure 1 Loosening the belt

3. Figure 2, remove the belt.

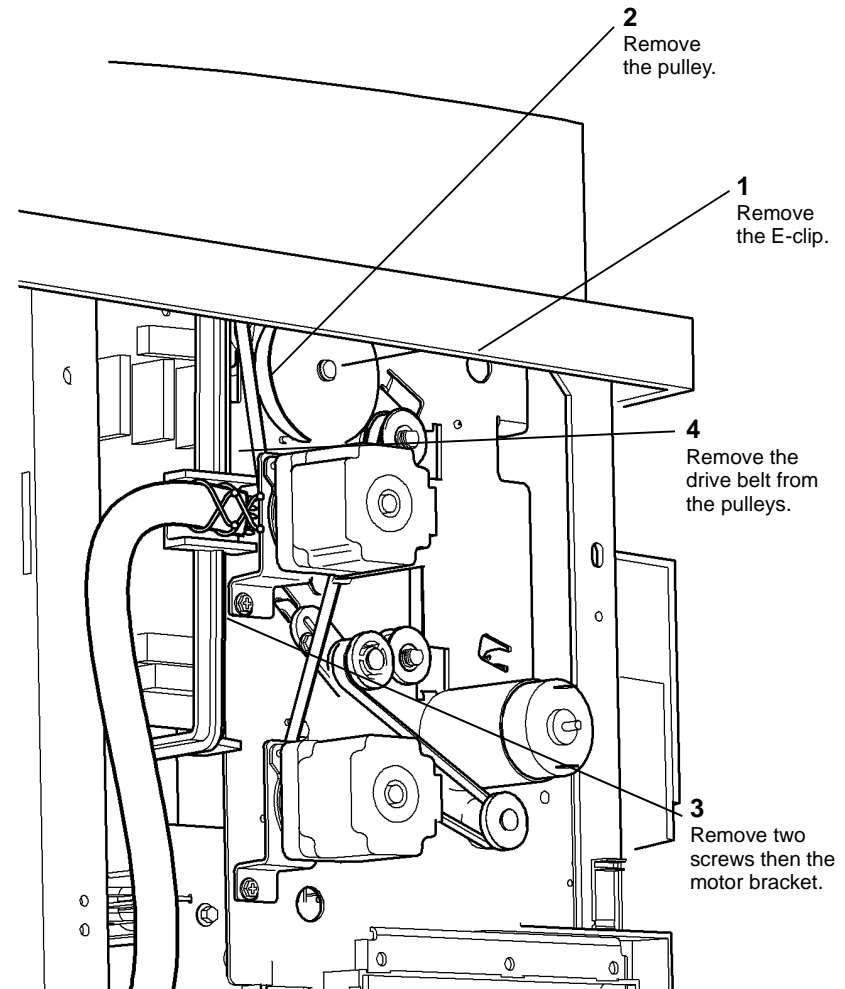


Figure 2 Belt removal

4. Disconnect the motor harness if necessary
5. Remove 2 screws to remove the motor from the motor damper

Replacement

1. Reverse the removal procedure to replace the drive belt.
2. Loosen the belt tensioner screw, allow the belt tensioner to tension the belt, ADJ 11.10-170.

REP 11.13-170 HCSS BM Un-Docking

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

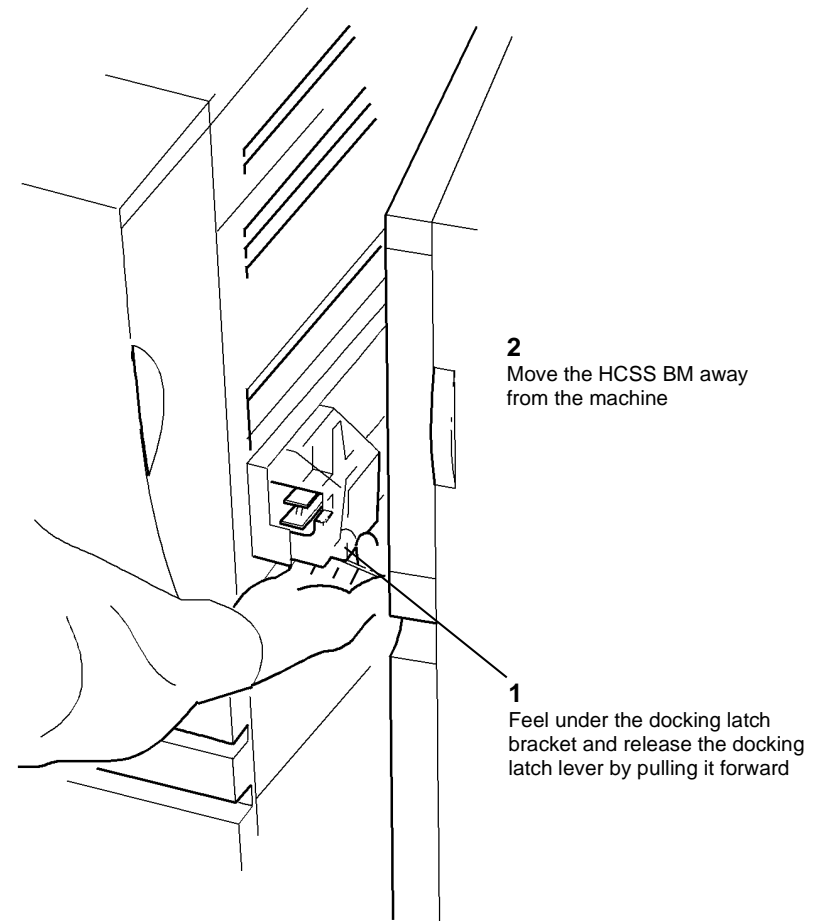
WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

CAUTION

Do not show the customer how to un-dock the HCSS BM.

1. Release the jam clearance latch and fully open the gap between the machine and the HCSS BM.
2. Figure 1, release the docking latch and move the HCSS BM away from the machine



Q-1-5761-A

Figure 1 Docking latch location

3. Disconnect the harnesses between the machine and the HCSS BM if necessary.

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the HCSS BM.

REP 11.14-170 BM Lower Diverter Solenoid

Parts List on PL 11.68

Removal

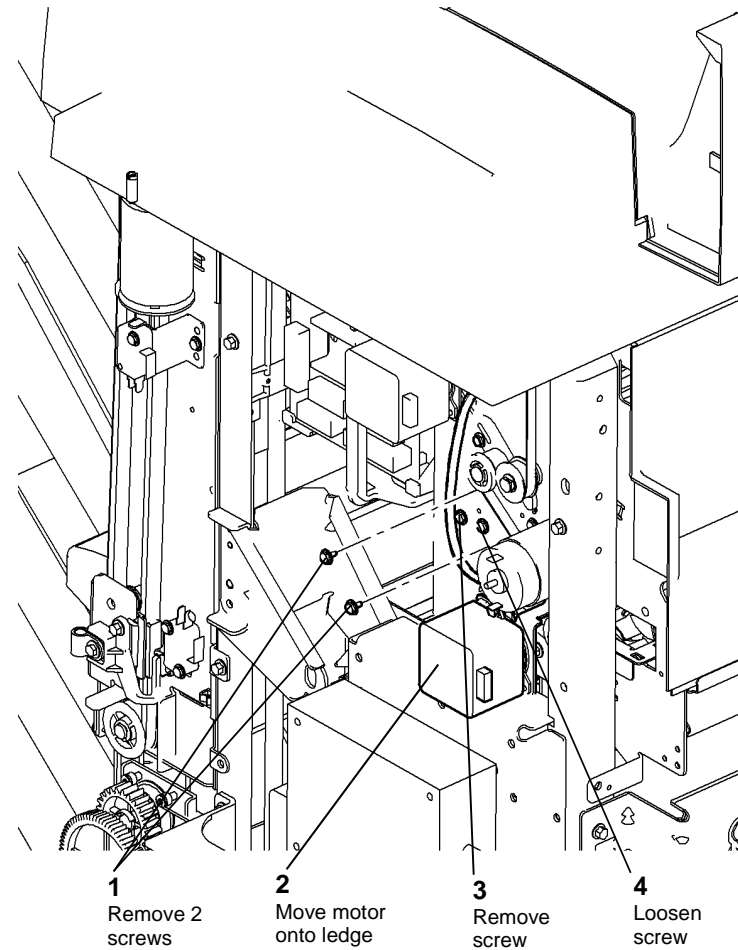
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

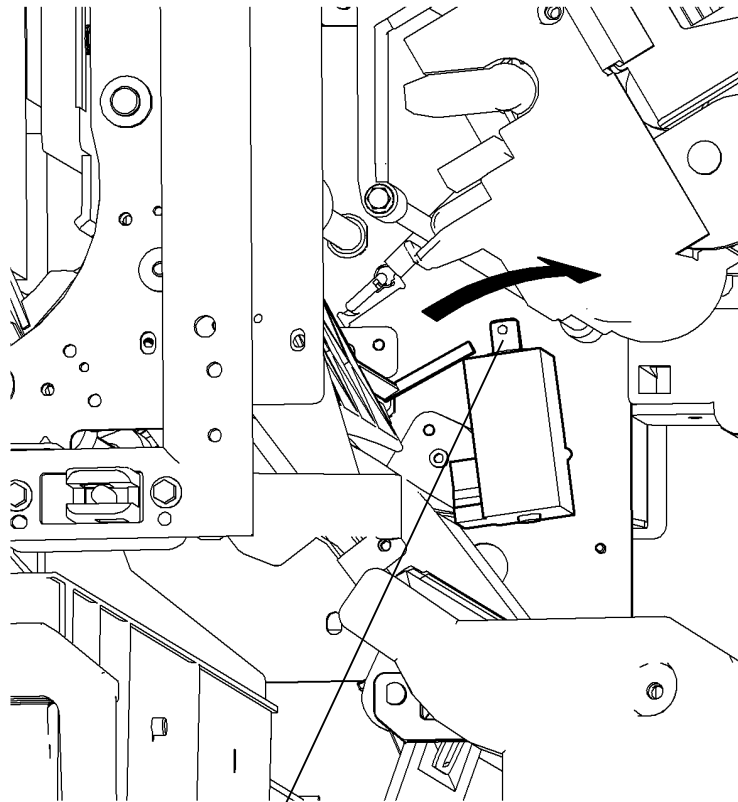
1. Remove the rear cover, REP 11.1-170.
2. Figure 1, prepare to remove the lower diverter solenoid.



Q-1-5762-A

Figure 1 Preparing to remove the solenoid

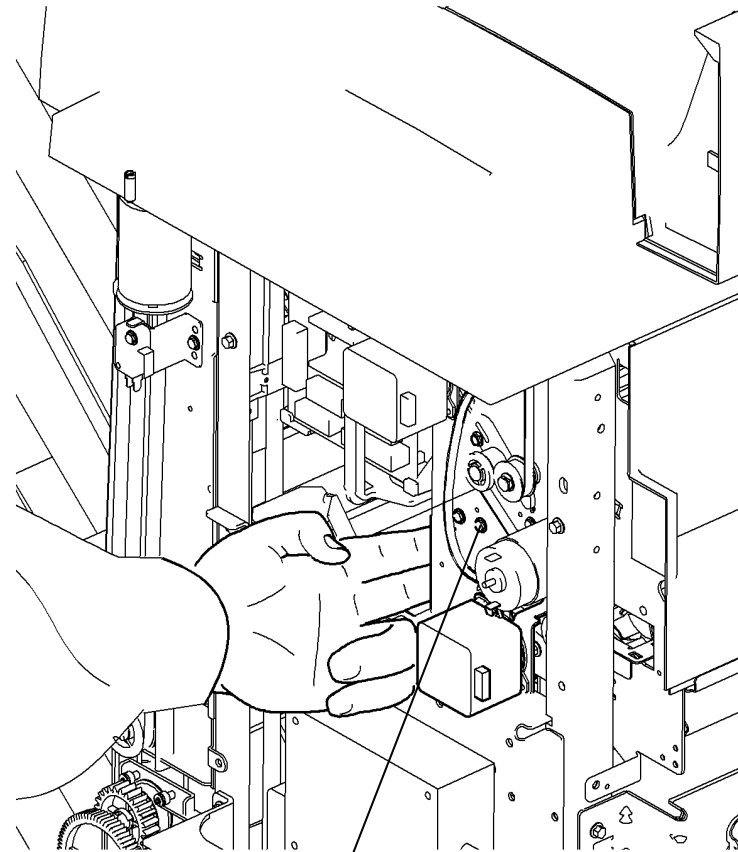
3. Figure 2, remove the solenoid armature and spring.



Pivot the solenoid upwards, remove the armature and spring

Q-1-5763-A

Figure 2 Removing the armature and spring



1
Ensure there is enough slack in the harness to move the solenoid to the opening

2
Remove screw

3
Move the solenoid into the opening and disconnect the harness

Q-1-5764-A

Figure 3 Removing the solenoid

4. Figure 3, Remove the lower diverter solenoid.

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the lower diverter solenoid.

REP 11.15-170 BM Lower Diverter Gate

Parts List on PL 11.68

Removal

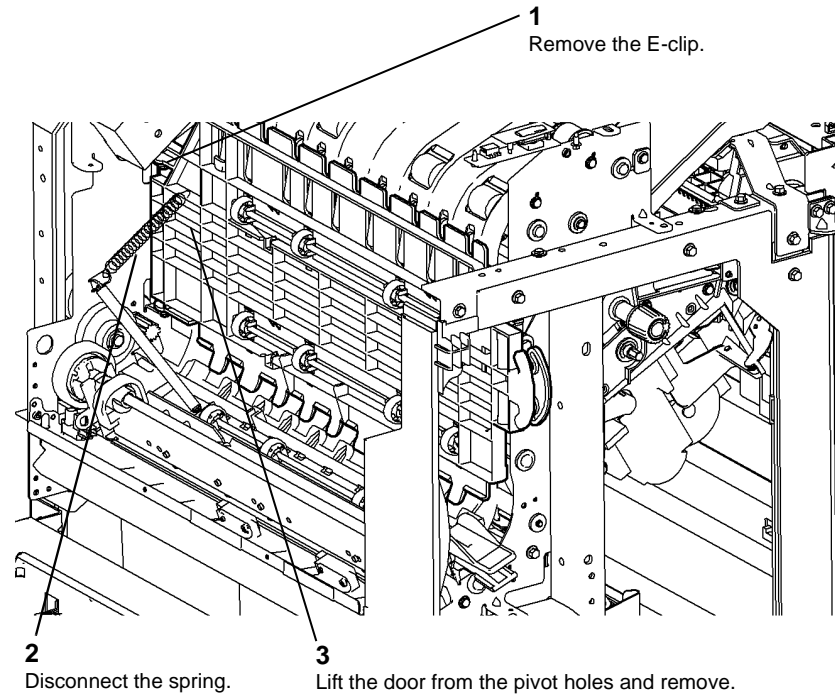
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

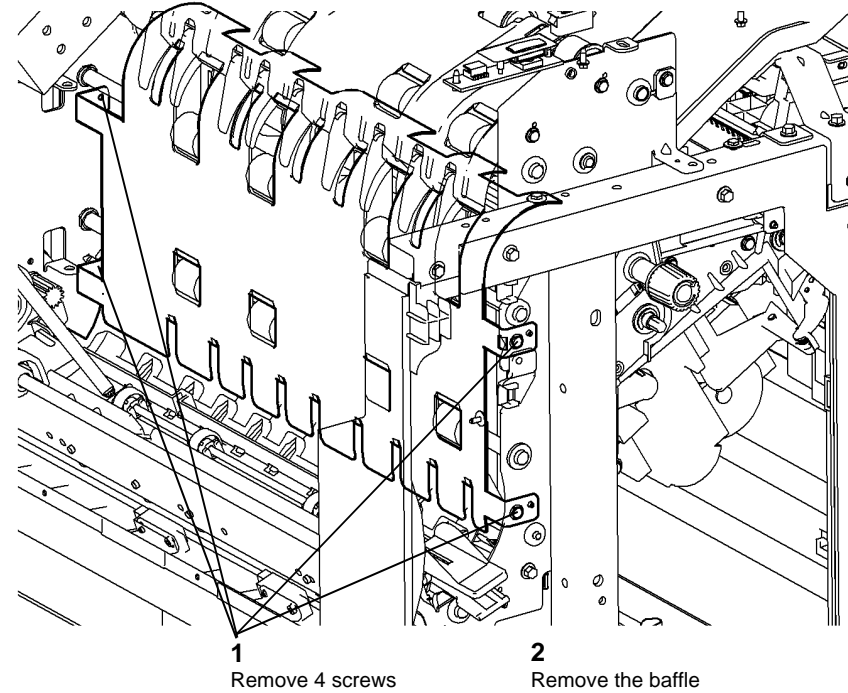
1. Remove the top cover, rear cover and upper left cover, REP 11.1-170.
2. Remove the lower diverter solenoid, REP 11.14-170.
3. Figure 1, remove the vertical transport jam clearance door.



Q-1-5765-A

Figure 1 Removing the jam clearance door

4. Figure 2, remove the vertical transport baffle.



Q-1-5766-A

Figure 2 Removing the baffle

5. Figure 3, remove the diverter gate.

REP 11.16-170 BM Flapper and Flapper Roll Motor

Parts List on PL 11.80

Purpose

This procedure is used to repair the following components:

- BM flapper, PL 11.80 Item 23.
- BM flapper motor assembly, PL 11.80 Item 28.
- BM flapper home sensor, PL 11.80 Item 12.

Removal

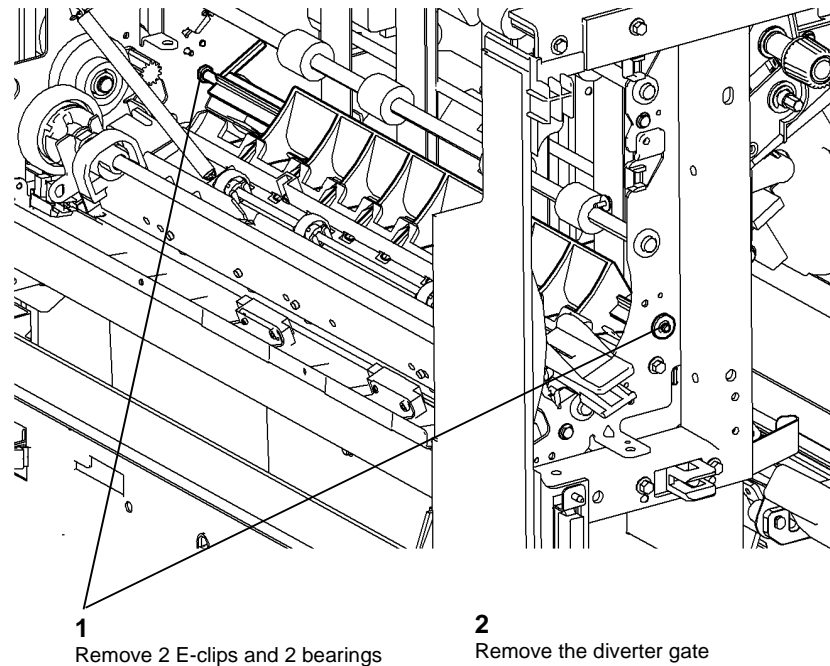
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Open the HCSS BM front door and pull out the BM module fully.
2. Figure 1, remove the BM flapper assembly.

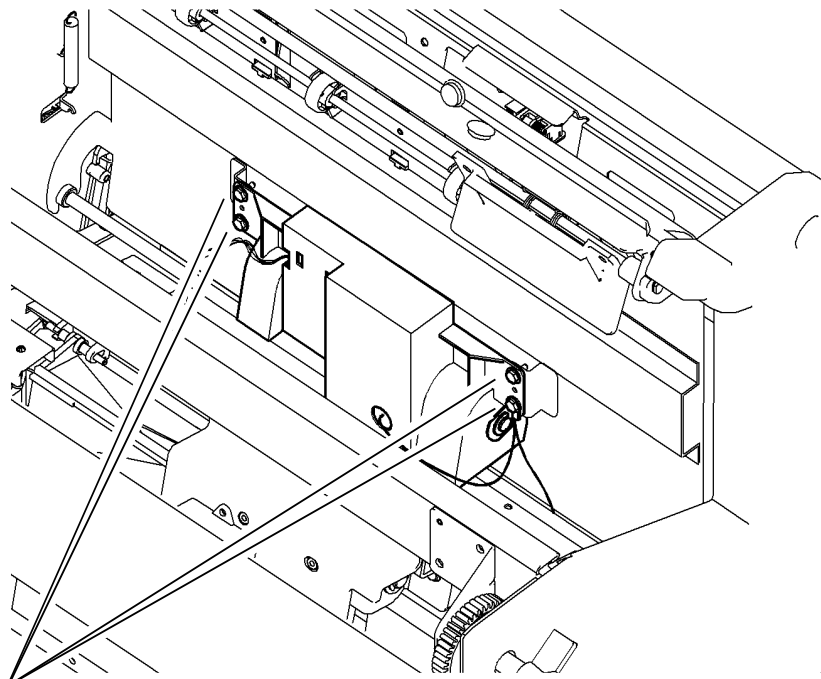


Q-1-5767-A

Figure 3 Removing the diverter gate

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the HCSS BM lower diverter gate.



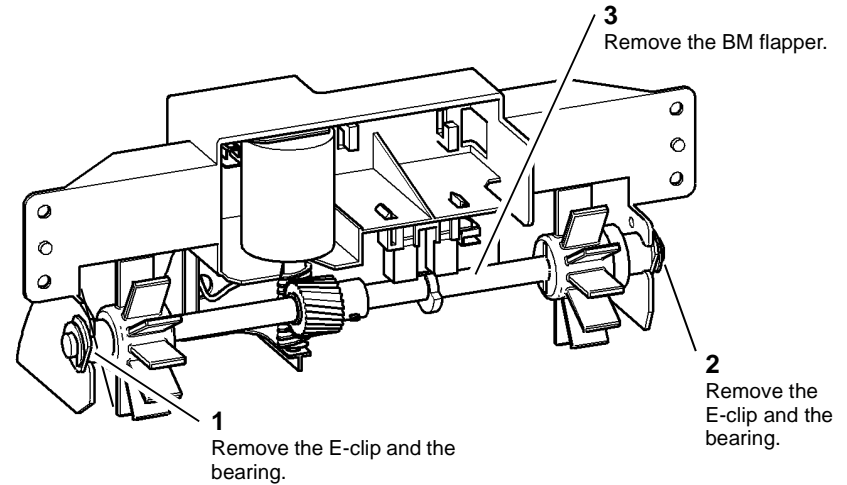
1
Remove 4 screws and 2 ground wires.

2
Disconnect PJ565 from the BM flapper roll motor and PJ 587 from the BM flapper roll home sensor.

3
Remove the BM flapper assembly.

Figure 1 Remove the BM flapper assembly

3. Figure 2, remove the BM flapper.



1
Remove the E-clip and the bearing.

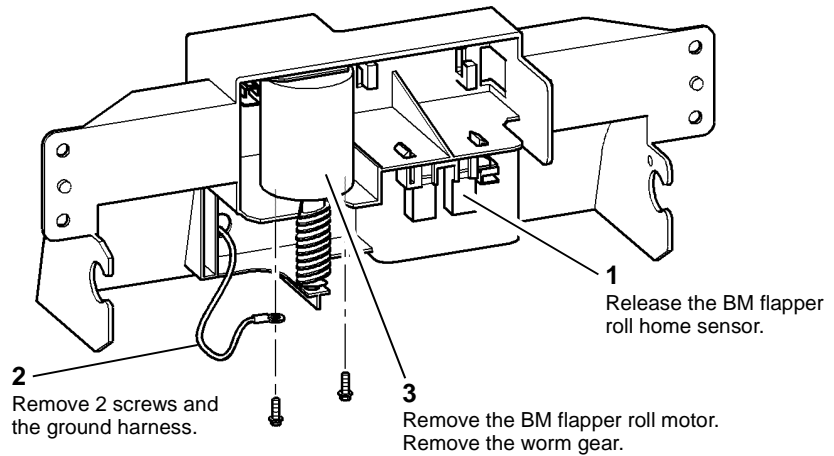
2
Remove the E-clip and the bearing.

3
Remove the BM flapper.

Q-1-5769-A

Figure 2 BM flapper removal

4. Figure 3, remove the BM flapper roll motor and the BM flapper roll home sensor.



1
Release the BM flapper roll home sensor.

2
Remove 2 screws and the ground harness.

3
Remove the BM flapper roll motor. Remove the worm gear.

Q-1-5770-A

Figure 3 BM flapper removal

Replacement

The replacement is the reverse of the removal procedure.

REP 11.17-170 BM PWB

Parts List on PL 11.86

Removal

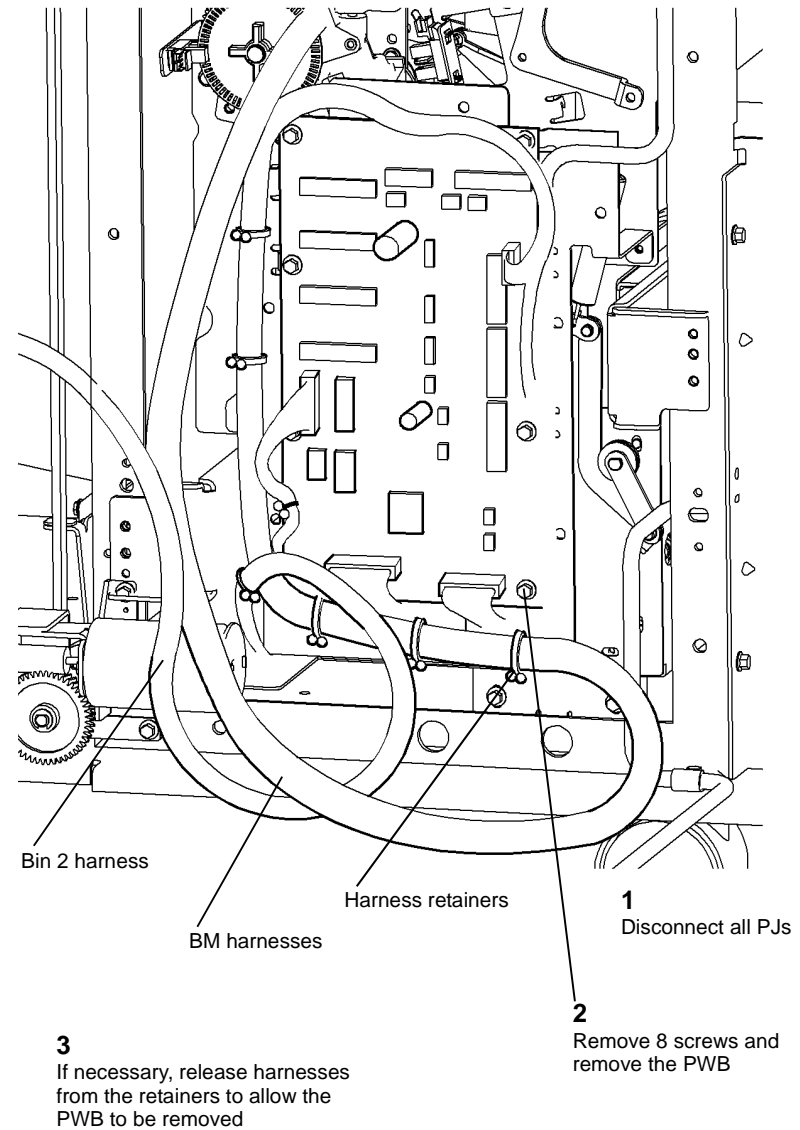
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the rear cover, REP 11.1-170.
2. Figure 1, Remove the BM PWB.



Q-1-5771-A

Figure 1 PWB removal

Replacement

CAUTION

Figure 1, ensure the BM harness and bin 2 harness are correctly positioned in the retainers to prevent damaged when the BM is moved to the extremities of its travel.

Reverse the removal procedures to replace the BM PWB.

REP 11.18-170 BM Crease Blade Motor

Parts List on PL 11.84

Purpose

This procedure is used to repair the following components:

- BM crease blade motor encoder sensor, PL 11.84 Item 1.
- BM crease blade motor assembly, PL 11.84 Item 3.
- Motor encoder, PL 11.84 Item 4.
- Bearing, PL 11.84 Item 7.
- Crank, PL 11.84 Item 8.

Removal

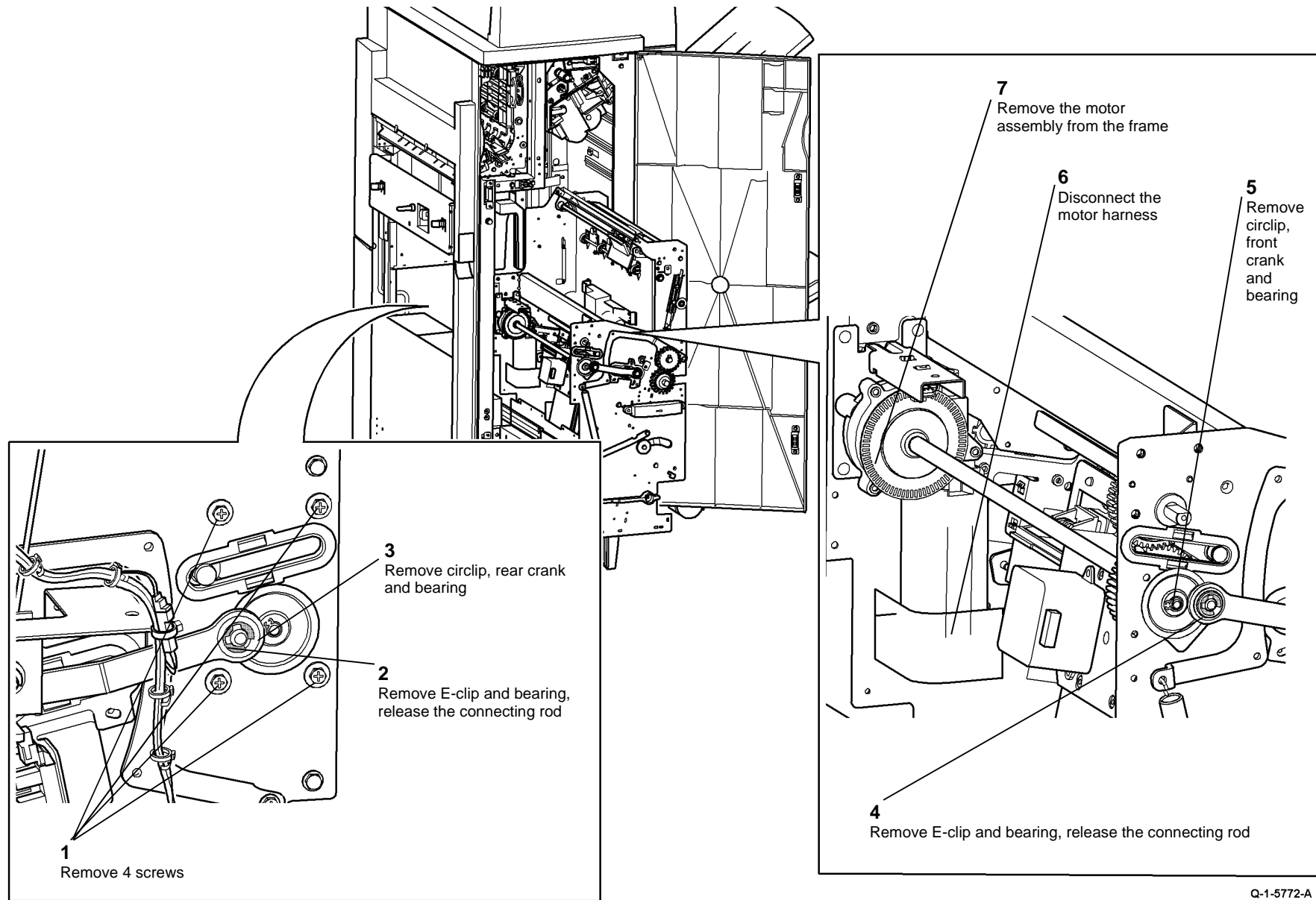
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

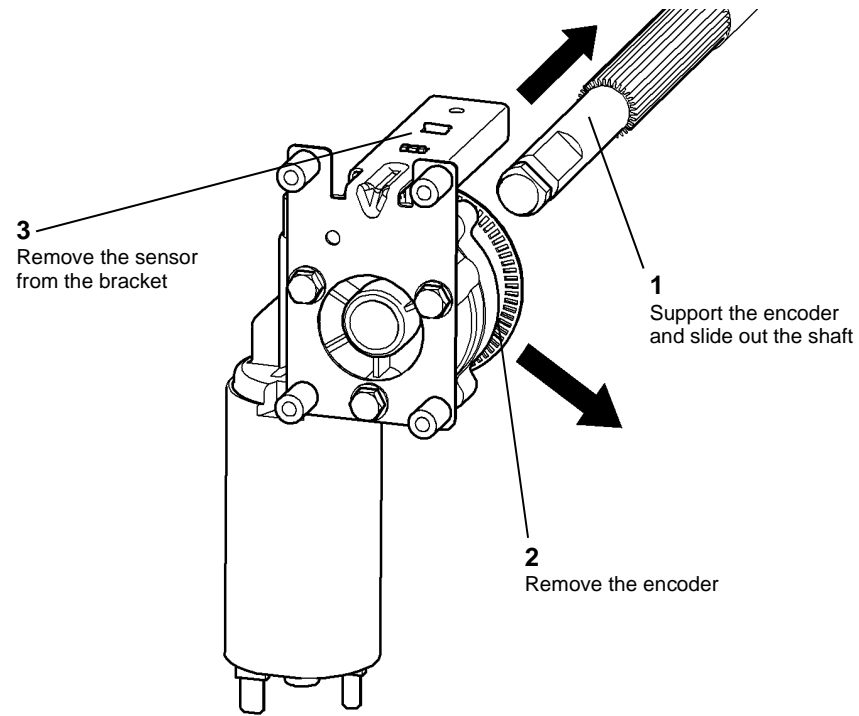
1. Open the HCSS BM front door and pull out the BM module fully.
2. Remove the crease blade knob (6d), PL 11.80 Item 4.
3. Remove the crease roll handle (6c), PL 11.80 Item 5.
4. Remove the BM front cover, PL 11.80 Item 3.
5. Remove the left frame plate, PL 11.82 Item 17.
6. Remove the motor cover, PL 11.84 Item 11. It is easier to remove the screw using an open ended spanner; the removal of the BM PWB is not necessary.
7. Figure 1, remove the BM crease blade motor assembly.



Q-1-5772-A

Figure 1 Removing the motor assembly

8. Figure 2, remove the BM crease blade motor.



Q-1-5773-A

Figure 2 Removing the motor

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the BM crease blade motor.

NOTE: Ensure that the mark on the crease blade knob aligns with the arrow on the front infill cover when the crease blade is fully withdrawn.

REP 11.19-170 BM Crease Roll Motor

Parts List on PL 11.86

Removal

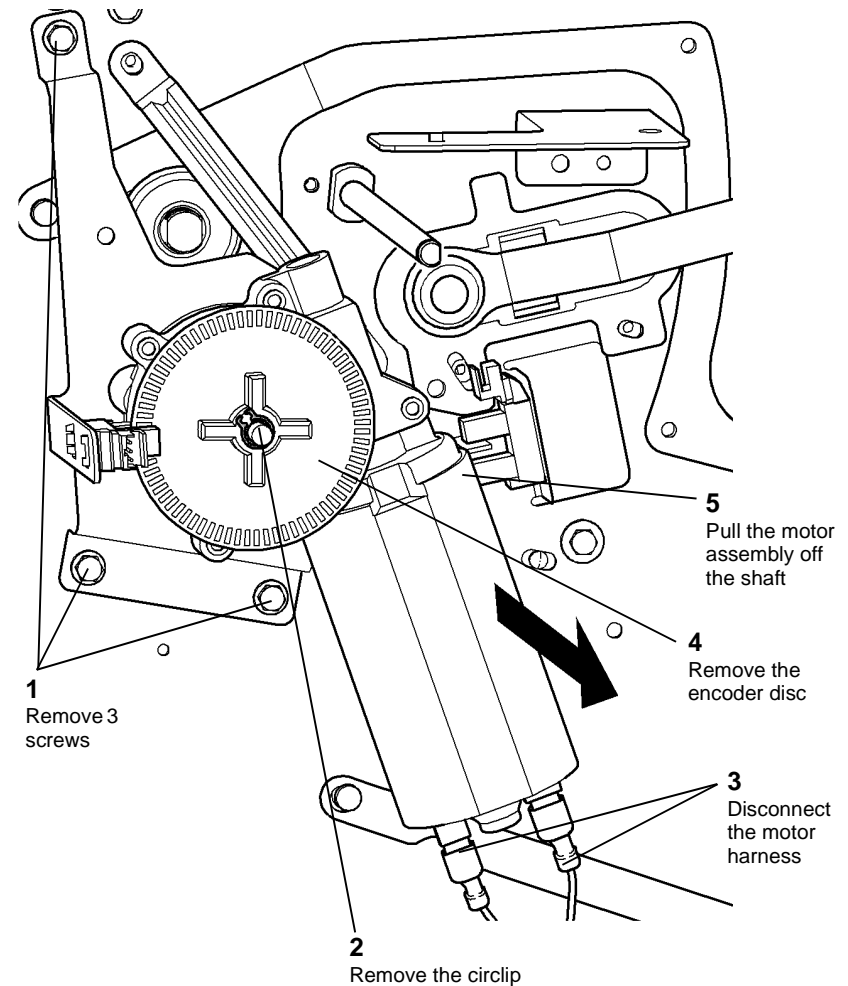
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the rear cover, REP 11.1-170.
2. Remove 4 screws securing the BM PWB mounting plate to the frame, allow the PWB and mounting plate to hang down, giving access to the BM crease roll motor.
3. Figure 1, remove the motor assembly.



Q-1-5774-A

Figure 1 Motor assembly removal

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the BM crease roll motor.

REP 11.20-170 BM Backstop Motor Assembly

Parts List on PL 11.82

Purpose

This procedure is used to repair the following components:

- Ground wire, PL 11.82 Item 1.
- Motor damper, PL 11.82 Item 3.
- BM backstop motor assembly, PL 11.82 Item 20.
- BM backstop drive belt, PL 11.82 Item 7.

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Open the HCSS BM front door and fully pull out the BM module.
2. Figure 1, remove the BM backstop motor.

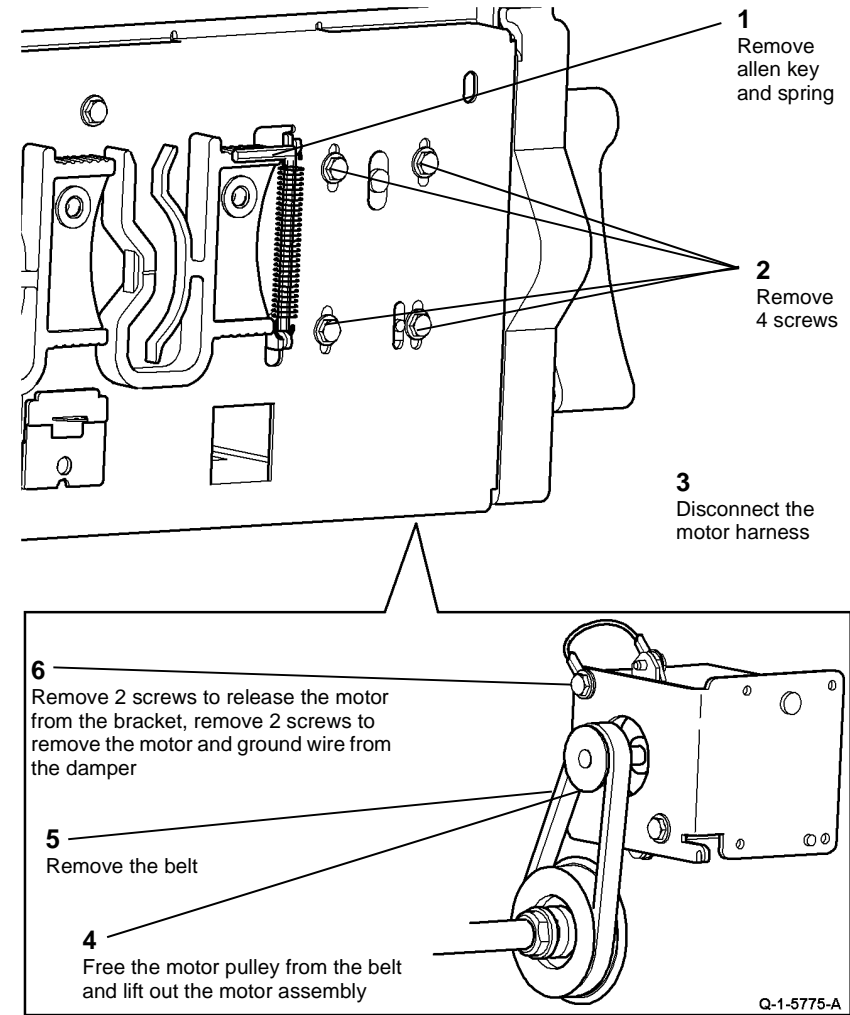


Figure 1 Motor removal

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the BM backstop motor.

NOTE: Allow the spring to tension the drive belt while the screws are still loose, ADJ 11.10-170.

REP 11.21-170 BM Backstop Assembly

Parts List on PL 11.82

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

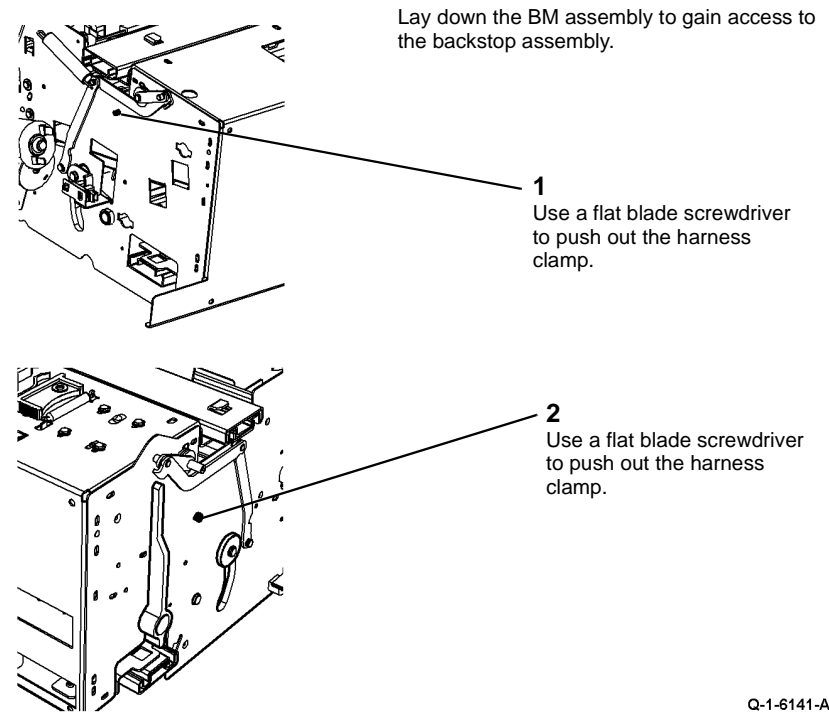
Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the booklet maker, REP 11.61-170.
2. Rotate the crease roll handle (6c), fully counter clockwise.
3. Remove the crease roll handle (6c), PL 11.80 Item 5.
4. Remove the crease blade knob (6d), PL 11.80 Item 4.
5. Remove the BM front cover, PL 11.80 Item 3.

CAUTION

The BM harnesses and the backstop assembly harnesses are connected with a catch. Ensure the catch is released when disconnecting the solenoid harnesses.

6. Remove the two harness clamps, Figure 1.



Q-1-6141-A

Figure 1 Remove the two harness clamps

7. Remove the belt clamp, Figure 2.

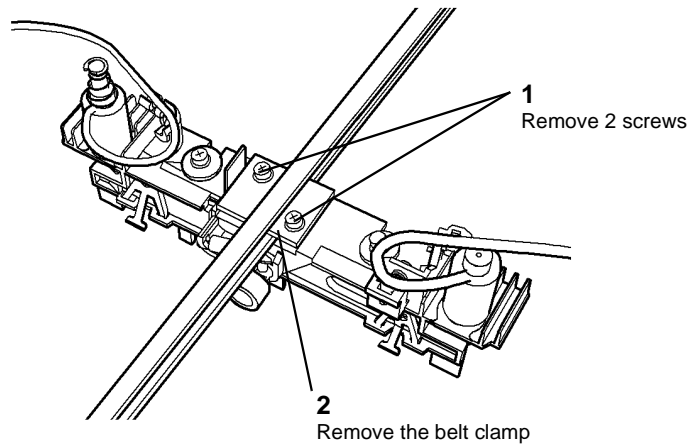


Figure 2 Belt clamp

8. Use the allen key, PL 11.82 Item 9 to remove the 2 screws and remove shaft support, PL 11.83 Item 10.
9. Prepare to remove the shaft from the frame, Figure 3.

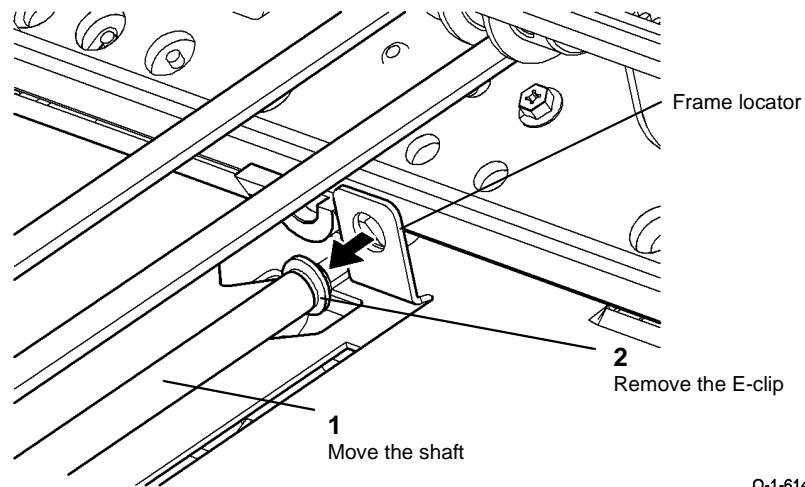


Figure 3 Preparation

Q-1-6142-A

Q-1-6143-A

10. Move the backstop assembly to the bottom of the BM assembly.
11. Remove the shaft from the BM backstop assembly, Figure 4.

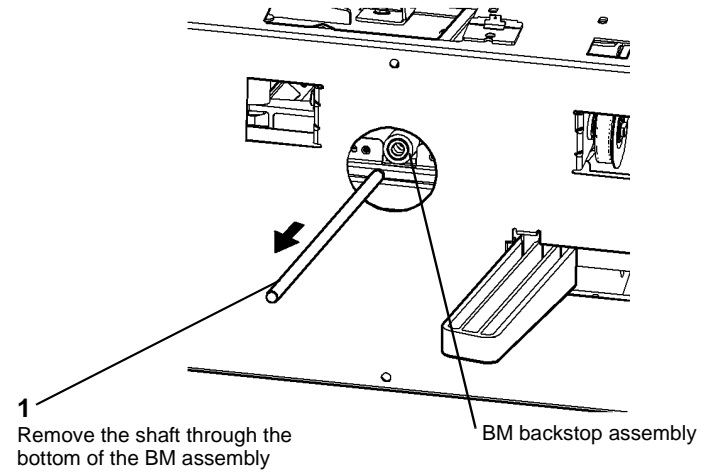


Figure 4 Remove the shaft

Q-1-6144-A

12. Remove the BM backstop assembly, Figure 5.

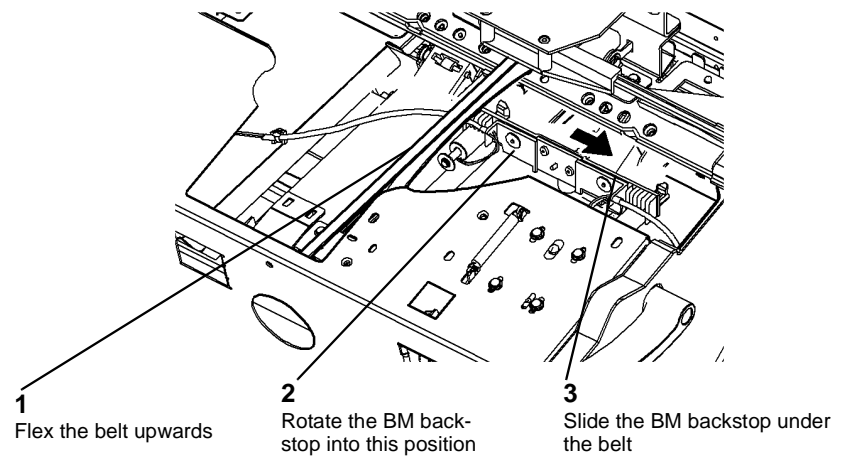
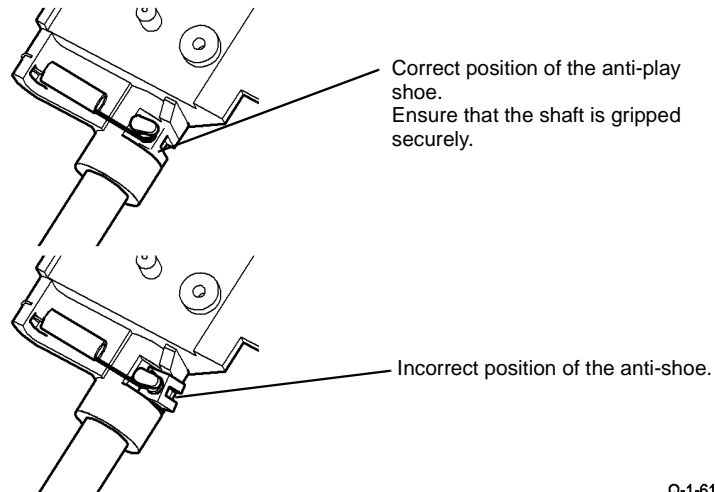


Figure 5 Remove the backstop assembly

Q-1-6145-A

Replacement

1. Reverse the removal procedure to replace the backstop assembly.
2. When installing the shaft ensure that the anti-play shoe has not moved out of position, Figure 6.



Q-1-6146-A

Figure 6 Location of the anti-play shoe.

3. Ensure that all of the cable ties are installed and that the harnesses are in the correct position.
4. Check that all of the PJ connections and that the link PJ558 on the BM PWB are connected, Figure 7.
5. Return the allen key to the storage position inside the drive belt tensioner spring, PL 11.82 Item 8.
6. Go to ADJ 11.9-170 and complete the adjustments.

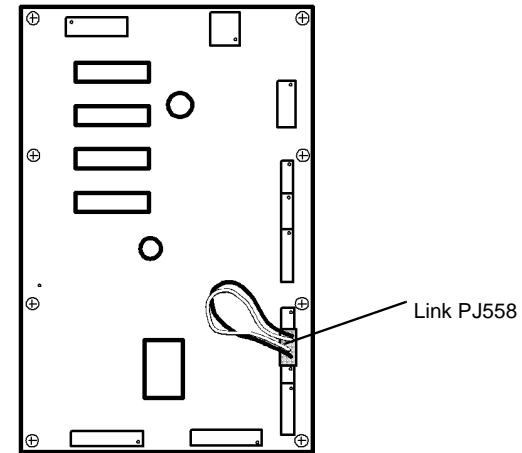


Figure 7 Link PJ558

Q-1-6147-A

REP 11.22-170 BM Entry Roll

Parts List on PL 11.80

Purpose

This procedure is used to repair the following components:

- BM entry roll pulley, PL 11.80 Item 14.
- BM entry roll, PL 11.80 Item 15.

Removal

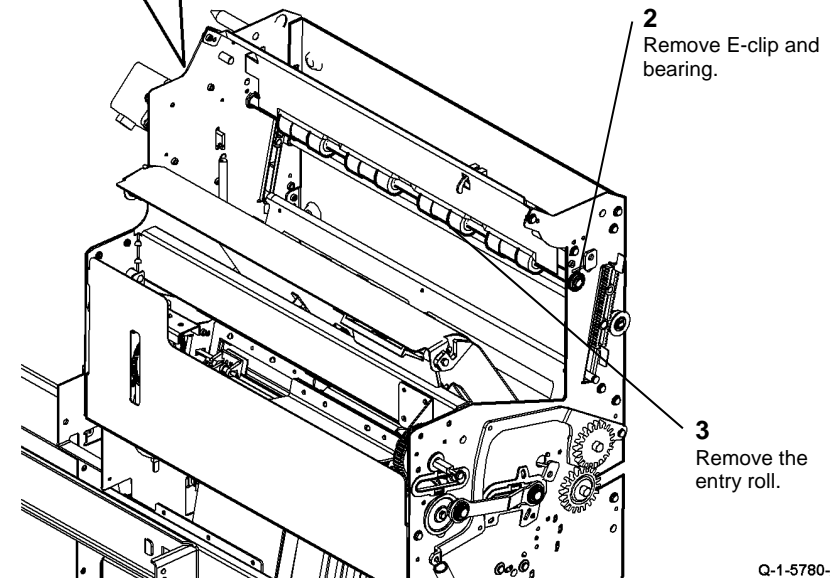
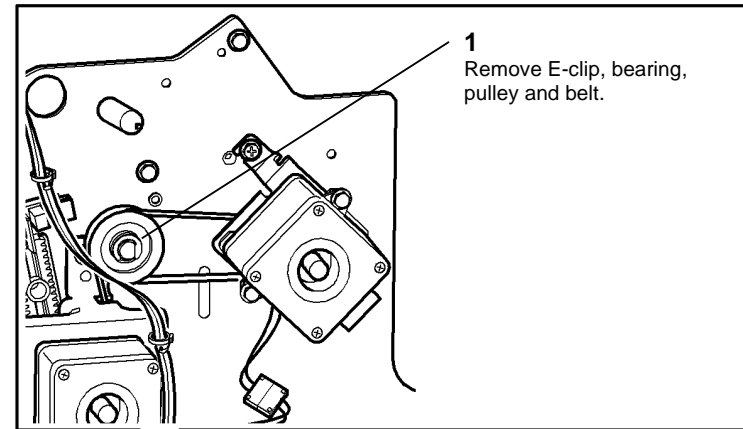
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Open the HCSS BM front door and fully pull out the BM module.
2. Remove the crease blade knob (6d), PL 11.80 Item 4.
3. Remove the crease roll handle (6c), PL 11.80 Item 5.
4. Remove the BM front cover, PL 11.80 Item 3.
5. Figure 1, remove the BM Entry Roll.



Q-1-5780-A

Figure 1 Roll removal

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the BM entry roll.

NOTE: Tension the drive belt by loosening then tightening the motor bracket screw, ADJ 11.10-170.

REP 11.23-170 BM Entry Sensor

Parts List on PL 11.80

Removal

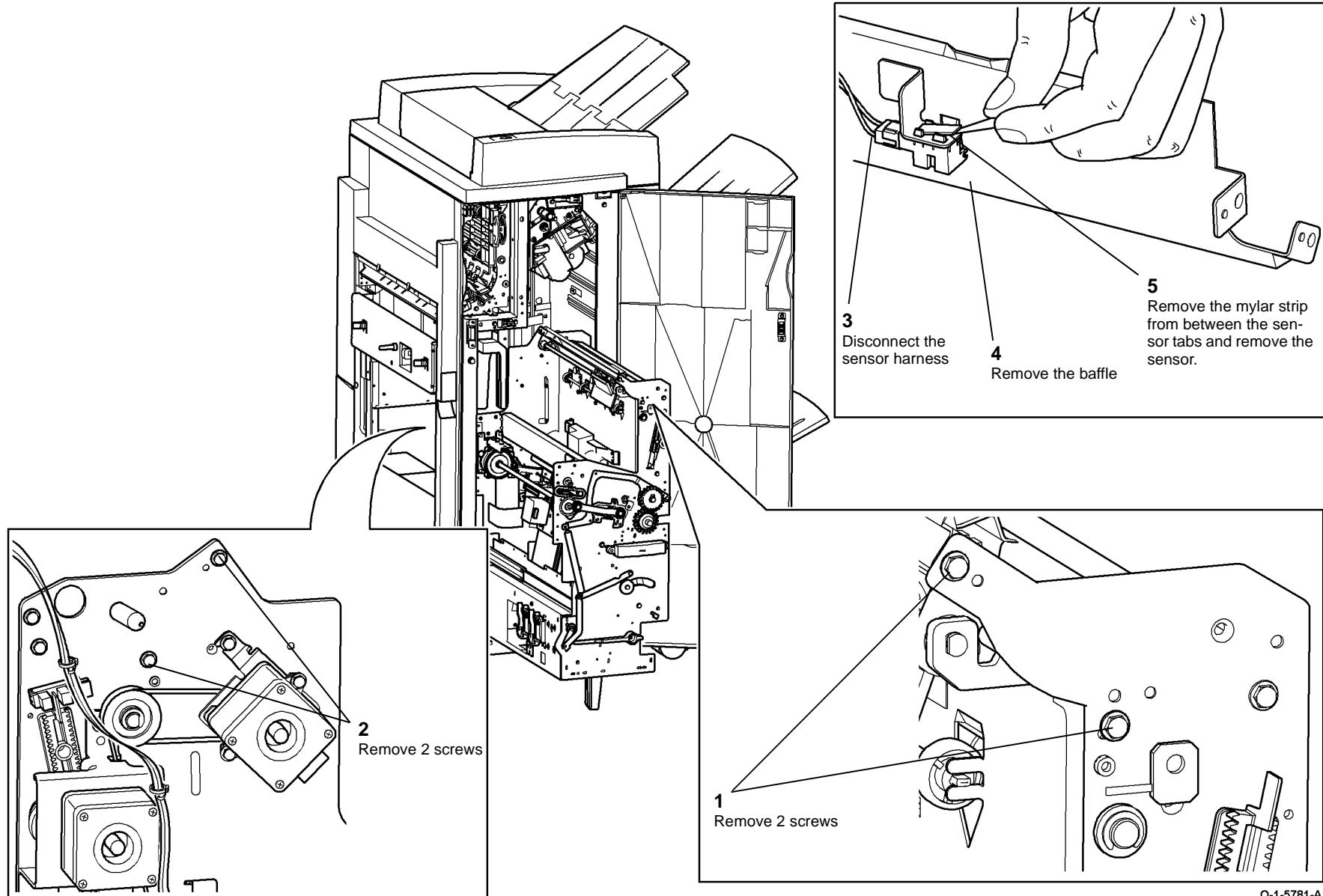
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Open the HCSS BM front door and fully pull out the BM module.
2. Remove the crease blade knob (6d), PL 11.80 Item 4.
3. Remove the crease roll handle (6c), PL 11.80 Item 5.
4. Remove the BM front cover, PL 11.80 Item 3.
5. Figure 1, remove the BM entry sensor.



Q-1-5781-A

Figure 1 Sensor removal

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the BM entry sensor.

REP 11.24-170 BM Crease Roll Gate Motor

Parts List on PL 11.86

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove bin 1, REP 11.5-170.
2. Fully pull out the BM module.
3. Figure 1, remove the motor assembly

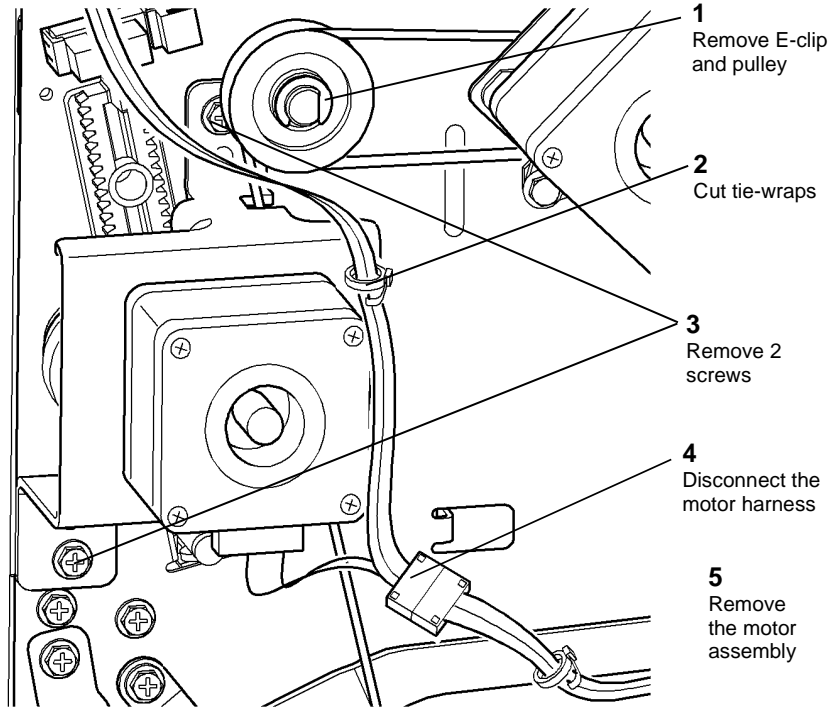


Figure 1 Motor assembly removal

4. Remove 3 nuts to release the motor from the bracket.

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the BM crease roll gate motor.

REP 11.25-170 BM Compiler Motor and Damper

Parts List on PL 11.86

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove bin 1, REP 11.5-170.
2. Fully pull out the BM module.
3. Figure 1, remove the motor assembly.

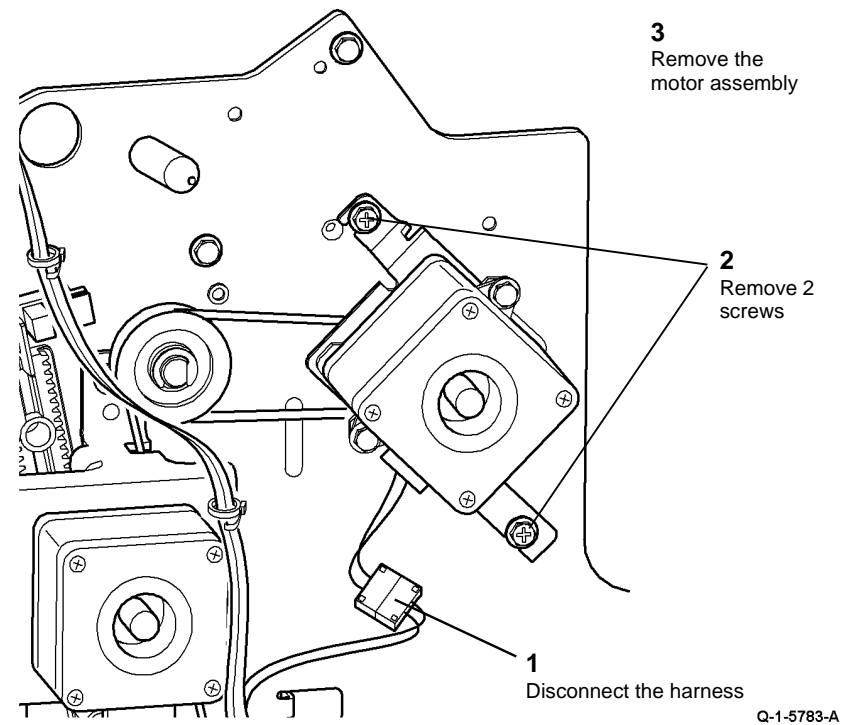


Figure 1 Motor assembly removal

4. Remove 2 screws to remove the motor from the bracket.
5. Remove 2 screws to remove the motor from the damper.

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the BM compiler motor. Tension the drive belt, ADJ 11.10-171.

REP 11.26-170 Back Stop Drive Assembly

Parts List on PL 11.82

Purpose

This procedure is used to repair the following components:

- BM back stop link springs, PL 11.82 Item 15.
- BM back stop link, PL 11.82 Item 16.
- BM back stop idler shaft, PL 11.82 Item 13.
- BM back stop drive belt, PL 11.82 Item 7.
- BM back stop bearing, PL 11.82 Item 11.
- BM back stop idler bracket, PL 11.82 Item 12.

Removal

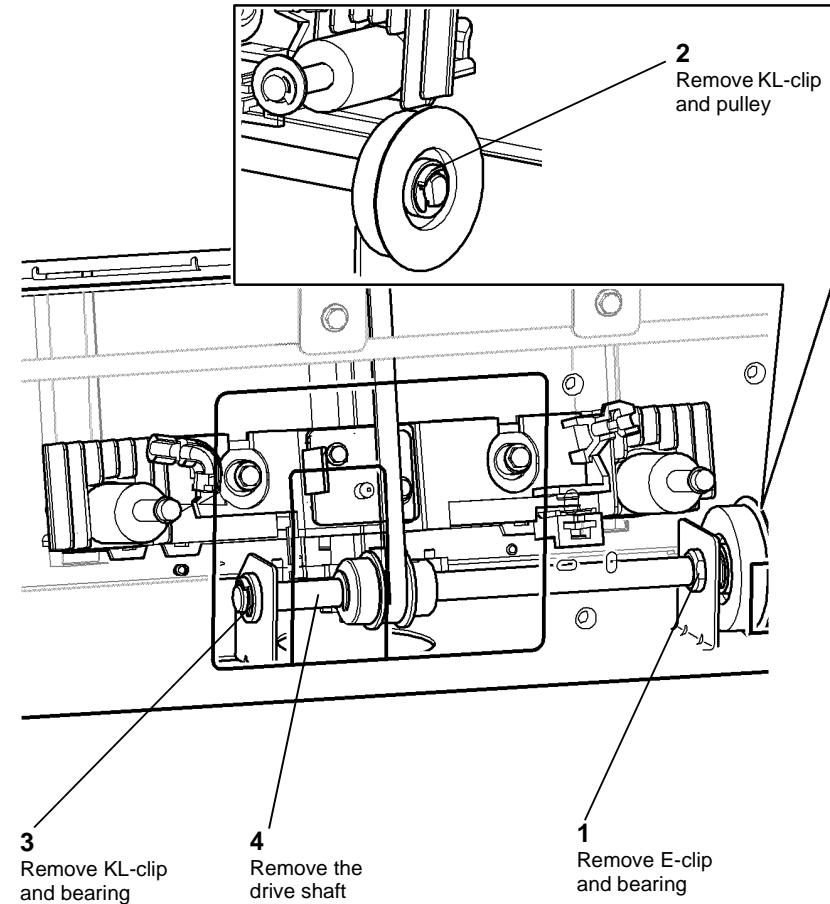
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Open the HCSS BM front door and fully pull out the BM module.
2. Remove the crease blade knob (6d), PL 11.80 Item 4.
3. Remove the crease roll handle (6c), PL 11.80 Item 5.
4. Remove the BM front cover, PL 11.80 Item 3.
5. Remove the LH frame plate, PL 11.82 Item 16.
6. Remove the BM tamper assembly, REP 11.30-170.
7. Remove the backstop motor assembly, REP 11.20-170.
8. Remove the backstop assembly, REP 11.21-170.
9. Remove the crease blade assembly, REP 11.36-170.
10. Figure 1, remove the BM backstop drive shaft and bearings.



Q-1-5784-A

Figure 1 Drive shaft removal

11. Figure 2, remove the backstop link.

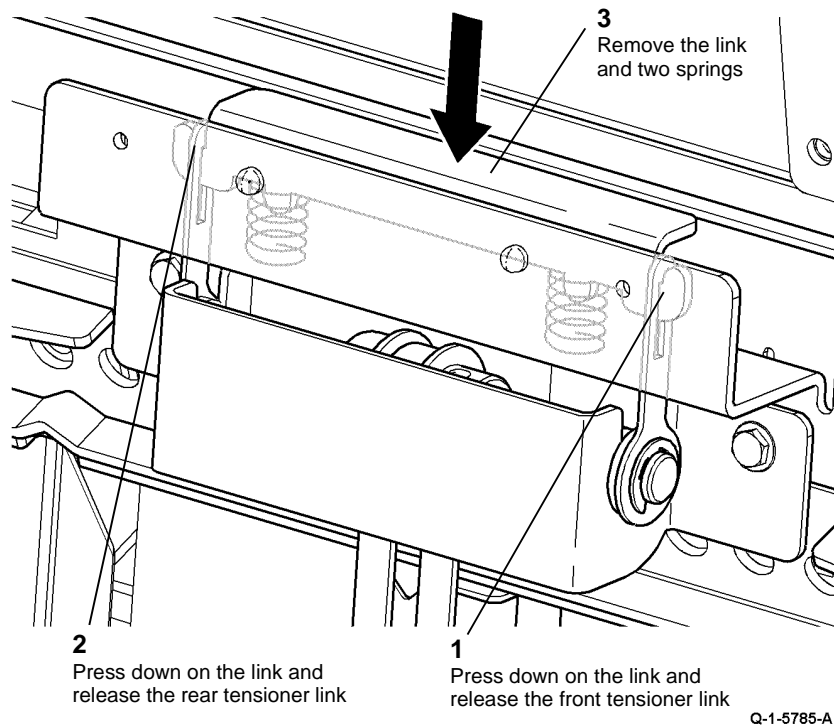


Figure 2 Backstop link removal

12. Figure 3, remove the BM backstop idler bracket assembly.

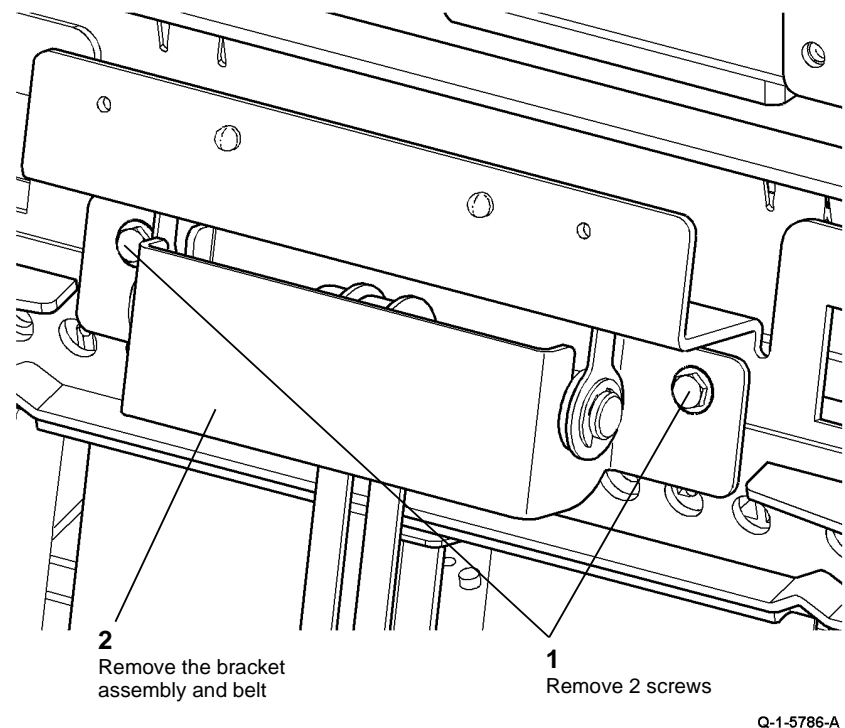


Figure 3 Idler bracket assembly removal

13. Figure 4, remove the BM backstop belt.

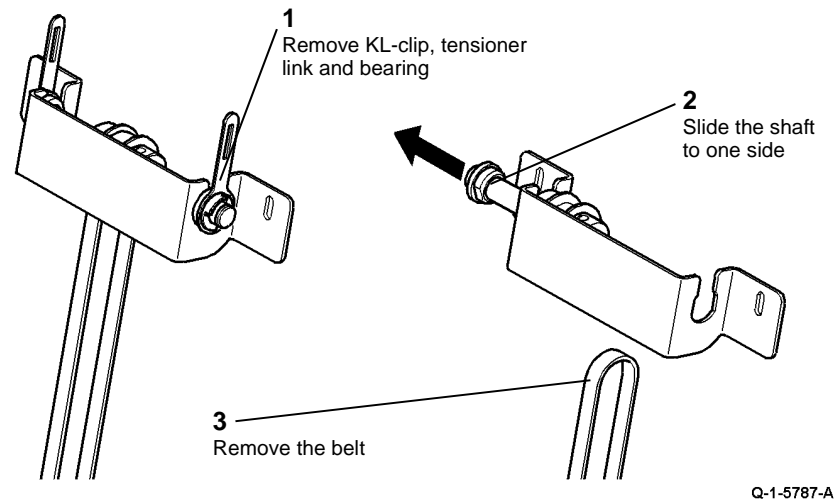


Figure 4 Backstop belt removal

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the removed components. Allow the BM backstop belt to be tensioned correctly before the bracket assembly securing screws are tightened. Refer to Figure 3.

REP 11.27-170 BM Staple Heads

Parts List on PL 11.88

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Fully pull out the BM module.
2. Remove the relevant staple head cover, PL 11.88 Item 14.
3. Pull the stapler bracket handle, PL 11.88 Item 9. Open the staplers fully.
4. Figure 1, remove a staple head.

REP 11.28-170 BM Stapler Bracket Assembly

Parts List on PL 11.88

Purpose

This procedure is used to repair the following parts:

- Front follower, PL 11.88 Item 1.
- Actuator, PL 11.88 Item 2.
- Rear follower, PL 11.88 Item 3.
- Spring, PL 11.88 Item 4.
- BM paper present sensor Q11-190, PL 11.88 Item 5.
- Latch slide, PL 11.88 Item 6.
- Staple bracket handle, PL 11.88 Item 9.
- Stapler bracket assembly, PL 11.88 Item 10.
- Torsion spring, PL 11.88 Item 11.
- Bearing, PL 11.88 Item 12.
- Spring, PL 11.88 Item 13.
- BM stapler head carrier closed sensor Q11-421, PL 11.88 Item 18.
- Lower shaft, PL 11.88 Item 19.
- Upper shaft, PL 11.88 Item 20.

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the rear cover, REP 11.1-170.
2. Remove 4 screws securing the BM PWB mounting plate to the frame, allow the PWB and mounting plate to hang down, giving access to the BM staple head carrier closed sensor.
3. Figure 1, remove the BM staple head carrier closed sensor actuator.

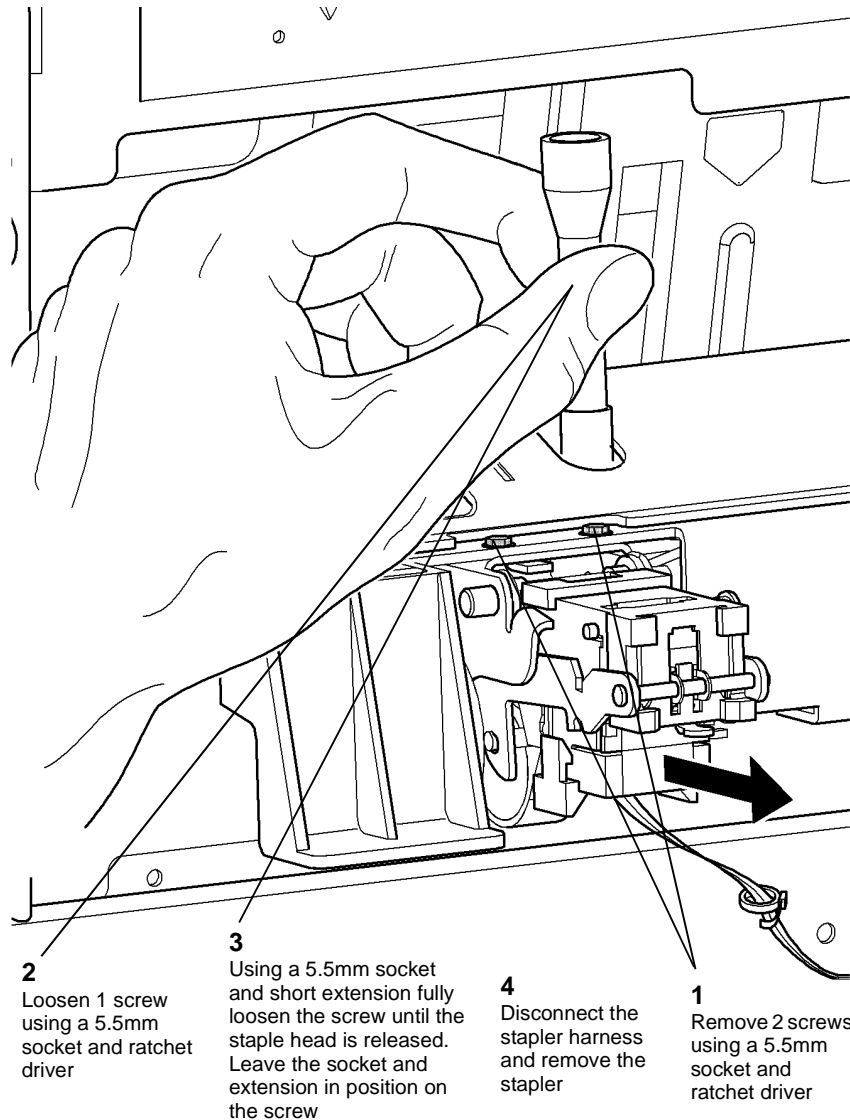


Figure 1 Staple head removal

Q-1-5788-A

Replacement

1. Reverse the removal procedure to replace the BM staple heads.
2. Perform ADJ 11.3-170, Stapler Anvil Alignment.

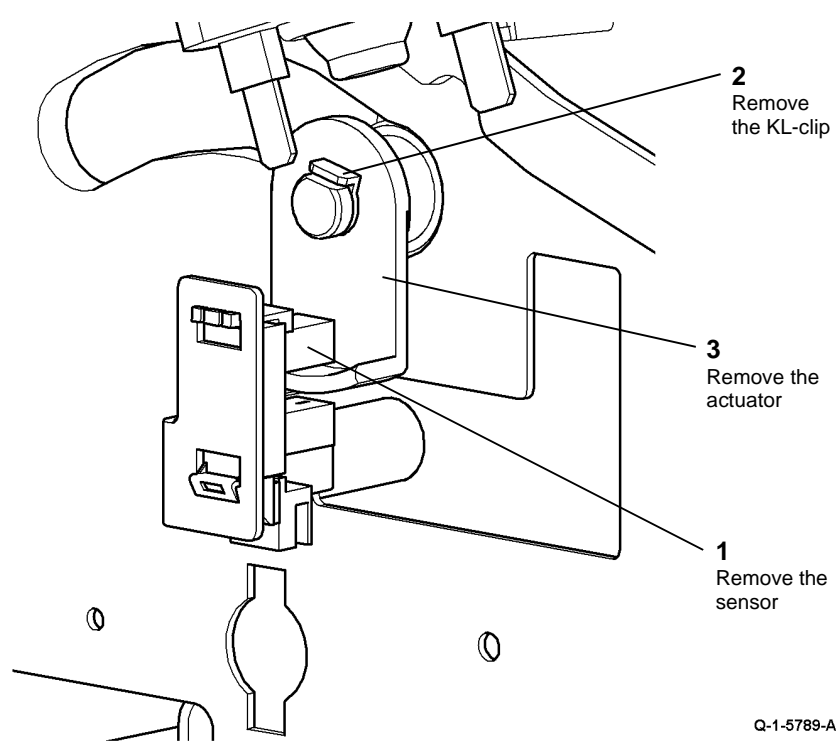


Figure 1 Actuator removal

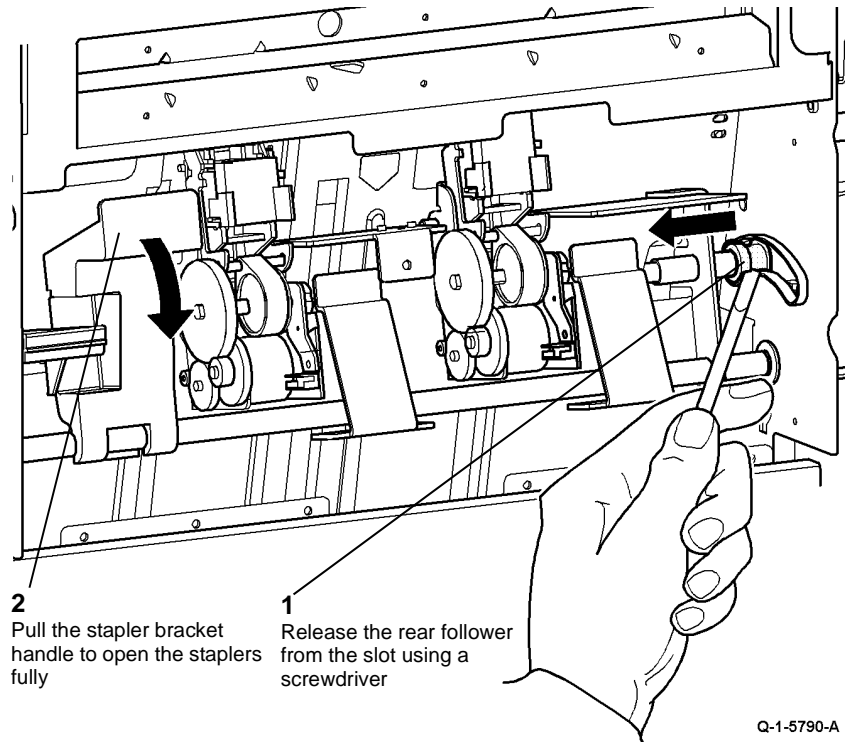


Figure 2 Lowering stapler bracket

4. Temporarily attach the PWB mounting plate using only the top two screws.
5. Open the HCSS BM front door and fully pull out the BM module.
6. Remove the crease blade knob (6d), PL 11.80 Item 4.
7. Remove the crease roll handle (6c), PL 11.80 Item 5.
8. Remove the BM front cover, PL 11.80 Item 3.
9. Remove both staple head covers, PL 11.88 Item 14.
10. Figure 2, lower the stapler bracket.

11. Figure 3, remove the latch shaft.

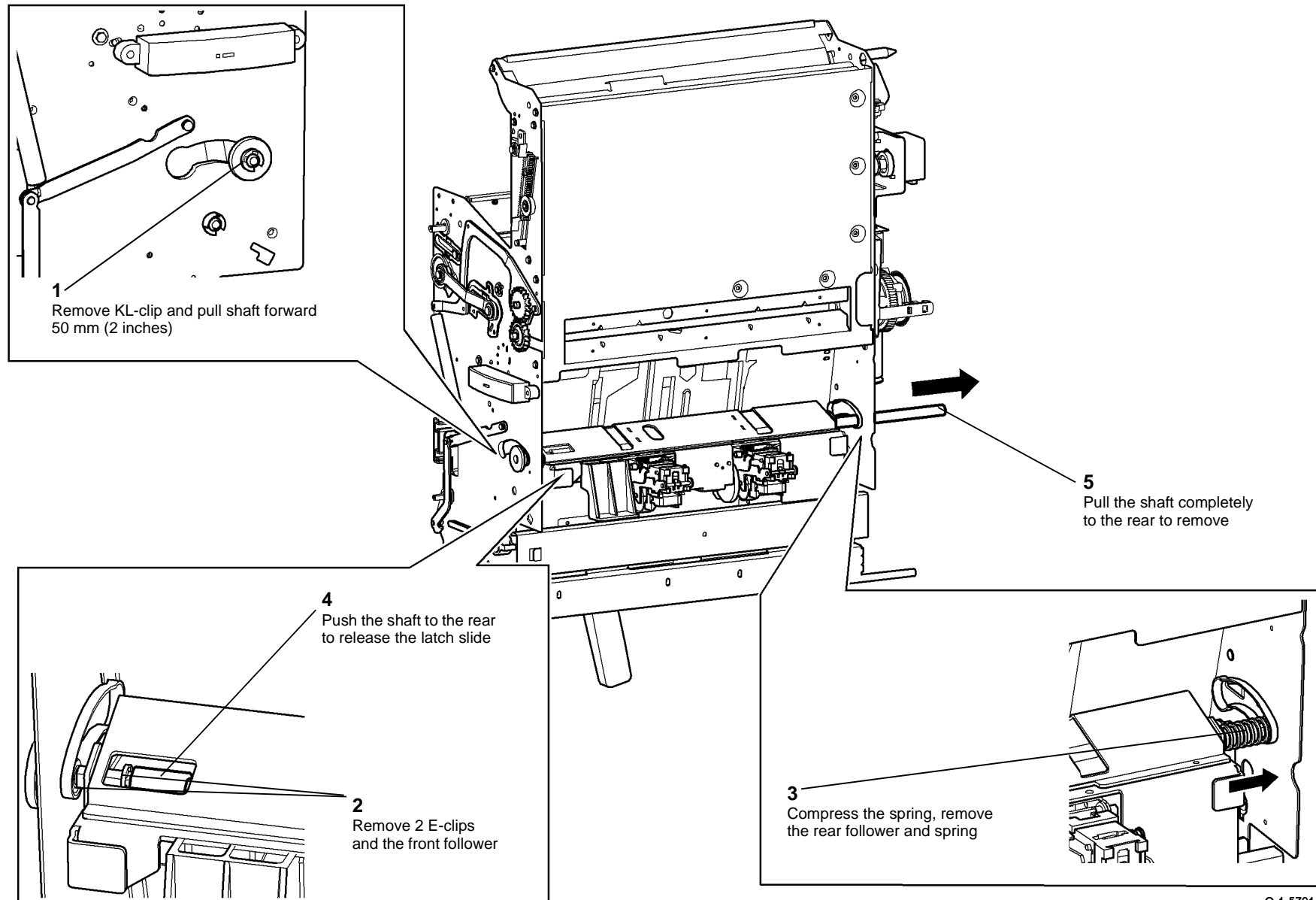
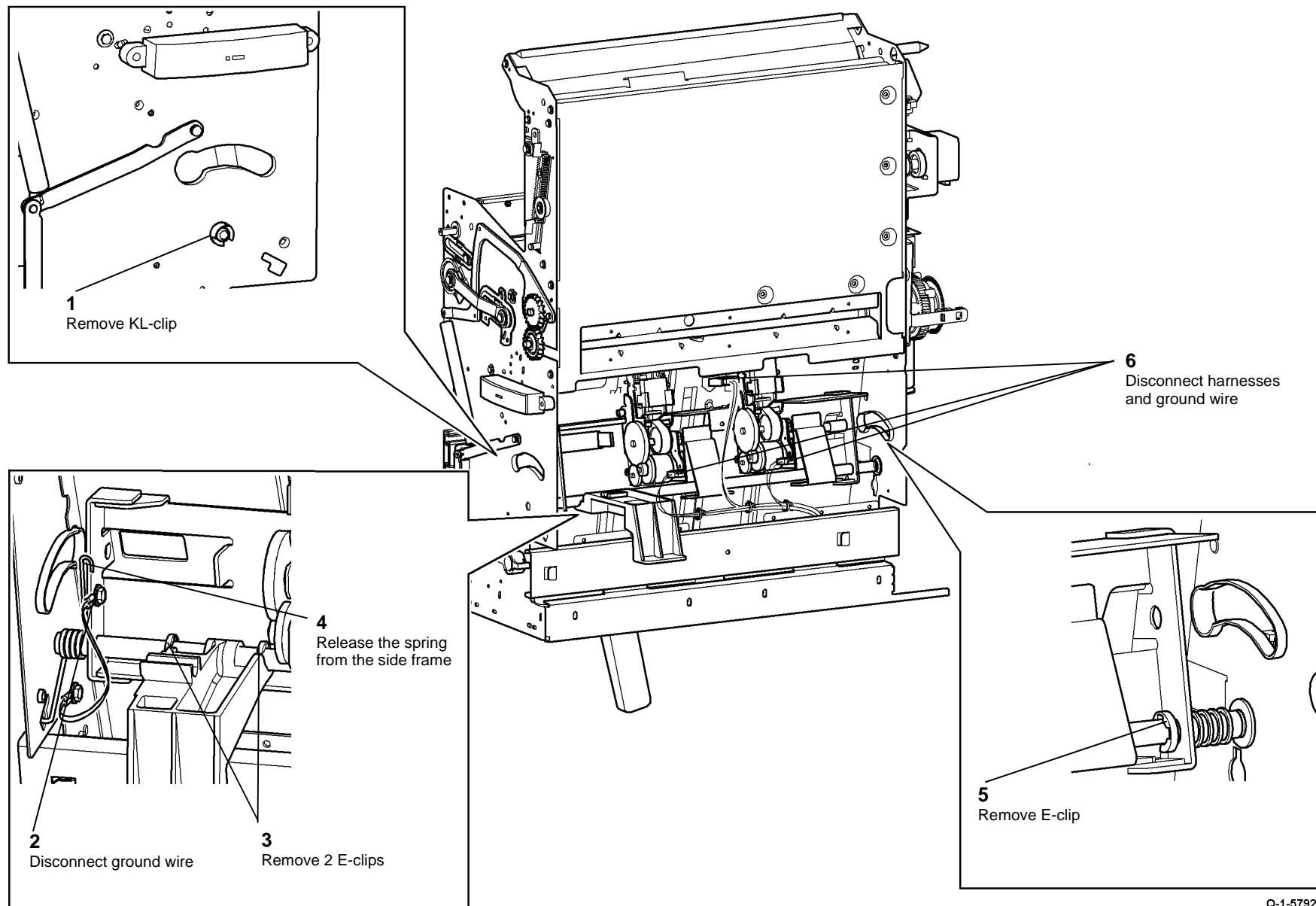


Figure 3 Latch shaft removal

12. Figure 4, prepare to remove the BM stapler bracket assembly.



Q-1-5792-A

Figure 4 Preparation

13. Figure 5, remove the BM stapler bracket assembly.

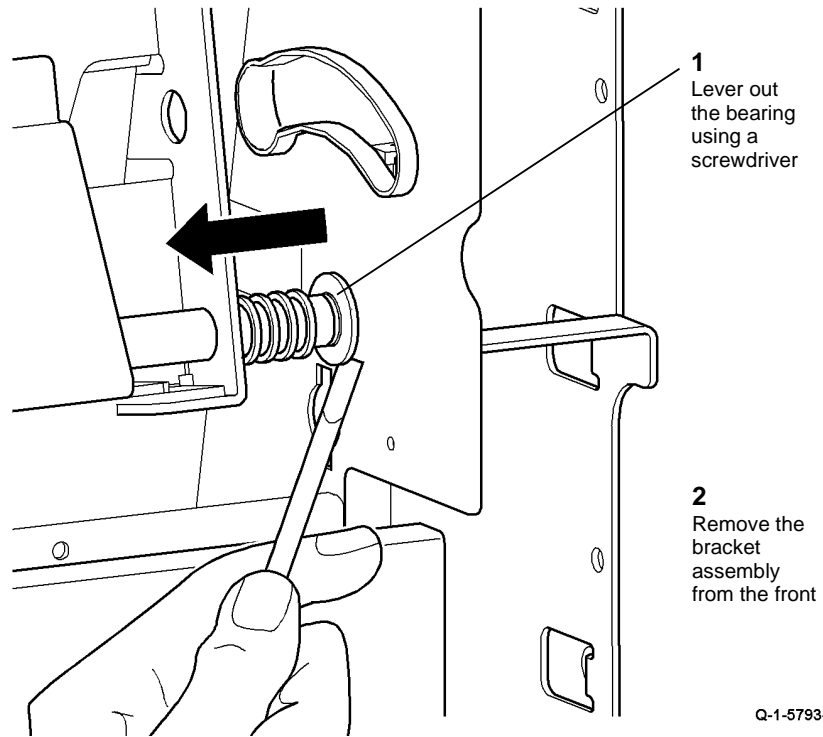


Figure 5 Assembly removal

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the BM stapler bracket assembly and components.

REP 11.29-170 BM Conveyor Belts

Parts List on PL 11.90

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

NOTE: The removal procedure illustrates how to remove the rear conveyor belt. The procedure for the front conveyor belt is similar.

1. Remove bin 2 by disconnecting the harness, removing the thumb screw, then lift the bin upwards to release.
2. Remove the BM bin 2 extension by aligning the pivot pins with the cutouts and snapping the extension out of engagement.
3. Turn over bin 2 and remove the base pan, 3 screws.
4. Remove the BM bin 2 connector from the base pan, 1 screw.
5. Figure 1, remove the idler roller.

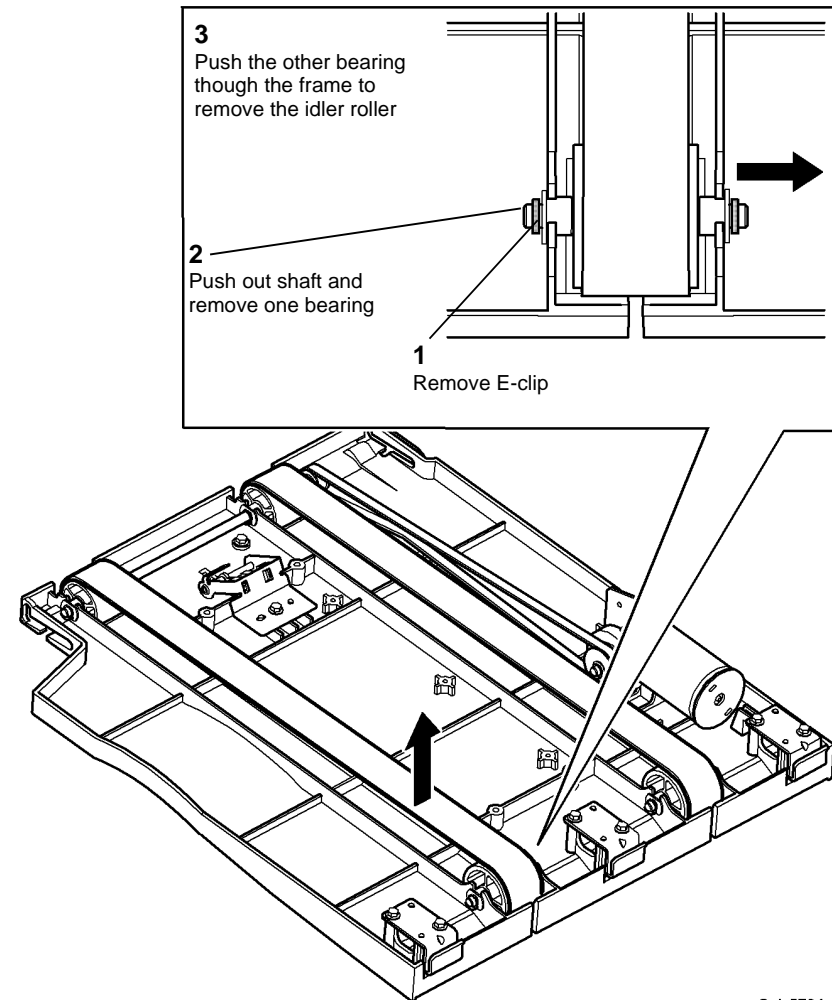
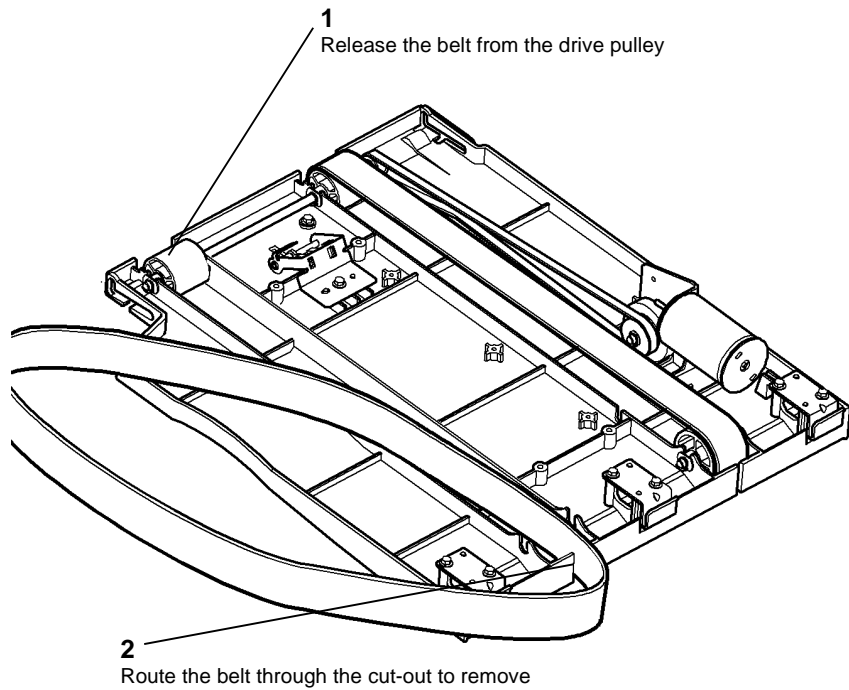


Figure 1 Idler roller removal

Q-1-5794-A

6. Figure 2, remove the BM conveyor belt.



Q-1-5795-A

Figure 2 Belt removal

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the BM conveyor belts.

REP 11.30-170 BM Tamper Assembly and Tamper 1 Motor

Parts List on PL 11.81

Purpose

This procedure is used to repair the following components:

- BM tamper 1 motor, PL 11.81 Item 3.
- BM rear tamper arm, PL 11.81 Item 5.
- BM front tamper arm, PL 11.81 Item 6.
- BM rear tamper rack, PL 11.81 Item 7.
- BM front tamper rack, PL 11.81 Item 8.
- BM rear tamper assembly, PL 11.81 Item 9.
- BM front tamper assembly, PL 11.81 Item 10.
- BM tamper gear, PL 11.81 Item 11.
- BM tamper bracket, PL 11.81 Item 12.
- BM tamper rack guide, PL 11.81 Item 13.
- BM tamper guide plate, PL 11.81 Item 15.
- BM rear tamper finger, PL 11.81 Item 16.
- BM front tamper finger, PL 11.81 Item 17.

Removal

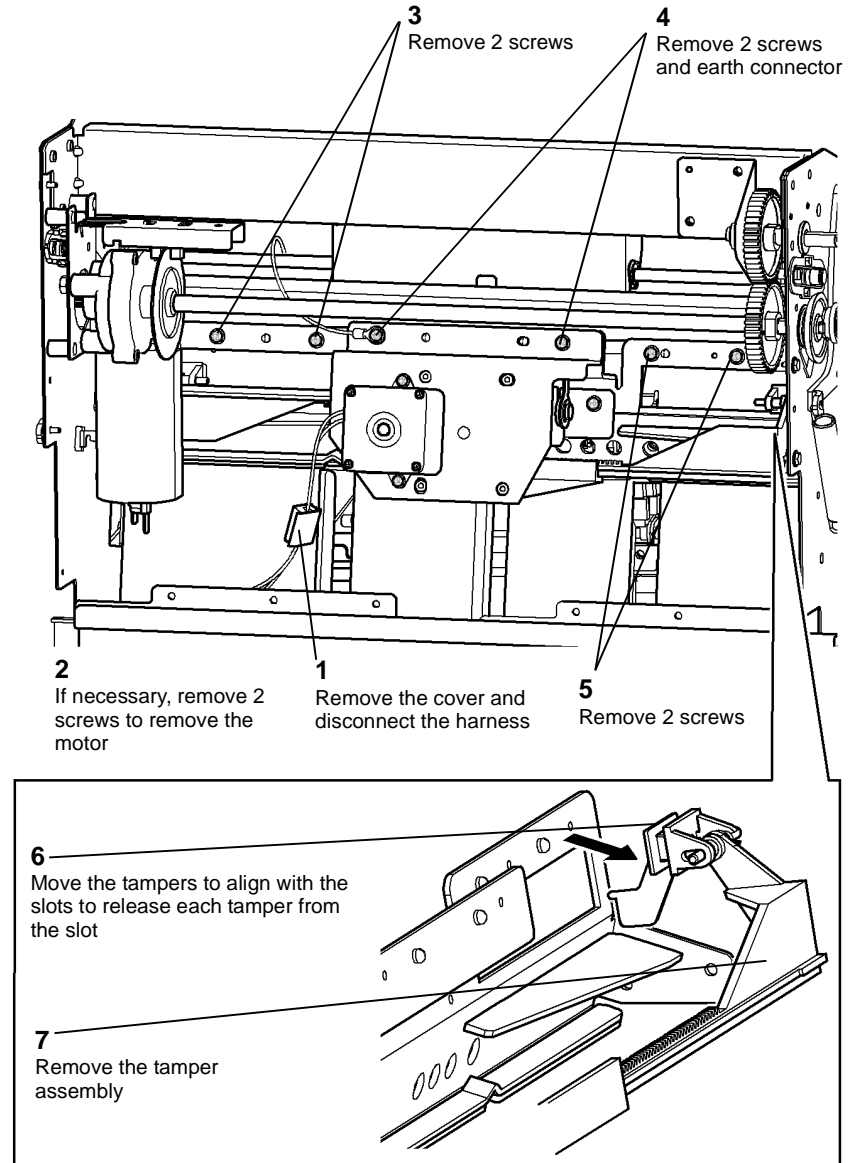
WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Open the HCSS BM front door and fully pull out the BM module.
2. Remove the crease blade knob (6d), PL 11.80 Item 4.
3. Remove the crease roll handle (6c), PL 11.80 Item 5.
4. Remove the BM front cover, PL 11.80 Item 3.
5. Remove the left frame plate, PL 11.82 Item 17.
6. Figure 1, remove the tamper assembly.



Q-1-5796-A

Figure 1 Tamper assembly removal

7. Figure 2, remove the front and rear tamper assemblies. Also remove the tamper gear and tamper motor.

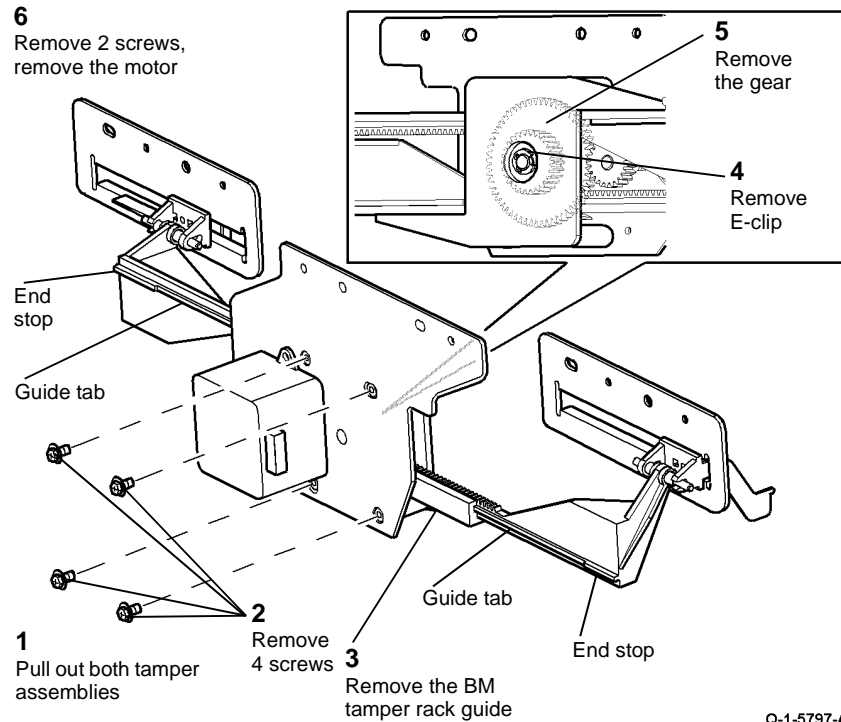


Figure 2 Dismantling the tamper assembly

Q-1-5797-A

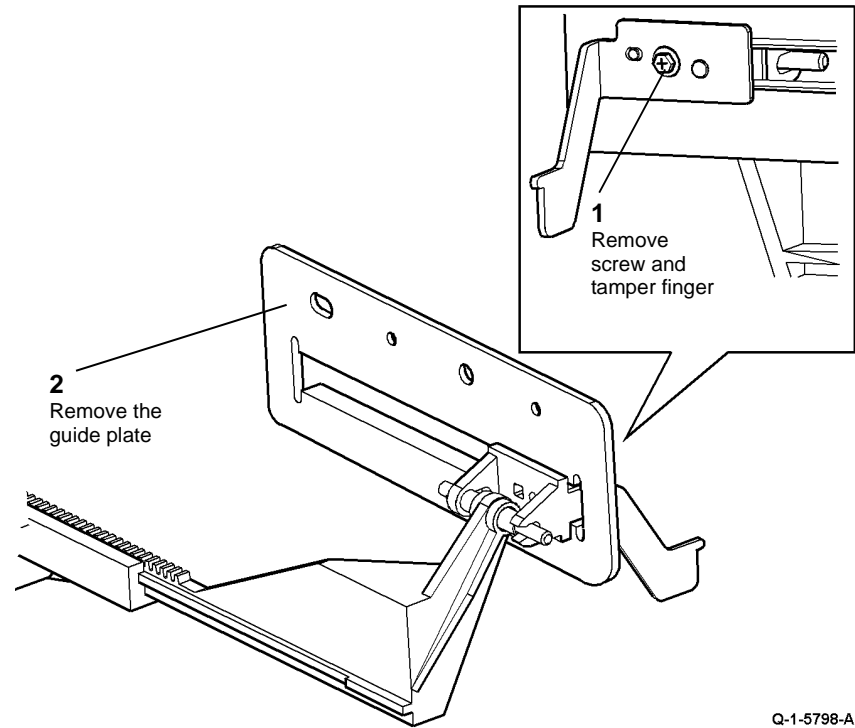


Figure 3 Guide plate removal

Q-1-5798-A

8. Figure 3, remove the tamper guide plate from each of the tamper assemblies.

Replacement

1. If the tamper racks were removed from the BM tamper rack guide, perform the following:
 - a. Align the guide tabs on both tamper racks with the slots in the BM tamper rack guide. Refer to Figure 2.
 - b. Start both tamper racks into the BM tamper rack guide at the same time. Both tamper racks must engage with the BM tamper gear simultaneously. To check that the front and rear tampers are correctly aligned, perform the following:
 - Fully push in the tampers.
 - The distance between the end stop on each tamper and the ends of the BM tamper rack guide should be equal. Refer to Figure 2.
 - If the distances are different by more than 1mm (0.040 inches), repeat step B.
2. Reverse the removal procedure to replace the BM tamper assembly and tamper 1 motor.
3. Perform ADJ 11.5-170 Booklet Tamping.

REP 11.31-170 CC Ejector Motor Assembly and Ejector Home Sensor

Parts List on PL 11.73

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the compiler carriage assembly, REP 11.2-170.
2. Figure 1, remove the compiler carriage cross member.

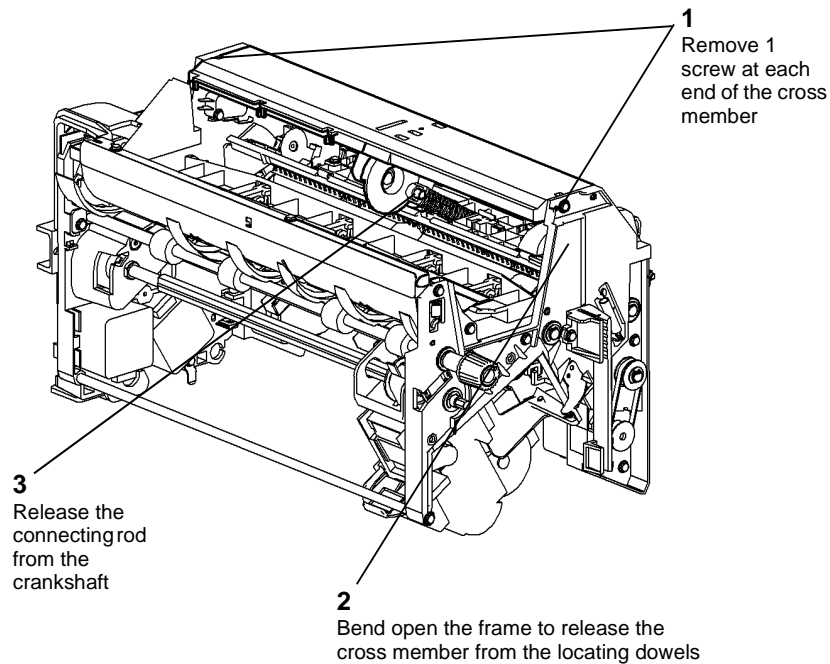


Figure 1 Removing the cross member

3. Figure 2, remove the eject housing motor assembly and home sensor.

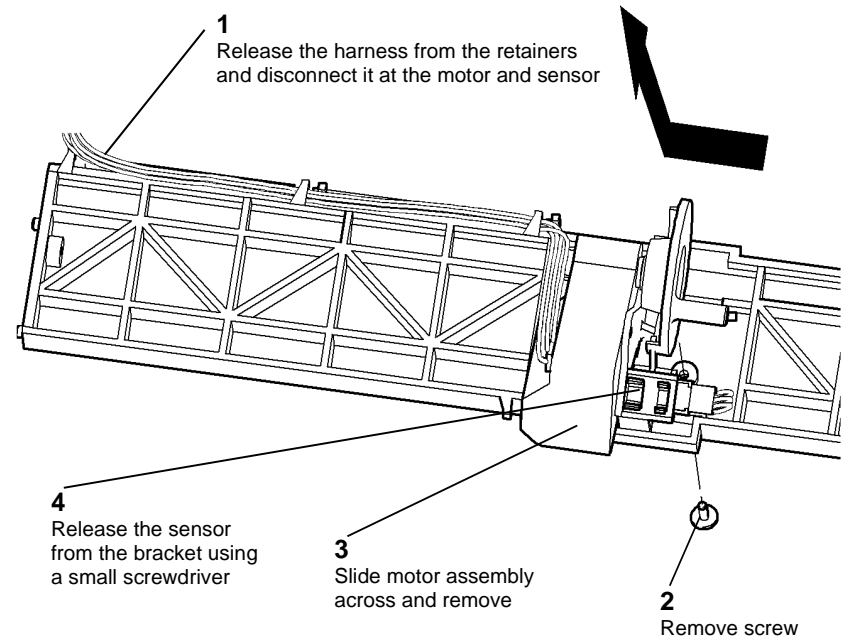


Figure 2 Removing the motor and sensor

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the eject housing motor assembly and home sensor.

REP 11.32-170 CC Paddle Roll Motor Assembly and Paddle Roll Home Sensor

Parts List on PL 11.73

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

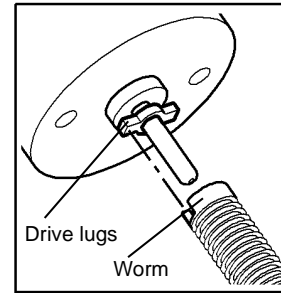
Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the top cover, REP 11.1-170.

CAUTION

Do not loose the white plastic worm on the end of the motor spindle. It is a slide fit on the motor spindle.

2. Figure 1, remove the motor assembly.



2

Lift the motor assembly and disengage the worm from the bearing

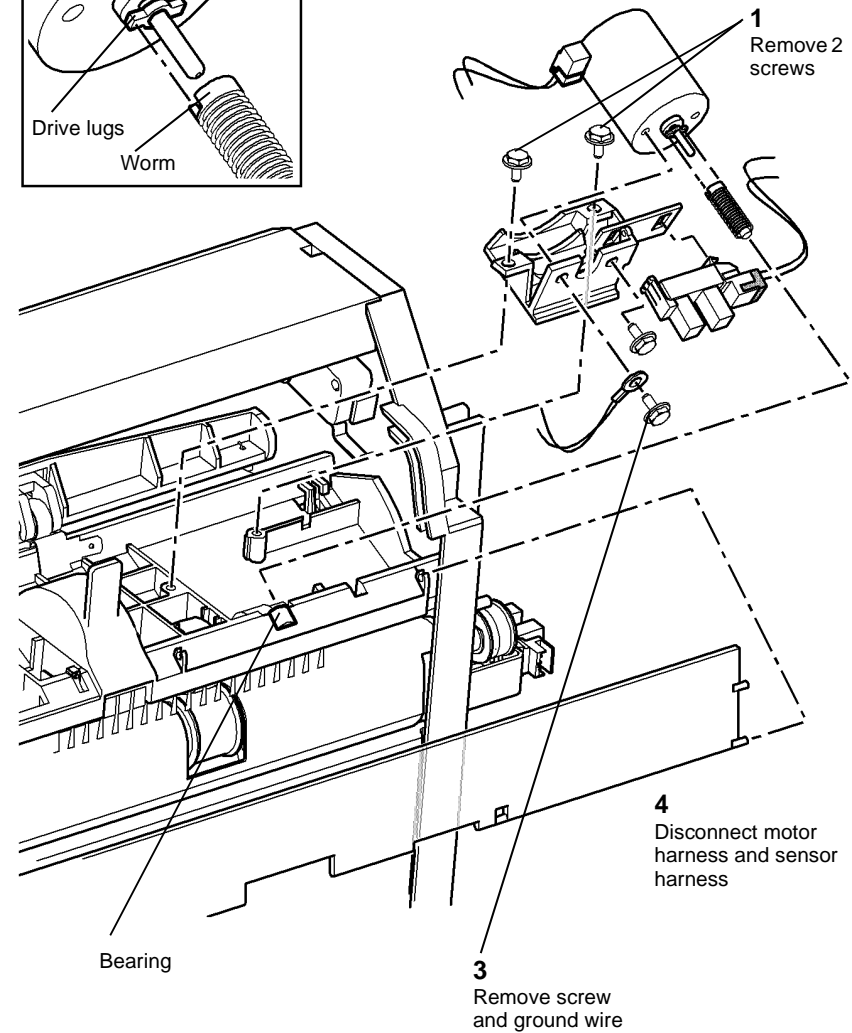


Figure 1 Motor assembly removal

Q-1-5801-A

3. Remove the motor, if necessary, by removing the remaining screw.
4. Remove the sensor, if necessary, by releasing the sensor legs.

Replacement

1. If necessary, install the sensor and/or motor in the bracket.
2. Reconnect the ground wire and harnesses.
3. Ensure that the white plastic worm is fully located on the drive lugs of the motor.
4. Locate the motor assembly, ensuring that the nose of the white plastic worm is located in the bearing in the frame, install the two securing screws.
5. Reinstall the top cover.

REP 11.33-170 CC Top Baffle Assembly

Parts List on PL 11.73

Purpose

This procedure is used to repair the following components:

- Carriage top baffle, PL 11.73 Item 12.
- Carriage top baffle return spring, PL 11.73 Item 13.
- Top baffle idler assembly, PL 11.73 Item 14.
- Top baffle idler spring, PL 11.73 Item 15.

Removal

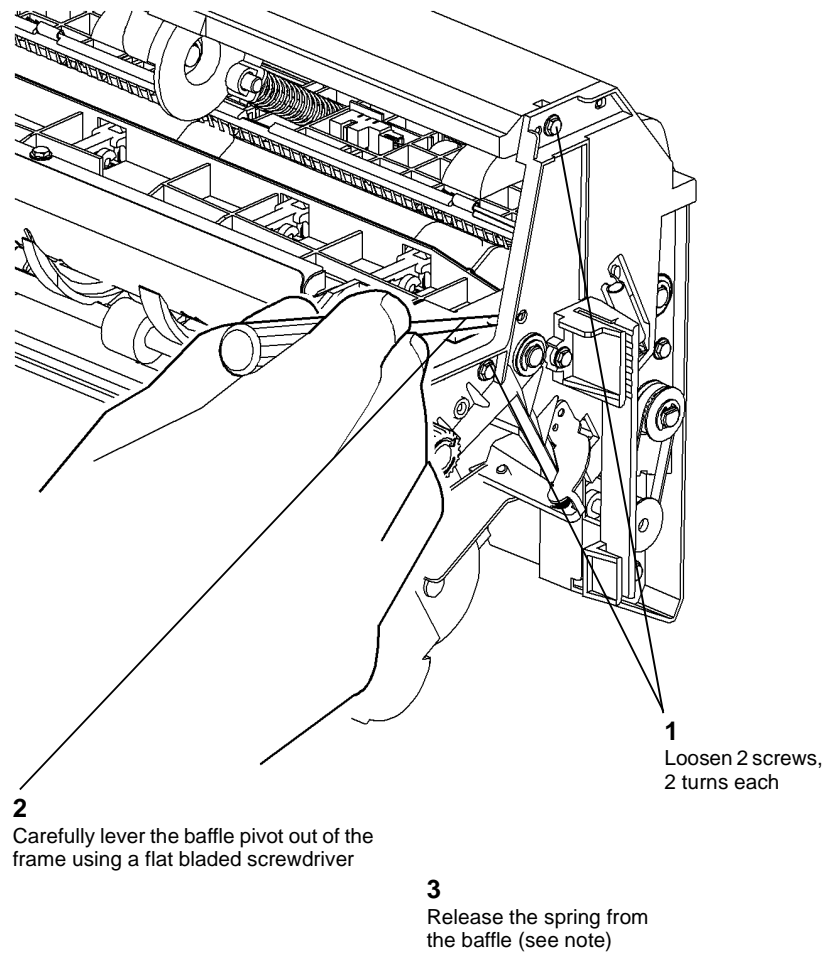
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the compiler carriage, REP 11.2-170.
2. Figure 1, remove the top baffle assembly

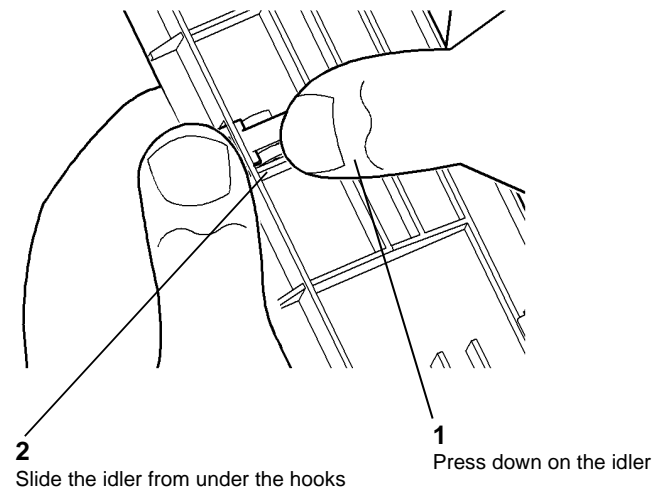


Q-1-5802-A

Figure 1 Removing the top baffle assembly

NOTE: If only new idlers and springs are being installed, it is easier to leave the spring connected.

3. Figure 2, if required, remove the idlers and springs from the baffle.



Q-1-5803-A

Figure 2 Removing the idlers and springs

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the top baffle assembly and components.

REP 11.34-170 Compiler Sensor

Parts List on PL 11.74

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the compiler carriage, REP 11.2-170.
2. Figure 1, improve the access to the area

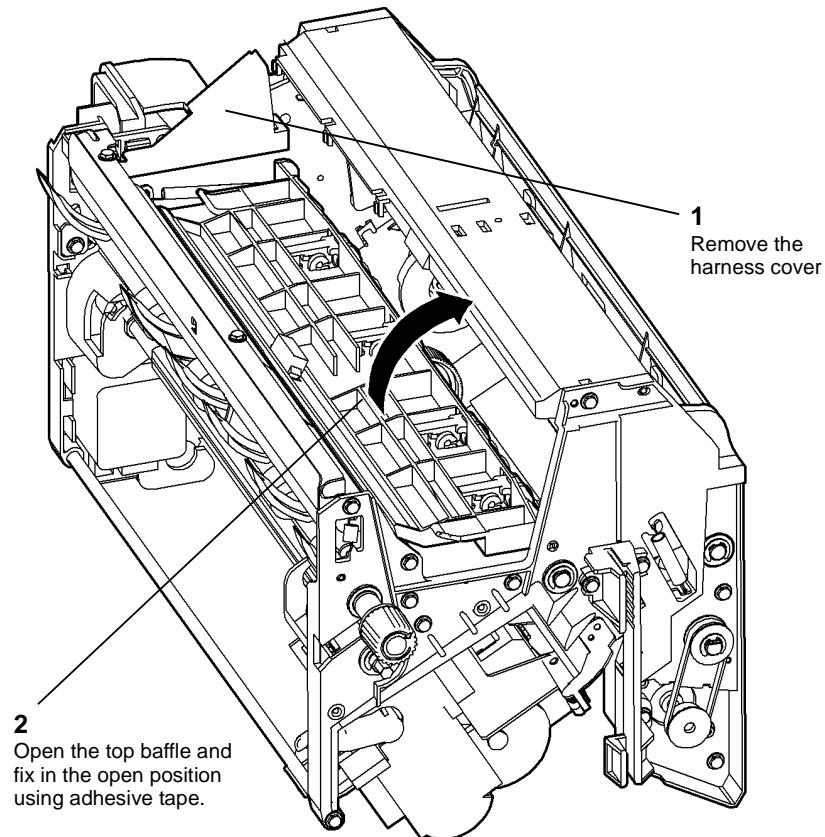


Figure 1 Improving access

3. Figure 2, remove the entrance baffle cover.

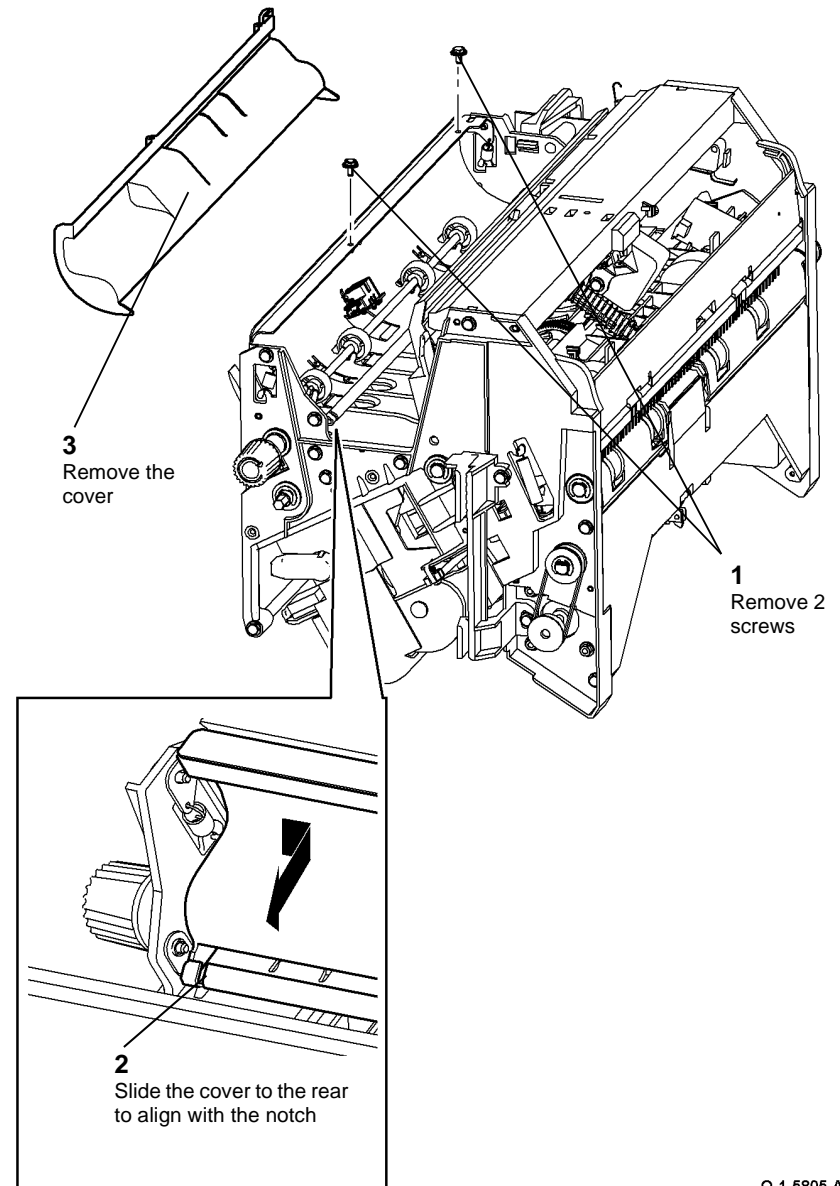


Figure 2 Cover removal

4. Release the sensor lugs from the mounting using a small screwdriver and disconnect the sensor from the harness.

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the compiler carriage entry sensor. Ensure that the harness cover removed in Figure 1, is correctly installed so that it does not obstruct the jam clearance latch 5d.

REP 11.35-170 CC Entrance Baffle and Springs

Parts List on PL 11.74

Removal

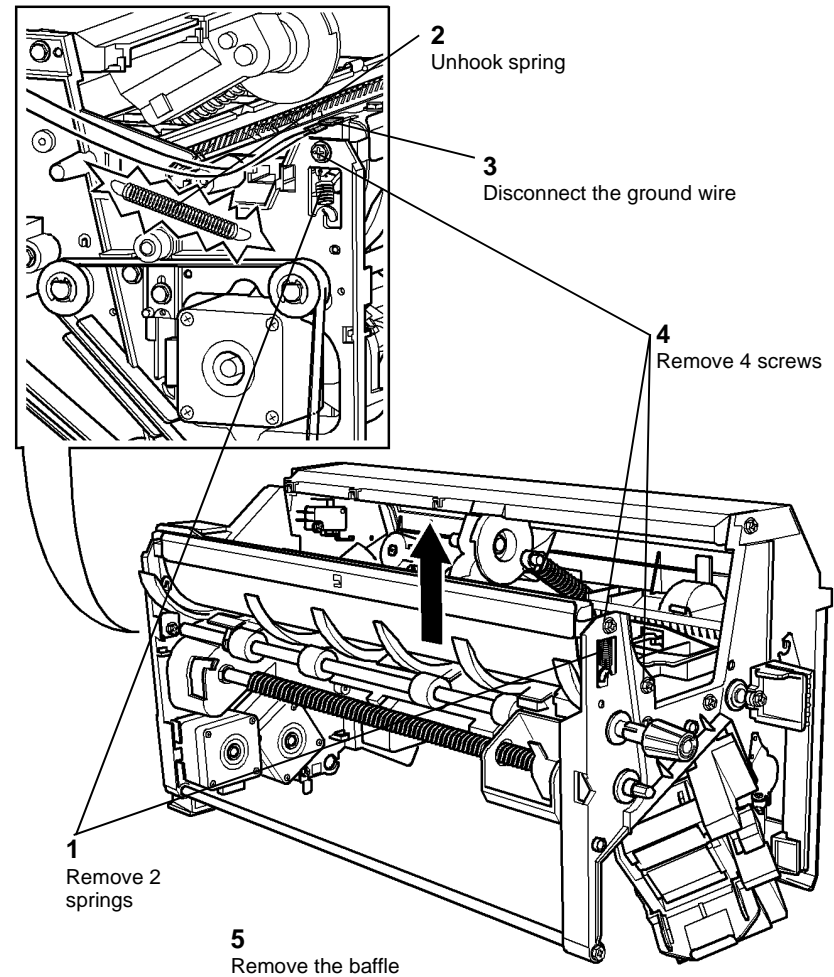
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the compiler sensor, REP 11.34-170.
2. Refer to REP 11.4-170, remove the carriage PWB from its mounting but do not disconnect any PJs from the PWB.
3. Figure 1, remove the CC entrance baffle.



Q-1-5806-A

Figure 1 Removing the entrance baffle

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the CC entrance baffle.

REP 11.36-170 Crease Blade Assembly

Parts List on PL 11.84

Purpose

This procedure is used to repair the following components:

- Connecting rod, PL 11.84 Item 9.
- Crease blade assembly, PL 11.84 Item 13.
- Crease blade support guide, PL 11.84 Item 14.

Removal

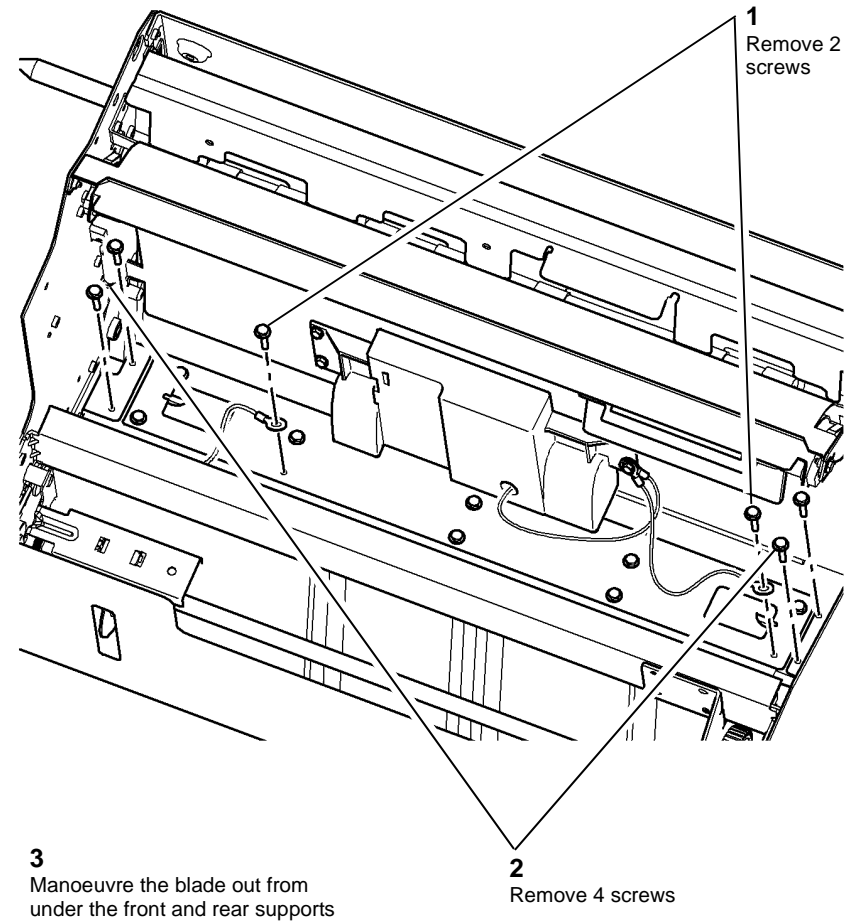
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

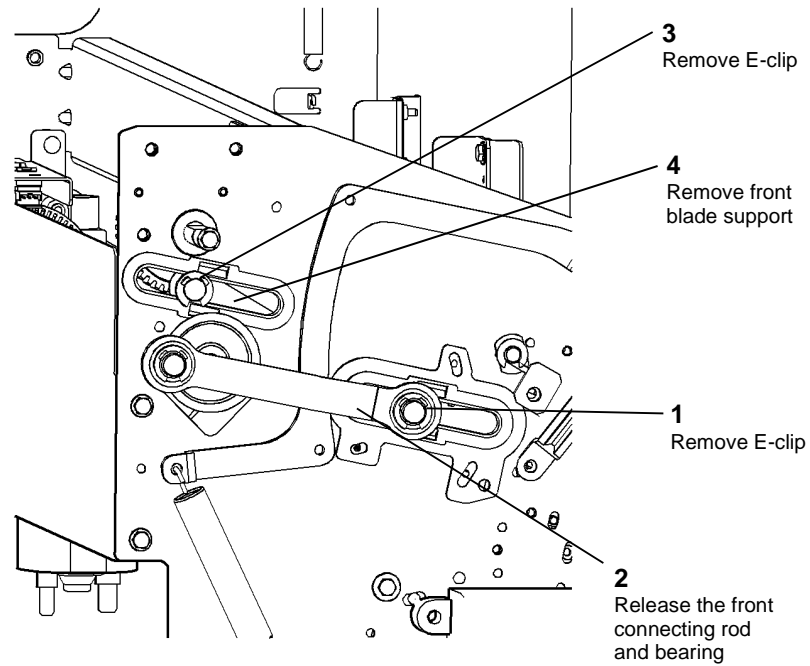
1. Open the HCSS BM front door and fully pull out the BM module.
2. Remove the crease blade knob (6d), PL 11.80 Item 4.
3. Remove the crease roll handle (6c), PL 11.80 Item 5.
4. Remove the BM front cover, PL 11.80 Item 3.
5. Figure 1, remove the crease blade.



Q-1-5807-A

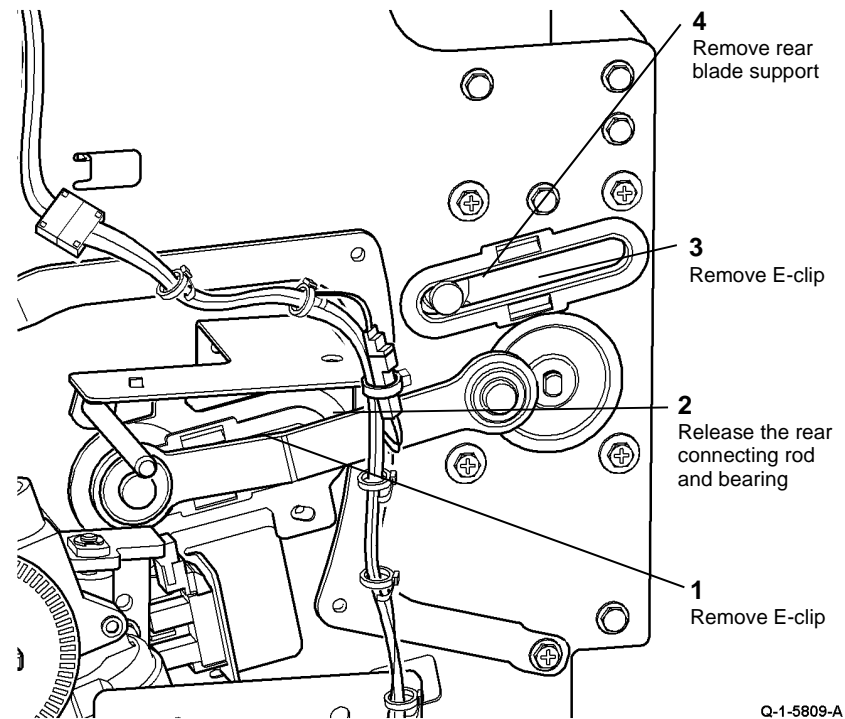
Figure 1 Crease blade removal

6. Figure 2, remove the front blade support.



Q-1-5808-A

Figure 2 Front support removal



Q-1-5809-A

Figure 3 Rear support removal

7. Figure 3, remove the rear blade support.

CAUTION

Do not loosen the three red screws that surround the lower support guides

8. Figure 4, remove the support guides (4 places).

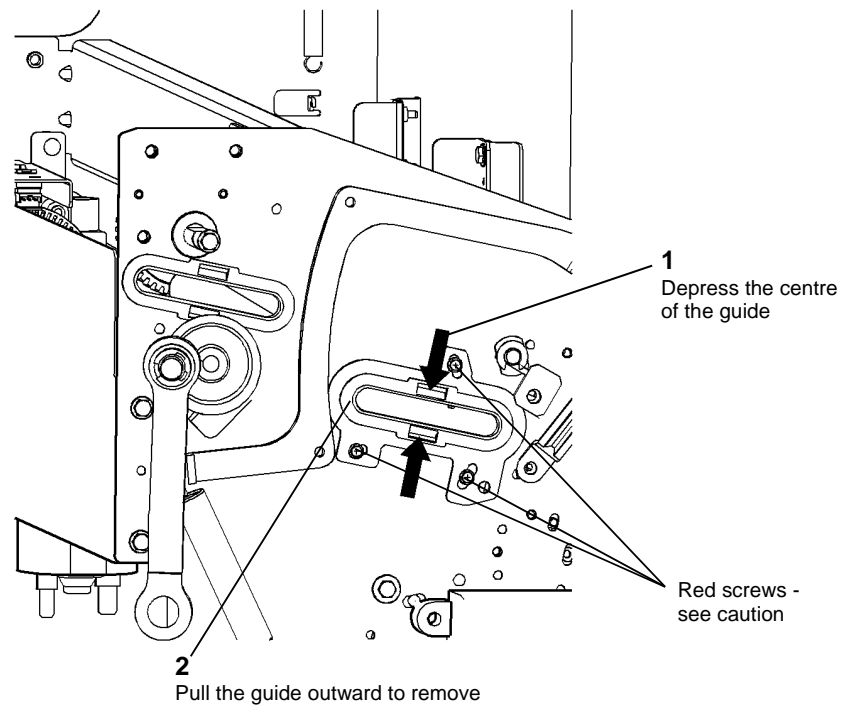


Figure 4 Support guide removal

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the crease blade assembly

REP 11.37-170 CC Stapling Unit Traverse Motor

Parts List on PL 11.74

Removal

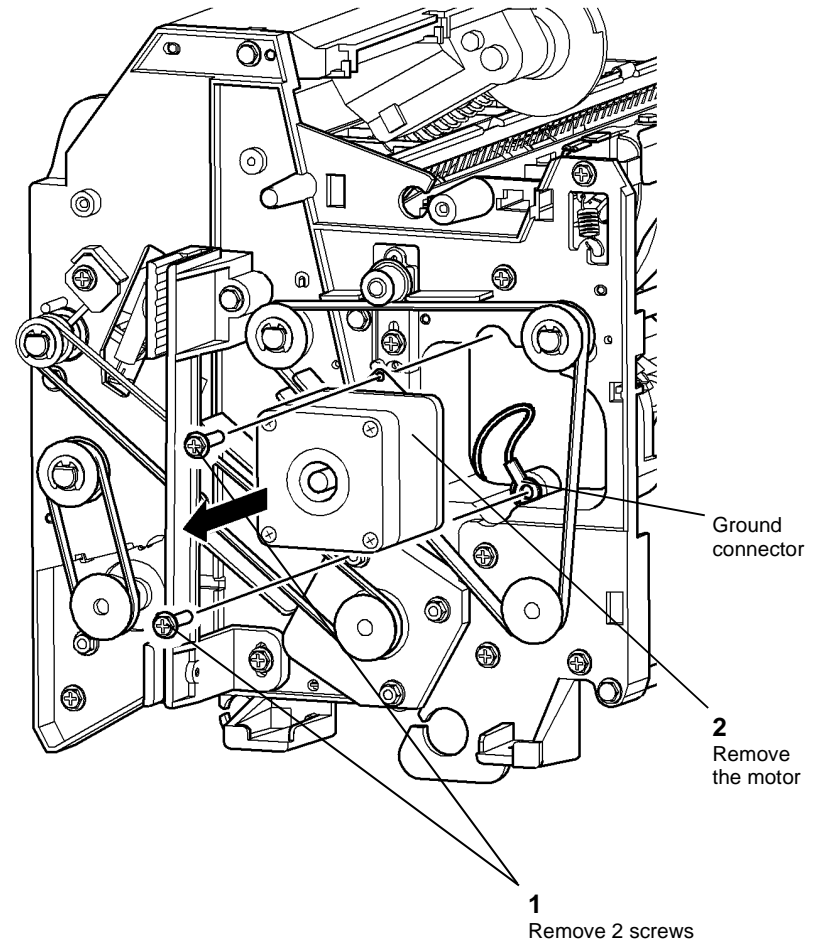
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the carriage PWB, REP 11.4-170.
2. Figure 1, remove the stapling unit traverse motor.



Q-1-5811-A

Figure 1 Motor removal

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the stapling unit traverse motor.

NOTE: Ensure that the ground connector, Figure 1, is secured between the motor flange and the compiler frame.

REP 11.38-170 Transport Motor 2 and Motor Damper

Parts List on PL 11.74

Removal

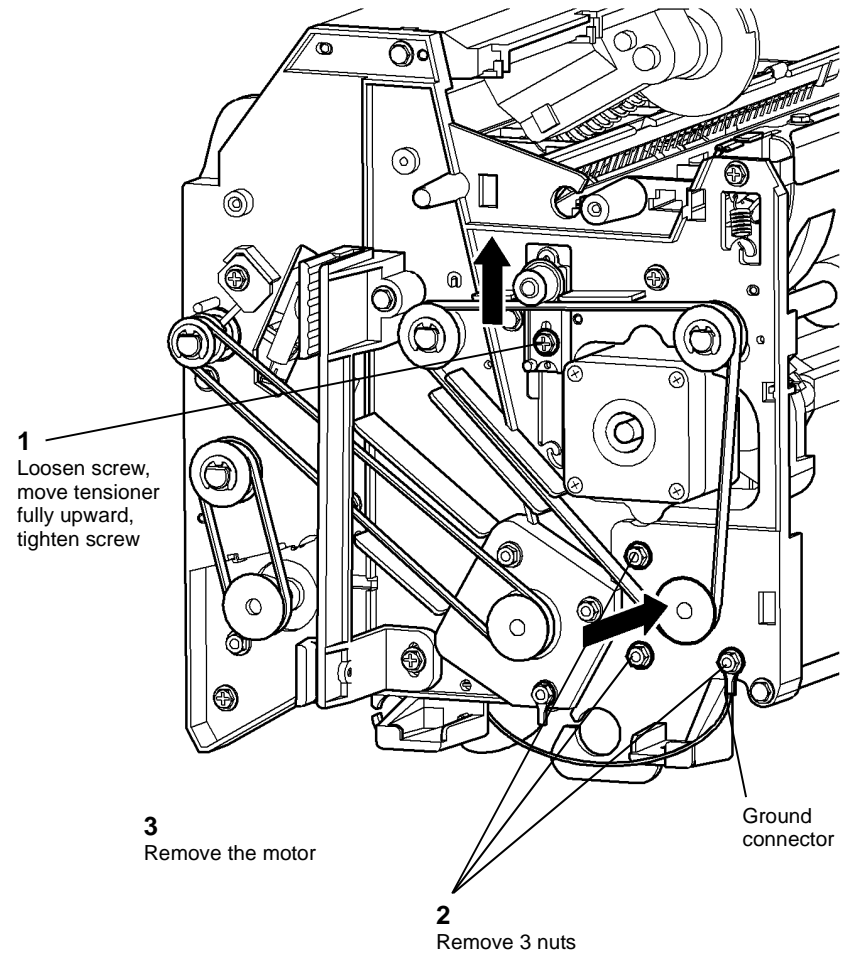
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the carriage PWB, REP 11.4-170.
2. Figure 1, remove transport motor 2.



Q-1-5812-A

Figure 1 Motor removal

3. Remove 2 nuts to separate the motor damper from the motor.

Replacement

1. Reverse the removal procedure to replace the transport motor 2.
2. Ensure that the ground connector is secured with the lower motor screw, Figure 1.
3. Loosen the tensioner idler bracket screw and tension the belt, ADJ 11.10-170,

REP 11.39-170 CC Eject Roll Motor

Parts List on PL 11.75

Removal

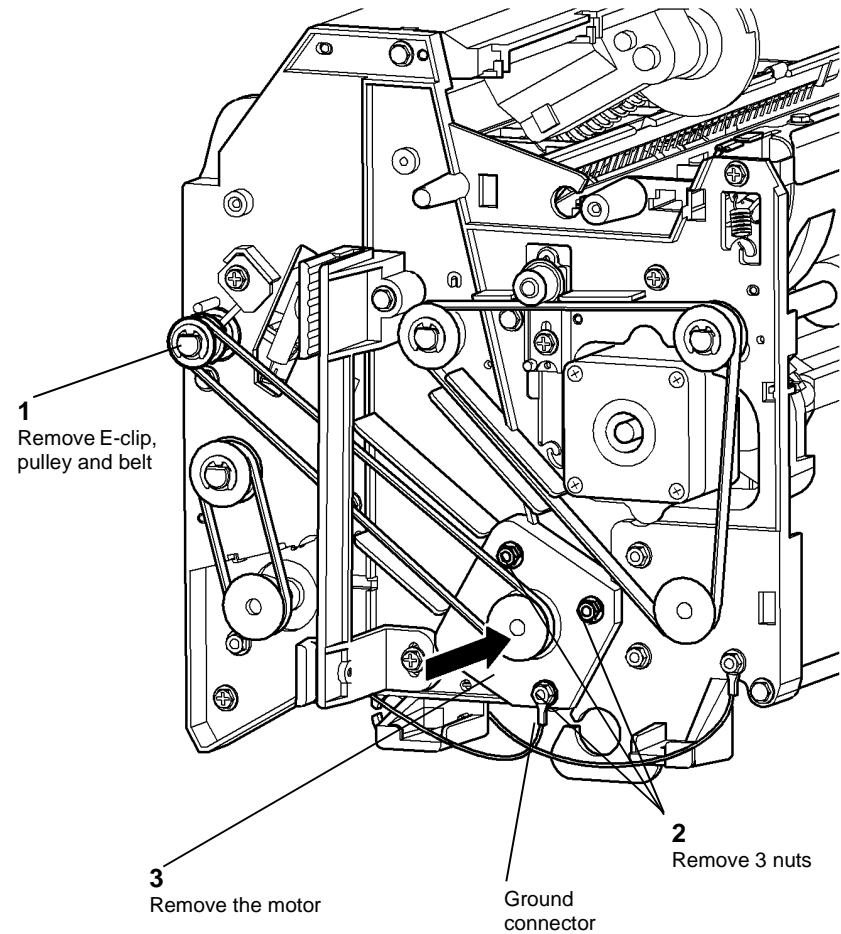
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the carriage PWB, REP 11.4-170.
2. Figure 1, remove the CC eject roll motor.



Q-1-5813-A

Figure 1 Motor removal

Replacement

1. Reverse the removal procedure to replace the CC eject roll motor.
2. Ensure that the ground connector is secured with the lower motor nut, Figure 1.

REP 11.40-170 CC Kicker Assembly

Parts List on PL 11.75

Purpose

This procedure is used to repair the following components:

- Kicker solenoid, PL 11.75 Item 4.
- Compiler carriage bin height sensor, PL 11.75 Item 5.
- Compiler sensor 90% full sensor, PL 11.75 Item 5.
- Return spring, PL 11.75 Item 16.
- Kicker fingers, PL 11.75 Item 19.

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the compiler carriage, REP 11.2-170.
2. Remove the rear tamper drive belt by pushing the belt from the motor pulley where there is no flange.
3. Figure 1, remove the kicker assembly.

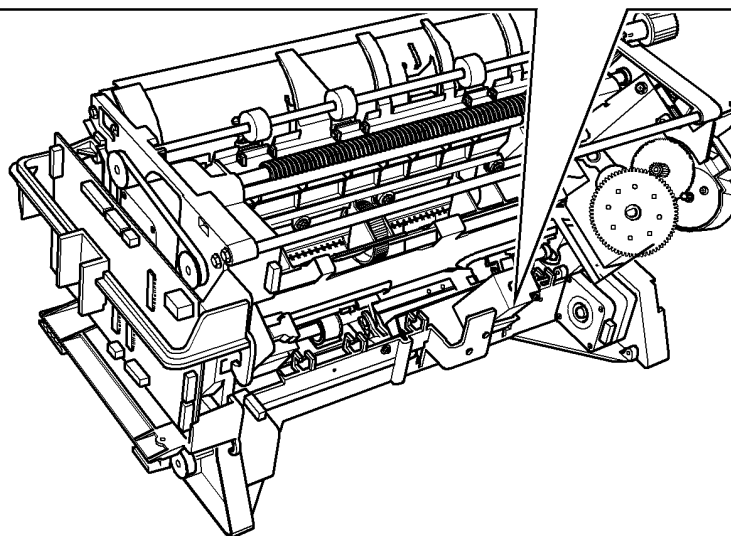
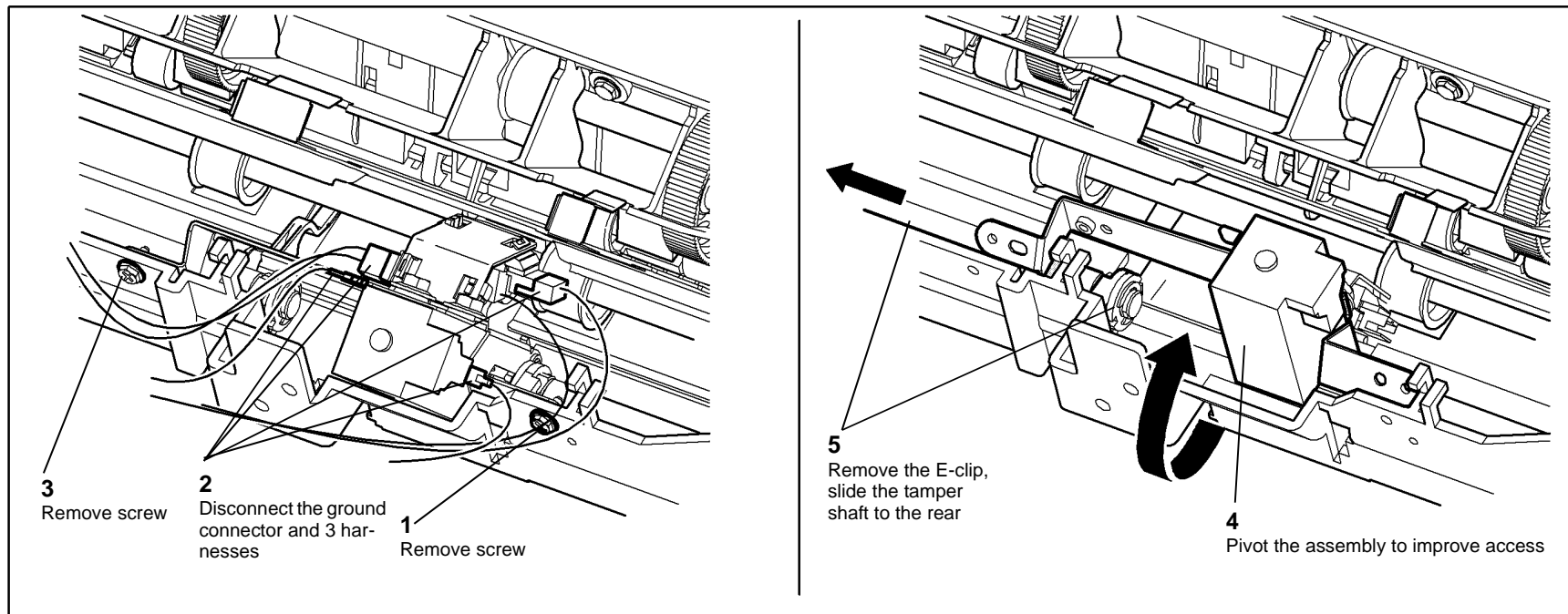


Figure 1 Removal

Q-1-5814-A

4. Figure 2, dismantle the components of the kicker assembly as necessary.

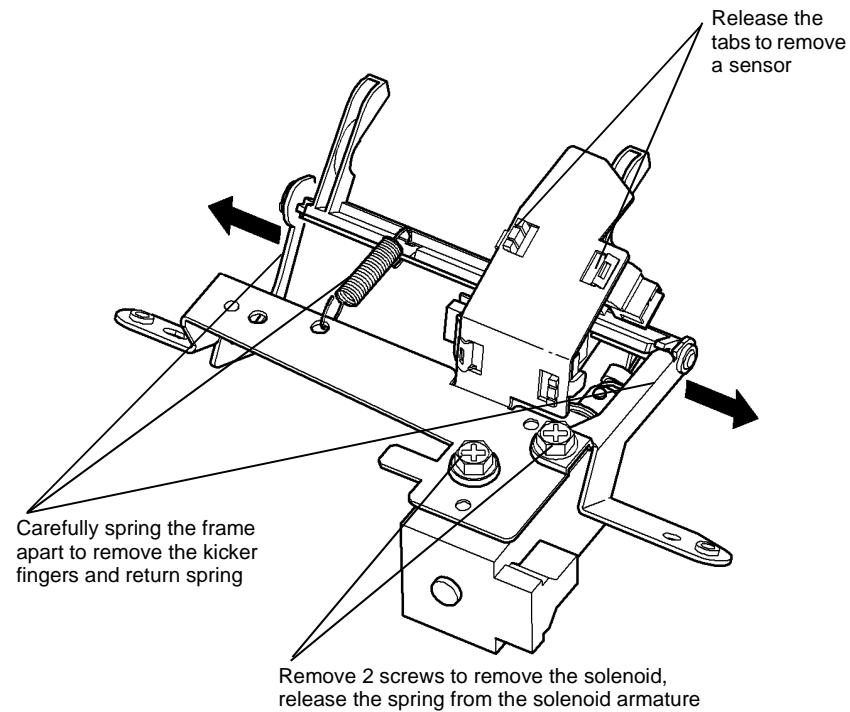


Figure 2 Dismantling

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the kicker assembly components.

REP 11.41-170 CC Tray Hold Solenoid Assembly

Parts List on PL 11.75

Removal

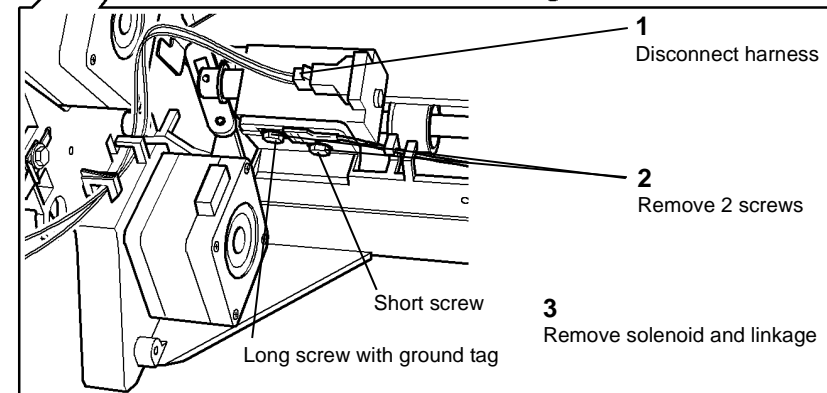
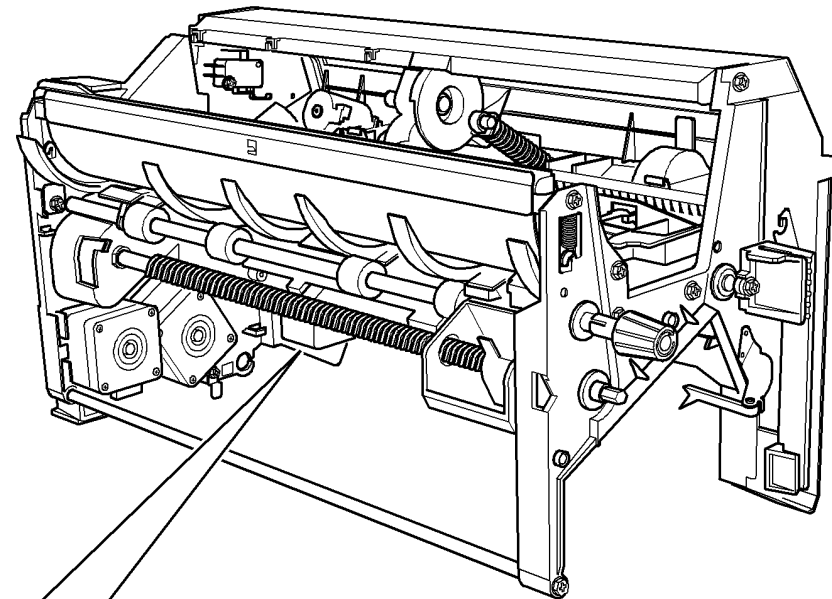
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the compiler carriage, REP 11.2-170.
2. Figure 1, remove the tray hold solenoid.



Q-1-5816-A

Figure 1 Solenoid removal

Replacement

CAUTION

Ensure that the short and long screw are installed in the correct location, Figure 1. Reverse the removal procedure to replace the tray hold solenoid assembly.

NOTE: Ensure that the solenoid is positioned on the locating dowels.

REP 11.42-170 CC Stapler Mount and Traverse Shaft Assembly

Parts List on PL 11.74

Removal

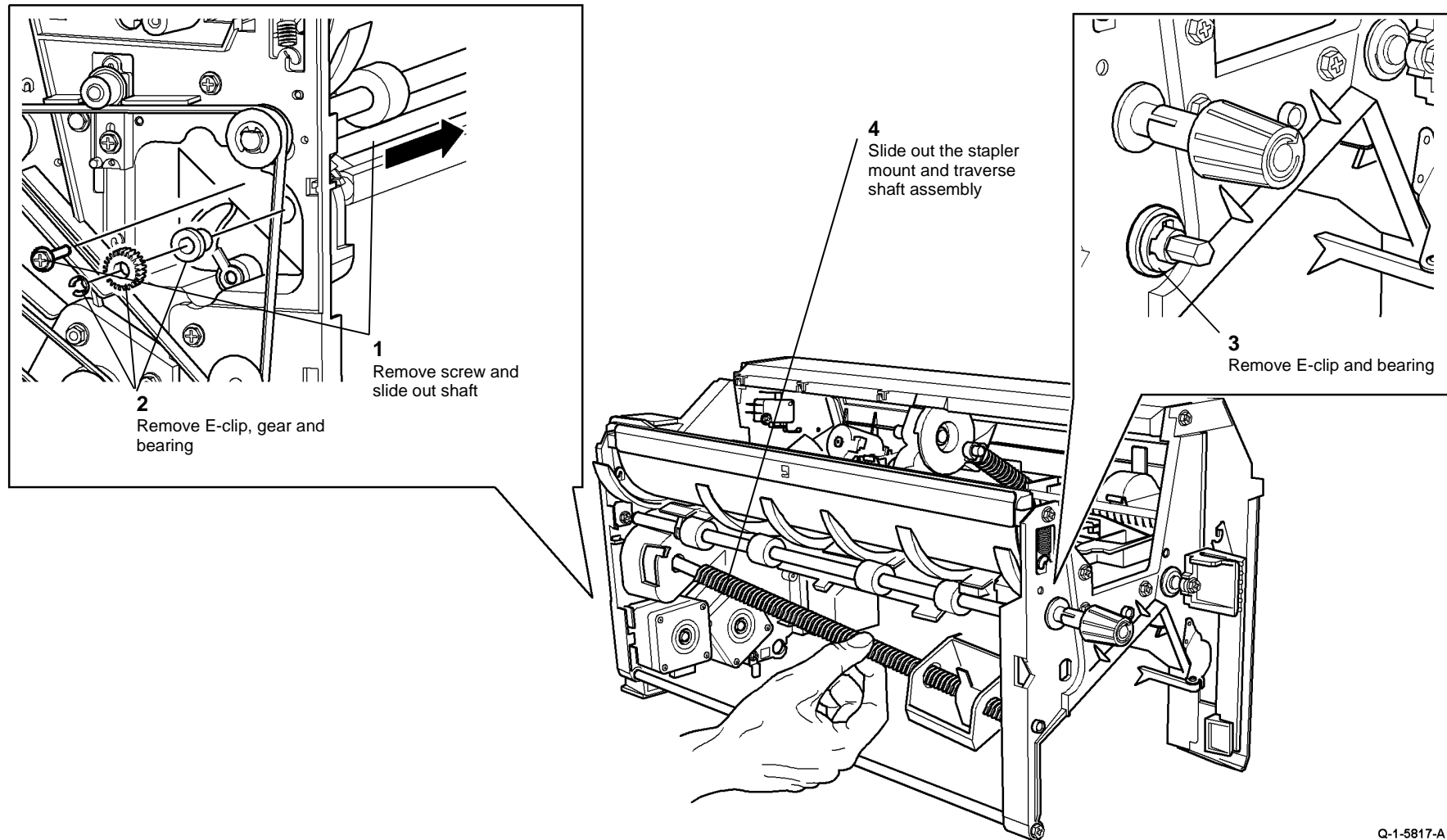
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the compiler carriage, REP 11.2-170.
2. Remove the staple head assembly, REP 11.3-170.
3. Remove the stapling unit traverse motor, REP 11.38-170.
4. Figure 1, remove the stapler mount and traverse shaft assembly.



Q-1-5817-A

Figure 1 Assembly removal

5. Unscrew the traverse shaft from the stapler mount.

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the stapler mount and traverse shaft assembly.

REP 11.43-170 CC Transport Shaft Assembly

Parts List on PL 11.75

Purpose

This procedure is used to repair the following components.

- Transport shaft, PL 11.75 Item 8.
- Transport shaft pulley, PL 11.75 Item 9.
- Guide roller, PL 11.75 Item 11.
- Compiler belt, PL 11.75 Item 12.
- Feed chute, PL 11.75 Item 13.

Removal

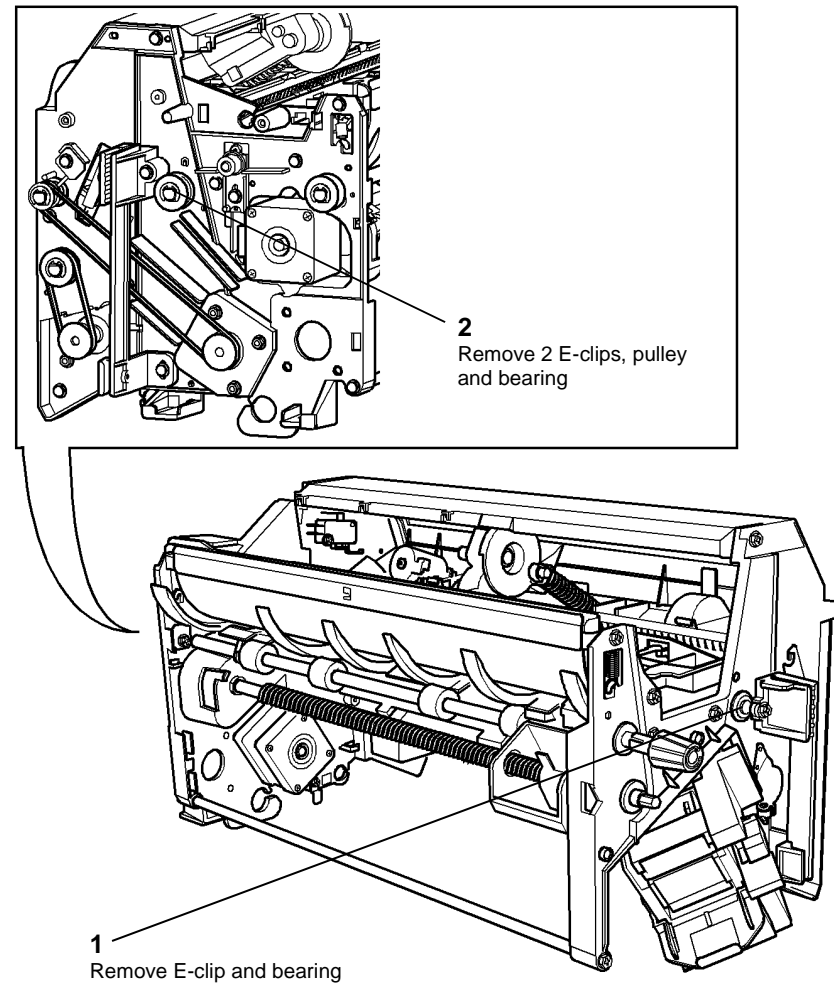
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove transport motor 2, REP 11.38-170.
2. Figure 1, prepare to remove the transport shaft assembly.



Q-1-5818-A

Figure 1 Preparation

3. Figure 2, Remove the transport shaft assembly.

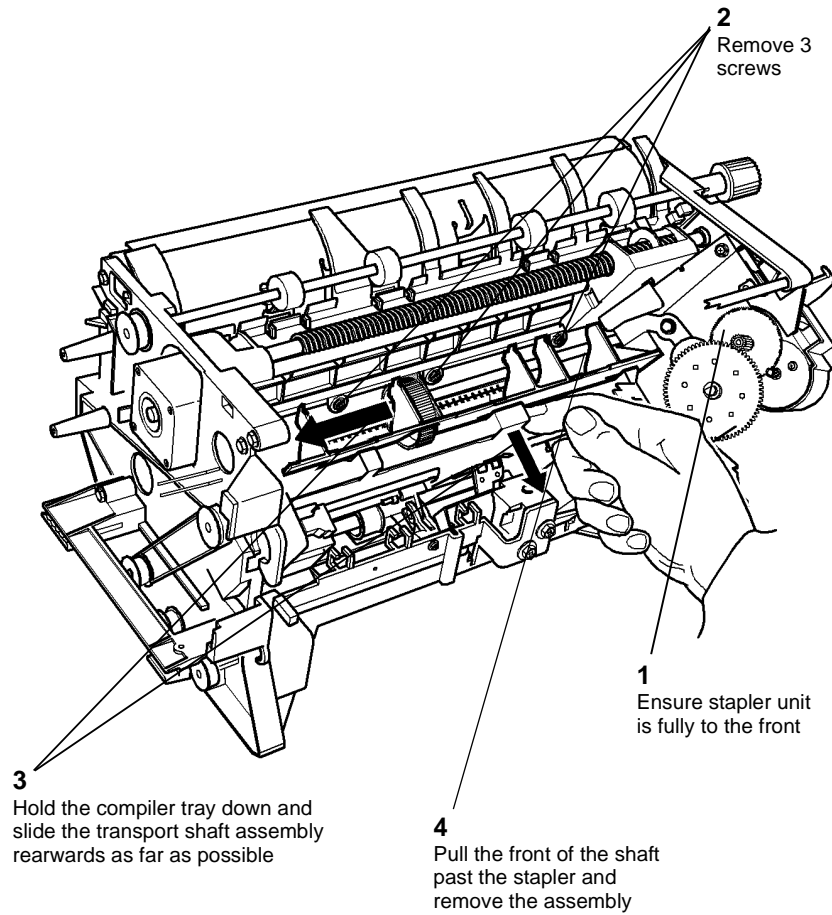
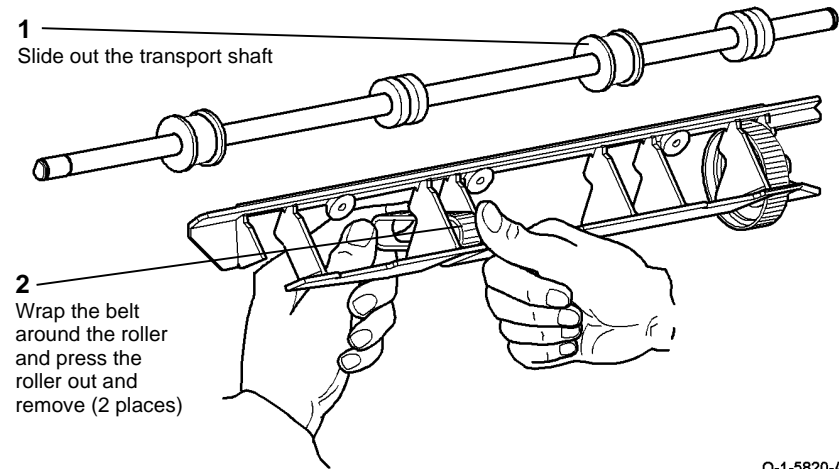


Figure 2 Removal

Q-1-5819-A

4. Figure 3, dismantle the components of the transport shaft assembly.



Q-1-5820-A

Figure 3 Dismantling

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the transport shaft assembly and components.

REP 11.44-170 Docking Latch Components

Parts List on PL 11.64

Purpose

This procedure is used to repair the following components

- Docking release latch, PL 11.64 Item 13.
- Release bracket, PL 11.64 Item 11.
- Docking interlock switch, PL 11.64 Item 3.
- Docking pivot interlock switch, PL 11.64 Item 5.
- Restraining cable, PL 11.64 Item 1.

Removal

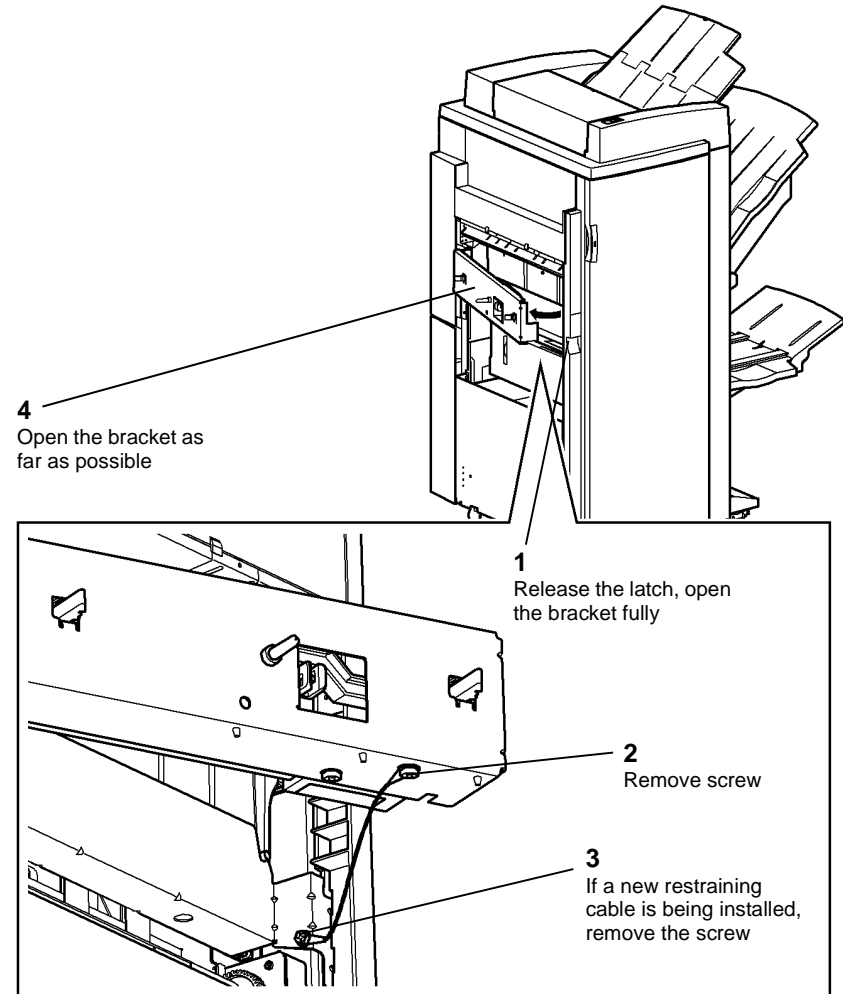
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Un-dock the HCSS from the machine, REP 11.13-170.
2. Figure 1, release the restraining cable.



Q-1-5821-A

Figure 1 Restraining cable

3. Figure 2, remove the docking latch bracket rear cover.

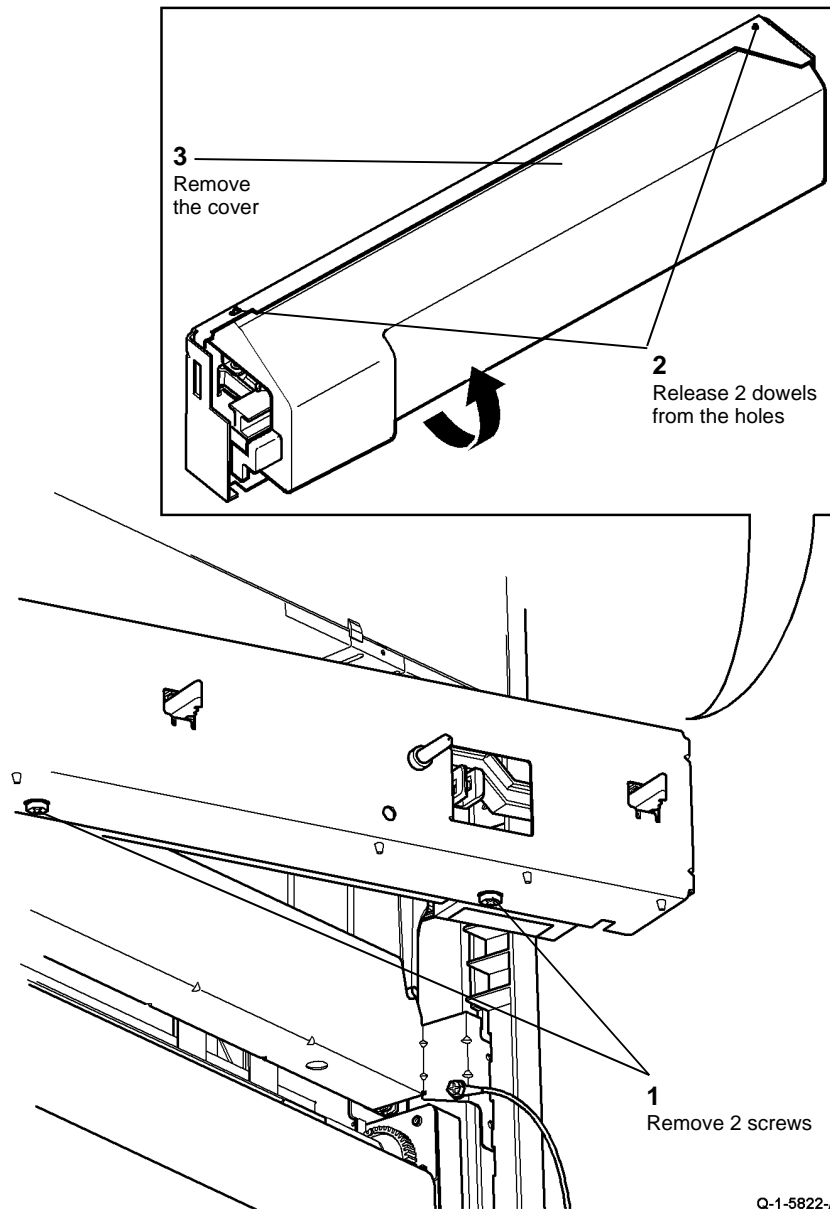


Figure 2 Cover removal

Q-1-5822-A

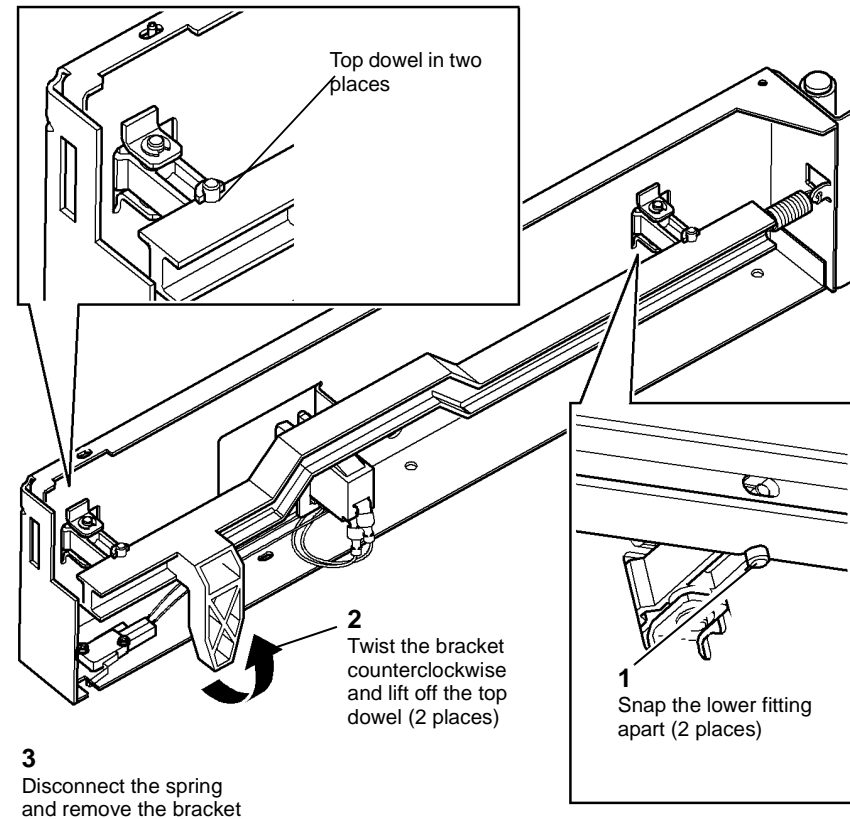


Figure 3 Release bracket

Q-1-5823-A

4. Figure 3, Remove the release bracket.

5. Figure 4, if necessary, remove the docking release latches.

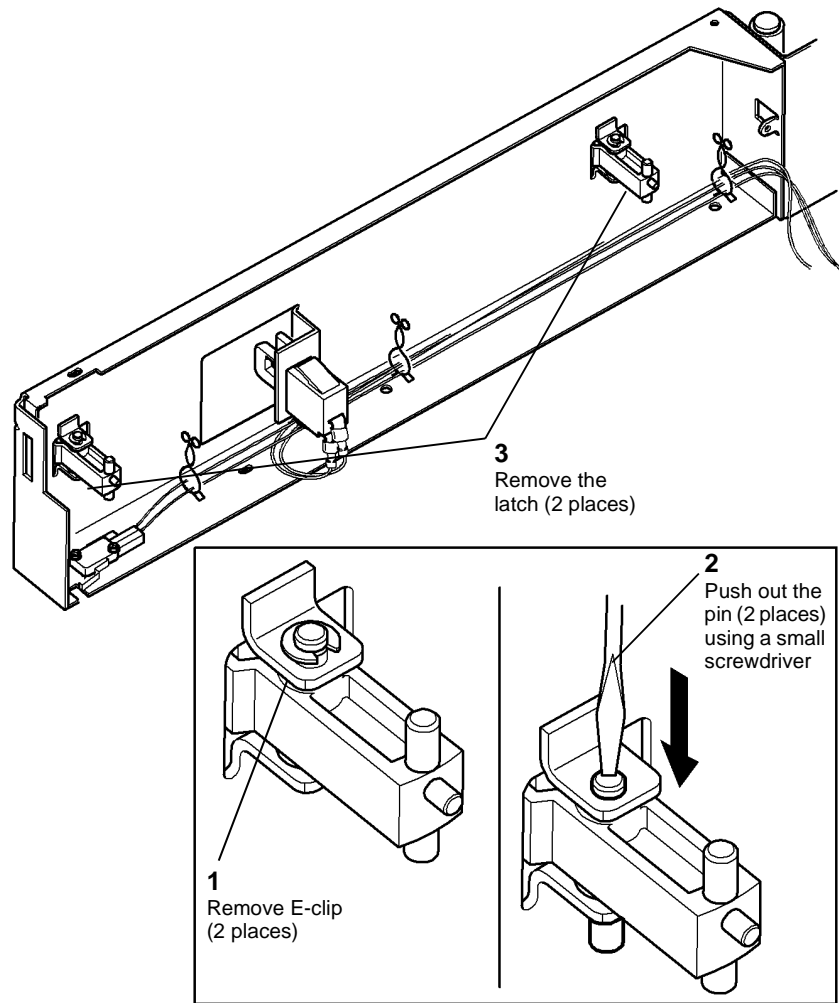
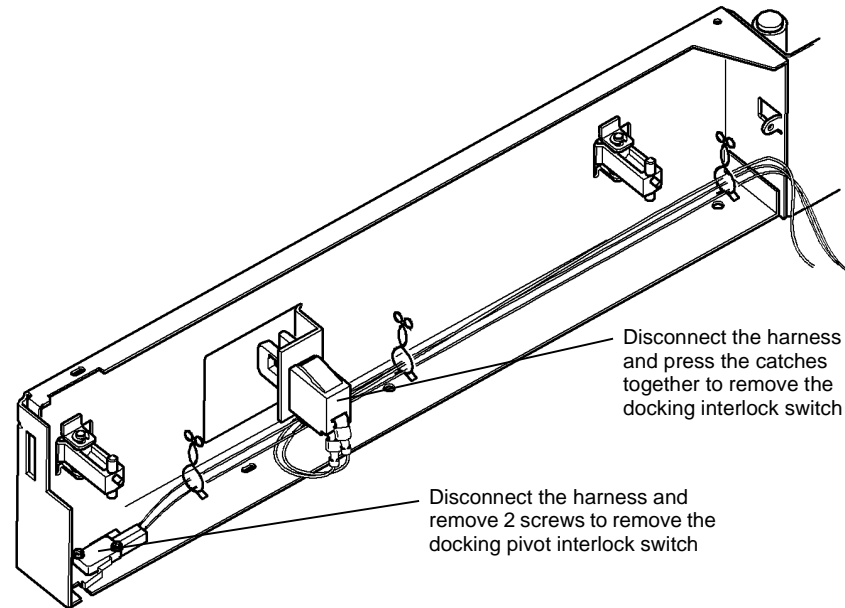


Figure 4 Latch removal

6. Figure 5, if necessary, remove the docking interlock switch or the docking pivot interlock switch.



Q-1-5825-A

Figure 5 Switch removal

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the removed components.

REP 11.45-170 Compiler Carriage Belt Grips

Parts List on PL 11.72

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the compiler carriage assembly, REP 11.2-170.
2. Figure 1, remove the compiler carriage belt grips.

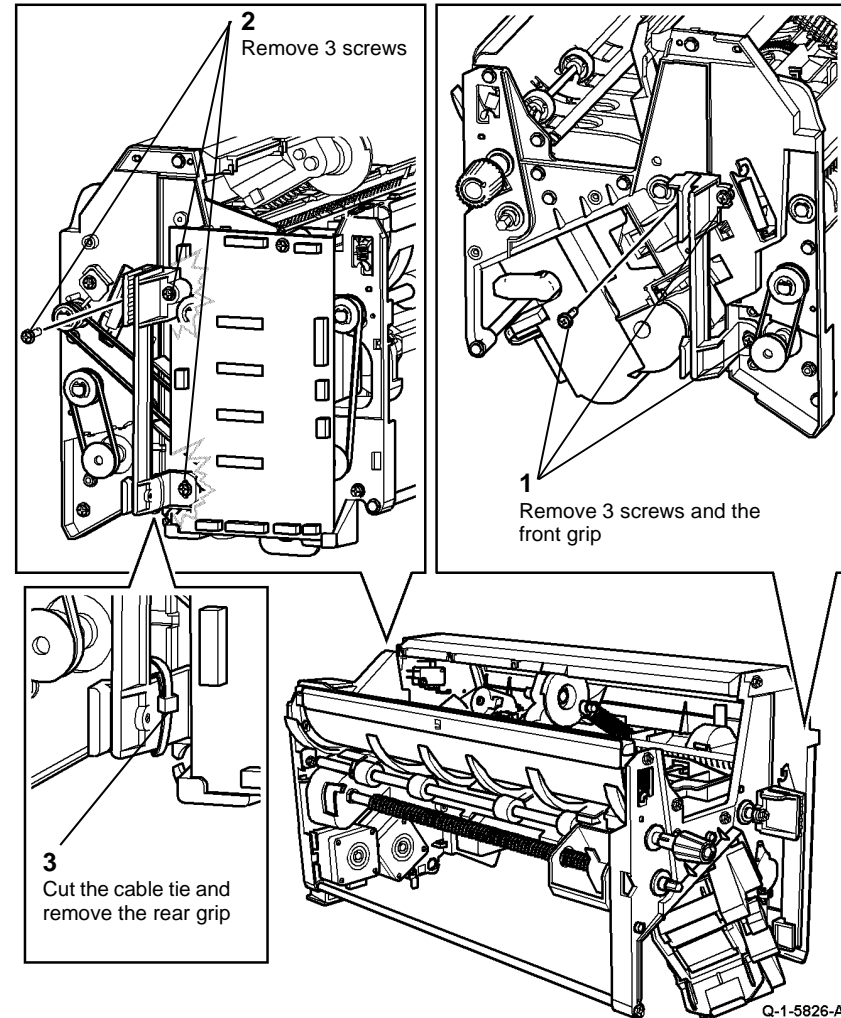


Figure 1 Removing grips

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the compiler carriage belt grips.

REP 11.46-170 Bin 1 Offset Motor and Offset Sensor

Parts List on PL 11.78

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the bin 1 assembly by disconnecting the harness, removing the thumbscrew and pulling the tray assembly off the support.
2. Figure 1, remove the bin lower support.

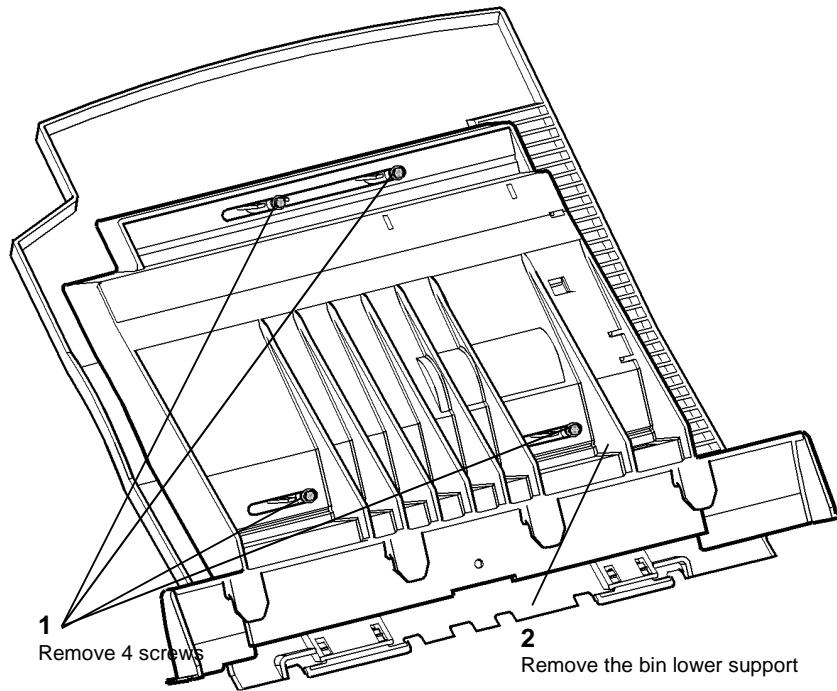


Figure 1 Support removal

3. Figure 2, remove the bin offset sensor and bin offset motor.

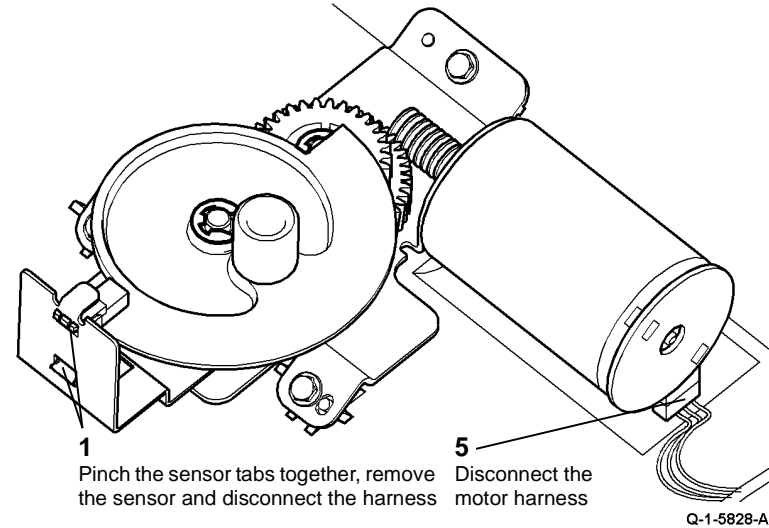
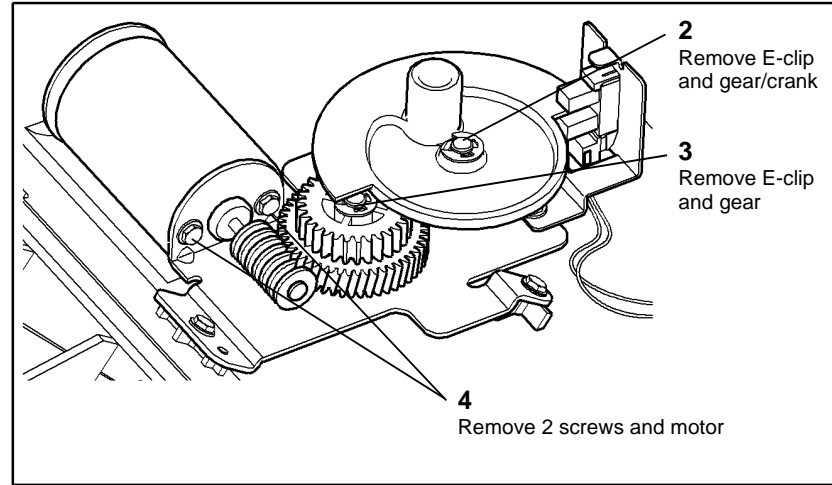


Figure 2 Component removal

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the bin 1 offset motor and offset sensor.

NOTE: Ensure that the peg of the gear/crank locates in the slot of the tray.

REP 11.47-170 Bin 1 Elevator Motor and Bearing

Parts List on PL 11.78

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the bin 1 assembly by disconnecting the harness, removing the thumbscrew and pulling the tray assembly off the support.
2. Remove the rear cover, REP 11.1-170.
3. Figure 1, remove the elevator motor.

NOTE: The elevator motor worm and gears are greased, take care not to contaminate other parts of the machine with the grease. Wear protective gloves if desired.

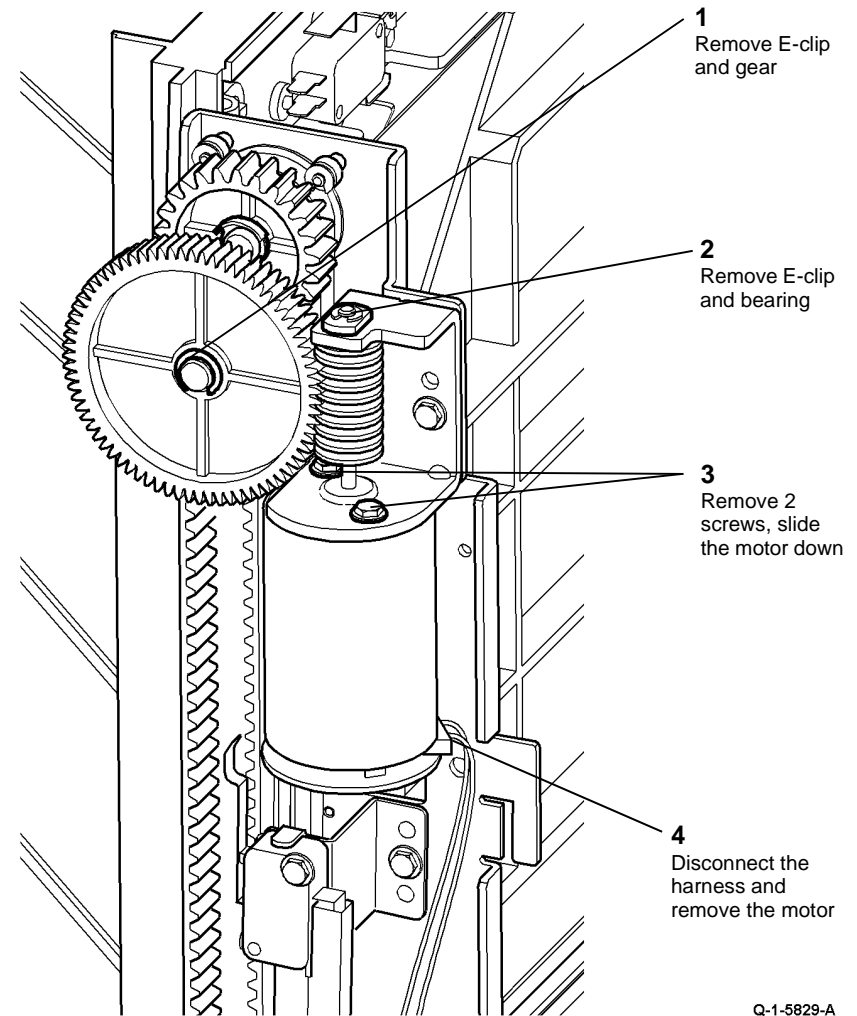


Figure 1 Motor removal

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the bin 1 elevator motor.

REP 11.48-170 Entry Sensor and Punch Position Sensor

Parts List on PL 11.70

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the rear cover and upper left cover, REP 11.1-170.
2. Remove the hole punch unit, if installed.
3. Remove the lower left cover, PL 11.60 Item 23.
4. Remove the sensor cover, PL 11.70 Item 11.
5. Figure 1, remove the sensor.

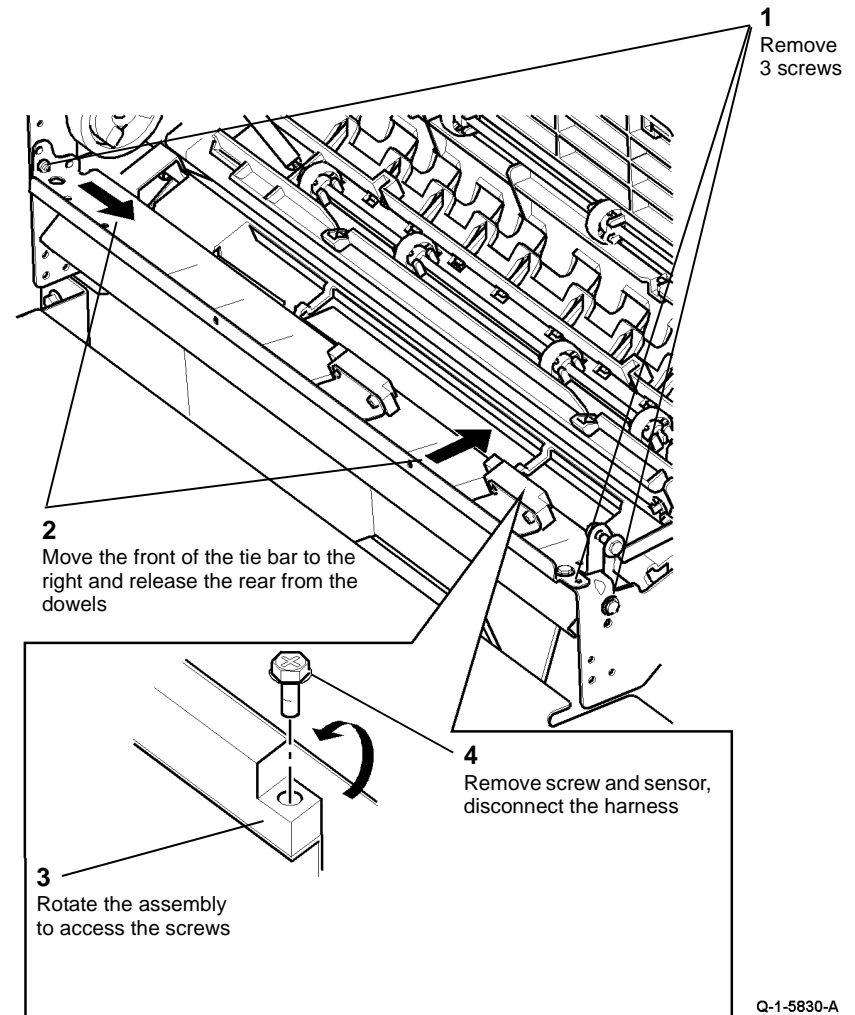


Figure 1 Sensor removal

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the entry sensor and punch position sensor.

REP 11.49-170 2nd to Top Exit Sensor

Parts List on PL 11.73

Removal

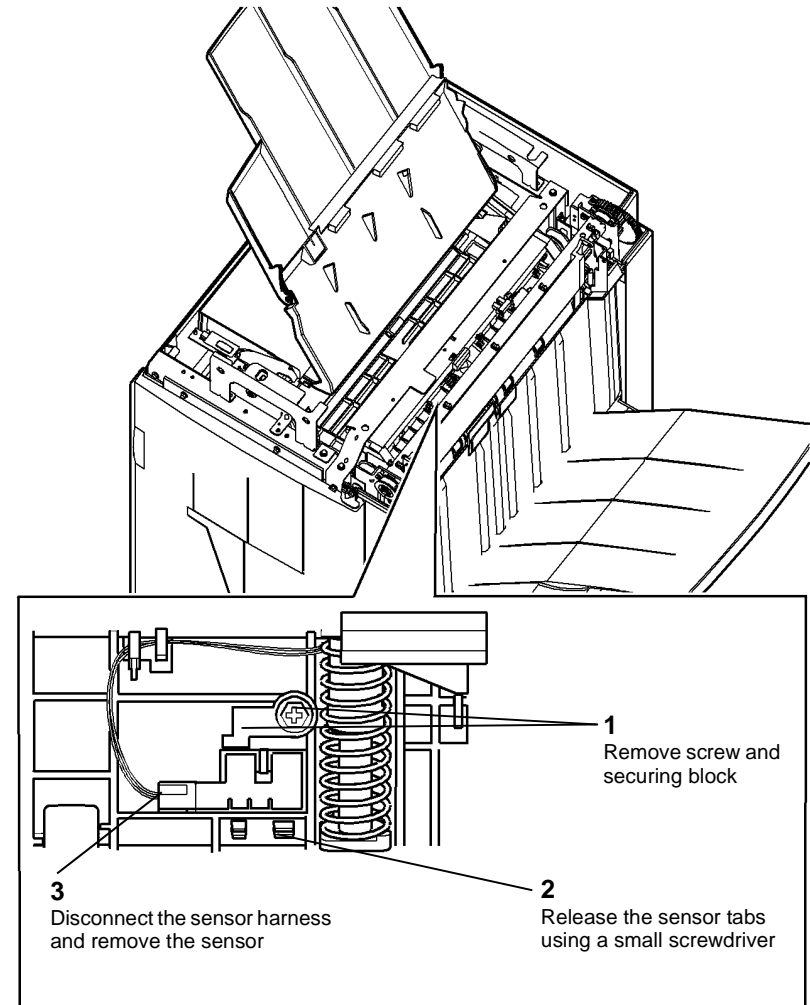
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the HCSS top cover, REP 11.1-170.
2. Fold bin 0 to the left to give access to the top of the compiler carriage.
3. Figure 1, remove the 2nd to top exit sensor.



Q-1-5831-A

Figure 1 Sensor removal

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the 2nd to top exit sensor.

REP 11.50-170 BM Eject Sensor

Parts List on PL 11.88

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the BM right hand cover, REP 11.56-170.
2. Remove the upper static eliminator (3 screws), PL 11.88 Item 16.
3. Figure 1, remove the BM eject sensor.

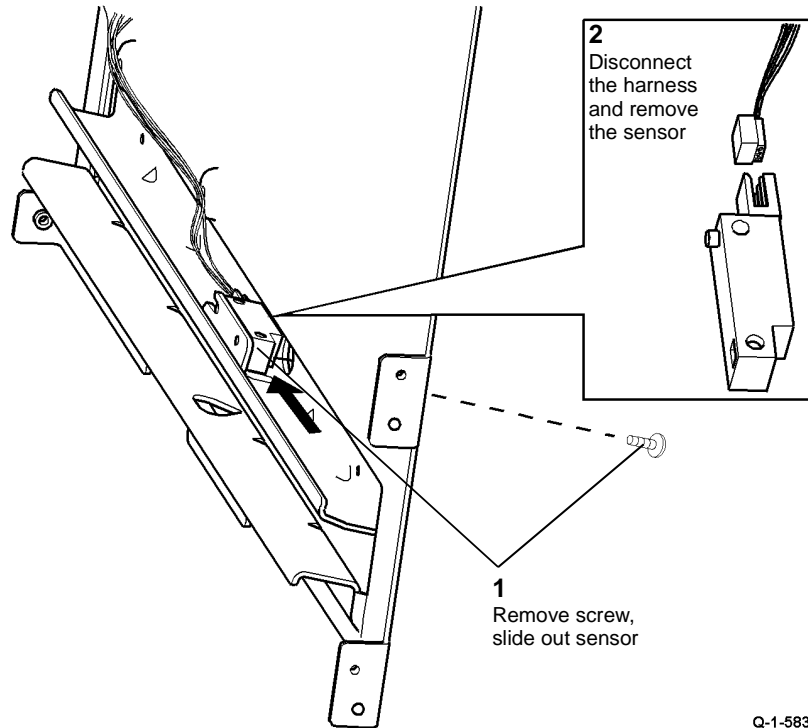


Figure 1 Sensor removal

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the BM eject sensor.

REP 11.51-170 BM Support Leg and Spring

Parts List on PL 11.87

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the BM, front door, front cover and rear cover, REP 11.1-170.
2. Figure 1, remove screws from the rear.

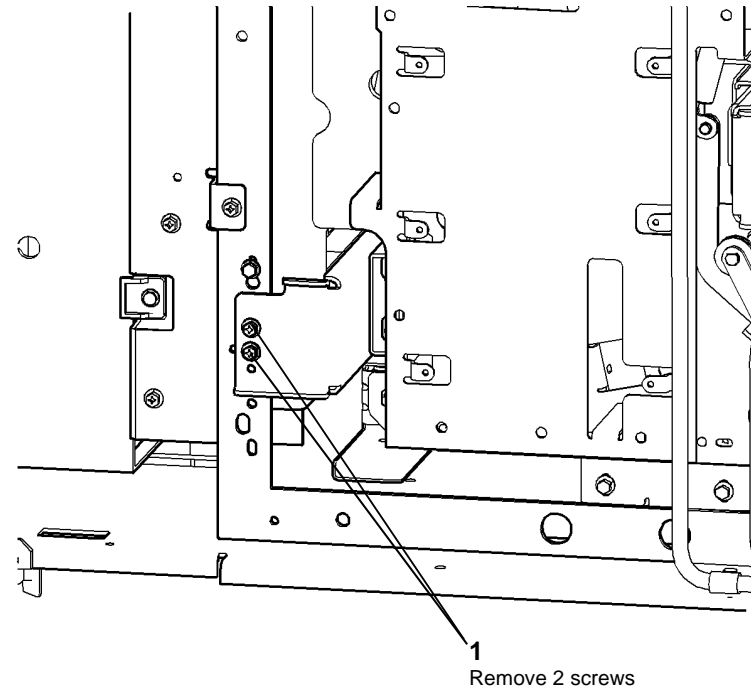
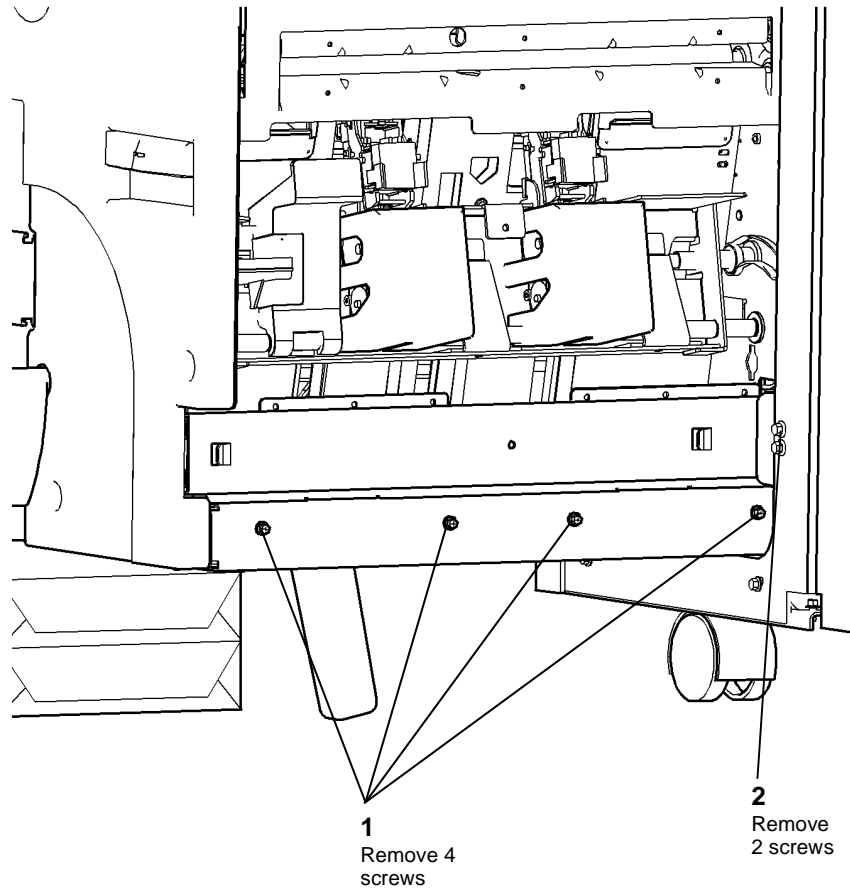


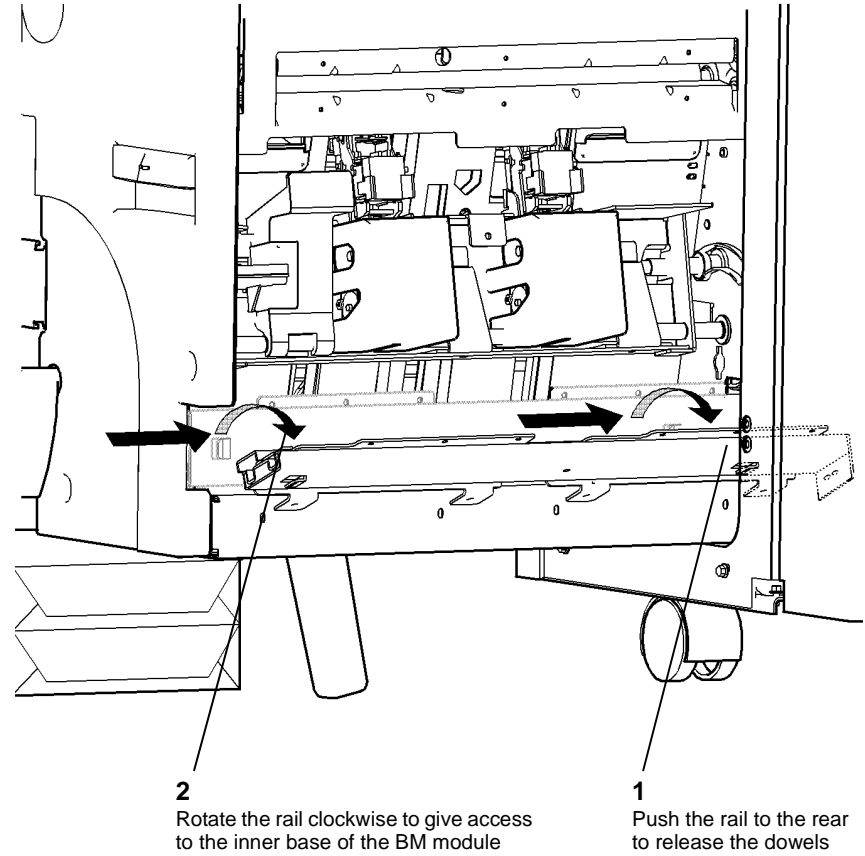
Figure 1 Rear preparation

3. Pull out the BM module fully.
4. Support the BM on a stack of paper approximately 2 reams high. Add or remove paper from the stack to ensure that the stack supports the right side of the BM module.
5. Figure 2, prepare to remove the right hand support rail.



Q-1-5834-A

Figure 2 Preparation

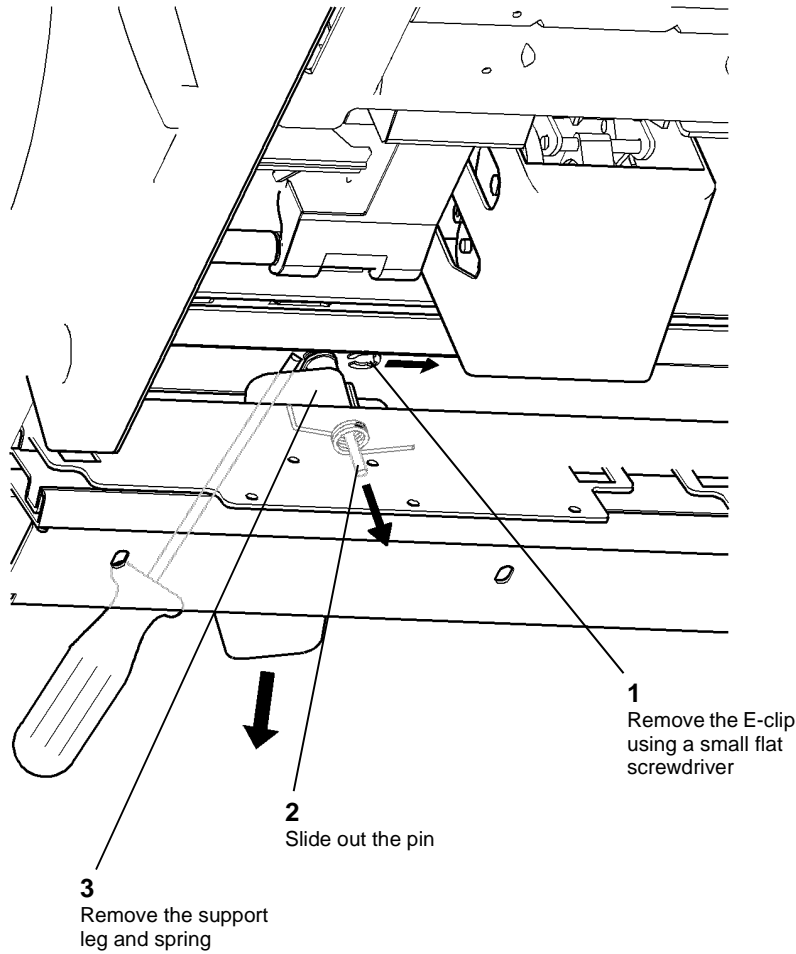


Q-1-5835-A

Figure 3 Rail removal

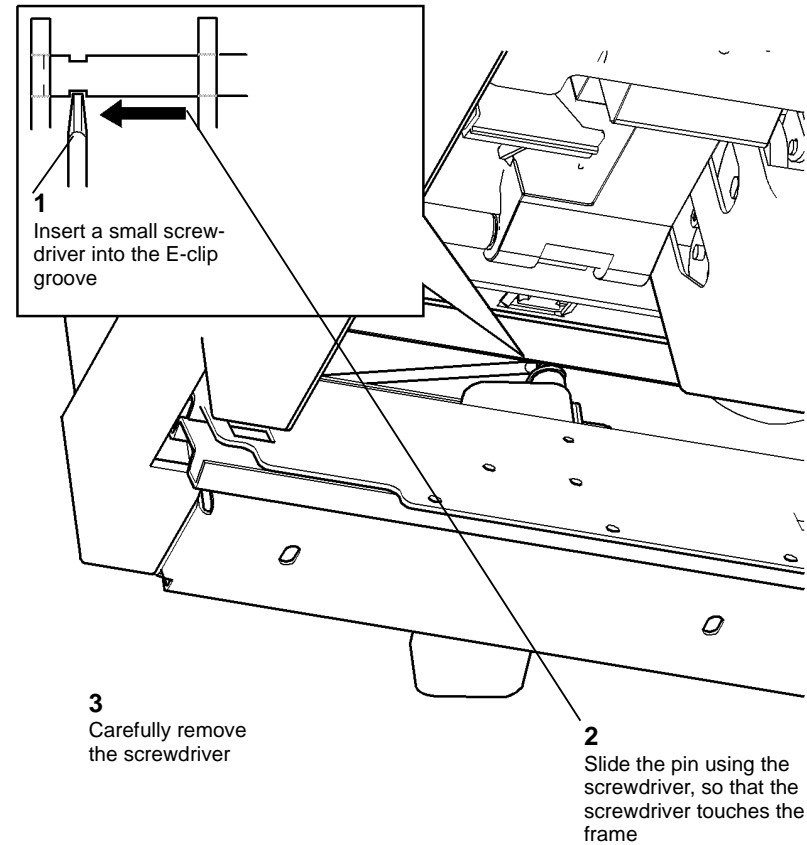
6. Figure 3, remove the right hand support rail.

7. Figure 4, remove the BM support leg and spring.



Q-1-5836-A

Figure 4 Leg and spring removal



Q-1-5837-A

Figure 5 Pin alignment

Replacement

1. Install the support leg, spring and pin.
2. Figure 5, align the pin to accept the E-clip.

3. Figure 6, insert the E-clip.

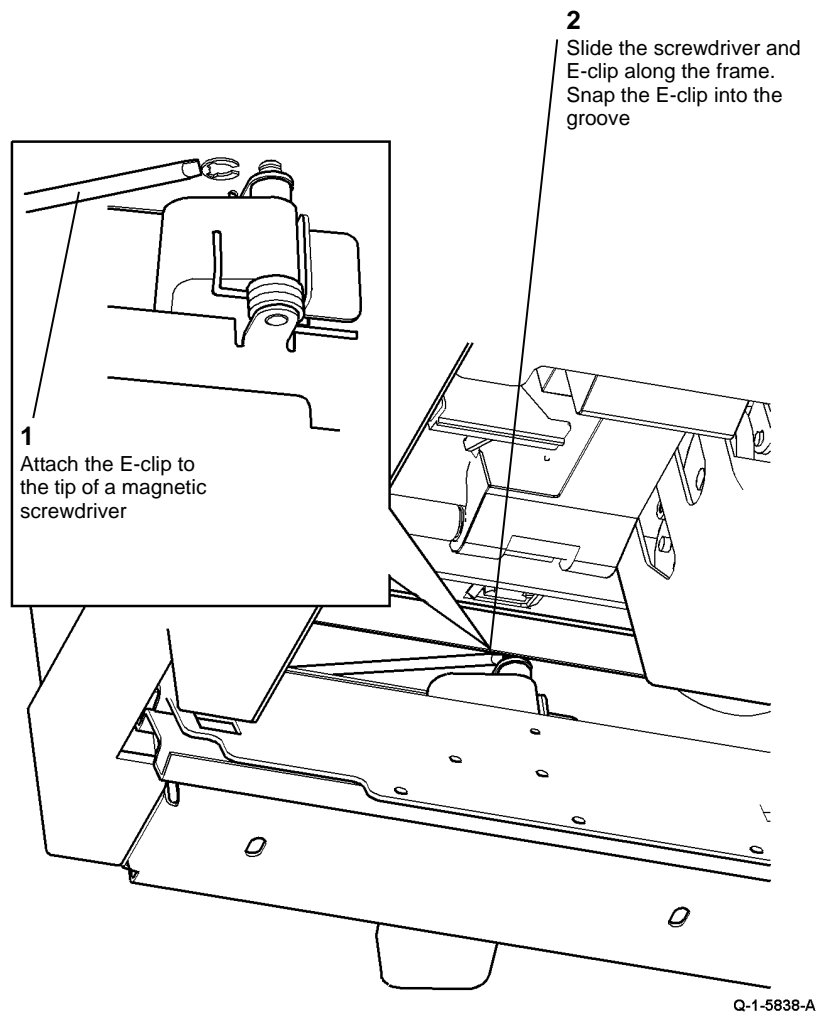


Figure 6 E-clip insertion

4. Install the remainder of the removed components by reversing the removal procedure.

NOTE: Ensure that the 4 screws removed in step 1 of Figure 5 are tightened in their original position by carefully aligning the screw head with the witness marks on the frame.

REP 11.52-170 BM Crease Rolls, Gears, Clutch and Bearings

Parts List on PL 11.87

Removal

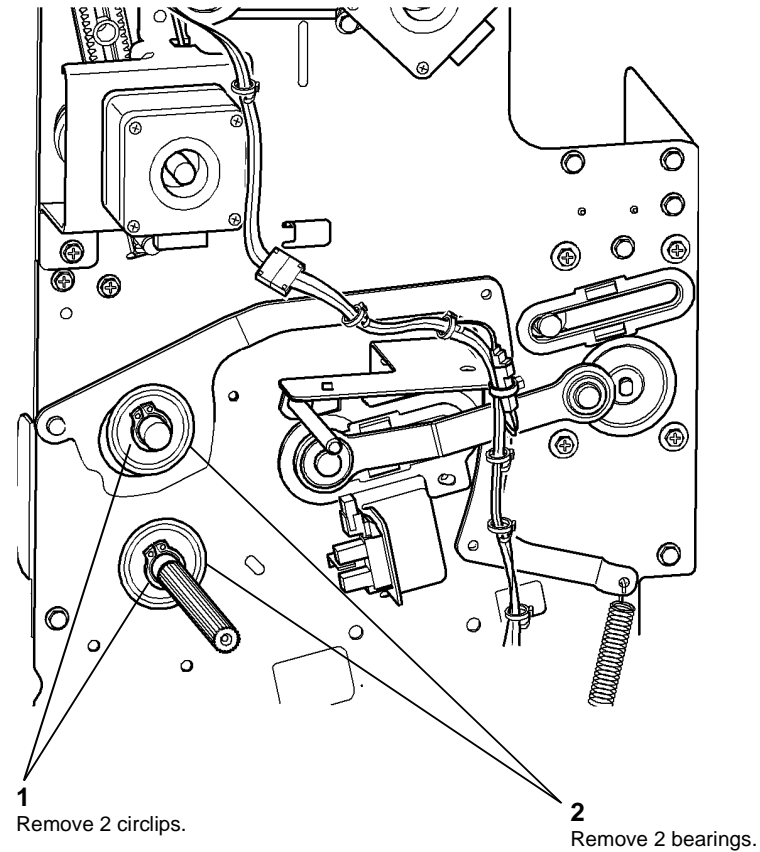
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

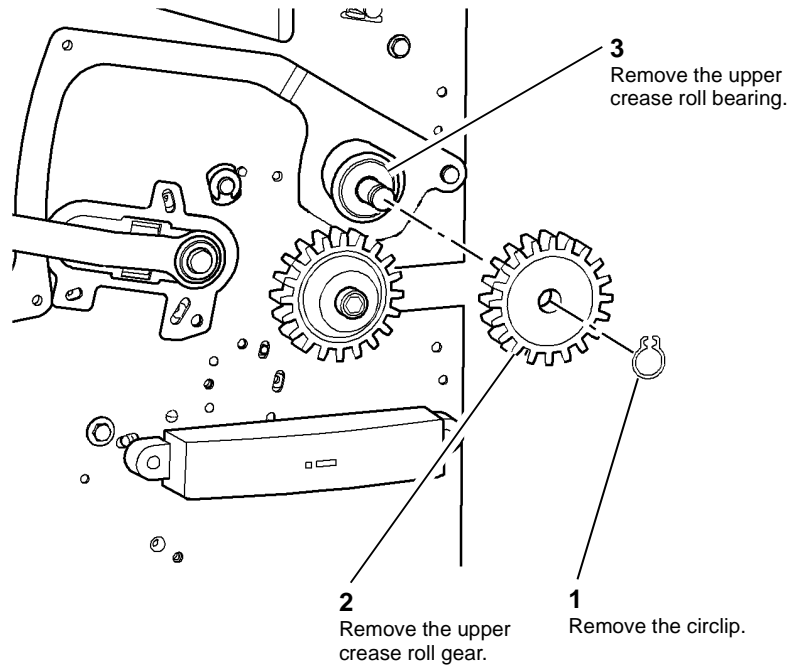
1. Open the HCSS BM front door and fully pull out the BM module.
2. Release the crease roll nip pressure by fully rotating the crease roll handle (6c) counter-clockwise.
3. Remove the crease blade knob (6d), PL 11.80 Item 4.
4. Remove the crease roll handle (6c), PL 11.80 Item 5.
5. Remove the BM front cover, PL 11.80 Item 3.
6. Remove the BM right hand cover, REP 11.56-170.
7. Remove the BM crease roll motor, REP 11.19-170, but do not disconnect the motor harness or remove the motor from the mounting plate.
8. Figure 1, remove the rear bearings.



Q-1-5839-A

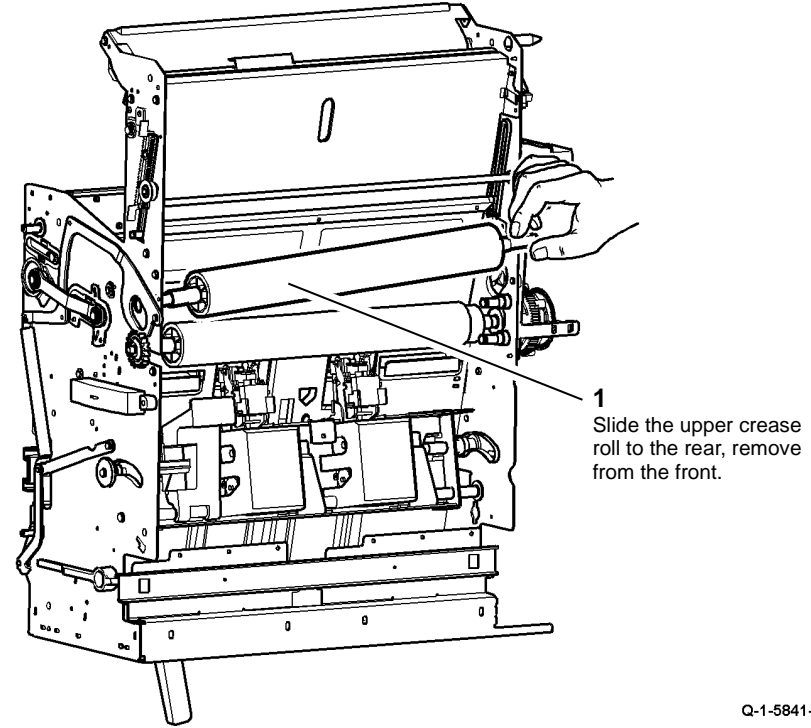
Figure 1 Rear bearing removal

9. Temporarily attach the BM crease roll motor using only the top screw.
10. Temporarily attach the PWB mounting plate using only the top two screws.
11. Pull out the BM module fully.
12. Figure 2, prepare to remove the upper crease roll.



Q-1-5840-A

Figure 2 Preparation

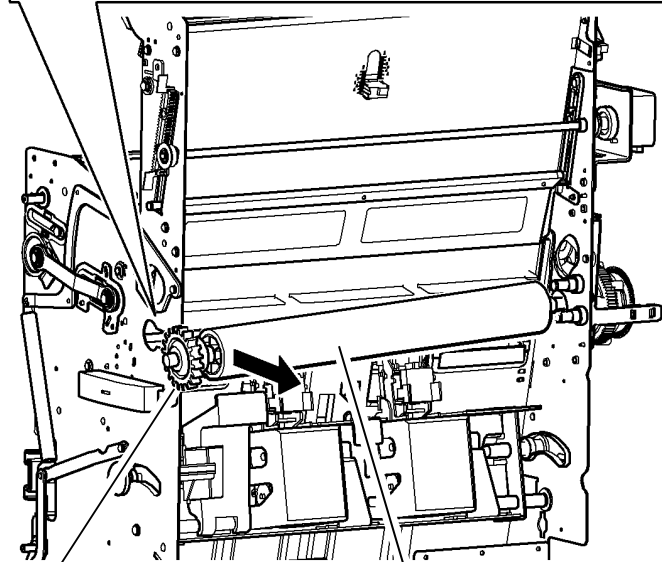
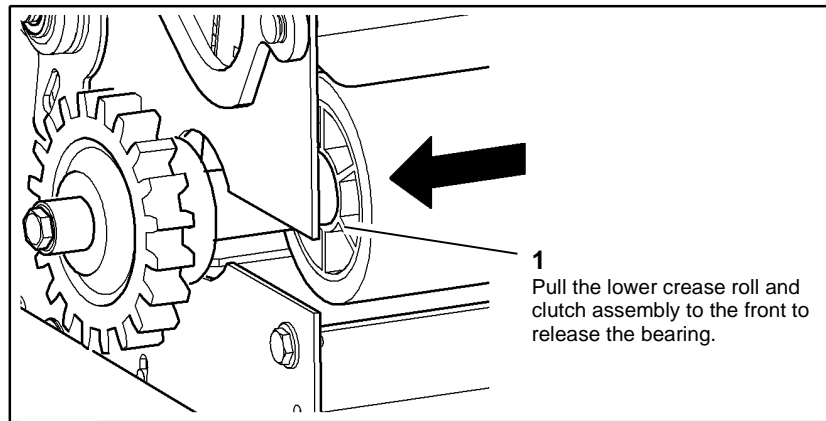


Q-1-5841-A

Figure 3 Upper crease roll removal

13. Figure 3, remove the upper crease roll.

14. Figure 4, remove the lower crease roll and clutch assembly.



2 Slide the front of the lower crease roll and clutch assembly out of the slot.

3 Remove the lower crease roll and clutch assembly.

Q-1-5842-A

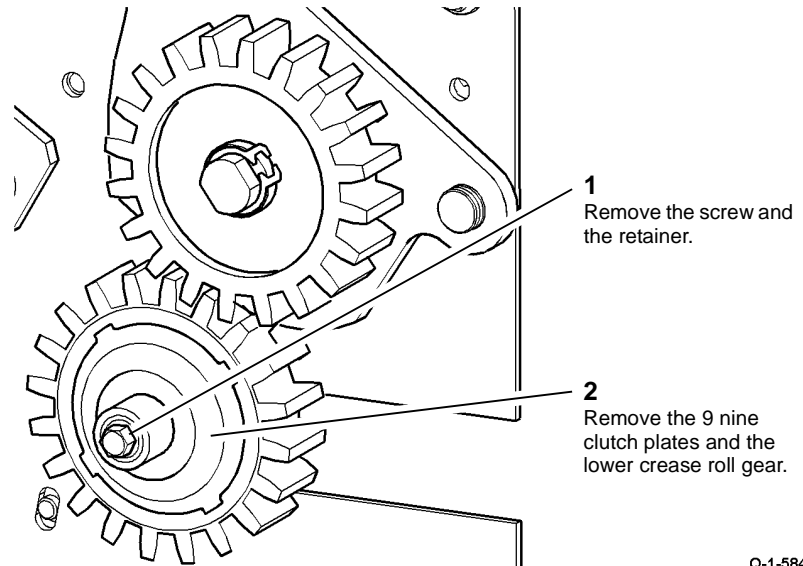
Figure 4 Lower crease roll and clutch removal

Replacement

CAUTION

Do not remove the crease roll and clutch assembly if they are secure on the shaft.

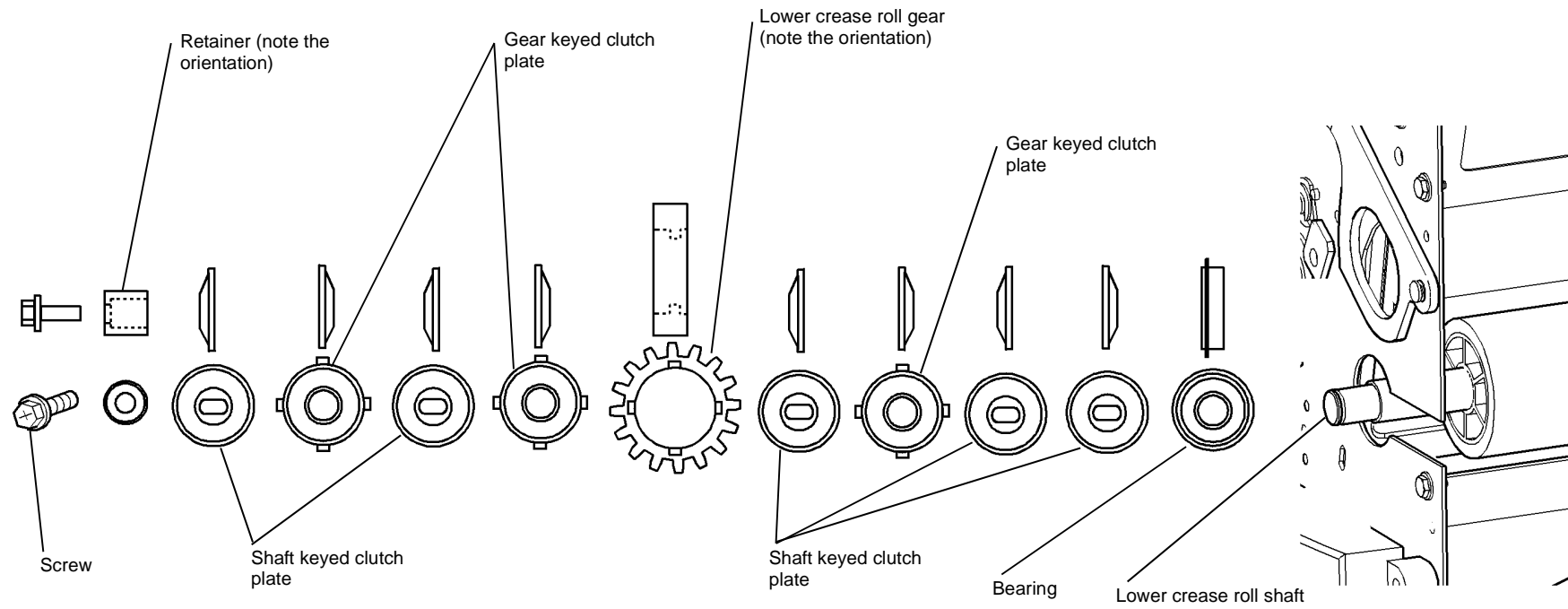
1. Install the lower crease roll and clutch assembly and bearings.
2. Check if the lower crease roll gear and clutch assembly are secure on the shaft. If the lower crease roll gear and clutch assembly wobble, perform the following:
 - a. Figure 5, remove the clutch.



Q-1-5843-A

Figure 5 Clutch removal

- b. Figure 6, carefully identify the lower crease roll gear and clutch assembly components. Reassemble the components on the lower crease roll shaft in sequence from 1 to 12. Ensure that the following points are followed:
 - Components are orientated correctly as shown in Figure 6.
 - The shallow grooves in the bore of the gear face towards the rear and mate with the teeth of the clutch plate installed on the shaft.
 - The deep grooves in the bore of the gear face towards the front and mate with the teeth of the clutch plates subsequently installed on the shaft.
 - The spring retainer is installed over the end the shaft.



Q-1-5844-A

Figure 6 Clutch components

- c. Figure 7, Ensure that the tabs of the outermost gear keyed clutch plate are not outside of the grooves in the gear.

3. Install the remainder of the removed components by reversing the removal procedure.

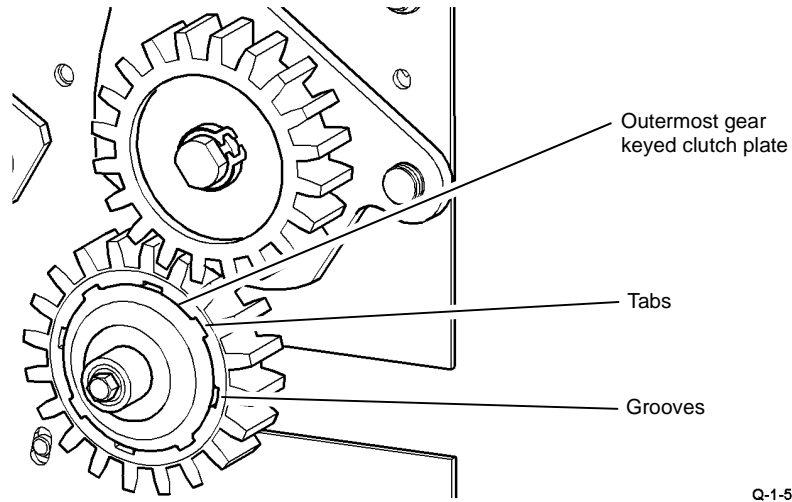


Figure 7 Outermost gear keyed clutch plate

- d. Figure 8, ensure that the final shaft keyed clutch plate does not come off of the shaft during installation.

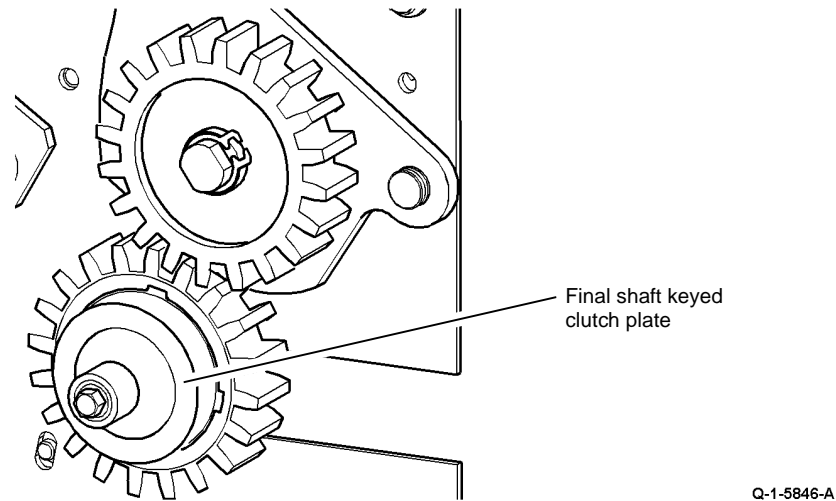


Figure 8 Outermost gear keyed clutch plate

- e. Tighten the screw on the front end of the shaft until it reaches a hard stop.
- f. Check that the lower crease roll gear and clutch assembly is secure on the shaft. If necessary, repeat steps A to D.

REP 11.53-170 CC Shutter and Springs

Parts List on PL 11.73

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the CC eject housing assembly, REP 11.57-170.
2. Figure 1, remove the CC shutter.

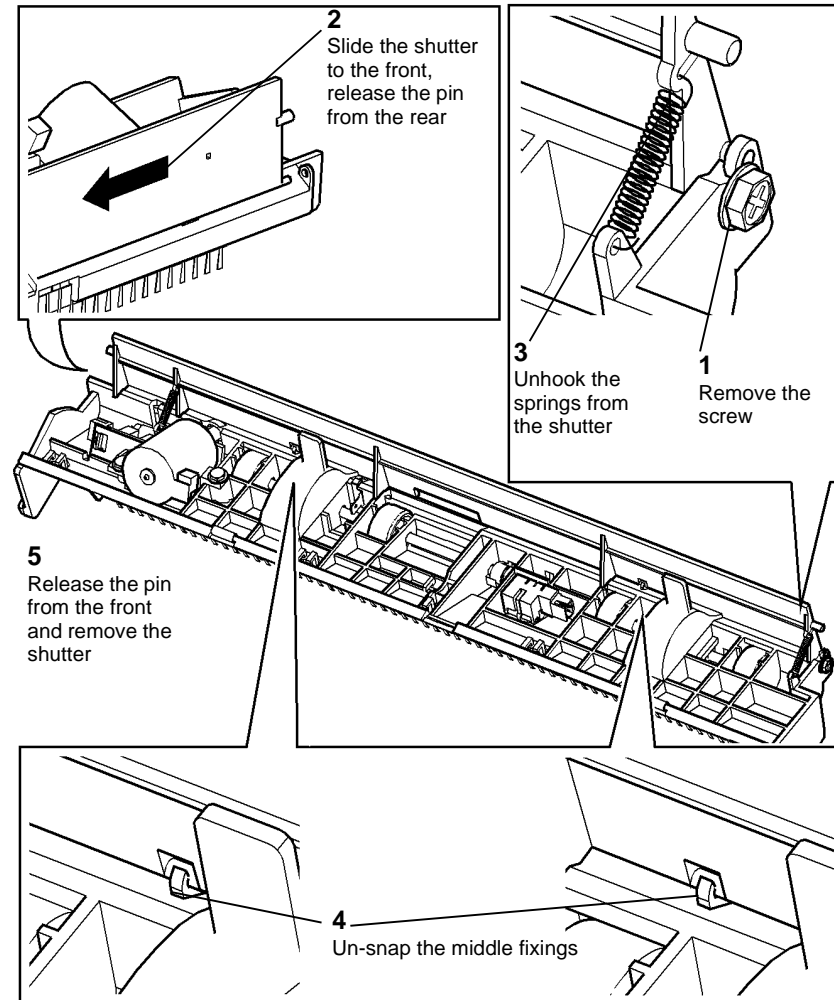


Figure 1 Shutter removal

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the CC shutter.

REP 11.54-170 CC Nip Shaft Components

Parts List on PL 11.74

Purpose

- Nip roll, PL 11.74 Item 2.
- Nip shaft, PL 11.74 Item 3.
- Nip spring, PL 11.74 Item 4.

Removal

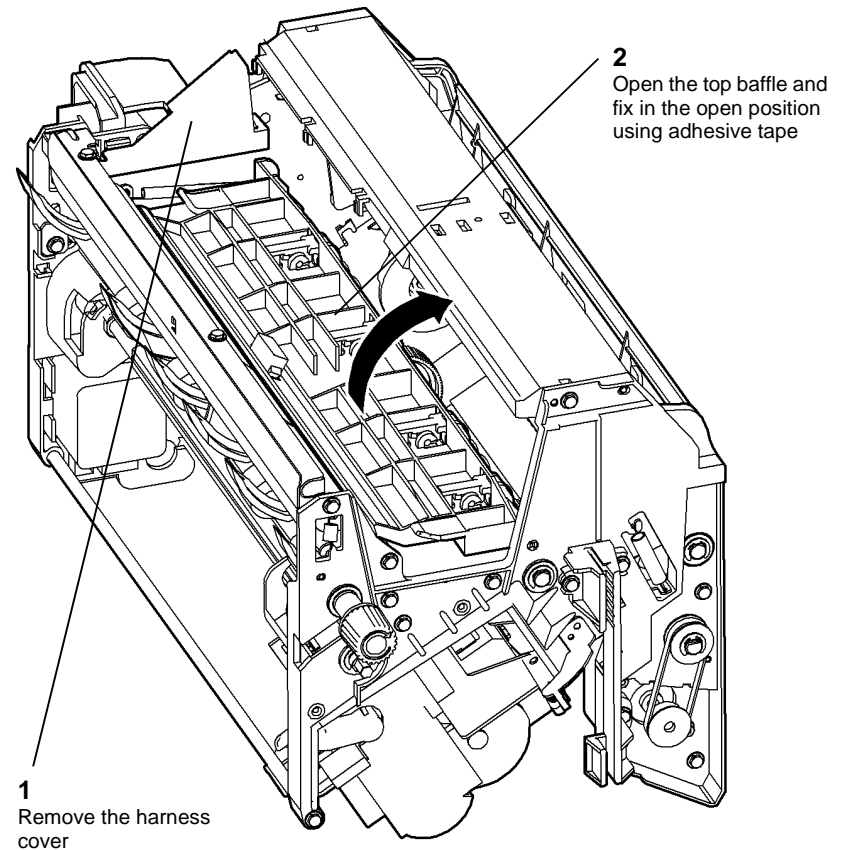
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the compiler carriage assembly, REP 11.2-170.
2. Figure 1, improve the access to the area.



Q-1-5848-A

Figure 1 Improving access

3. Figure 2, remove the entrance baffle cover.

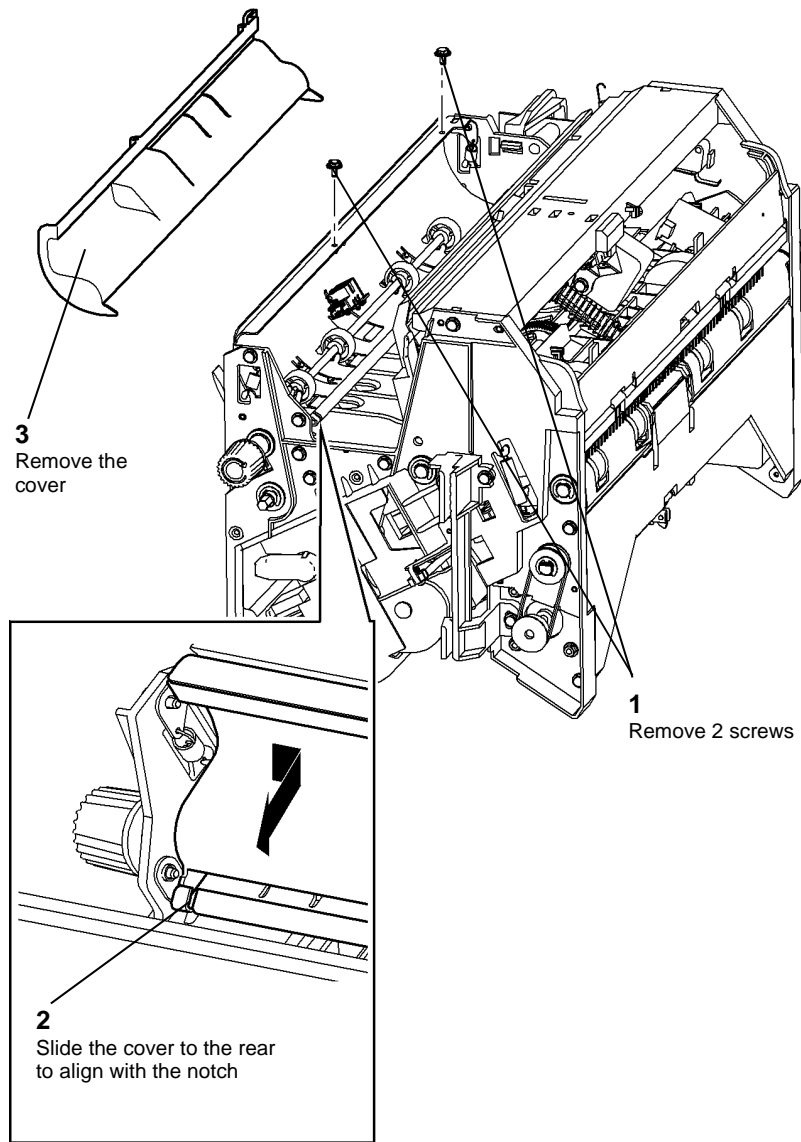


Figure 2 Cover removal

Q-1-5849-A

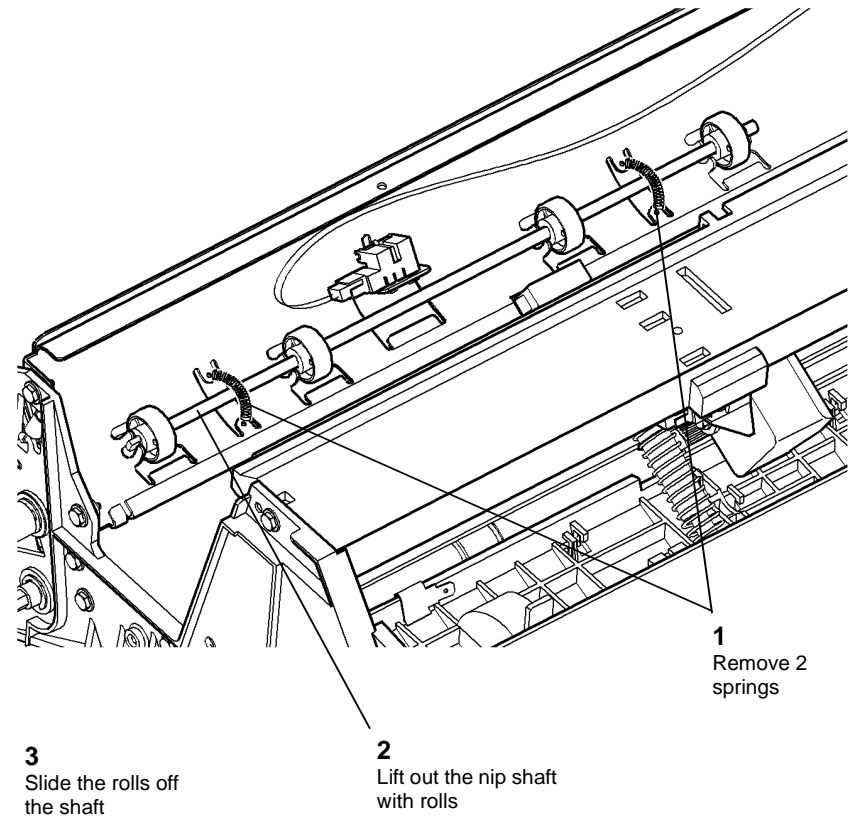


Figure 3 Nip shaft removal

Q-1-5850-A

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the nip shaft, nip springs and nip rolls.

- Figure 3, remove the nip shaft, nip springs and nip rolls.

REP 11.55-170 BM Pre-compile Pulley and Tyres

Parts List on PL 11.67

Removal

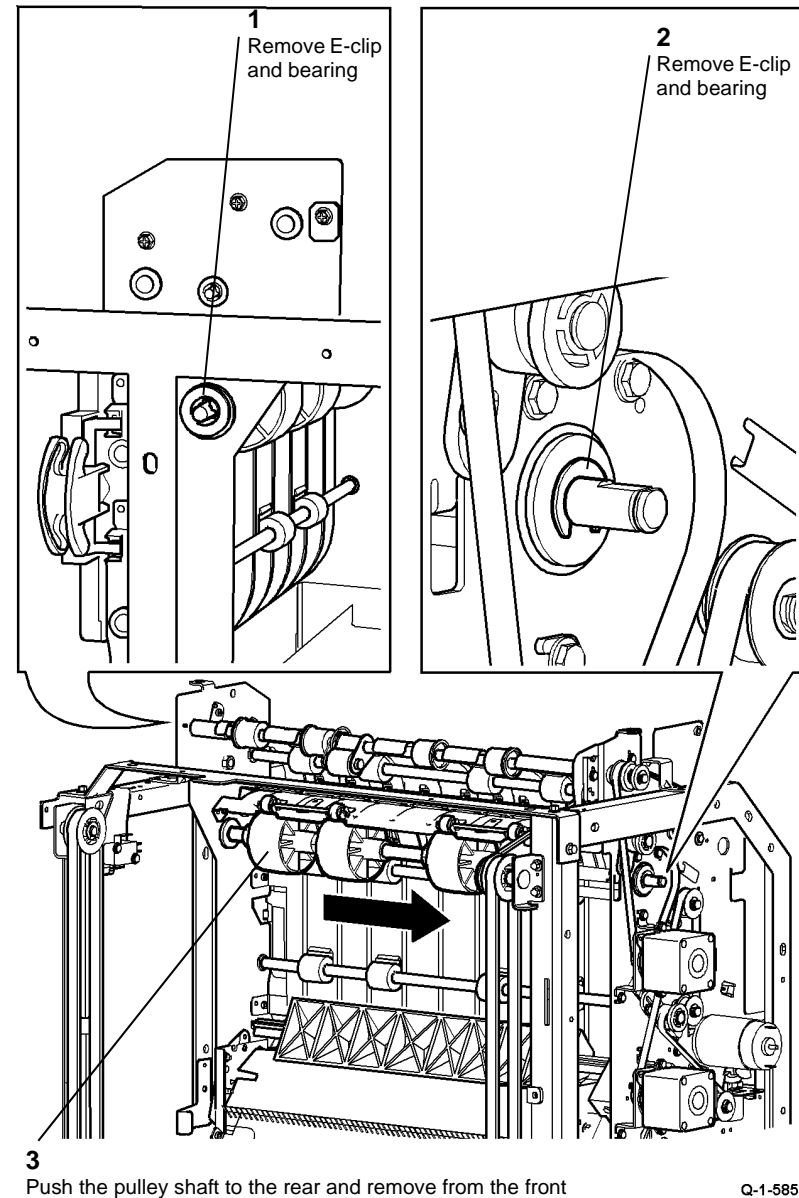
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

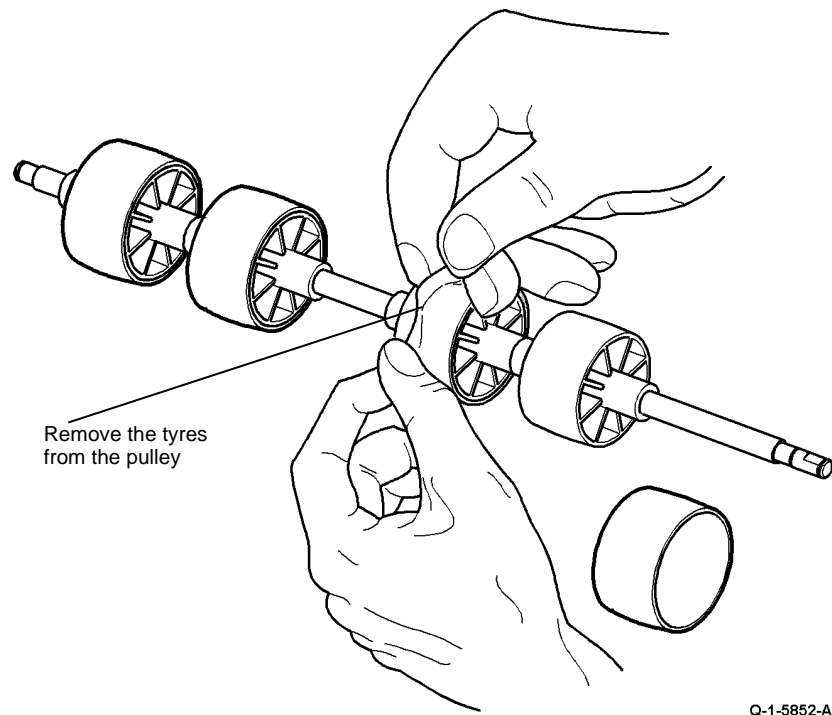
1. Remove the compiler carriage assembly, REP 11.2-170.
2. Remove the drive pulley, PL 11.67 Item 2, refer to REP 11.12-170, figure 2.
3. Figure 1, remove the BM pre-compile pulley.



Q-1-5851-A

Figure 1 Pulley removal

4. Figure 2, remove the BM pre-compile tyres.



Q-1-5852-A

Figure 2 Tyre removal

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the BM pre-compile pulley and tyres

REP 11.56-170 BM Right Hand Cover

Parts List on PL 11.88

Removal

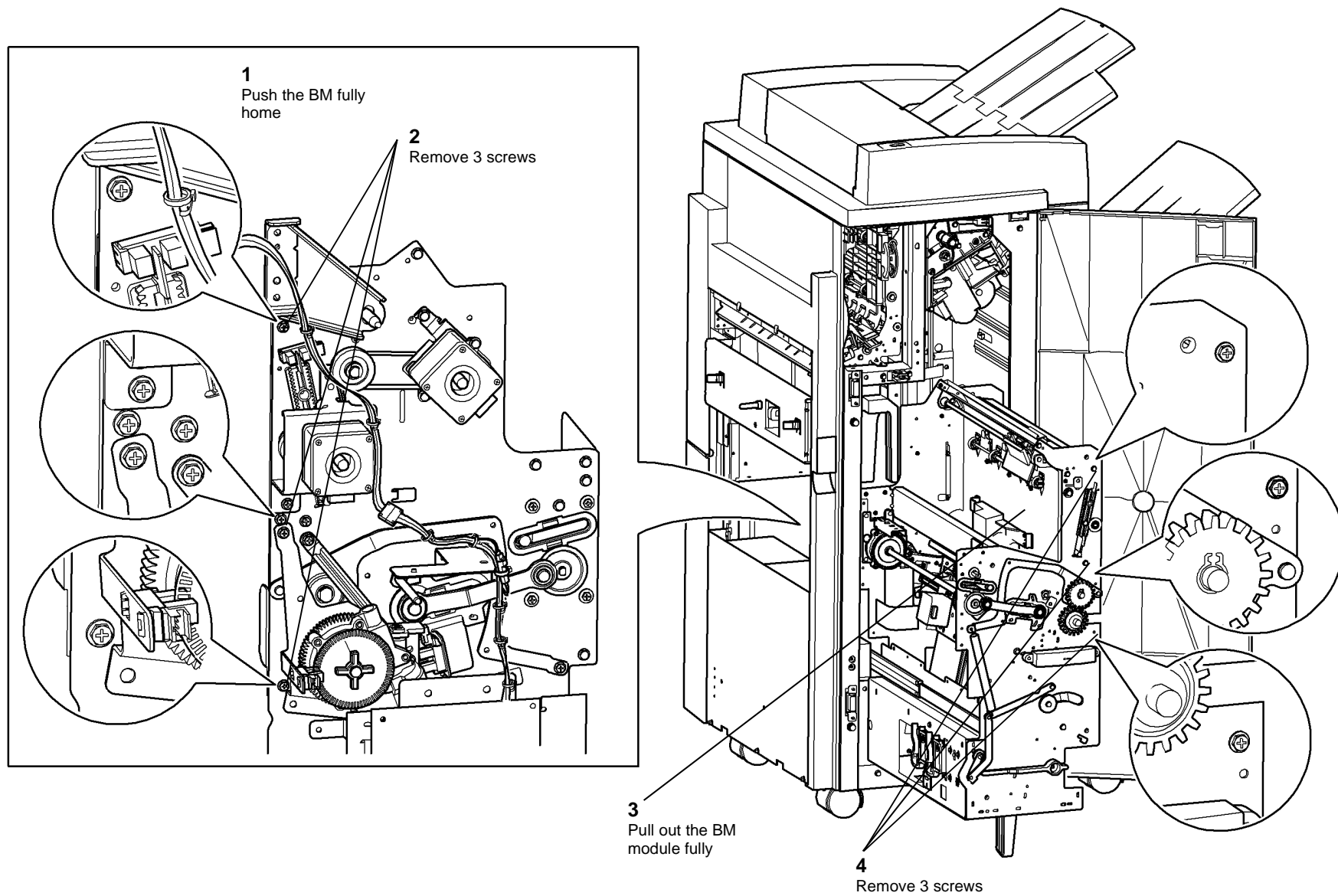
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the rear cover, REP 11.1-170.
2. Open the BM front door and fully pull out the BM module.
3. Remove the crease blade knob (6d), PL 11.80 Item 4.
4. Remove the crease roll handle (6c), PL 11.80 Item 5.
5. Remove the BM front cover, PL 11.80 Item 3.
6. Figure 1, Prepare to remove the BM right hand cover.



Q-1-5853-A

Figure 1 Preparation

7. Figure 2, remove the BM right hand cover.

REP 11.57-170 CC Eject Housing Assembly

Parts List on PL 11.73

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the compiler carriage assembly, REP 11.2-170.
2. Figure 1, remove the compiler carriage cross member

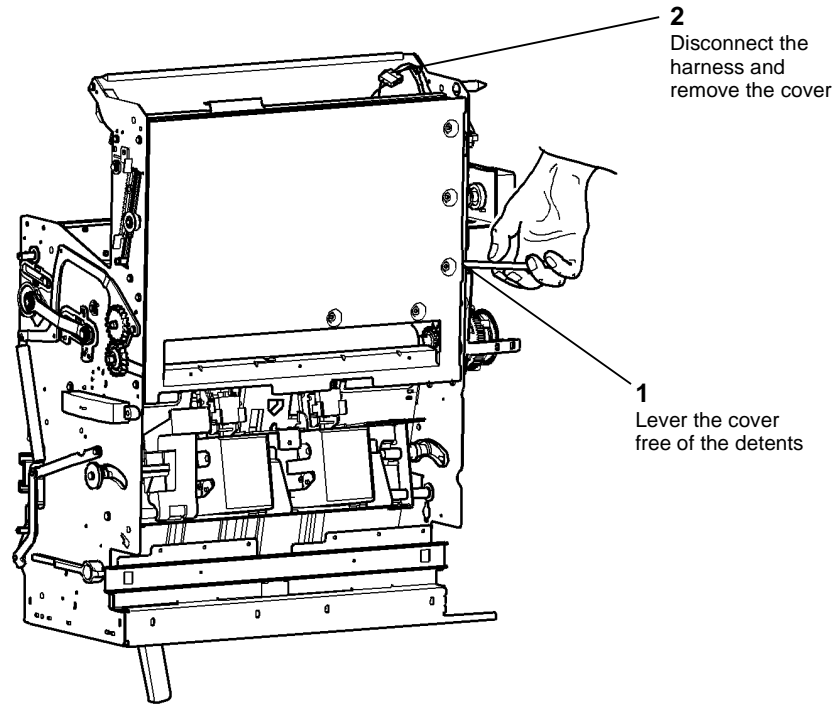


Figure 2 Cover removal

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the BM right hand cover.

Q-1-5854-A

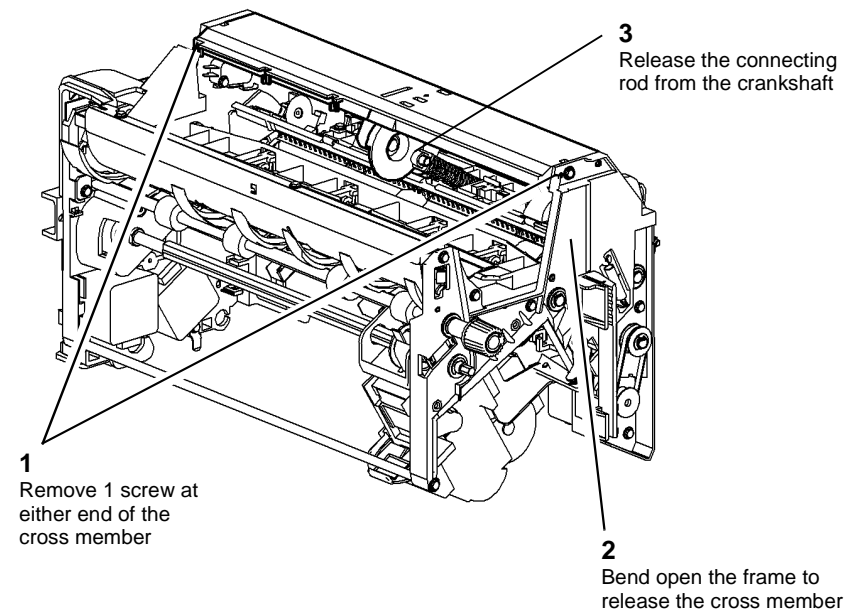
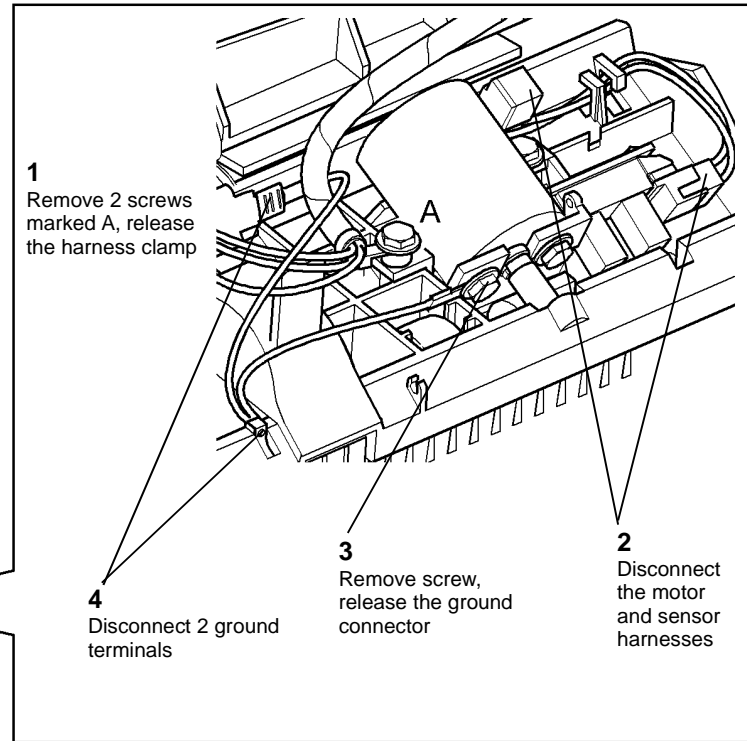
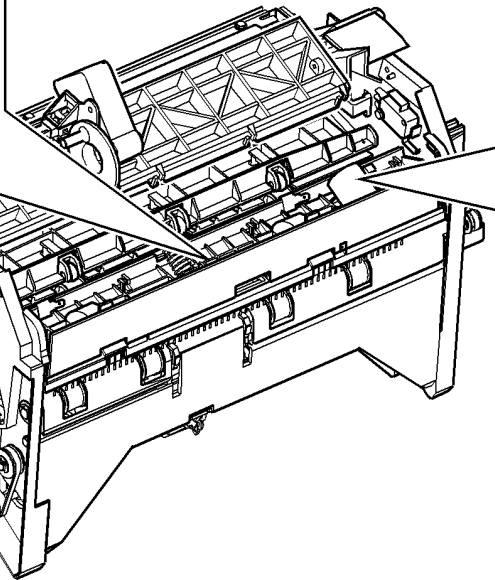
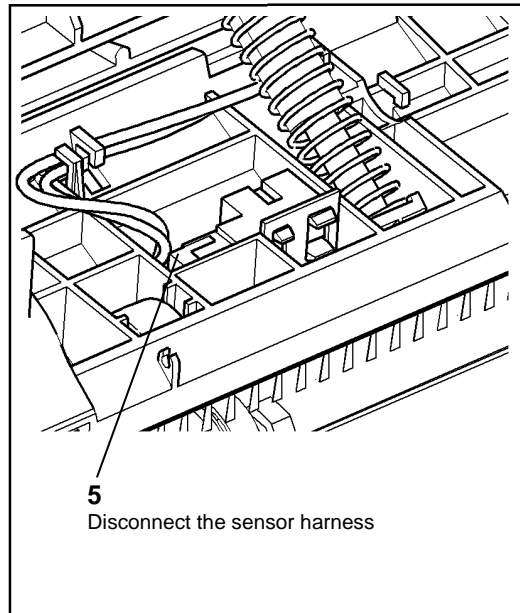


Figure 1 Removing the cross member

Q-1-5855-A

3. Figure 2, prepare to remove the CC eject housing assembly.



Q-1-5856-A

Figure 2 Preparation

4. Figure 3, remove the CC eject housing assembly.

REP 11.58-170 BM Crease Nip Springs

Parts List on PL 11.84

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Open the BM front door and fully pull out the BM.
2. Rotate the crease roll handle (6c) fully counterclockwise.
3. Remove the crease blade knob (6d), PL 11.80 Item 4.
4. Remove the crease roll handle (6c), PL 11.80 Item 5.
5. Remove the BM front cover, PL 11.80 Item 3.
6. Figure 1, remove the front lower linkage.

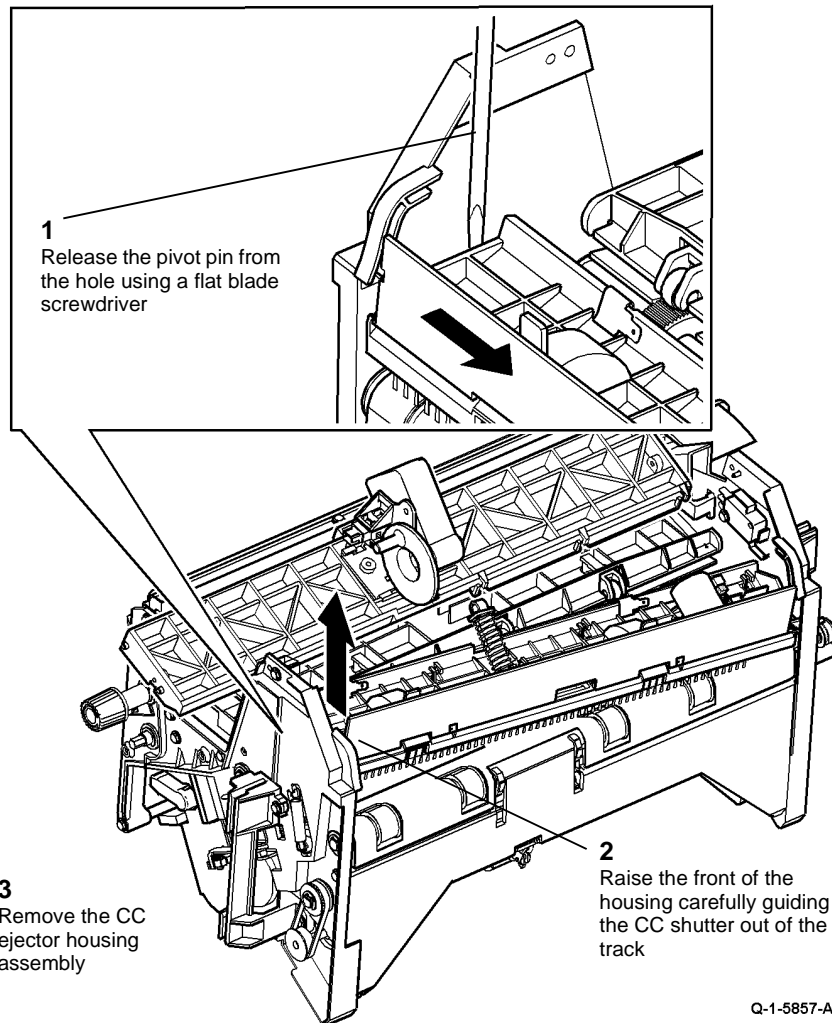


Figure 3 Housing removal

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the CC ejector housing assembly.

NOTE: Ensure that the front and rear pivot pins are located in the pivot holes

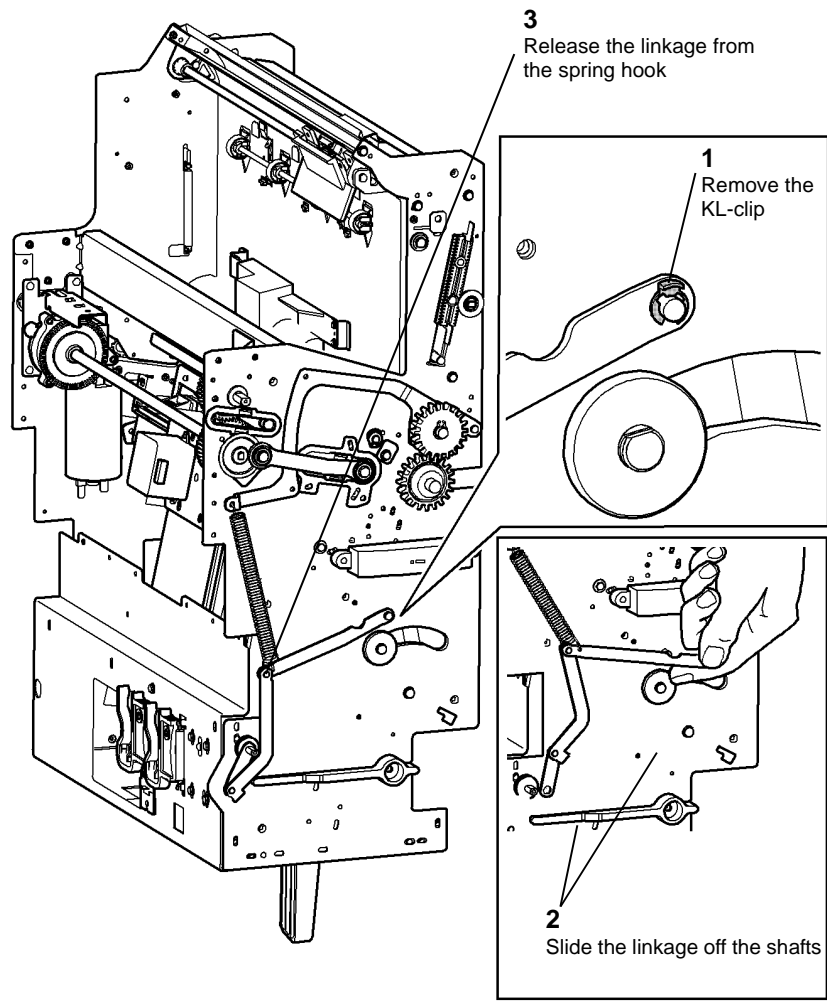


Figure 1 Front linkage removal

7. Figure 2, remove the front spring.

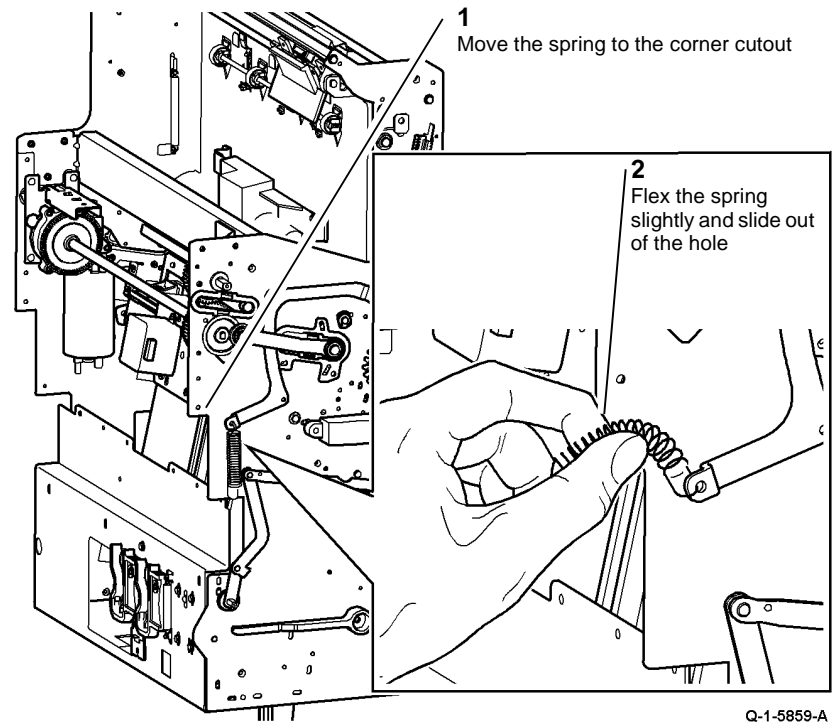


Figure 2 Front spring removal

8. Remove the rear cover REP 11.1-170.
9. Fully push in the BM.
10. Remove 4 screws securing the BM PWB mounting plate to the frame, allow the PWB and mounting plate to hang down, giving access to the rear nip spring and linkage.
11. Figure 3, remove the rear lower linkage.

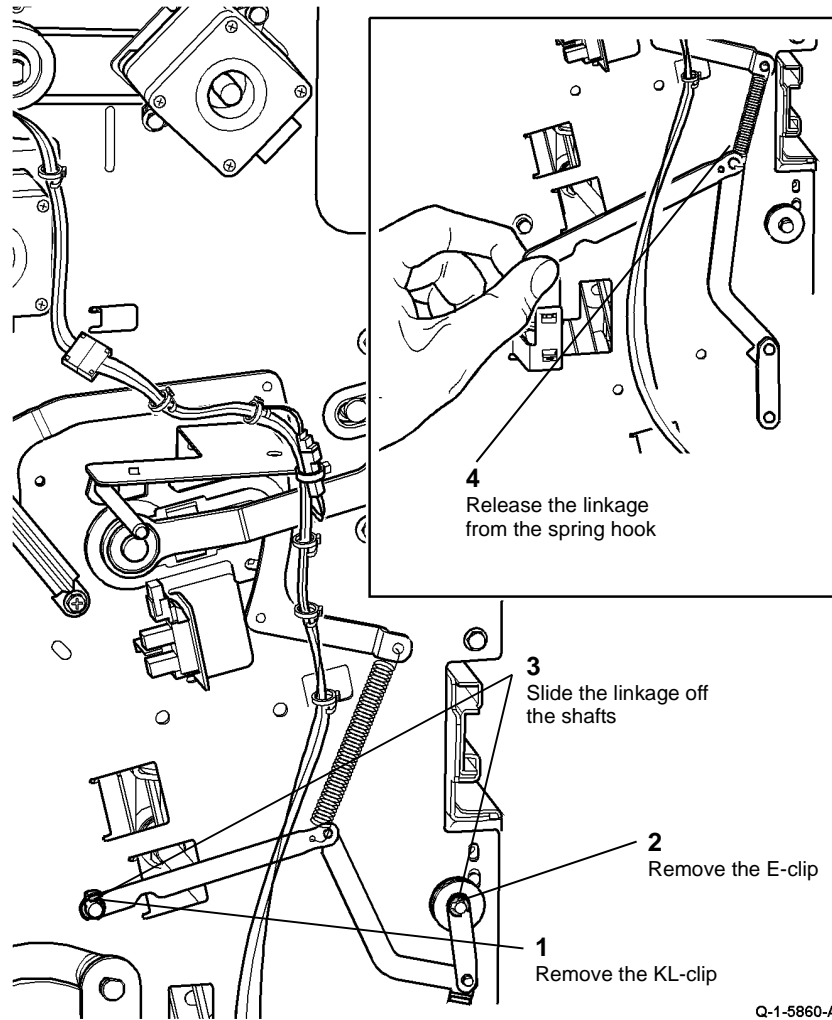


Figure 3 Rear linkage removal

12. Figure 4, remove the rear spring.

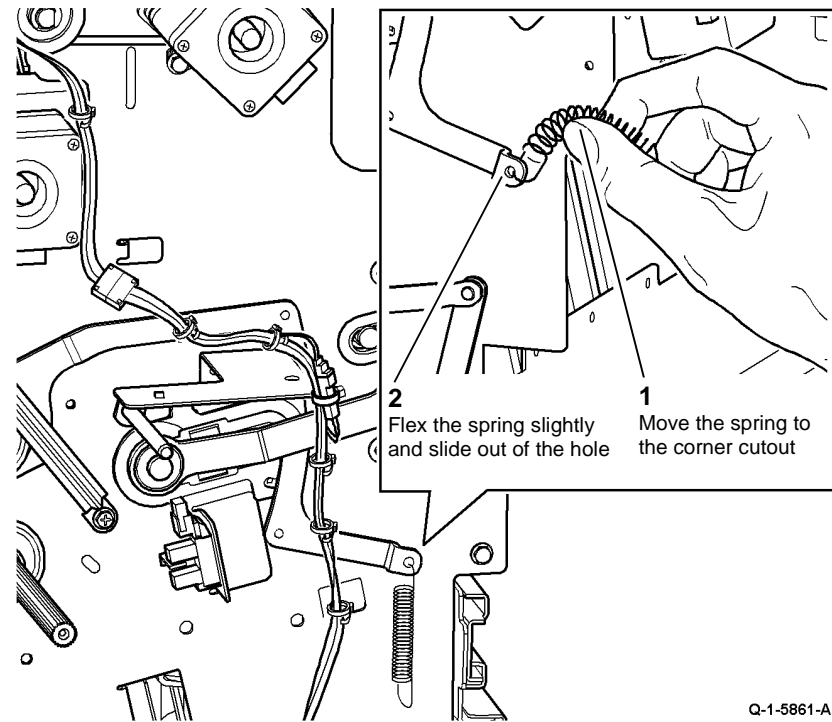


Figure 4 Rear spring removal

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the BM crease roll nip front spring.

REP 11.59-170 Crease Roll Gate Assembly

Parts List on PL 11.87

Purpose

This procedure is used to repair the following components:

- Crease roll gate rack gear, PL 11.87 Item 8.
- Crease roll gate rack drive gear, PL 11.87 Item 13.
- Crease roll gate rack, PL 11.87 Item 14.
- Crease roll gate front guide, PL 11.87 Item 15.
- Crease roll gate rear guide, PL 11.87 Item 16.
- Crease roll gate, PL 11.87 Item 19.

Removal

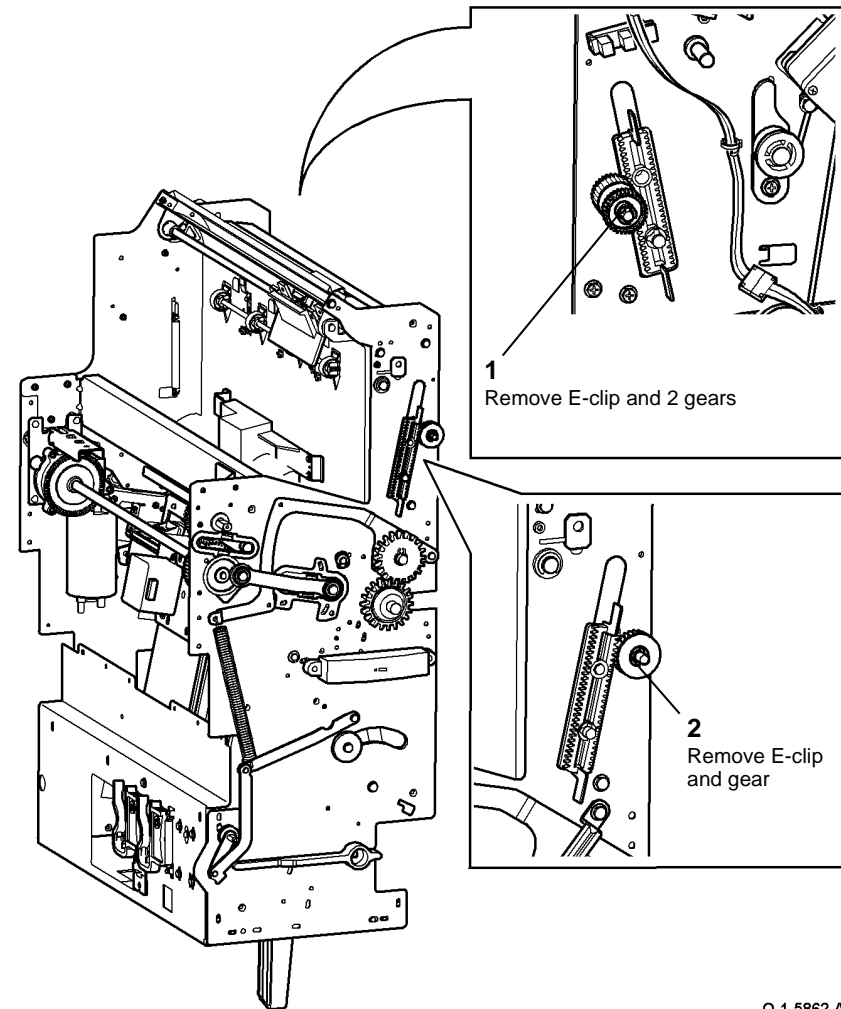
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Open the HCSS BM front door and fully pull out the BM.
2. Remove the crease blade knob (6d), PL 11.80 Item 4.
3. Remove the crease roll handle (6c), PL 11.80 Item 5.
4. Remove the BM front cover, PL 11.80 Item 3.
5. Remove the BM right hand cover, REP 11.56-170.
6. Remove the crease roll gate motor, REP 11.24-170.
7. Figure 1, remove the crease roll gate rack drive gear and both crease roll gate rack gears.



Q-1-5862-A

Figure 1 Removing gears

8. Figure 2, Remove the front and rear crease roll gate racks.

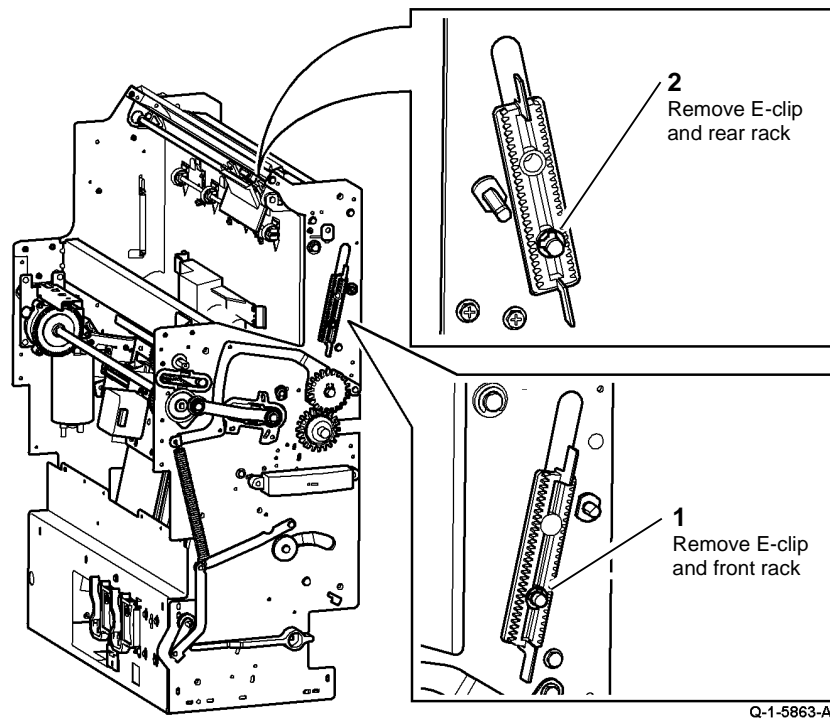


Figure 2 Removing the racks

9. Figure 3, remove the crease roll gate.

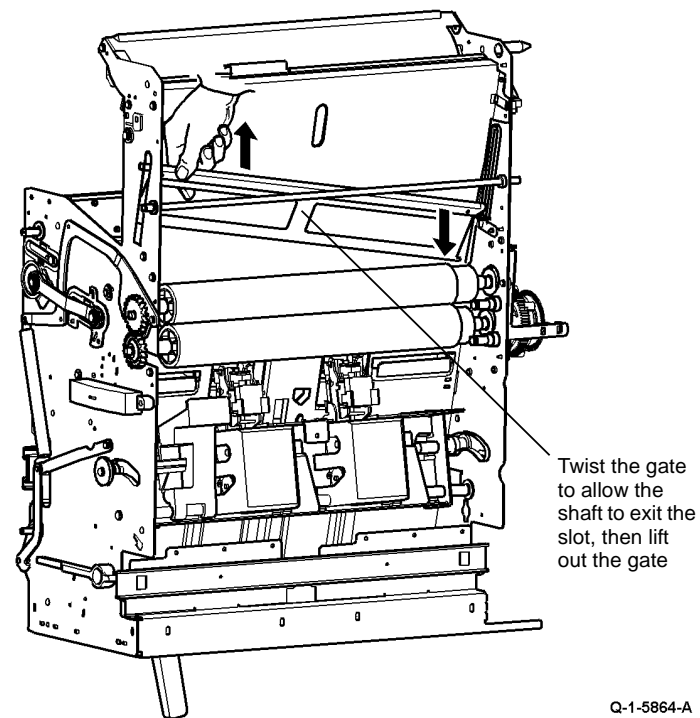


Figure 3 Gate removal

10. Figure 4, remove the grease roll gate front guide.

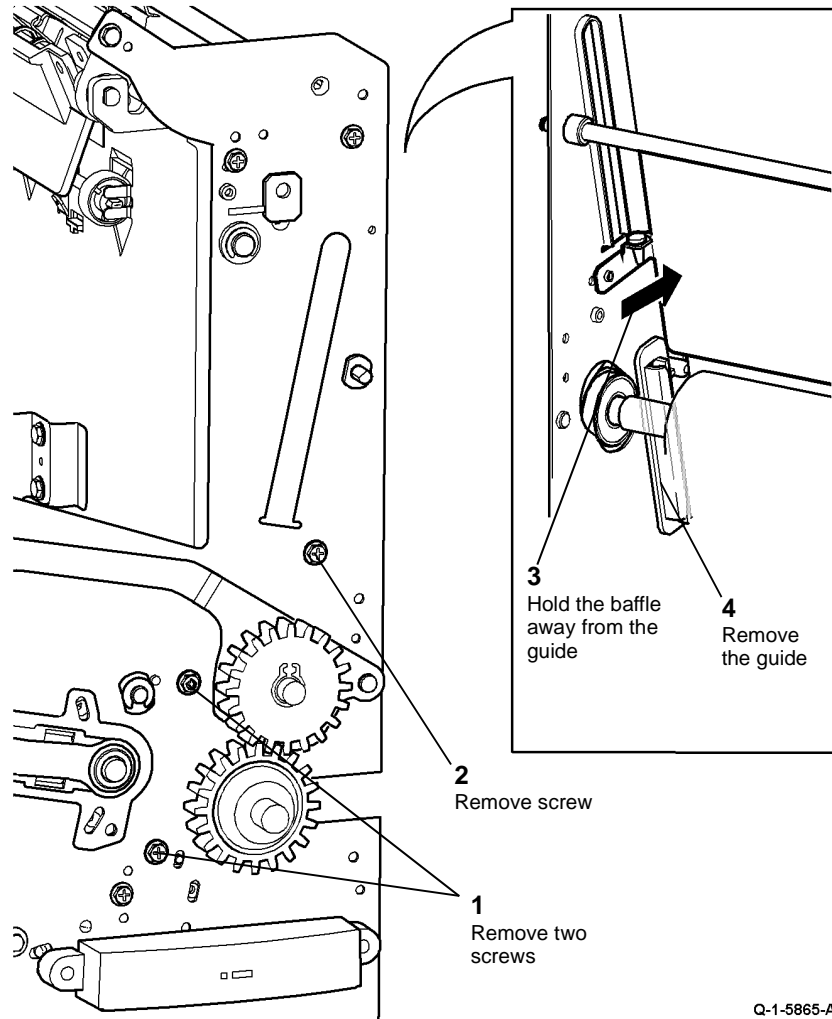


Figure 4 Front guide removal

11. Figure 5, remove the grease roll gate rear guide.

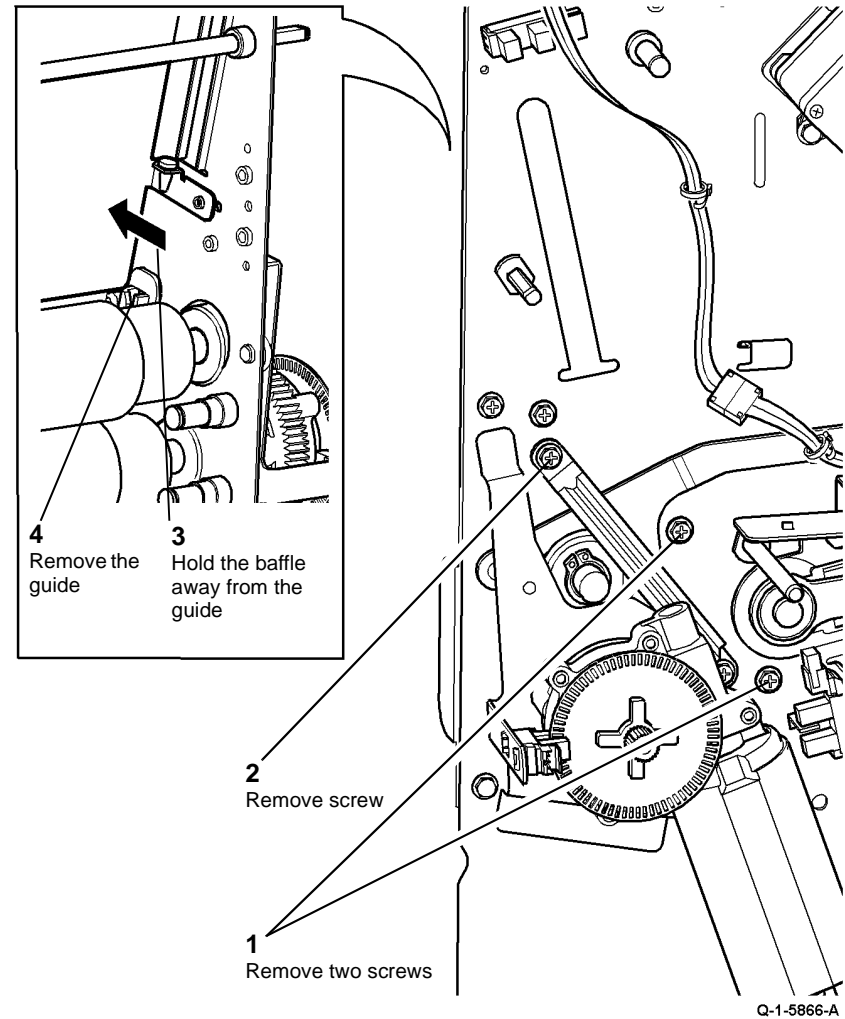


Figure 5 Rear guide removal

12. Loosen 3 screws to remove the crease roll gate shaft from the crease roll gate.

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the crease roll gate assembly.

CAUTION

Ensure that the crease roll gate shaft is centrally located within the crease roll gate.

REP 11.60-170 BM Paper Guide Assembly

Parts List on PL 11.80

Purpose

This procedure is used to repair the following components:

- Paper guide, PL 11.80 Item 7.
- Nip spring, PL 11.80 Item 9.
- Nip roll, PL 11.80 Item 10.
- Nip shaft, PL 11.80 Item 11.

NOTE: If only new nip components are being installed, do not remove the BM paper guide assembly.

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Open the BM front door and fully pull out the BM.
2. Rotate the crease roll handle (6c) fully counterclockwise.
3. Remove the crease blade knob (6d), PL 11.80 Item 4.
4. Remove the crease roll handle (6c), PL 11.80 Item 5.
5. Remove the BM front cover, PL 11.80 Item 3.
6. Figure 1, remove the front bearing.

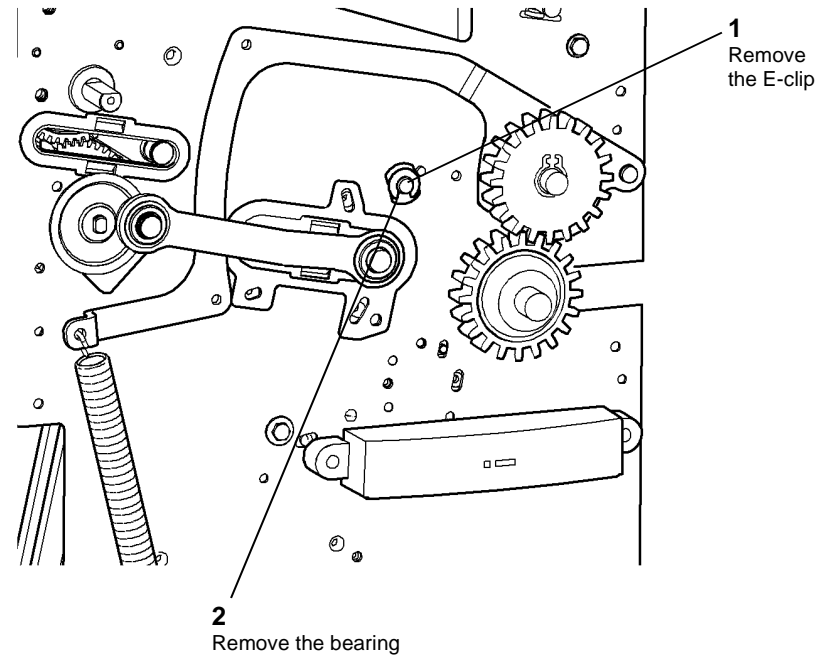


Figure 1 Front bearing removal

7. Figure 2, remove the rear bearing.

Q-1-5867-A

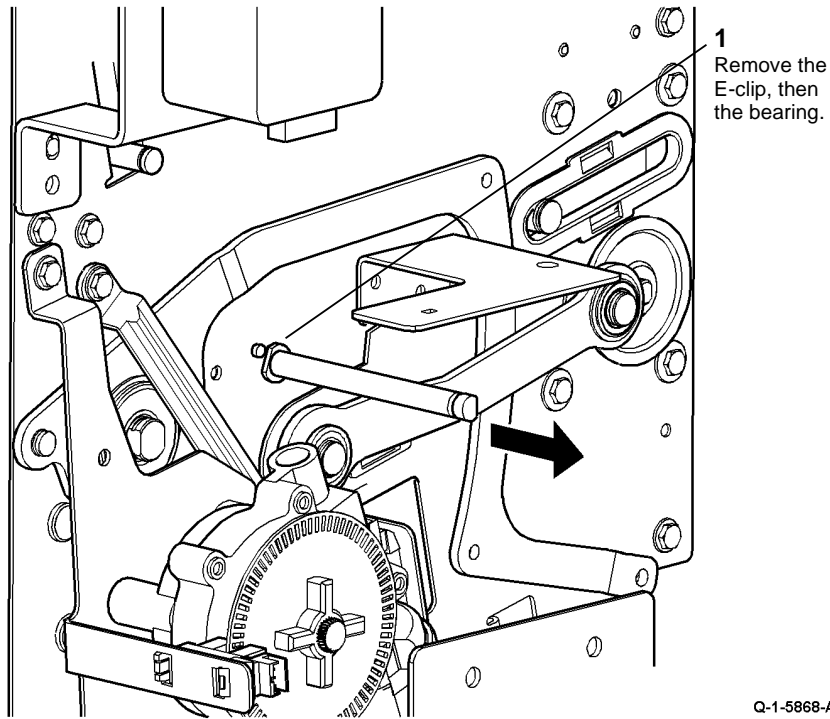
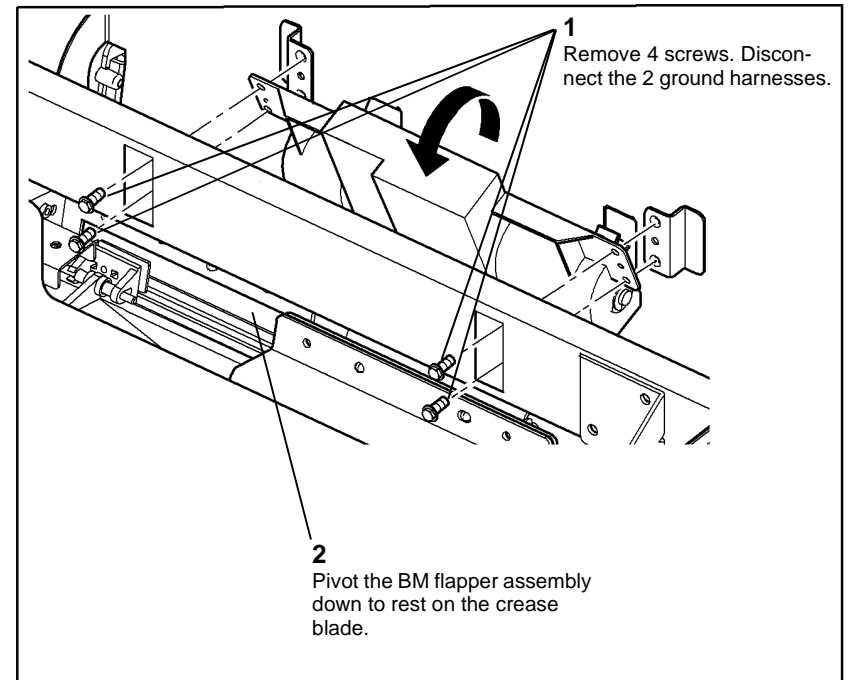
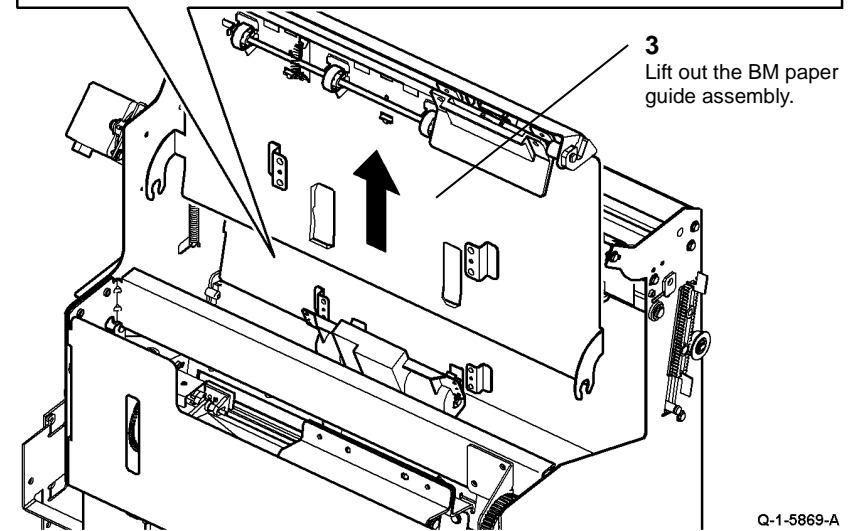


Figure 2 Rear bearing movement

8. Figure 3, remove the BM paper guide assembly.



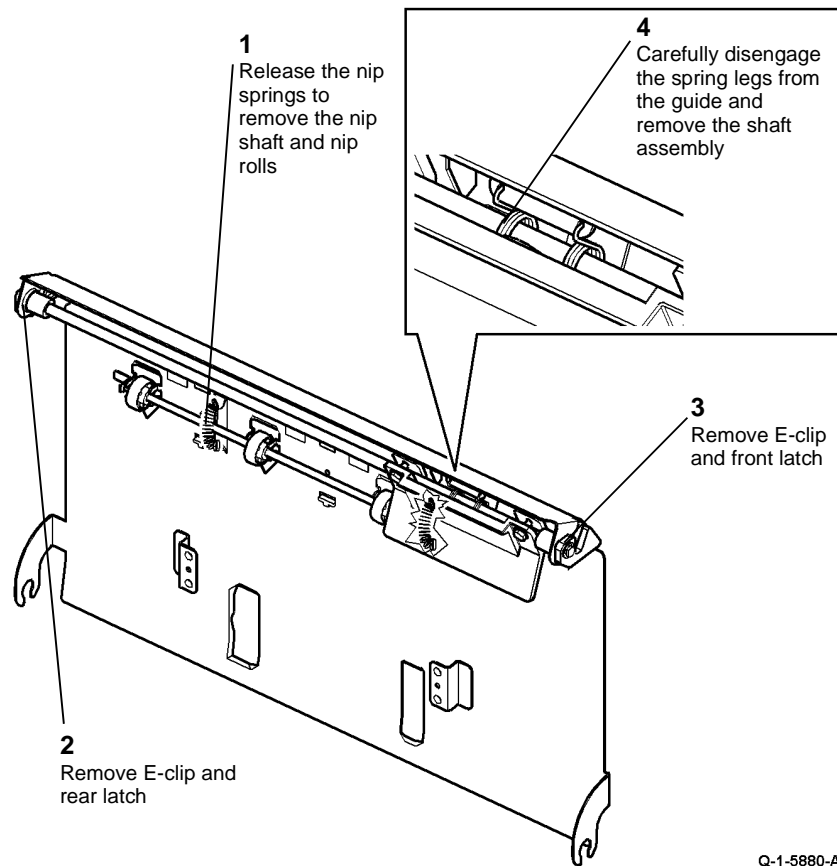
Q-1-5868-A



Q-1-5869-A

Figure 3 Paper guide assembly removal

9. Figure 4, remove the components from the BM paper guide assembly.



Q-1-5880-A

Figure 4 Paper guide dismantling

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the BM paper guide assembly.

REP 11.61-170 BM Module

Parts List on PL 11.65

Removal

WARNING

Mandatory safety warning. This procedure must be performed by two people. The module is heavy.

WARNING

Do not undock the HCSSBM from the machine. The machine maintains the stability of the HCSSBM.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the BM rear cover, REP 11.1-170.
2. Figure 1, disconnect PJ553 and PJ559 from the BM PWB.

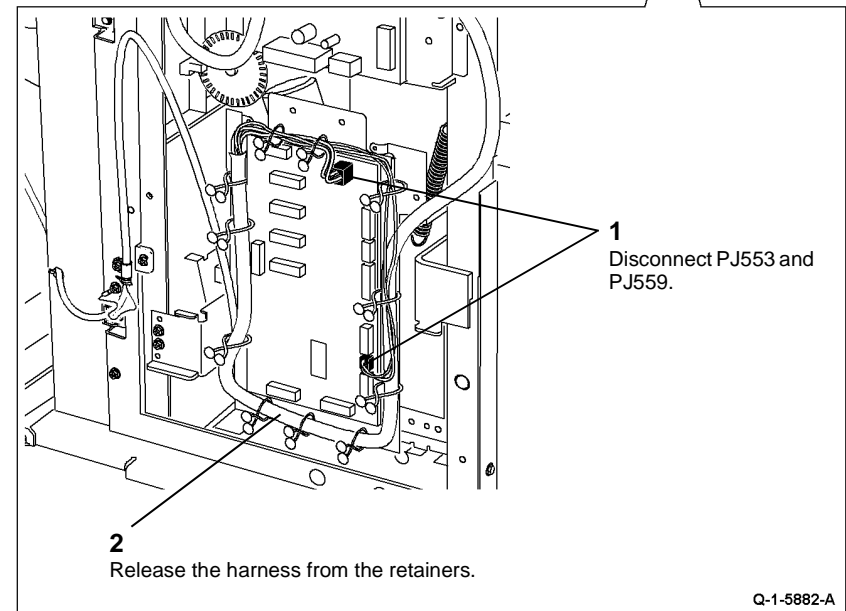
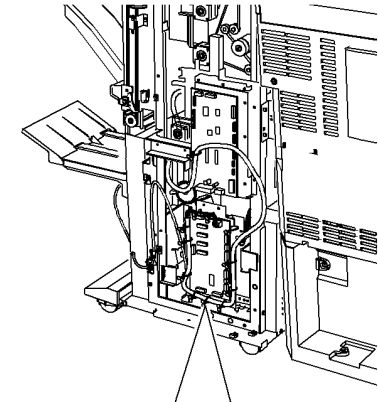
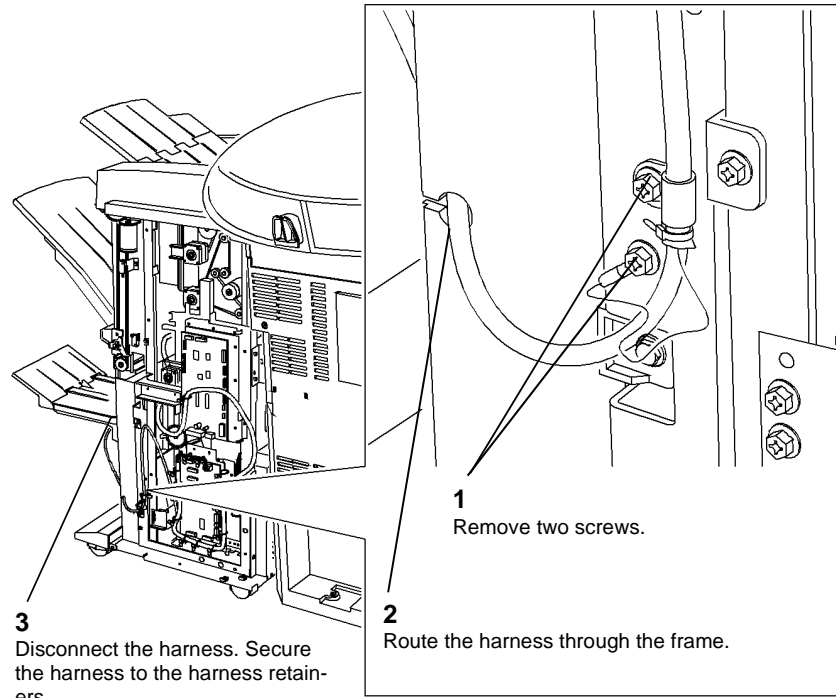


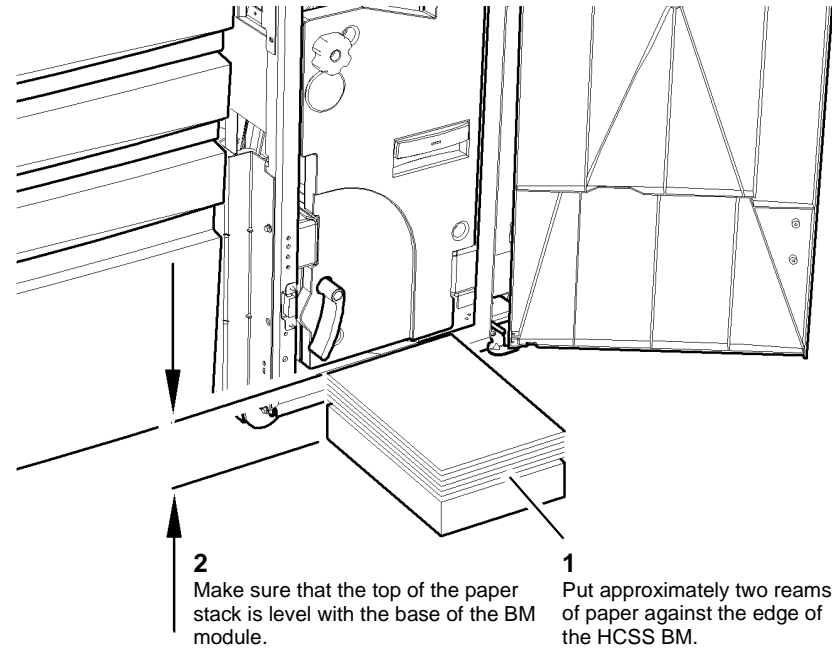
Figure 1 Disconnect the PJs

3. Figure 2, disconnect the harness from bin 2.



Q-1-5883-A

Figure 2 Disconnect the harness

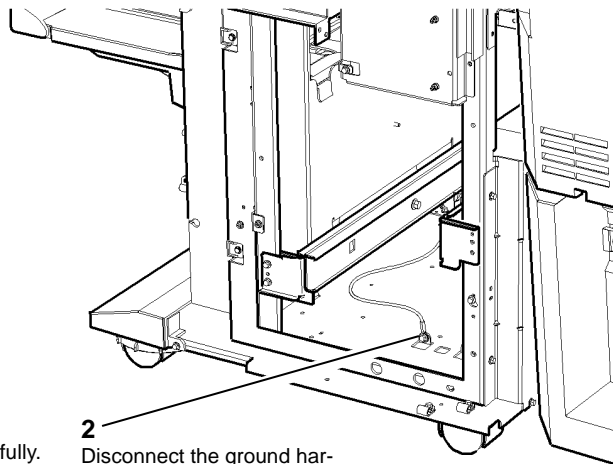


Q-1-6148-A

Figure 3 Preparation

4. Open the BM front door, PL 11.60 Item 5.
5. Figure 3, prepare to remove the BM module.

6. Figure 4, prepare to remove the BM module.



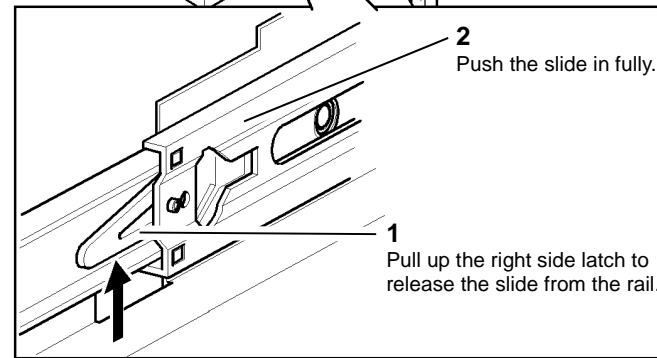
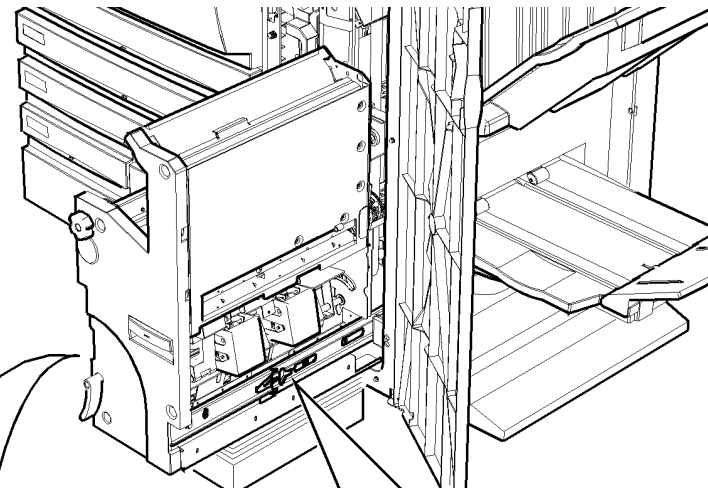
1
Pull out the BM module fully.

2
Disconnect the ground harness. Secure the harness to the harness retainers.

Q-1-5884-A

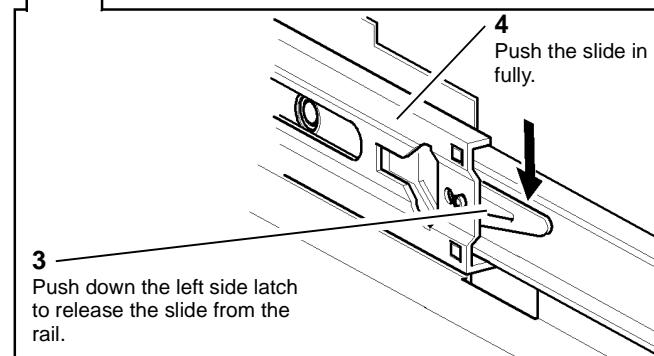
Figure 4 Preparation

7. Figure 5, Release the latches.



2
Push the slide in fully.

1
Pull up the right side latch to release the slide from the rail.



4
Push the slide in fully.

3
Push down the left side latch to release the slide from the rail.

Q-1-5885-A

Figure 5 Releasing the slides

WARNING

Use safe handling procedures, GP 16 when removing this module. The module is heavy.

CAUTION

Do not damage the BM front cover when the BM module is removed.

NOTE: The BM module weight is 23 Kg (50.6 lb.).

NOTE: The BM catch will spring to the rear when the BM module is removed. Refer to Figure 7.

8. Figure 6, remove the BM module.

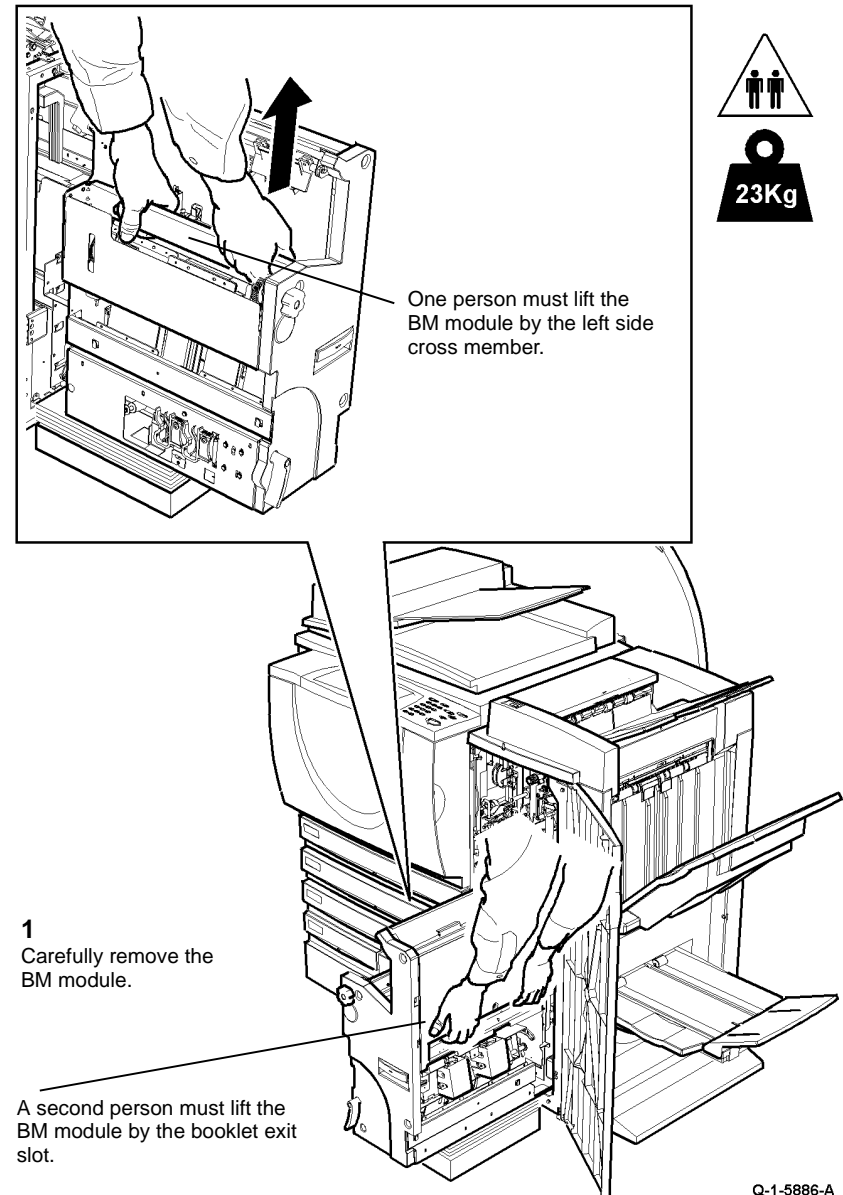


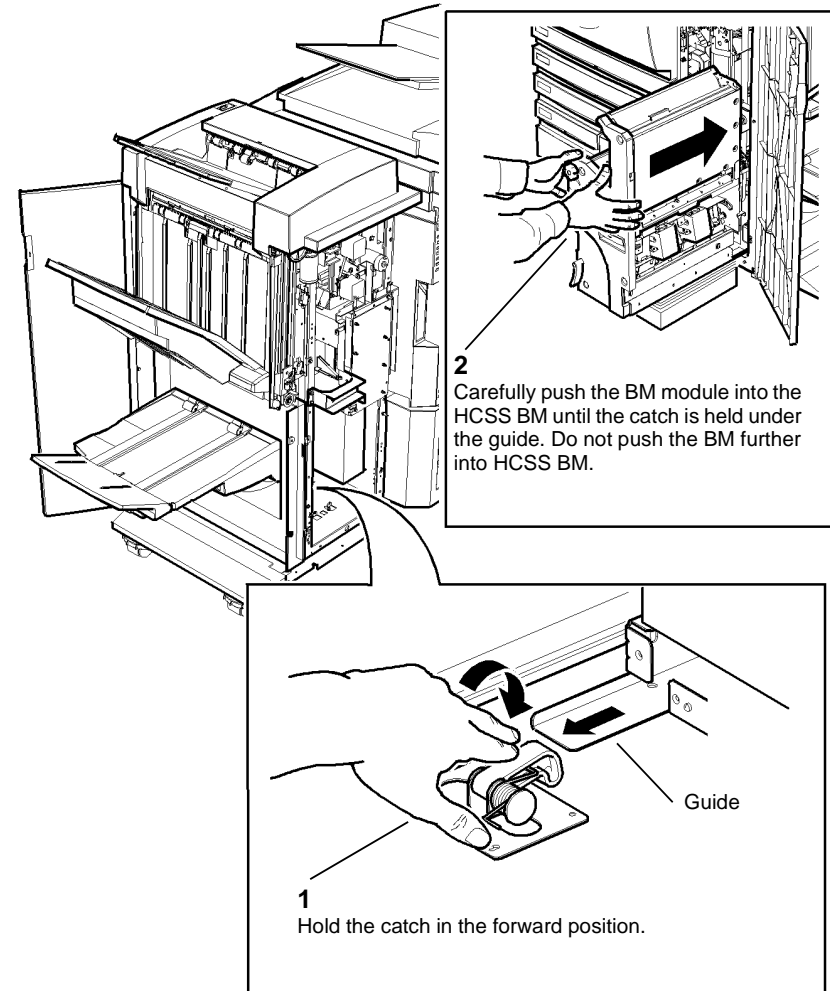
Figure 6 Remove the BM module

Replacement

CAUTION

Do not damage the harnesses when the BM module is installed. Ensure that the rails are correctly aligned with the slides.

1. Put the BM module on the paper stack in front of the HCSS BM.
2. Route the bin 2 harness and the ground harness to the rear of the HCSS BM.
3. If a new BM is to be installed, perform the following:
 - a. Unlatch the slides from the new BM module. Refer to Figure 5.
 - b. Install the new BM module onto the existing rails in the HCSS BM.
4. Figure 7, prepare to install the BM module.



Q-1-5887-A

Figure 7 Position of the catch

5. Reverse the removal procedure to replace the BM module.

CAUTION

Ensure that the BM harness and bin 2 harness are correctly positioned in the harness retainers to prevent harness damage when the BM is moved to the extremities of its travel.

6. Perform the 11F-170 Booklet Quality RAP.

REP 11.62-170 BM Slide Assembly

Parts List on PL 11.65

Removal

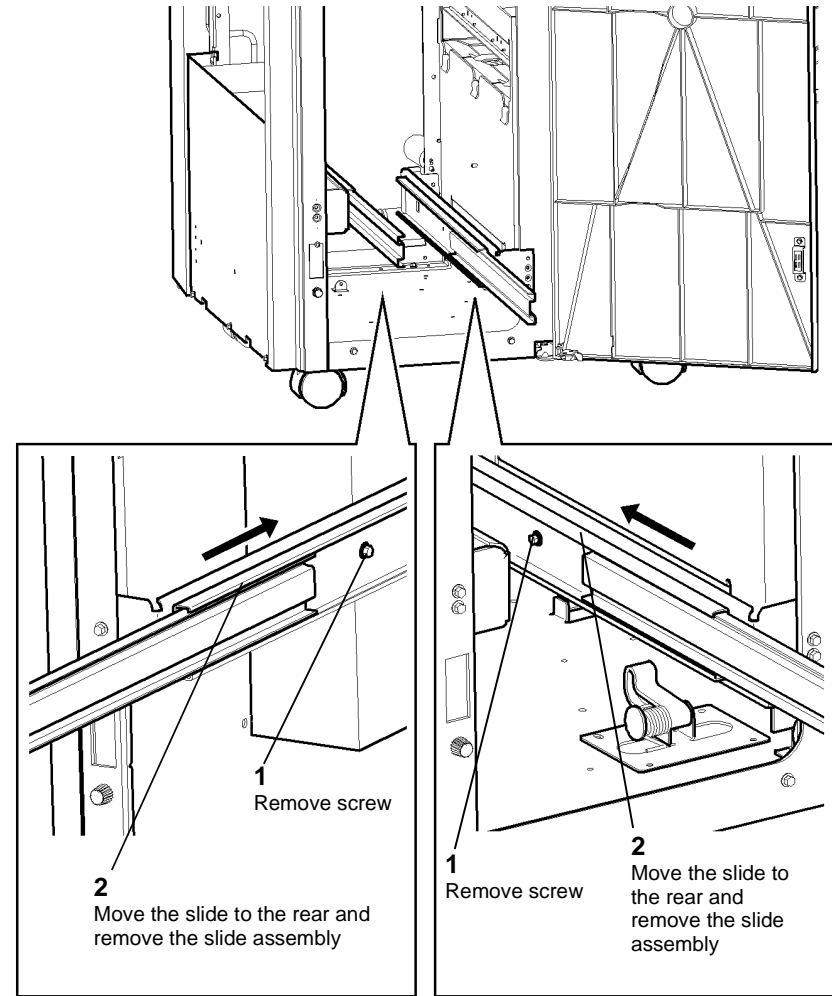
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

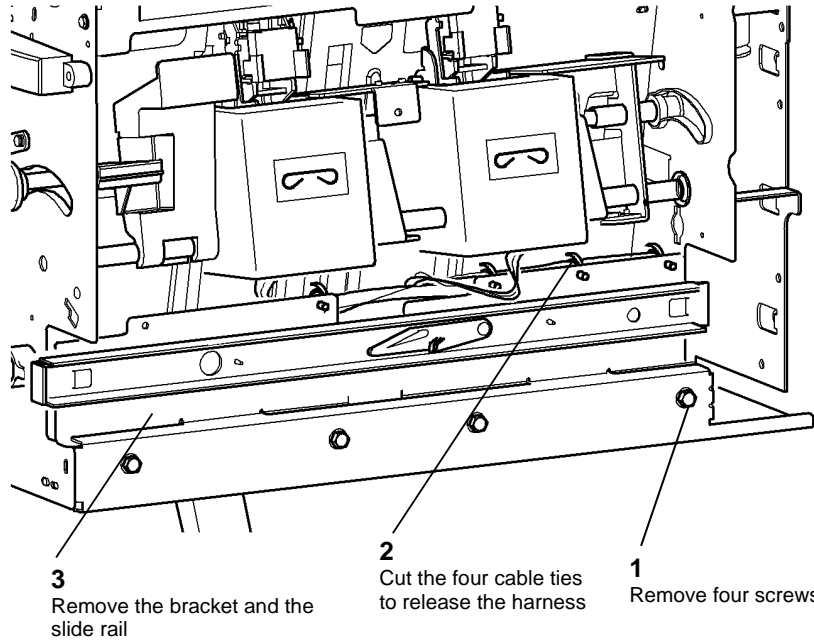
1. Remove the BM module, REP 11.61-170.
2. Remove the BM front cover, PL 11.80 Item 3.
3. Figure 1, Remove the slide assembly from the HCSS BM frame.



Q-1-5888-A

Figure 1 Remove the slide assembly

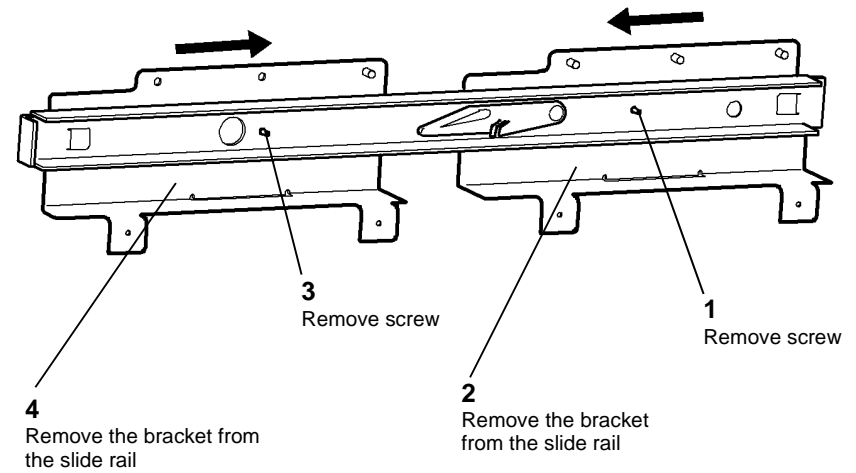
4. Figure 2. Remove the bracket and the slide rail from the right side of the BM module.



Q-1-5889-A

Figure 2 Remove the bracket and the slide rail

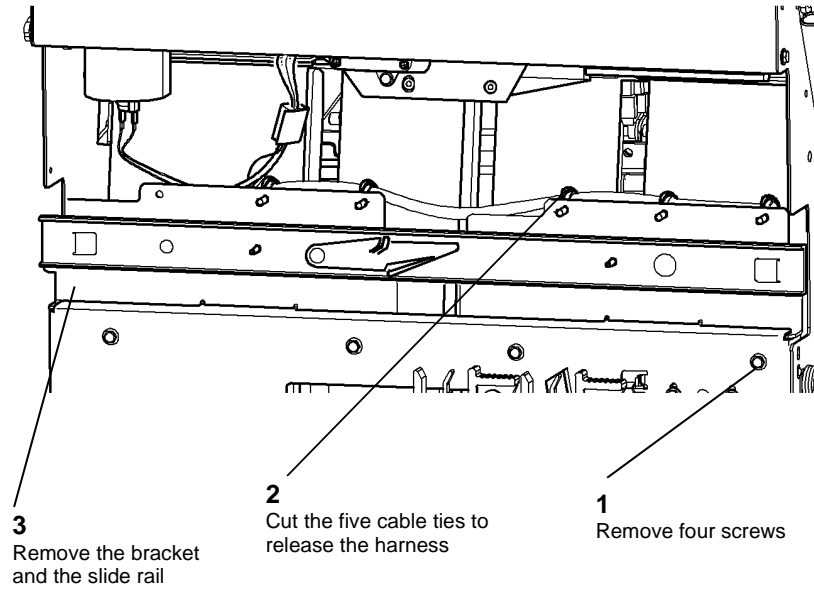
5. Figure 3. Remove the two brackets from the slide rail.



Q-1-5890-A

Figure 3 Remove the bracket from the slide rail

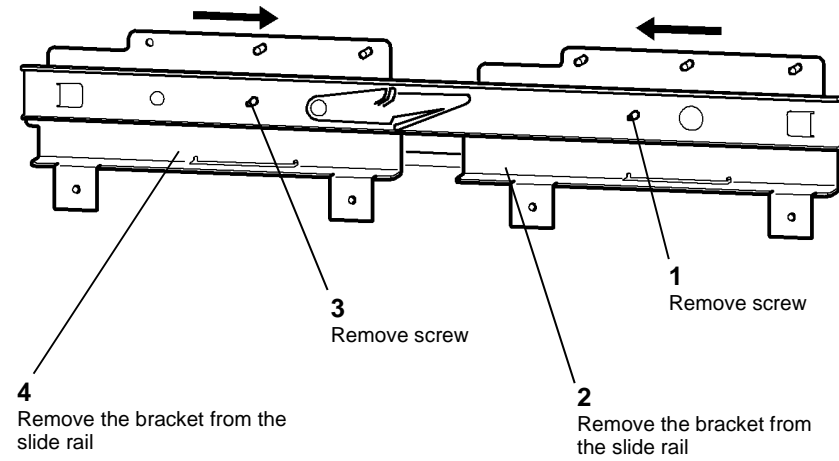
6. Figure 4, Remove the bracket and the slide rail from the left side of the BM module.



Q-1-5891-A

Figure 4 Remove the bracket and slide rail

7. Figure 5, Remove the two brackets from the slide rail



Q-1-5892-A

Figure 5 Remove the bracket from the slide rail

Replacement

1. Reverse the removal procedure to replace the slide assembly.
2. Ensure that all of the cable ties are installed and the harness are in the correct position.
3. Check that all of the PJs are connected.

REP 11.1-171 HVF Covers

Parts List on PL 11.130

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

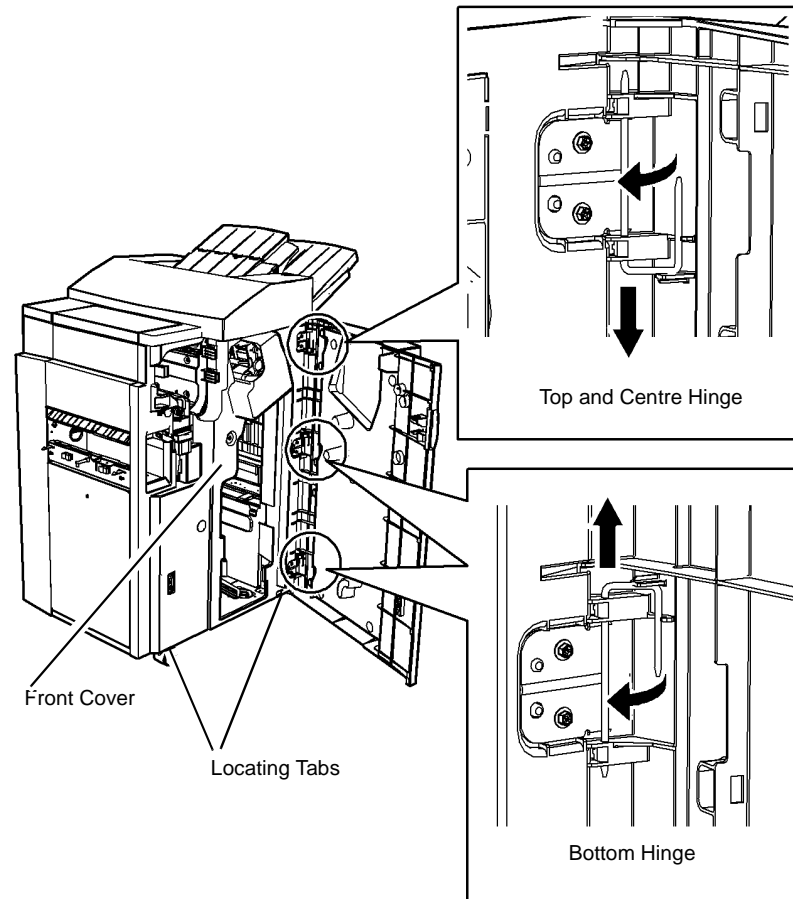
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

NOTE: All major HVF covers are dealt with in this procedure, only remove the covers listed for the procedure that you are performing.

Remove the HVF covers as follows:

1. Front door and door support removal. Disengage the upper hinge and lower hinge pins, and remove the front door and support assembly, Figure 1.



Q-1-6425-A

Figure 1 Front door and Front cover

2. If required, remove 5 screws to separate the door support from the front door.
3. Front cover removal. Remove the front door assembly and top cover (see Figure 2), then remove 4 screws holding the cover to the frame. Lift the cover to disengage the bottom locating tabs from the frame, Figure 1.

4. Top cover and PPI cover removal, Figure 2.

NOTE: Remove the PPI unit if fitted (See REP 11.82-171), or remove the PPI removable cover, PL 11.130 Item 8.

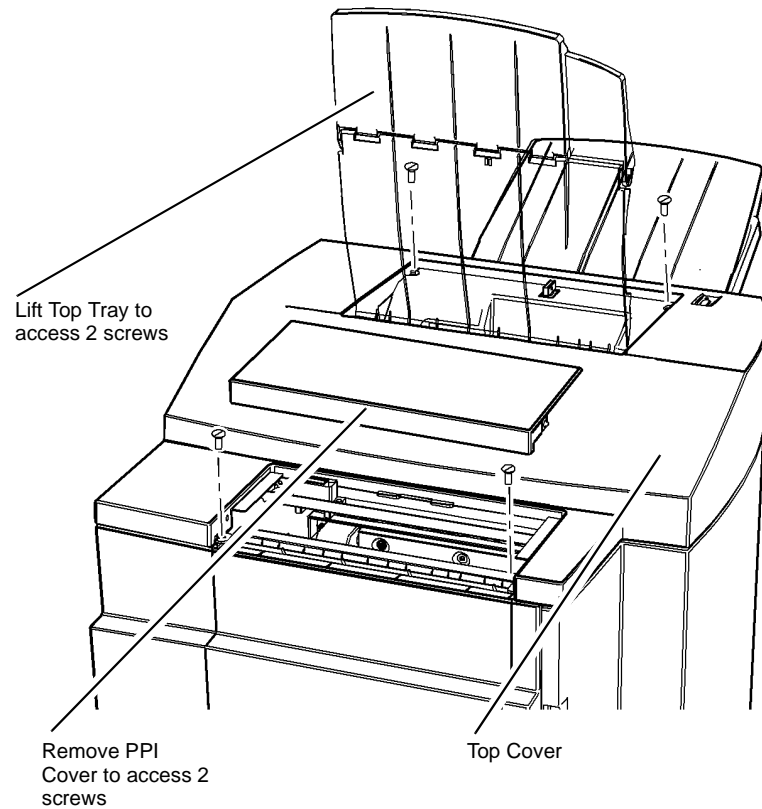


Figure 2 Top and PPI Covers

Q-1-6427-A

5. Rear cover removal. Remove the top cover first then remove 4 screws, Figure 3.

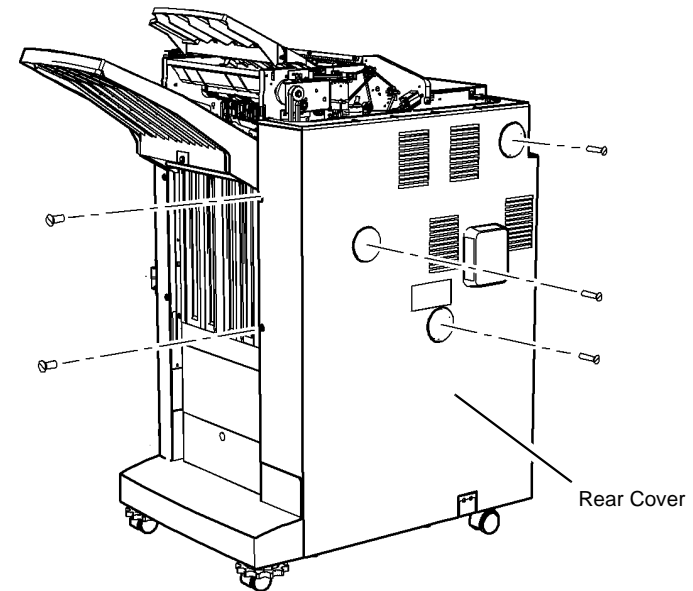


Figure 3 Rear Cover

Q-1-6426-A

6. Vent and foot cover removal. To access the vent cover screws undock the HVF (see REP 11.13-171) and remove the top, the front and the rear HVF covers, Figure 4.

NOTE: The foot cover is removed if the Tri-Folder option is installed.

Replacement

Reverse the removal procedure to reinstall the HVF covers.

Depending on the installed options and the covers removed, refit covers in the following sequence:

1. Vent Cover
2. Foot Cover (if no Tri Folder installed)
3. Rear Cover
4. Front Cover
5. Top Cover
6. PPI Cover (if no PPI installed).
7. Front Door

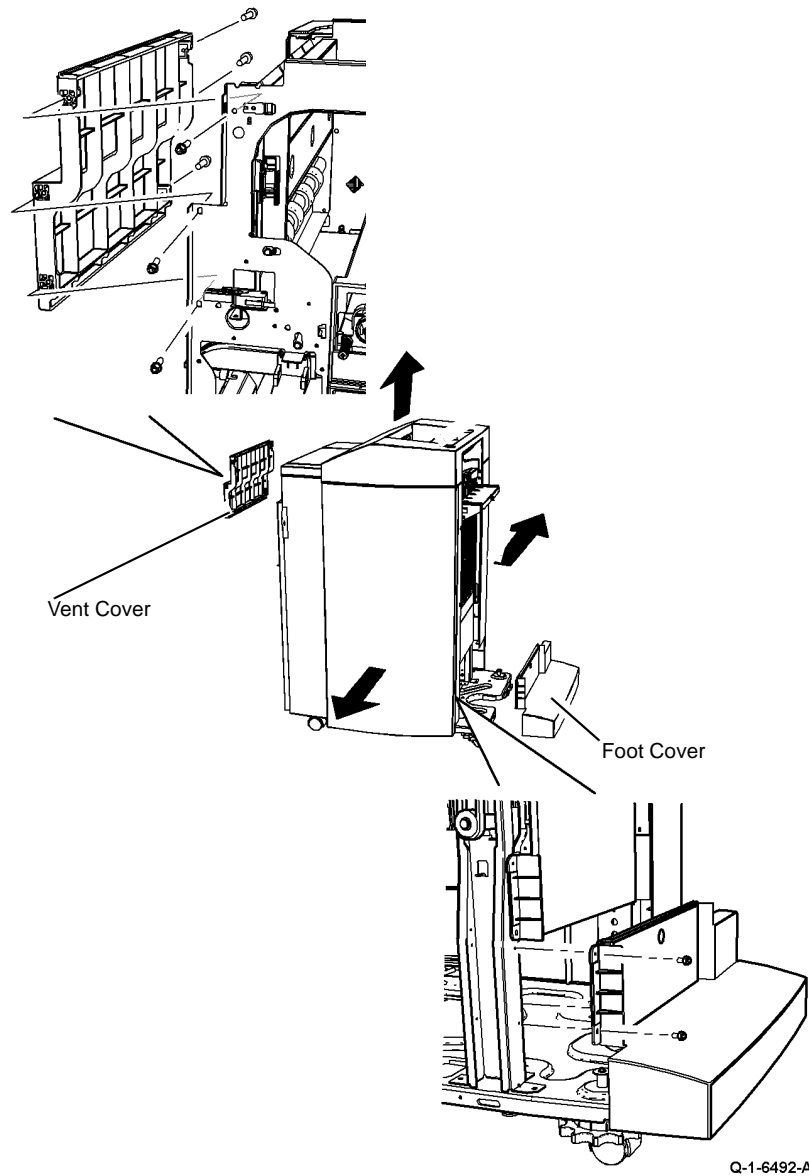


Figure 4 Vent and Foot Covers

REP 11.2-171 HVF Stapler Assembly

Parts List on PL 11.140

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Slide the HVF away from the IOT.
2. Remove the HVF front door, REP 11.1-171.
3. Remove the HVF top cover, REP 11.1-171.
4. Remove the HVF front cover, REP 11.1-171.
5. Remove the rear cover, REP 11.1-171.
6. Figure 1. At the rear of the HVF, disconnect three connectors and remove one screw securing the grounding strap.

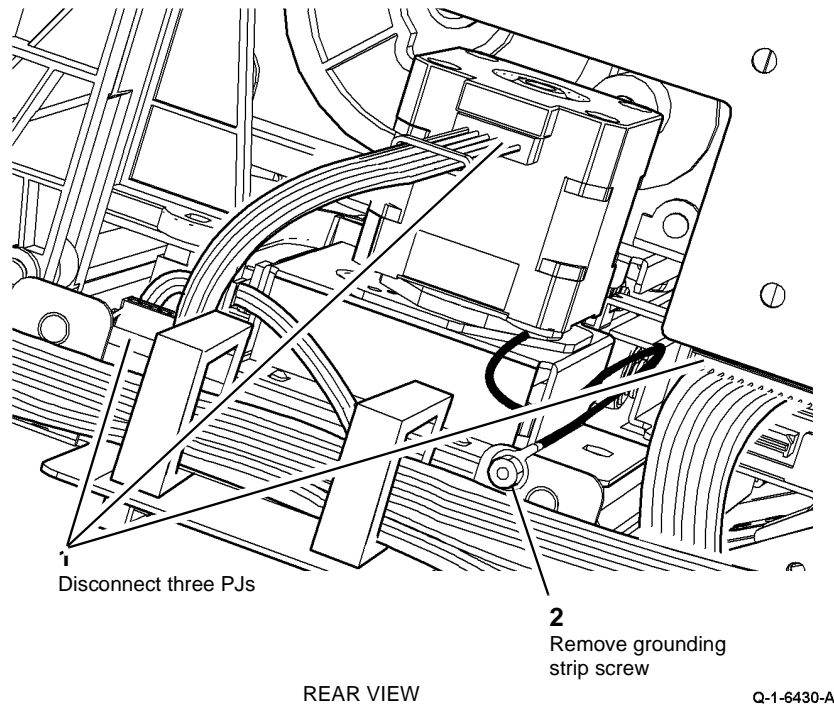
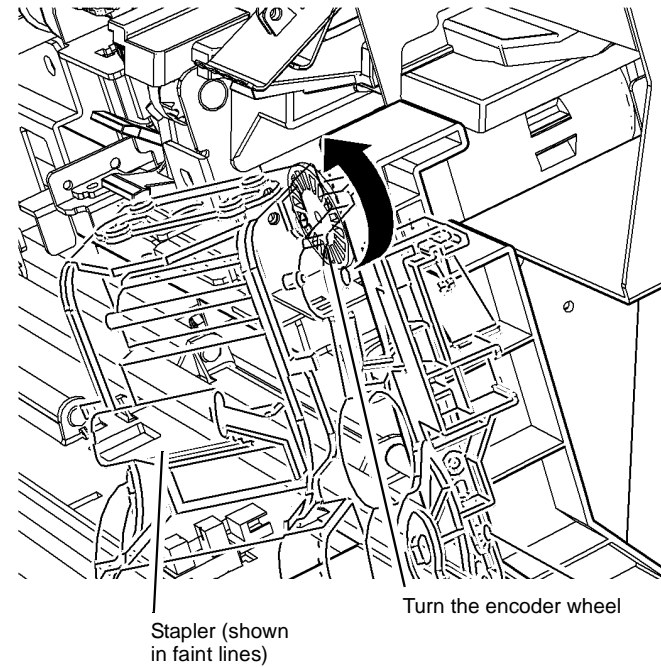


Figure 1 Disconnect PJs and remove screw

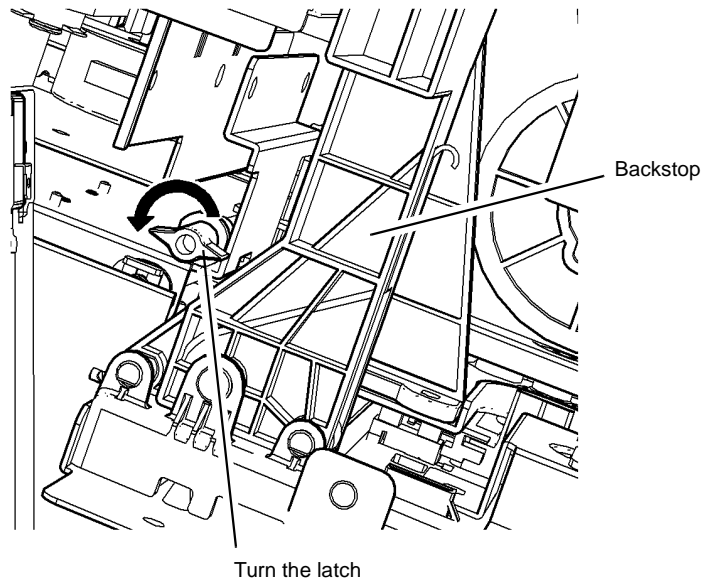
7. Figure 2. With the power cord disconnected, it is possible to reach behind the stapler and move the ejector unit to the out position, by turning the encoder of the ejector unit motor, MOT11-020 in the direction indicated.



Q-1-6431-A

Figure 2 Move ejector to the out position

8. Figure 3. At the HVF rear, turn the back stop latch as indicated, to release the back stop. The back stop will move in the outboard direction.



REAR VIEW

Figure 3 Releasing the back stop.

Q-1-6432-A

9. Figure 4. Remove the stapler assembly.

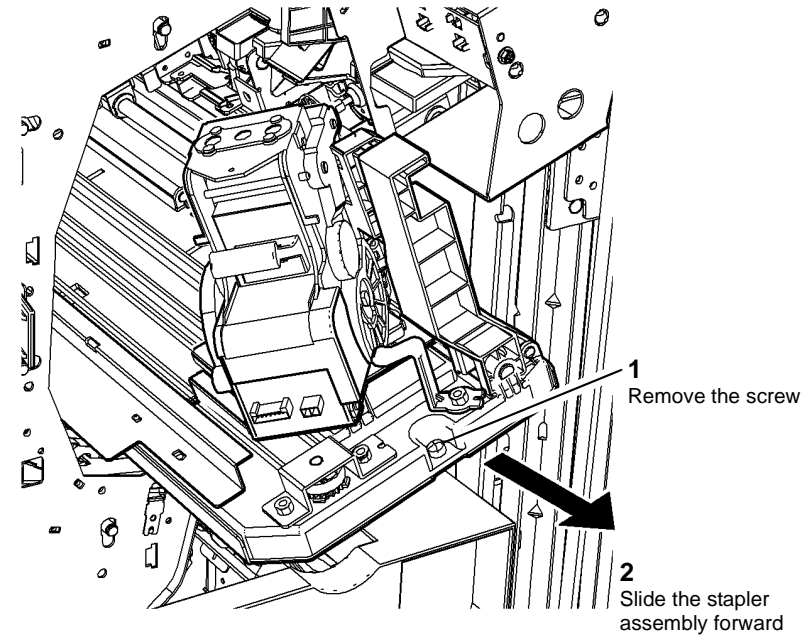


Figure 4 Removing the stapler assembly.

Q-1-6433-A

Replacement

NOTE: The ejector unit returns to the home position when the HVF is initialized.

1. Slide the stapler assembly into the tray, taking care not to trap the earth wire at the rear.
2. At the HVF rear, pull the back stop to the rear and hold it there while turning the back stop latch clockwise. Release the back stop, which should slide forward until stopped by the latch.
3. Reconnect all PJs and re-install the screws.

REP 11.3-171 Top Tray

Parts List on PL 11.130

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

Remove the top tray as follows:

1. If fitted, undock the PPI, REP 11.82-171.
2. Remove the top and rear covers REP 11.1-171.
3. Disconnect the links from the tray, Figure 1.

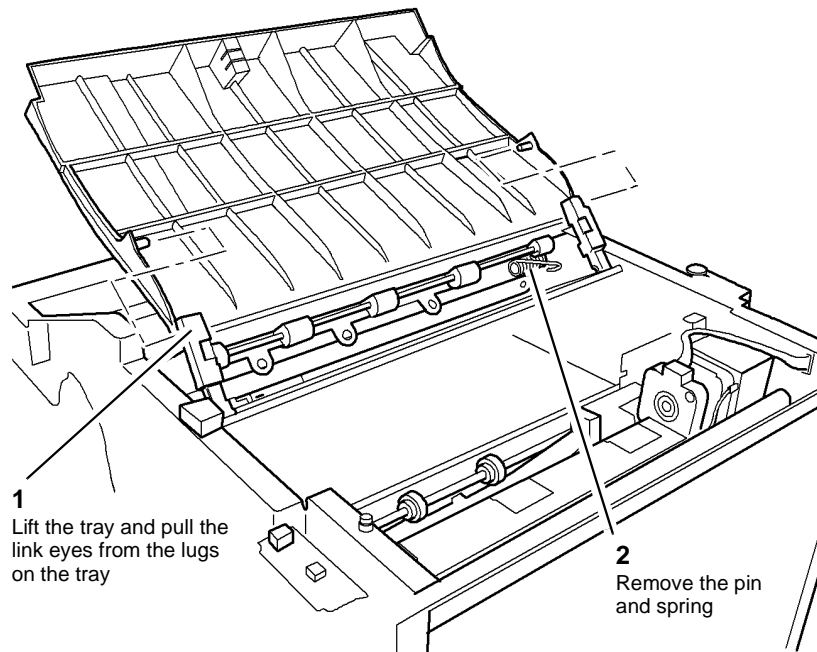
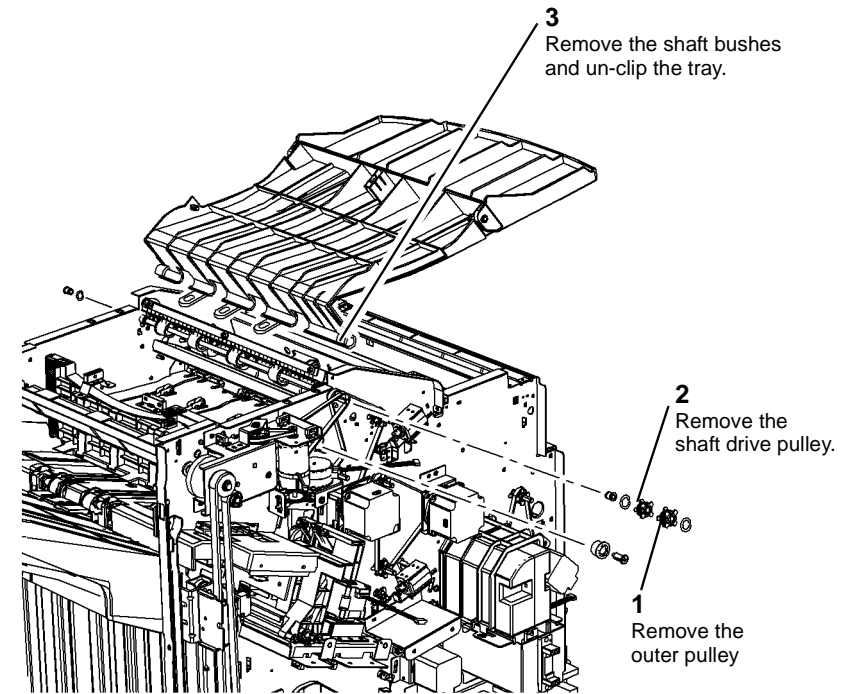


Figure 1 Link Disconnection

Q-1-6428-A

4. Remove the bias spring and pin, Figure 1.
5. Remove the shaft front and rear circlips and bushes. Lift the top tray from the shaft, Figure 2.

NOTE: Remove the idler pulley to avoid straining the drive belt when removing the shaft drive pulley.



Q-1-6429-

Figure 2 Shaft drive and support bushes

Replacement

Reverse the removal procedure to reinstall the HVF top tray.

REP 11.4-171 Bin 1 Removal

Parts List on PL 11.135

Removal

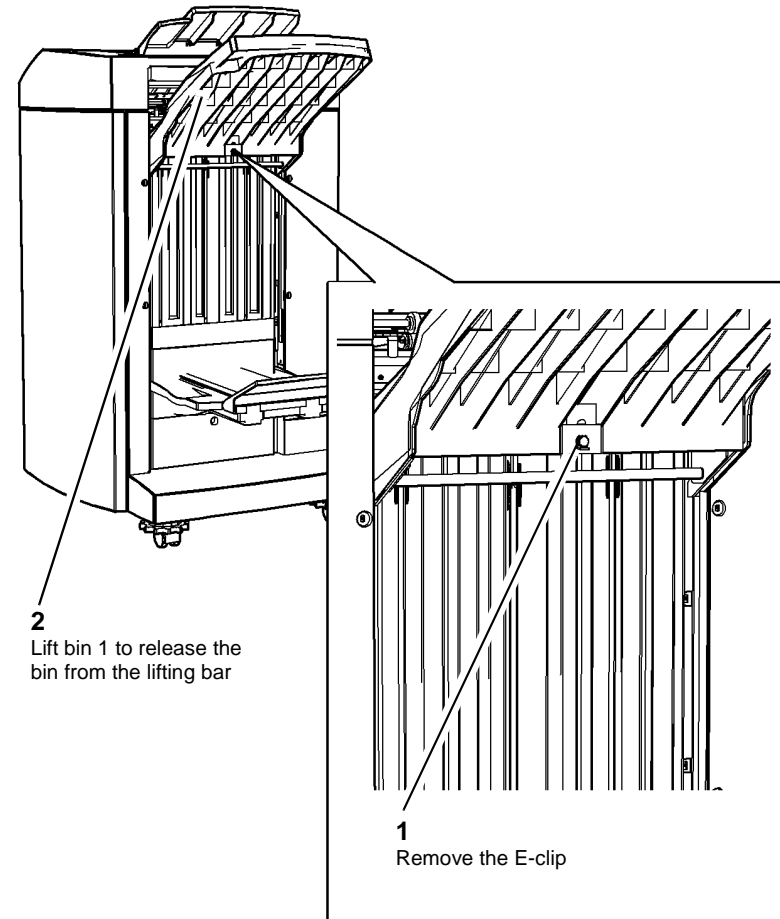
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the E-clip and lift bin 1 to release bin 1 from Bin 1 lift bar. Figure 1



Q-1-6351-A

Figure 1 Bin 1 removal

Replacement

Reverse the removal procedures to reinstall bin 1.

REP 11.5-171 Right Side-Cover Removal

Parts List on PL 11.135

Removal

WARNING

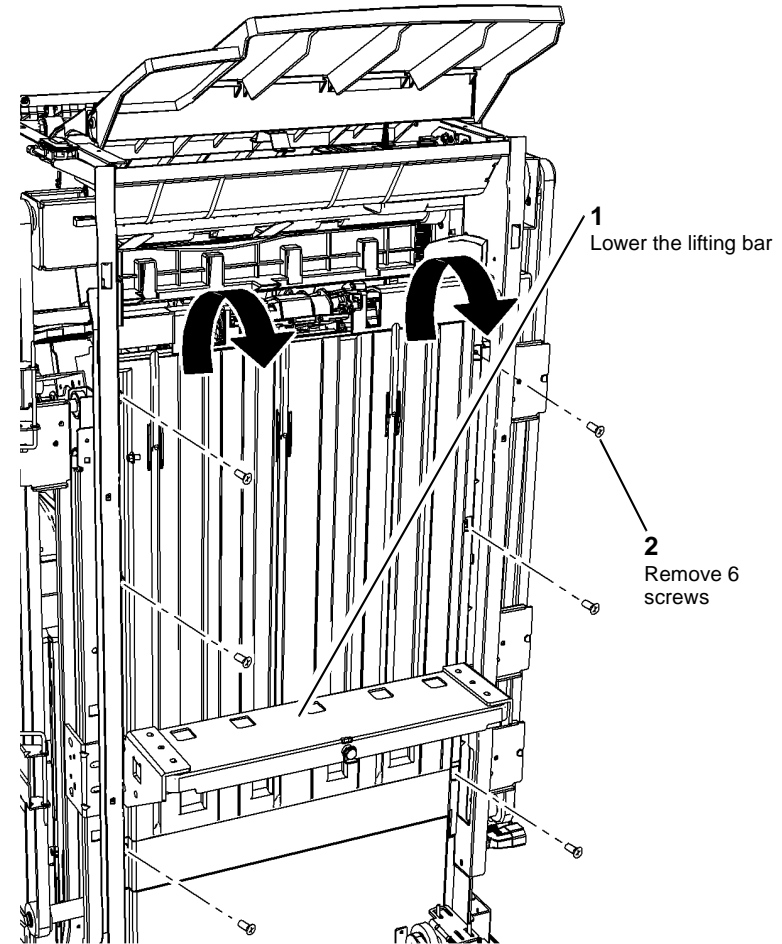
Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. With the machine powered, use the PTU or appropriate control code to lower Bin 1.
2. Remove Bin 1, REP 11.4-171, then remove the right side cover, Figure 1.

3. Remove 6 screws then remove the right side-cover, Figure 1.



Q-1-6434-A

Figure 1 Right Side cover

Replacement

Reverse the removal procedures to reinstall the right side cover.

REP 11.6-171 HVF Ejector Assembly Removal

Parts List on PL 11.140

Removal

WARNING

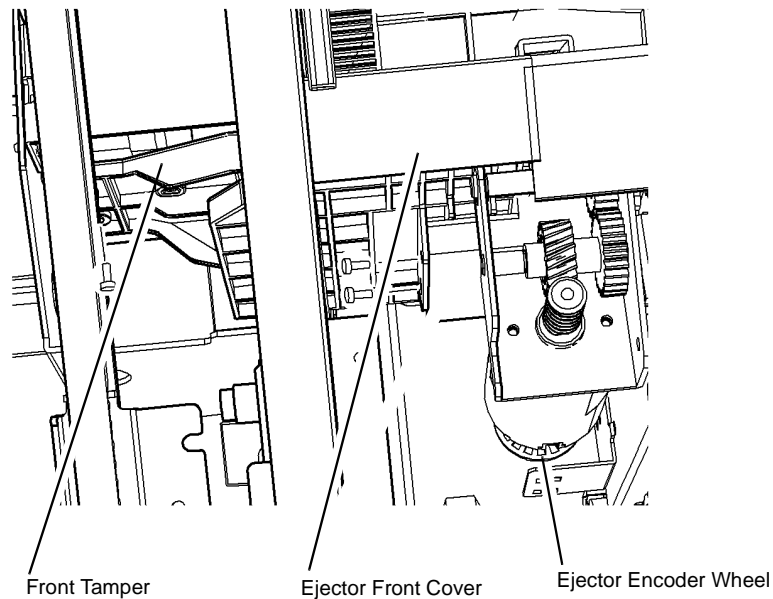
Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove Bin 1, REP 11.4-171.
2. Remove the right side-cover REP 11.5-171.
3. Remove the door and the front cover REP 11.1-171.
4. Remove the front pressing plate finger, REP 11.7-171.
5. Remove 1 screw and remove the front tamper from the drive assembly. Remove 2 screws then remove the ejector front cover, Figure 1.

NOTE: Rotate the ejector encoder wheel to extend the ejector.

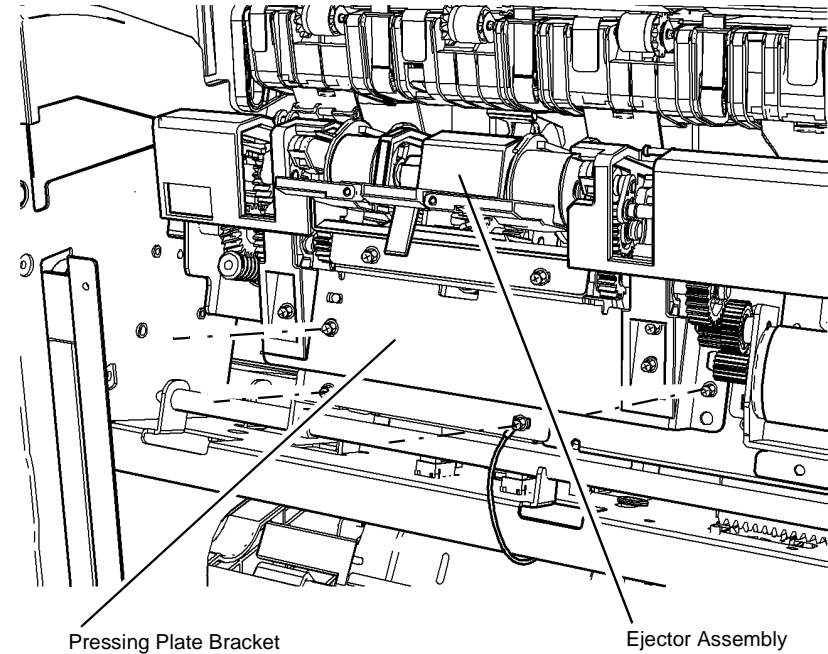


UNDERSIDE VIEW

Q-1-6435-A

Figure 1 Front Tamper and Ejector Cover

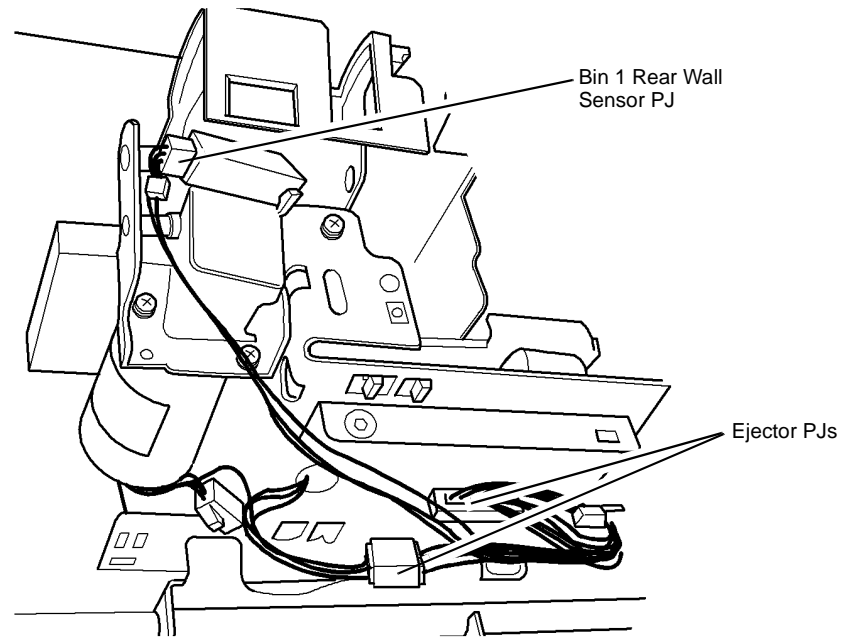
6. Remove 2 screws holding the pressing plate bracket assembly and remove the assembly. Remove 2 screws and the ground wire then remove the ejector assembly, Figure 2.



Q-1-6436-A

Figure 2 Ejector Assembly

7. Withdraw and support the ejector assembly. Disconnect the two PJs; the Bin 1 rear wall sensor must be disconnected at the PJ or un-clipped from the bracket Figure 3.

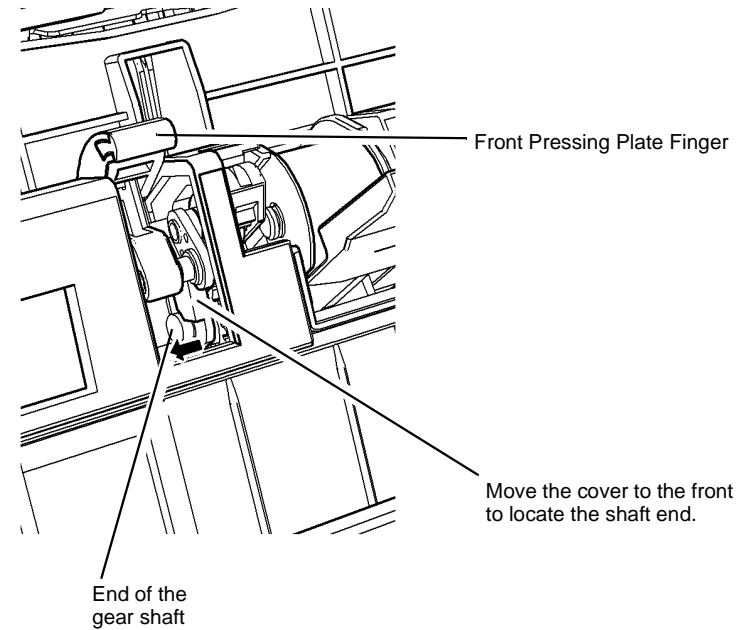


EJECTOR UNDERSIDE VIEW

Q-1-6437-A

Figure 3 Ejector Electrical Connections

- When refitting the pressing plate, the shaft of the front support finger drive gear must fit in ejector assembly, see Figure 4. Replace the front pressing plate finger.



Q-1-6493-A

Figure 4 Reinstalling the Pressing Plate

Replacement

NOTE: Set the front and rear support fingers so that their ends are aligned when extended. See REP 11.8-171.

Reverse the removal procedures to reinstall the ejector assembly.

When reinstalling the front tamper and the ejector front cover make sure that the correct screws are used and that the screws are not overtightened GP 6.

REP 11.7-171 Pressing Plate Fingers

Parts List on PL 11.140

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the right side-cover REP 11.5-171.
2. Remove the screws and lower the fingers through the cover slots, Figure 1.

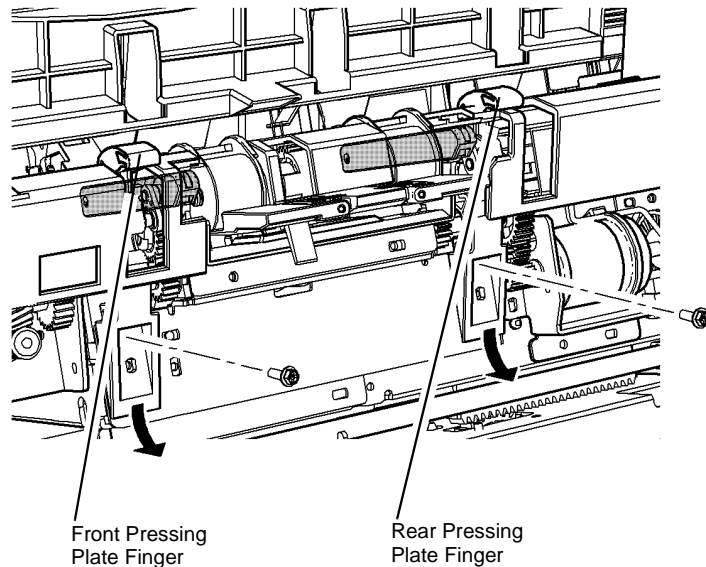


Figure 1 Pressing Plate Fingers

Q-1-6519-A

Replacement

Reverse the removal procedures to replace the front and rear pressing plate fingers.

REP 11.8-171 Front and Rear Support Fingers

Parts List on PL 11.140

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the right side cover REP 11.5-171.
2. Remove the ejector assembly REP 11.7-171.
3. Remove the ejector front plate and support finger assembly, Figure 1.

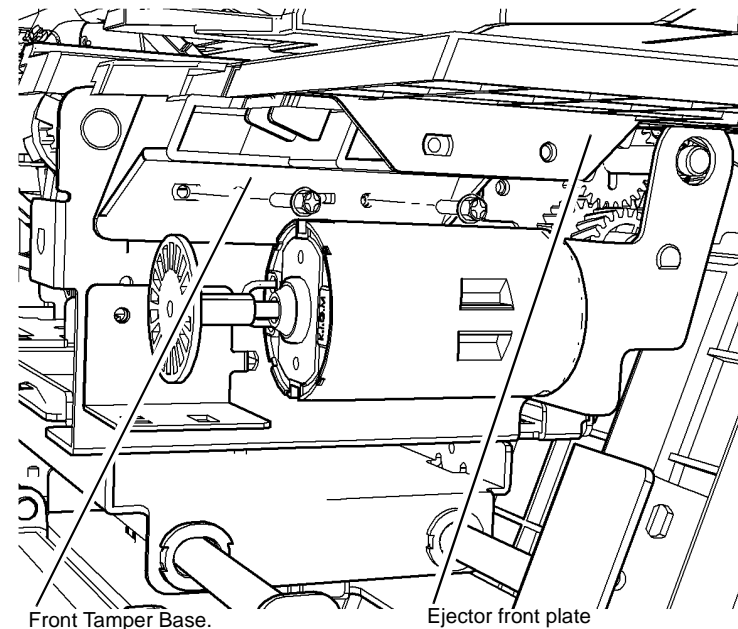


Figure 1 Ejector Front Plate

Q-1-6462-A

4. Remove the front tamper base and front support finger, Figure 2.

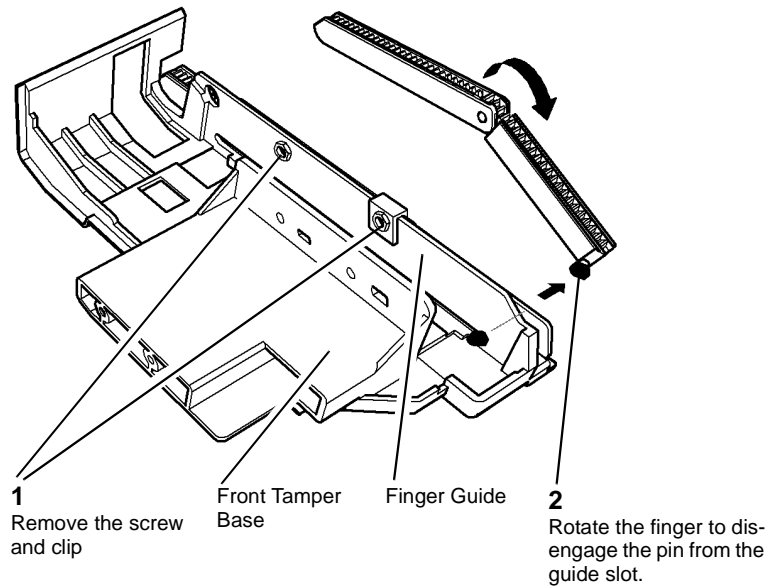


Figure 2 Front Support Finger

Q-1-6463-A

5. Remove the guide and the rear support finger, Figure 3.

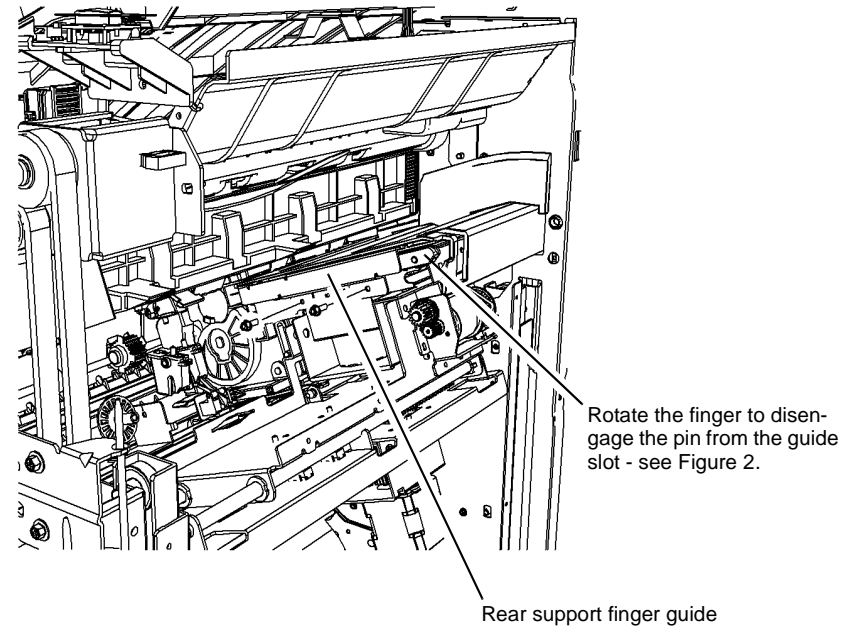


Figure 3 Rear Support Finger

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the front or rear support fingers.

NOTE: Set the front and rear support fingers so that their ends are aligned when extended. See Figure 4.

With the pressing plate installed, set the front and rear support finger alignment, Figure 4. If the fingers are not aligned, the compiler output will be uneven and cause exit jams.

REP 11.9-171 HVF Offset Motor Assembly

Parts List on PL 11.140

Removal

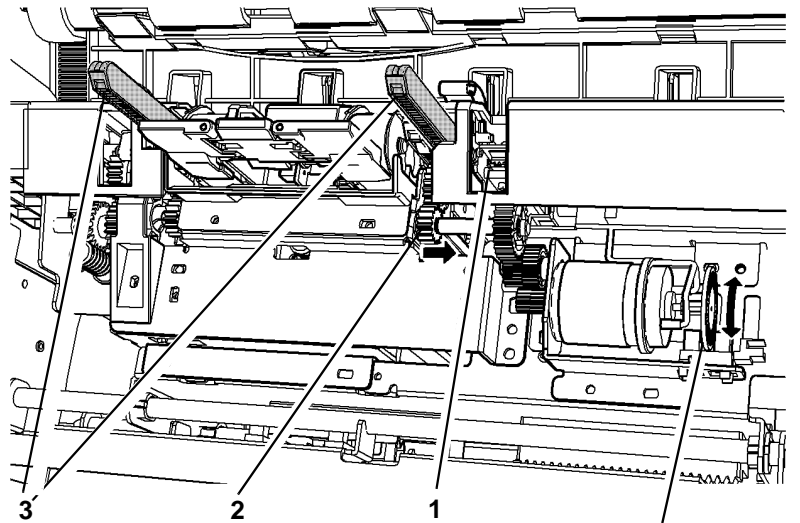
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the right side cover REP 11.5-171.
2. Remove the offset motor and gear assembly, Figure 1.



3 Rotate the encoder wheel until the finger ends align.

2 Remove the clip and disengage the gear.

1 Remove the rear pressing plate finger

Encoder Wheel

CORRECT

INCORRECT

4

Re-engage the gear and refit the circlip

5

Replace rear pressing plate finger

Q-1-6494-A

Figure 4 Support Finger End Alignment

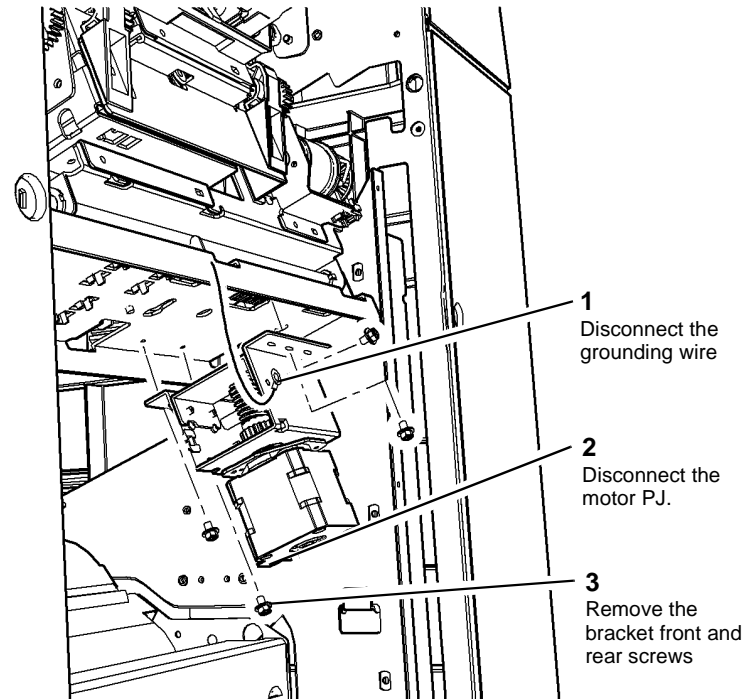


Figure 1 Offset Motor and Gears

Replacement

Reverse the removal procedures to reinstall the offset motor assembly.

REP 11.10-171 Stacker Idler Rolls

Parts List on PL 11.145

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Lift the top tray
2. Figure 1. Raise the paper pusher and remove the four stacker idler rolls.

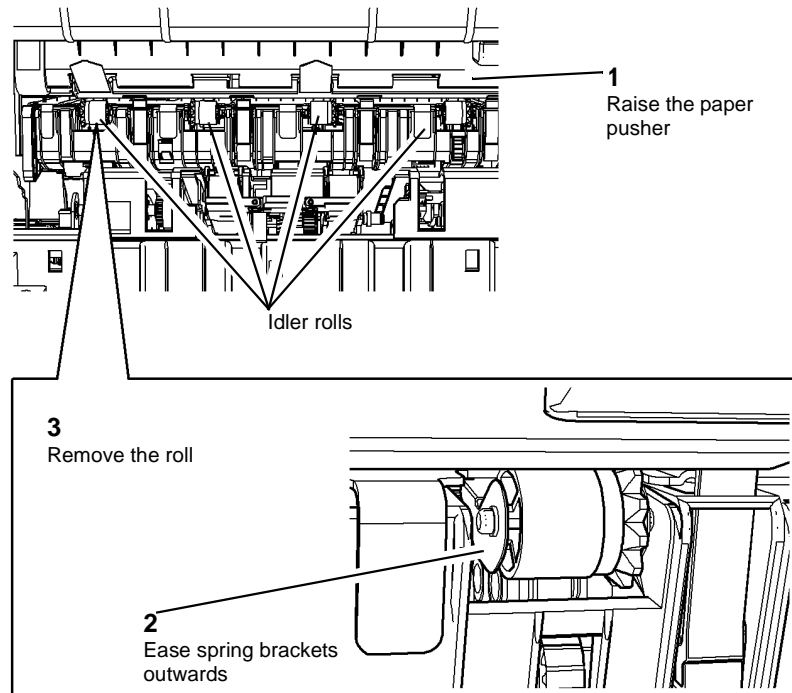


Figure 1 Paper pusher and idler rolls.

Replacement

1. Figure 2. Ensure the sprung brackets are parallel and re-install the idler rolls in the sprung brackets.



Figure 2 Correct spring bracket position.

2. Check that the rolls are held securely.

REP 11.11-171 Front Tamper Drive Assembly

Parts List on PL 11.140

Removal

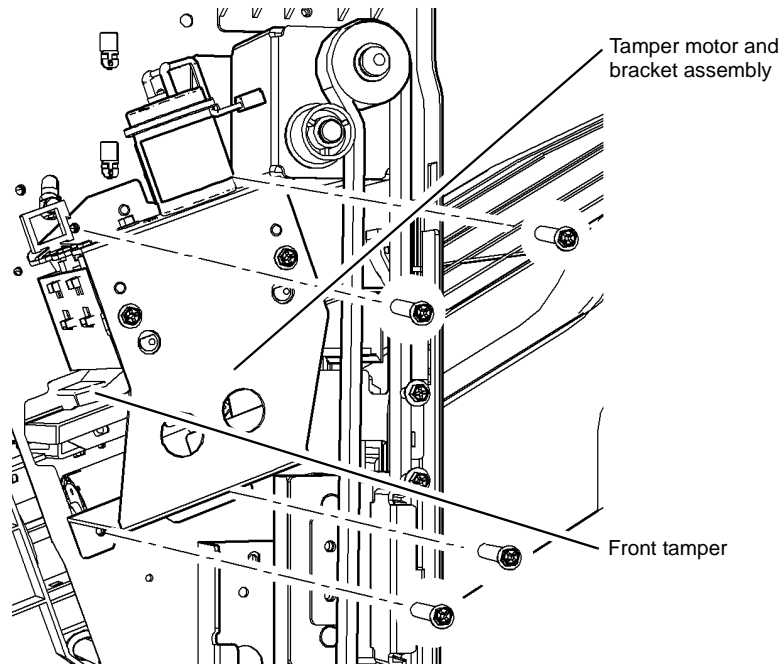
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the front door and front cover REP 11.1-171.
2. Remove the front tamper. Remove the tamper motor and bracket assembly, Figure 1.



Q-1-6448-A

Figure 1 Front Tamper Drive Assembly

Replacement

Reverse the removal procedures to reinstall the front tamper drive assembly.

REP 11.12-171 Stacker Motor Gearbox Assembly

Parts List on PL 11.135

Removal

WARNING

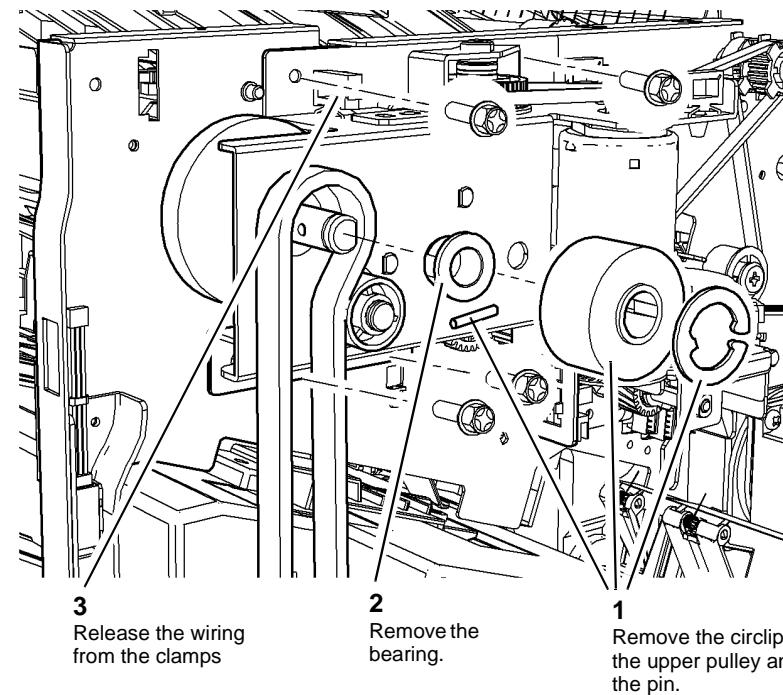
Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the front and rear covers REP 11.1-171.
2. Remove the rear drive belt lower pulley to relieve the belt tension.
3. Remove the stacker motor and gearbox assembly Figure 1.

NOTE: The pulley pin may fall when the pulley is removed.



Q-1-6449-A

Figure 1 Stacker Motor Gearbox Assembly

Replacement

Reverse the removal procedures to reinstall the stacker motor gearbox assembly.

NOTE: Check that the 'flats' on the shaft bearing align with the cut-outs in the bracket. Check that the Bin 1 lift bar is level before refitting the stacker belt lower pulley.

REP 11.13-171 HVF / HVF BM Un-Docking

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

CAUTION

Do not show the customer how to un-dock the HVF / HVF BM.

1. Open the front door.

2. Figure 1, release the docking latch and move the HVF / HVF BM to the right, away from the IOT.

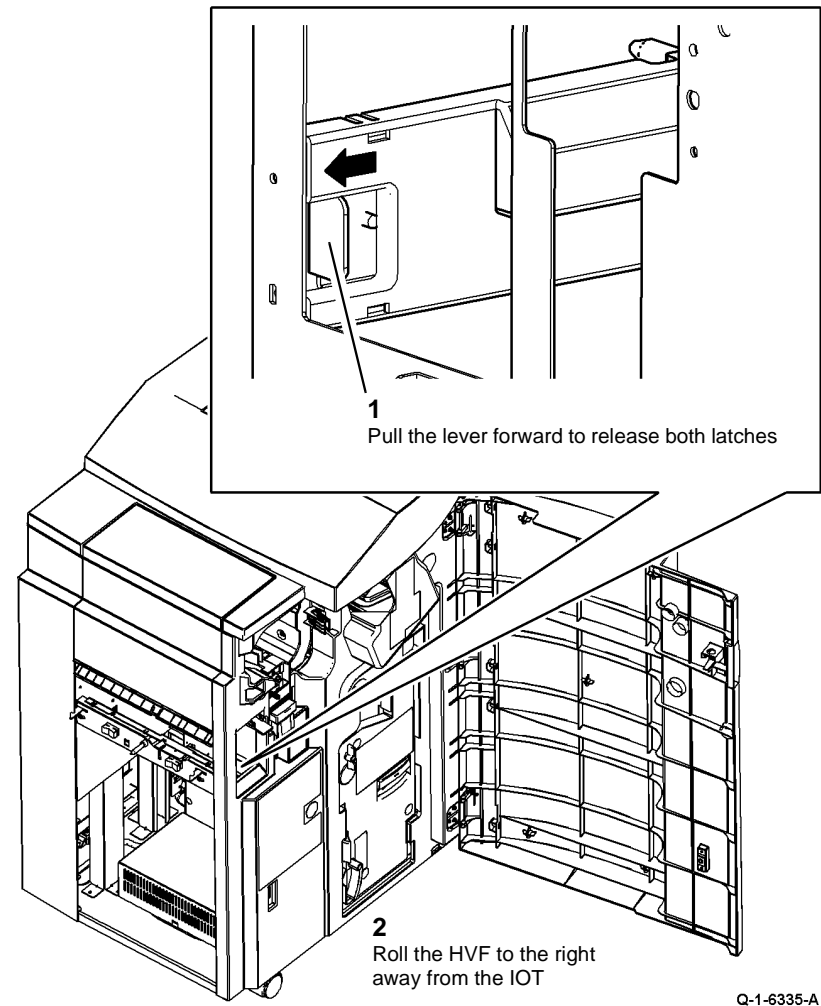


Figure 1 Docking latch location

NOTE: Where fitted, the tri folder may remain docked to, and moved with, the HVF.

3. Disconnect the harnesses between the IOT and the HVF / HVF BM if necessary.

Replacement

CAUTION

Take care to align the HVF to the right side of the IOT before rolling the HVF into position. Misalignment will damage or break the interlock actuator.

Reverse the removal procedure to dock the HVF / HVF BM.

REP 11.14-171 HVF Top Jam Clearance Guide Assembly

Parts List on PL 11.145

Removal

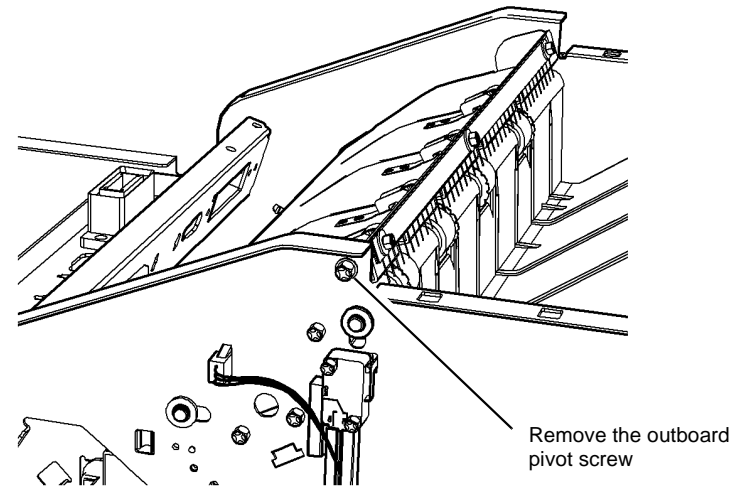
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

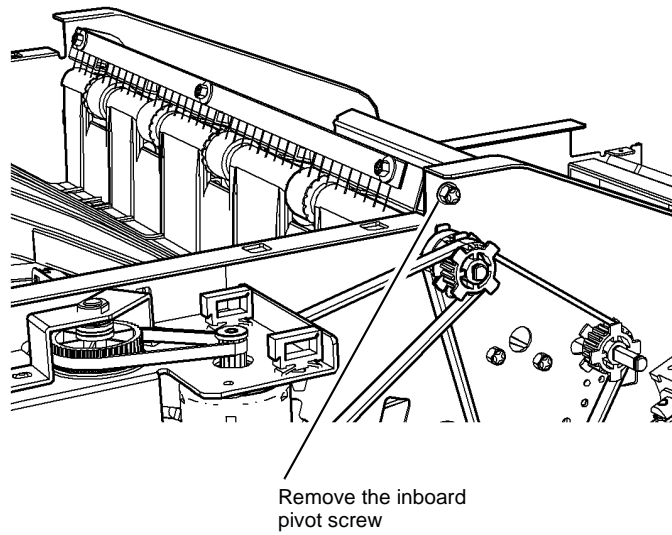
1. Remove the HVF front door, REP 11.1-171.
2. Remove the HVF top cover, REP 11.1-171.
3. Remove the HVF front cover, REP 11.1-171.
4. Remove the HVF rear cover, REP 11.1-171.
5. Figure 1. Remove the outboard pivot screw.



Q-1-6440-A

Figure 1 Outboard pivot screw.

6. Figure 2. Remove the inboard pivot screw.



REAR VIEW

Figure 2 Inboard pivot screw.

Q-1-6441-A

7. Figure 3. Remove the jam clearance assembly.

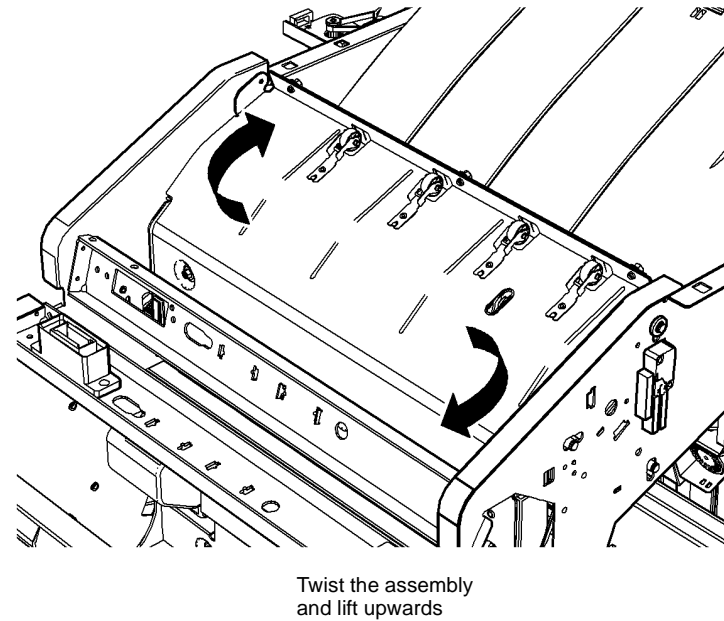


Figure 3 Assembly removal.

Q-1-6442-A

Replacement

The replacement procedure is the reverse of the removal procedure.

REP 11.15-171 HVF Rear Tamper Assembly

Parts List on PL 11.140

Removal

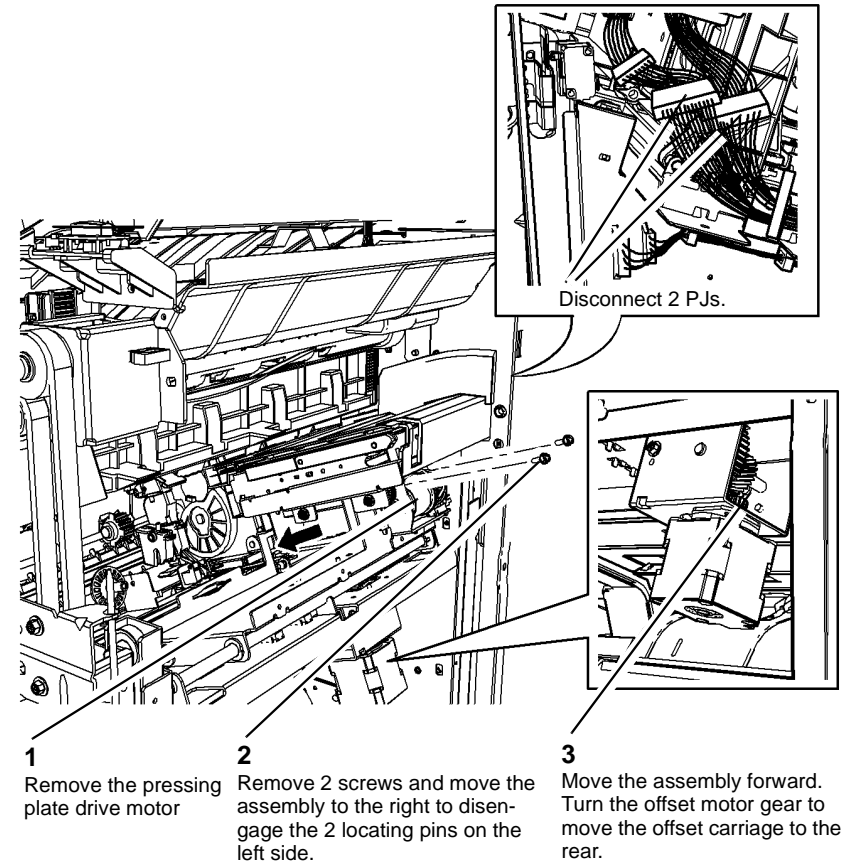
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the rear cover REP 11.1-171.
2. Remove the right side-cover REP 11.5-171.
3. Remove the ejector assembly REP 11.6-171.
4. Disconnect 2 PJs and remove the rear tamper assembly, Figure 1.



Q-1-6532-A

Figure 1 Rear Tamper Assembly

Replacement

CAUTION

Check that the Ejector cable harnesses are routed below rear tamper assembly and do not obstruct any moving parts.

Reverse the removal procedures to reinstall the rear tamper assembly.

Turn the offset drive gear to position the offset carriage so that the rear tamper assembly can be positioned on the locating pins.

REP 11.16-171 BM Flapper

Parts List on PL 11.80

Removal

WARNING

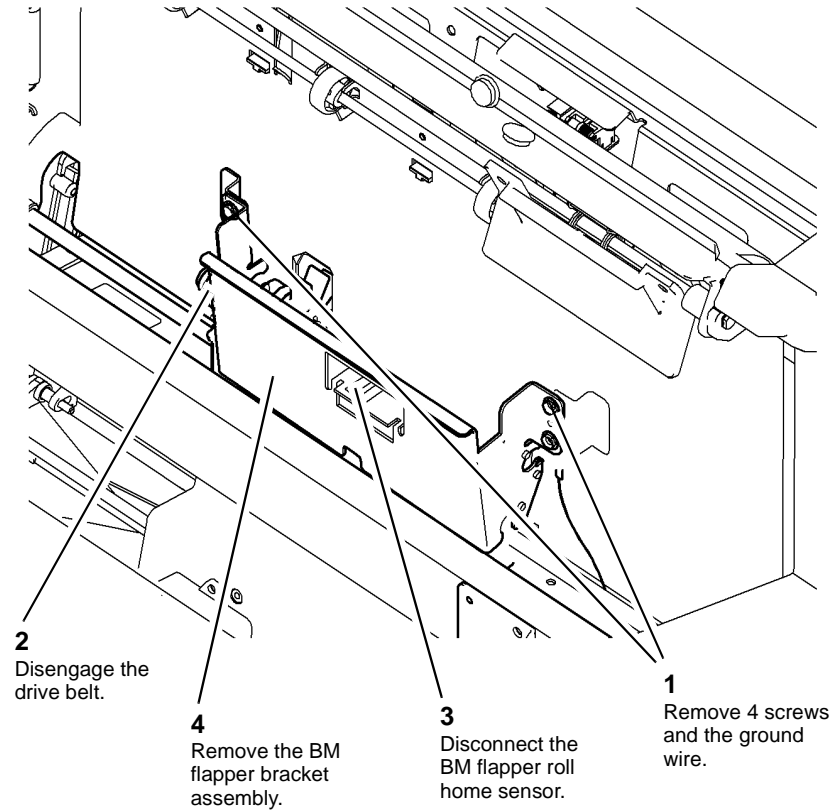
Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Open the HVF BM front door and fully pull out the BM module.

2. Figure 1, remove the BM flapper bracket assembly.



Q-1-6274-A

Figure 1 Remove the BM flapper bracket

3. Figure 2, remove the BM flapper assembly.

REP 11.17-171 BM PWB

Parts List on PL 11.166

Removal

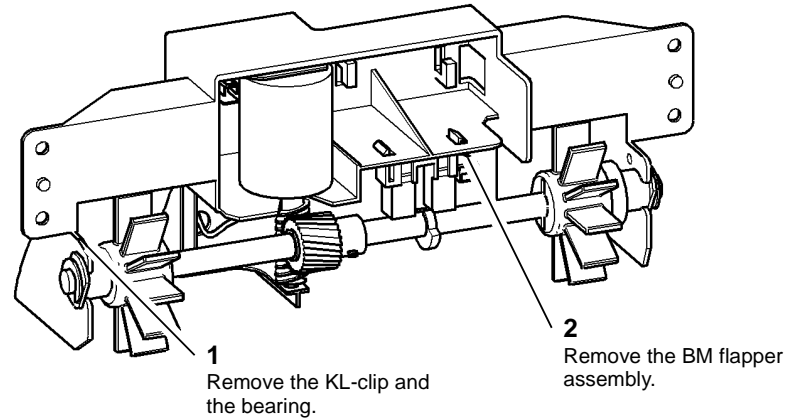
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

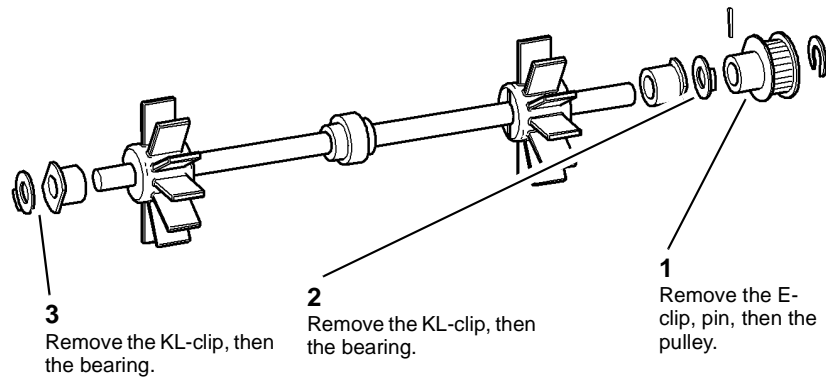
1. Remove the top cover, then the rear cover, REP 11.1-171.



Q-1-5769-A

Figure 2 BM flapper assembly removal

4. Figure 3, remove the BM flapper.



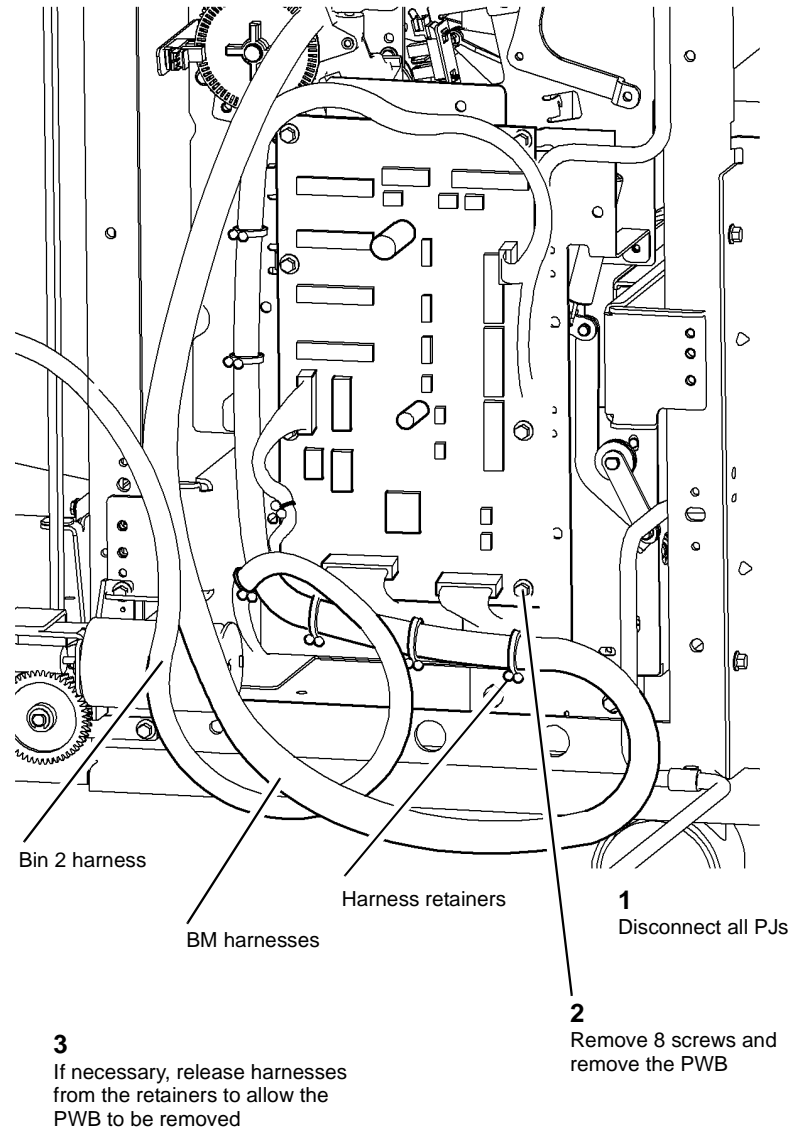
Q-1-6276-A

Figure 3 BM flapper removal

Replacement

The replacement is the reverse of the removal procedure.

2. Figure 1, Remove the BM PWB.



Replacement

CAUTION

Figure 1, ensure the BM harness and bin 2 harness are correctly positioned in the harness retainers so that harnesses are not damaged when the BM is moved to the extremities of its travel.

Reverse the removal procedures to replace the BM PWB.

Q-1-6277-A

Figure 1 PWB removal

REP 11.18-171 BM Crease Blade Motor

Parts List on PL 11.165

Purpose

This procedure is used to repair the following components:

- BM crease blade motor encoder sensor, PL 11.165 Item 1.
- BM crease blade motor, PL 11.165 Item 3.
- Motor encoder, PL 11.165 Item 4.
- Bearing, PL 11.165 Item 7.
- Crank, PL 11.165 Item 8.

Removal

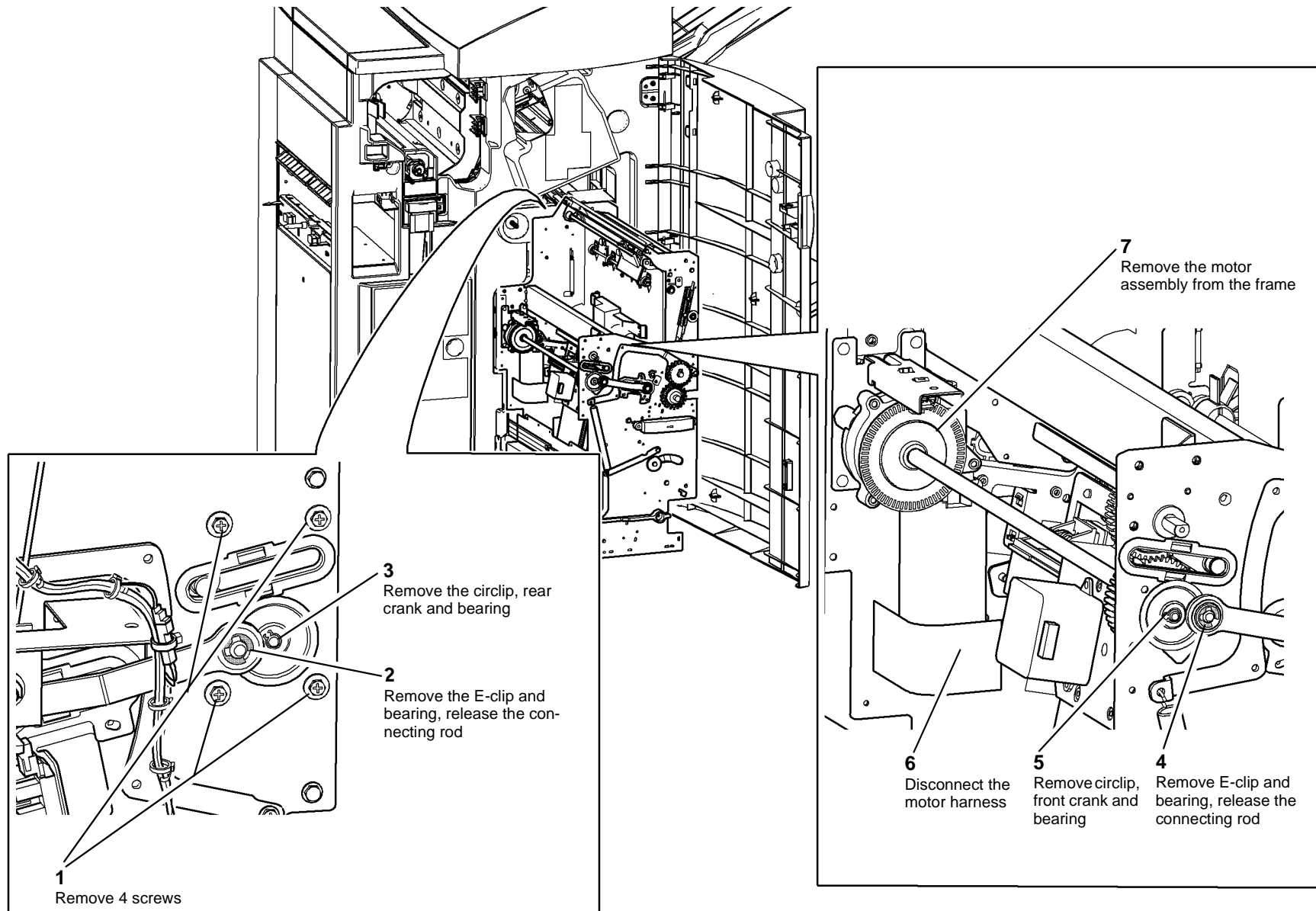
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

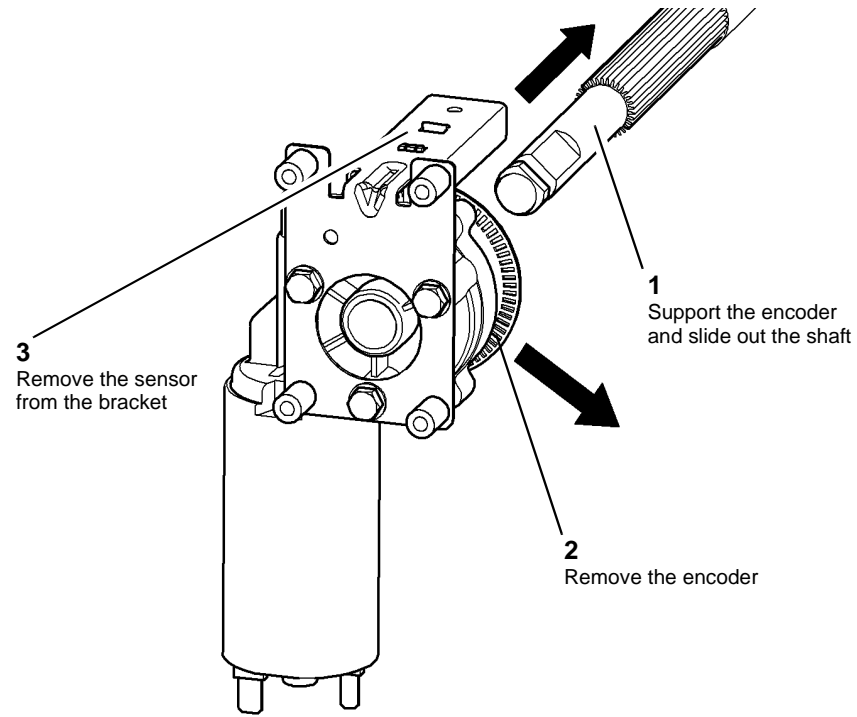
1. Open the HVF BM front door and fully pull out the BM module.
2. Remove the crease blade knob (6d), PL 11.161 Item 4.
3. Remove the crease roll handle (6c), PL 11.161 Item 5.
4. Remove the BM front cover, PL 11.161 Item 3.
5. Remove the left frame plate, PL 11.162 Item 2.
6. Remove the motor cover, PL 11.165 Item 11. It is easier to remove the screw using an open ended spanner, this means the removal of the BM PWB is not necessary.
7. Figure 1, remove the BM crease blade motor assembly.



Q-1-6278-A

Figure 1 Removing the motor assembly

8. Figure 2, remove the BM crease blade motor.



Q-1-6279-A

Figure 2 Removing the motor

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the BM crease blade motor.

NOTE: Ensure that the mark on the crease blade knob aligns with the arrow on the front infill cover when the crease blade is fully withdrawn.

REP 11.19-171 BM Crease Roll Motor

Parts List on PL 11.166

Removal

WARNING

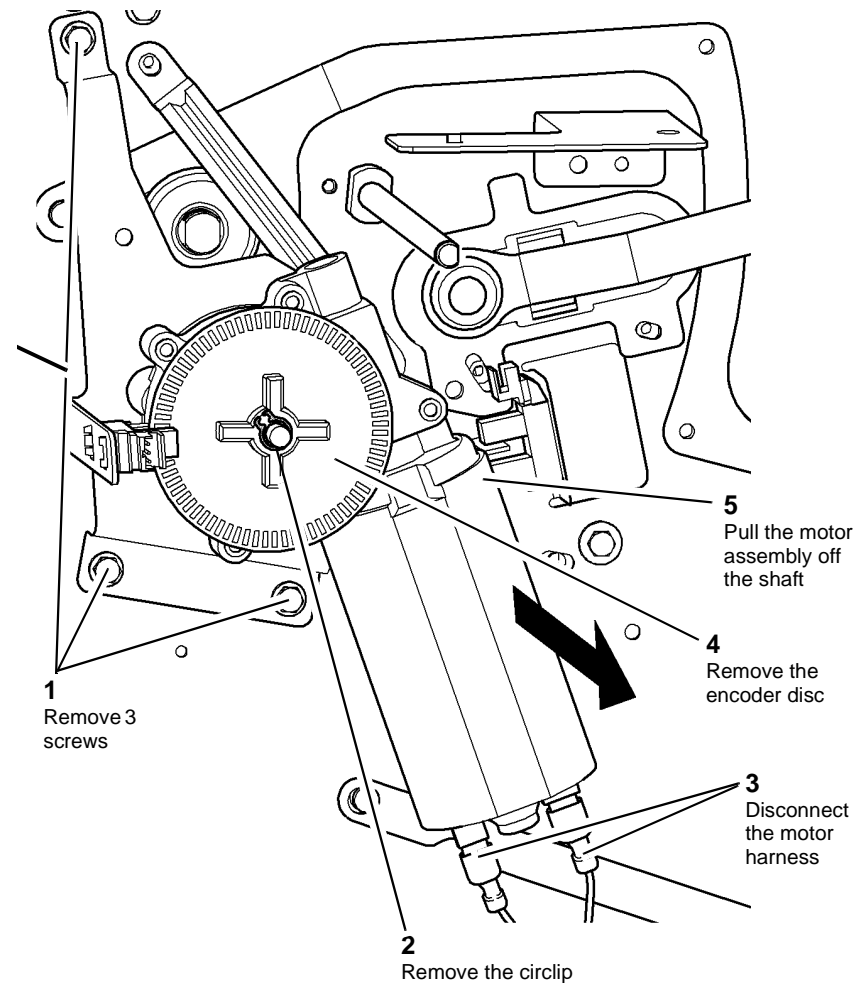
Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the top cover, then the rear cover, REP 11.1-171.
2. Remove 4 screws securing the BM PWB mounting plate to the frame, allow the PWB and mounting plate to hang down, giving access to the BM crease roll motor.

3. Figure 1, remove the motor assembly.



Q-1-6280-A

Figure 1 Motor assembly removal

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the BM crease roll motor.

REP 11.20-171 BM Backstop Motor Assembly

Parts List on PL 11.163

Purpose

This procedure is used to repair the following components:

- Ground wire, PL 11.163 Item 1.
- Motor damper, PL 11.163 Item 3.
- BM backstop motor, PL 11.163 Item 4.
- BM backstop drive belt, PL 11.163 Item 11.

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Open the HVF BM front door and fully pull out the BM module.

2. Figure 1, remove the BM backstop motor.

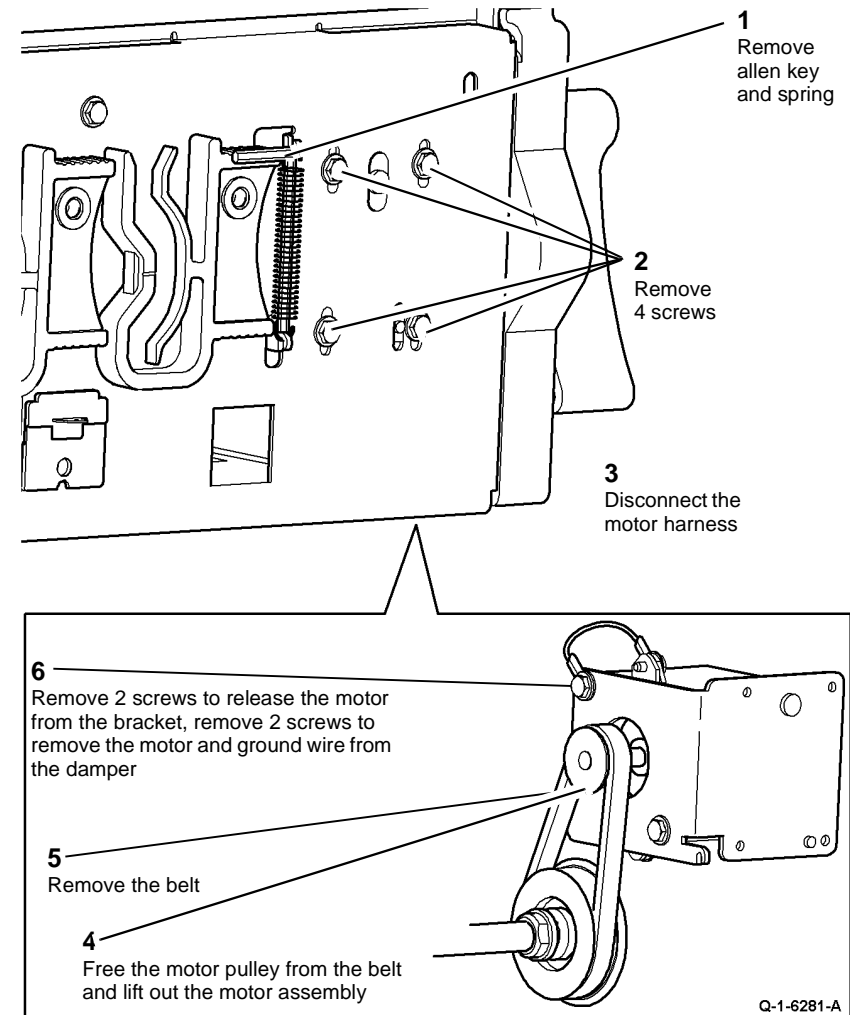


Figure 1 Motor removal

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the BM backstop motor.

NOTE: Allow the spring to tension the drive belt while the screws are still loose, then tighten the 4 screws.

REP 11.21-171 BM Backstop Assembly

Parts List on PL 11.163

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the booklet maker, REP 11.61-171.
2. Rotate the crease roll handle (6c), fully counter clockwise.
3. Remove the crease roll handle (6c), PL 11.161 Item 5.
4. Remove the crease blade knob (6d), PL 11.161 Item 4.
5. Remove the BM front cover, PL 11.161 Item 3.

CAUTION

The BM harnesses and the backstop assembly harnesses are connected with a catch. Ensure the catch is released when disconnecting the solenoid harnesses.

6. Remove the two harness clamps, Figure 1.

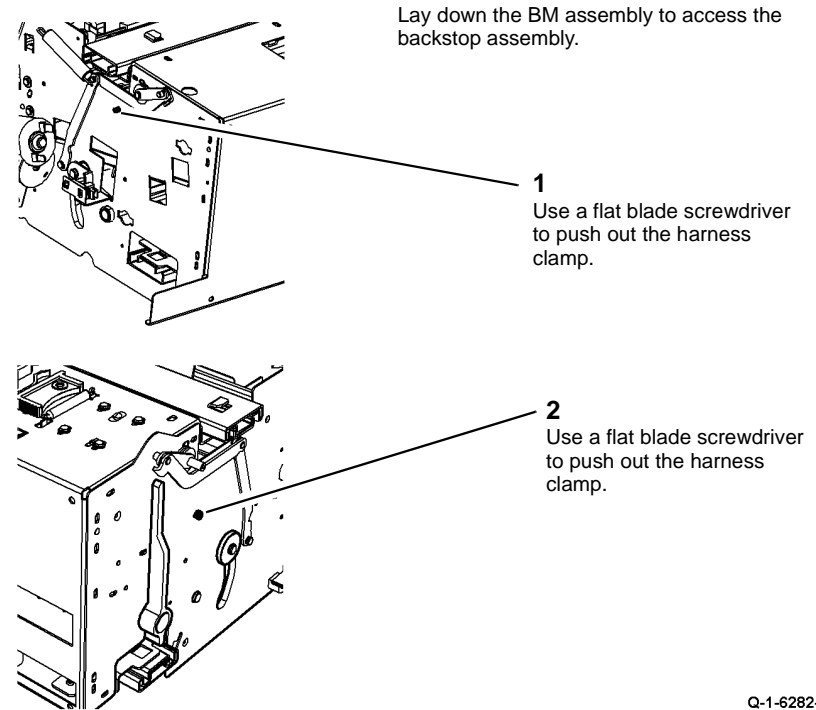


Figure 1 Remove the two harness clamps

7. Remove the belt clamp, Figure 2.

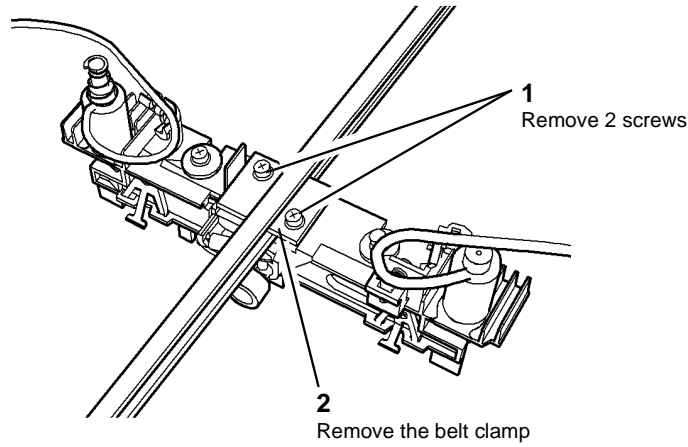


Figure 2 Belt clamp

Q-1-6283-A

10. Move the backstop assembly to the bottom of the BM assembly.

11. Remove the shaft from the BM backstop assembly, Figure 4.

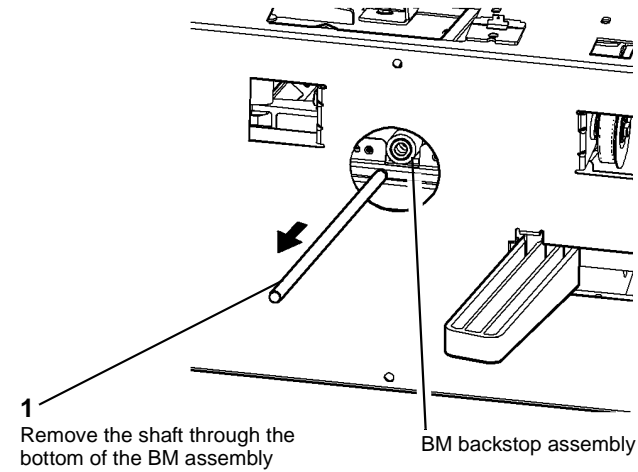


Figure 4 Remove the shaft

Q-1-6285-A

8. Use the allen key, PL 11.163 Item 9 to remove the 2 screws and remove shaft support, PL 11.164 Item 10.

9. Prepare to remove the shaft from the frame, Figure 3.

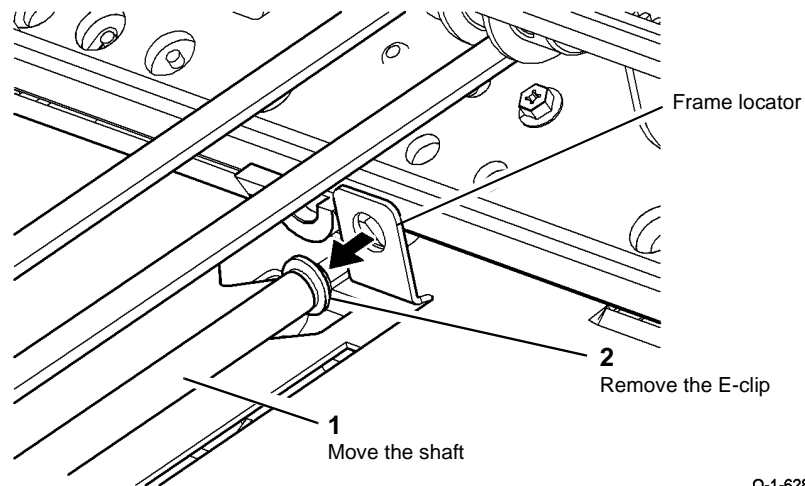


Figure 3 Preparation

Q-1-6284-A

12. Remove the BM backstop assembly, Figure 5.

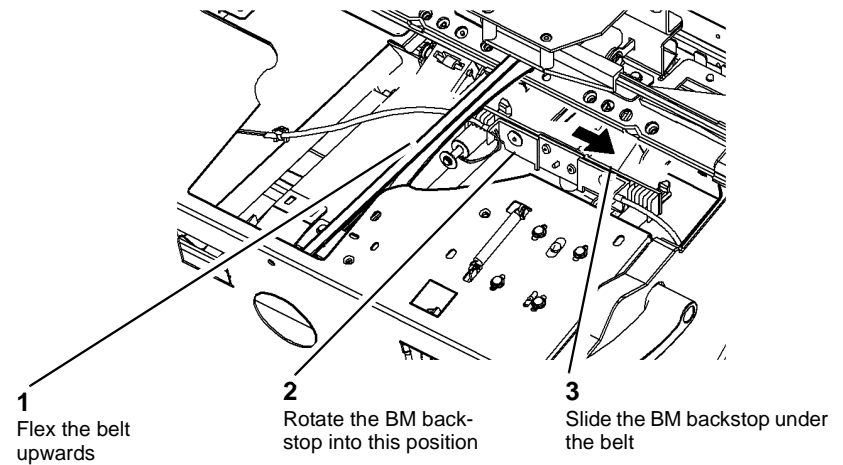


Figure 5 Remove the backstop assembly

Q-1-6286-A

Replacement

1. Reverse the removal procedure to replace the backstop assembly.
2. When installing the shaft ensure that the anti-play shoe has not moved out of position, Figure 6.

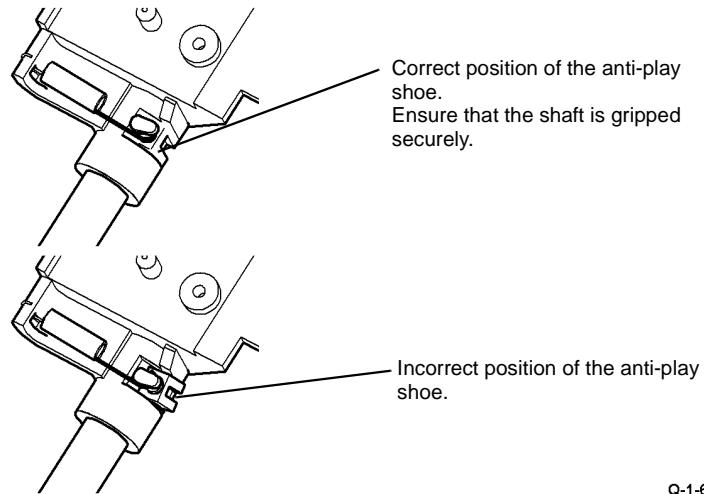


Figure 6 Location of the anti-play shoe.

3. Ensure that all of the cable ties are installed and that the harnesses are in the correct position.
4. Check that all of the PJ connections on the BM PWB are connected.
5. Return the allen key to the storage position inside the drive belt tensioner spring, PL 11.163 Item 9.
6. Go to ADJ 11.9-171 and complete the adjustments.

REP 11.22-171 BM Entry Roll

Parts List on PL 11.161

Purpose

This procedure is used to repair the following components:

- BM entry roll pulley, PL 11.161 Item 14.
- BM entry roll, PL 11.161 Item 15.

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Open the HVF BM front door and fully pull out the BM module.
2. Remove the crease blade knob (6d), PL 11.161 Item 4.
3. Remove the crease roll handle (6c), PL 11.161 Item 5.
4. Remove the BM front cover, PL 11.161 Item 3.

5. Figure 1, remove the BM Entry Roll.

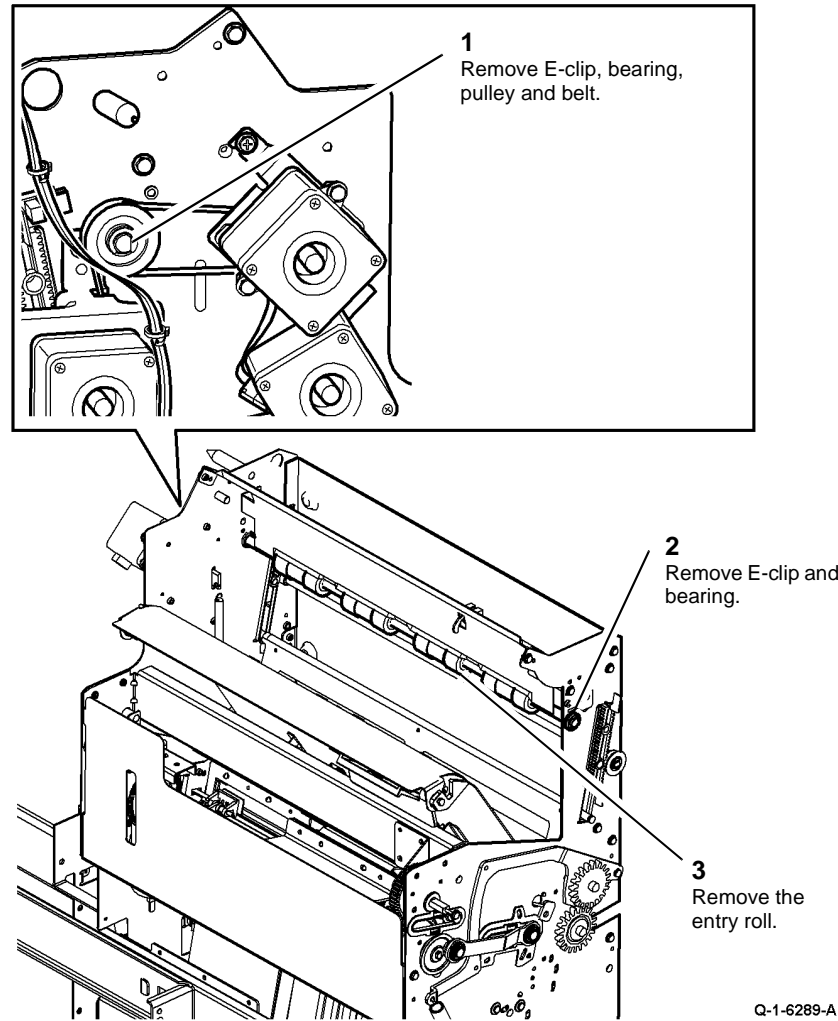


Figure 1 Roll removal

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the BM entry roll.

NOTE: Tension the drive belt by loosening then tightening the screw, Figure 1.

REP 11.23-171 BM Entry Sensor

Parts List on PL 11.161

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Open the HVF BM front door and fully pull out the BM module.
2. Remove the crease blade knob (6d), PL 11.161 Item 4.
3. Remove the crease roll handle (6c), PL 11.161 Item 5.
4. Remove the BM front cover, PL 11.161 Item 3.
5. Figure 1, remove the BM entry sensor.

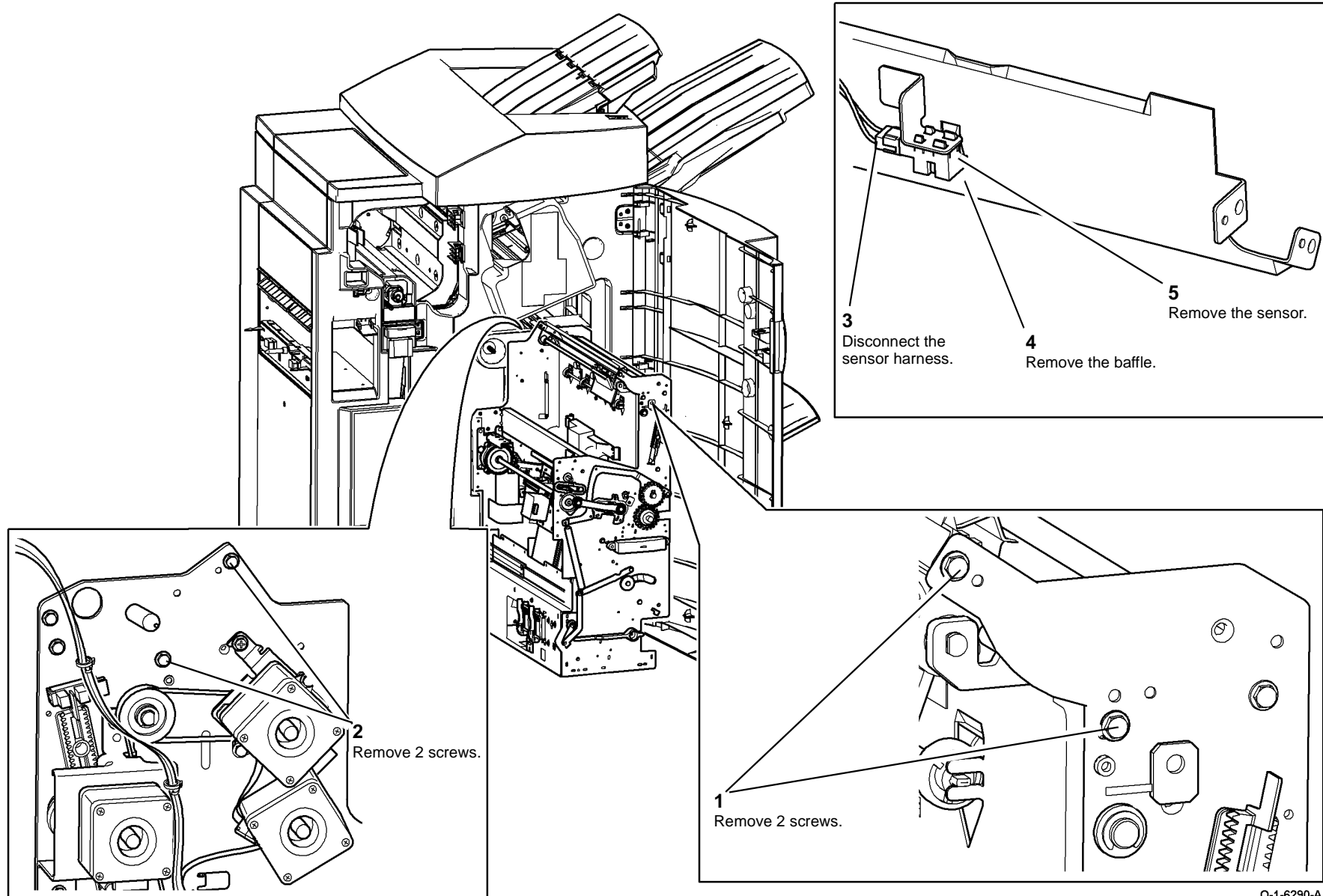


Figure 1 Sensor removal

Q-1-6290-A

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the BM entry sensor.

REP 11.24-171 BM Crease Roll Gate Motor

Parts List on PL 11.166

Removal

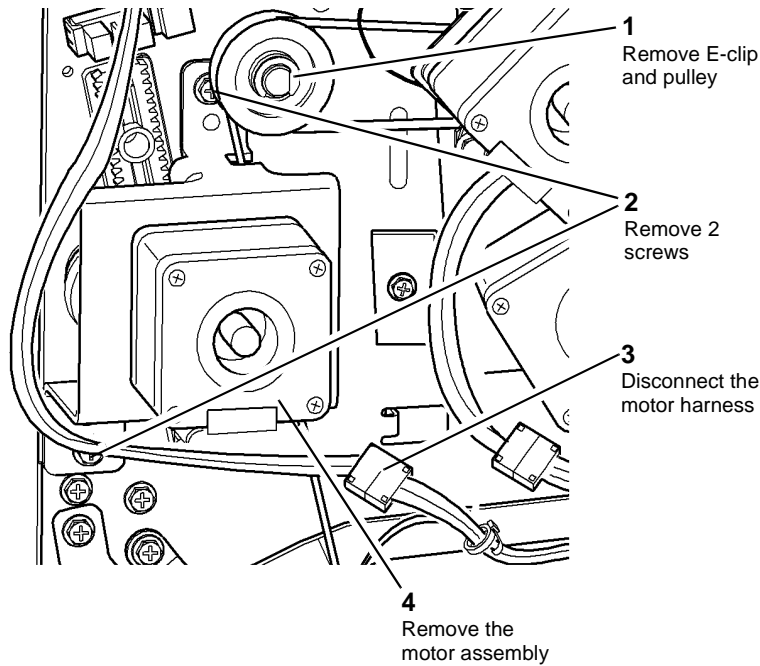
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the top cover, then the rear cover, REP 11.1-171.
2. Fully pull out the BM module.
3. Figure 1, remove the motor assembly



Q-1-6291-A

Figure 1 Motor assembly removal

4. Remove 3 nuts to release the motor from the bracket.

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the BM crease roll gate motor.

REP 11.25-171 BM Compiler Motor and BM Flapper Motor

Parts List on PL 11.166

Removal

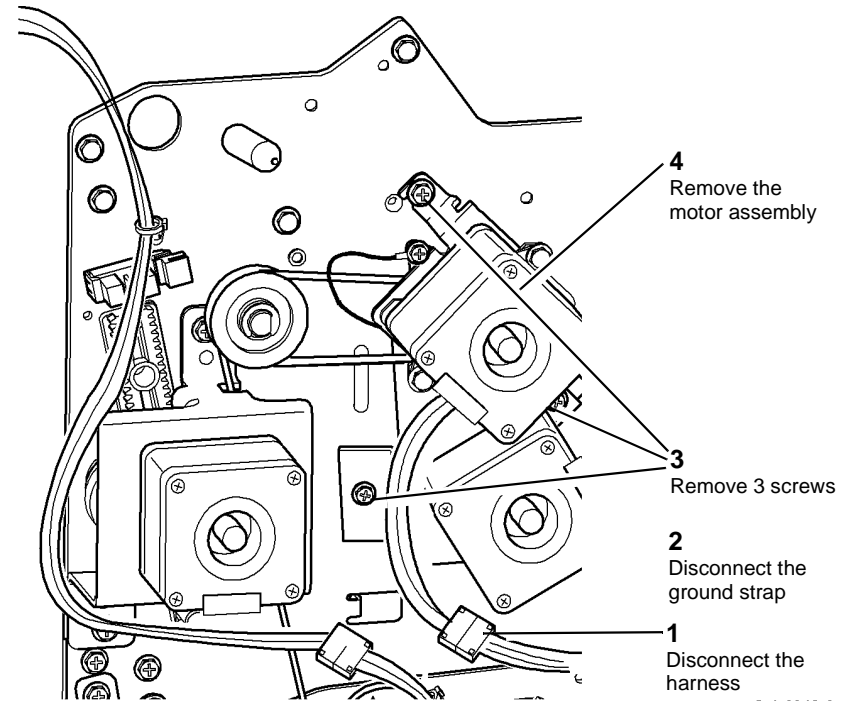
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the top cover, then the rear cover, REP 11.1-171.
2. Fully pull out the BM module.
3. Figure 1, remove the motor assembly.



Q-1-6342-A

Figure 1 Motor assembly removal

4. Remove 2 screws to remove the relevant motor from the bracket.
5. Remove 2 screws to remove the motor from the damper.

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the BM compiler motor or BM flapper motor.

REP 11.26-171 Back Stop Drive Assembly

Parts List on PL 11.163

Purpose

This procedure is used to repair the following components:

- BM backstop link springs, PL 11.163 Item 15.
- BM backstop link, PL 11.163 Item 16.
- BM backstop drive shaft, PL 11.164 Item 14.
- BM backstop belt, PL 11.163 Item 7.
- BM back stop bearing, PL 11.163 Item 11.
- BM back stop idler bracket, PL 11.163 Item 12.

Removal

WARNING

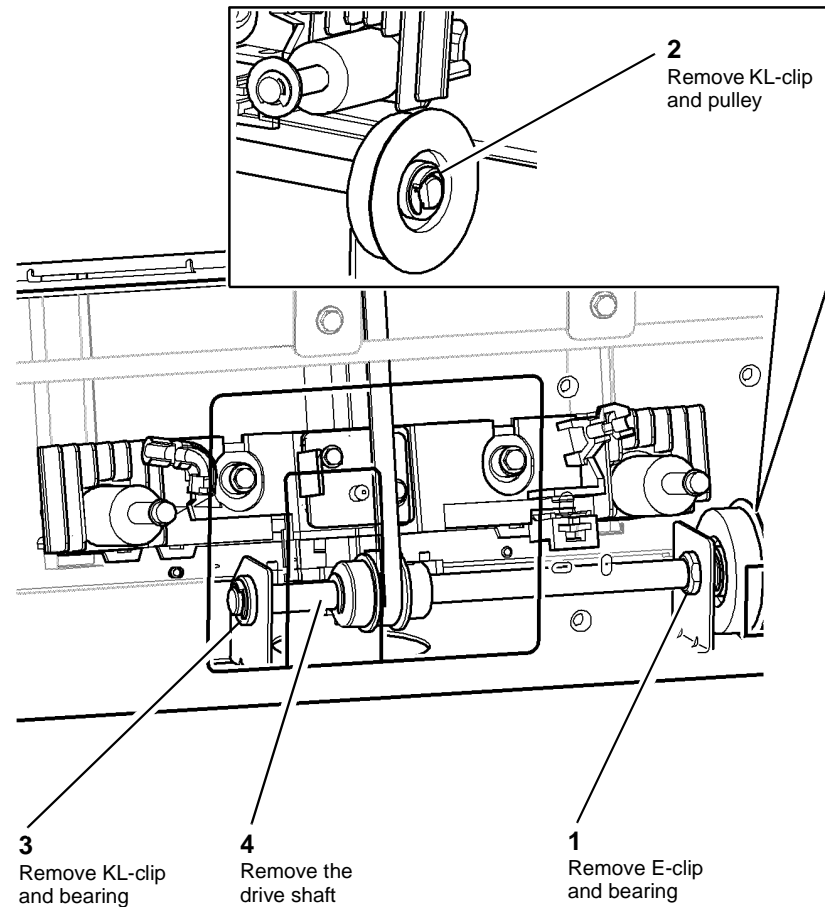
Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Open the HVF BM front door and fully pull out the BM module.
2. Remove the crease blade knob (6d), PL 11.161 Item 4.
3. Remove the crease roll handle (6c), PL 11.161 Item 5.
4. Remove the BM front cover, PL 11.161 Item 3.
5. Remove the LH frame plate, PL 11.162 Item 2.
6. Remove the BM tamper assembly, REP 11.30-171.
7. Remove the backstop motor assembly, REP 11.20-171.
8. Remove the backstop assembly, REP 11.21-171.
9. Remove the crease blade assembly, REP 11.36-171.

10. Figure 1, remove the BM backstop drive shaft and bearings.



Q-1-6292-A

Figure 1 Drive shaft removal

11. Figure 2, remove the backstop link.

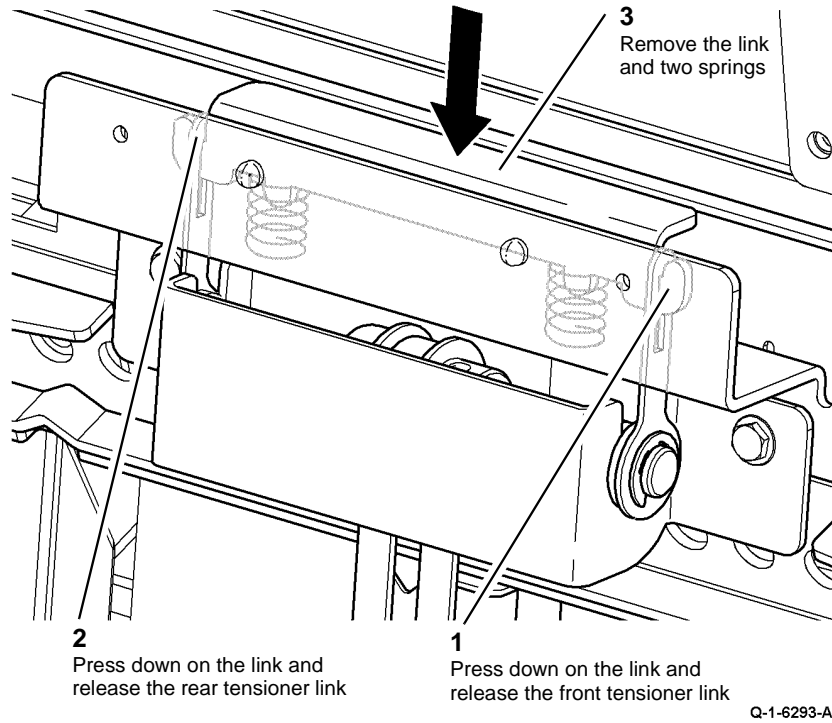


Figure 2 Backstop link removal

12. Figure 3, remove the BM backstop idler bracket assembly.

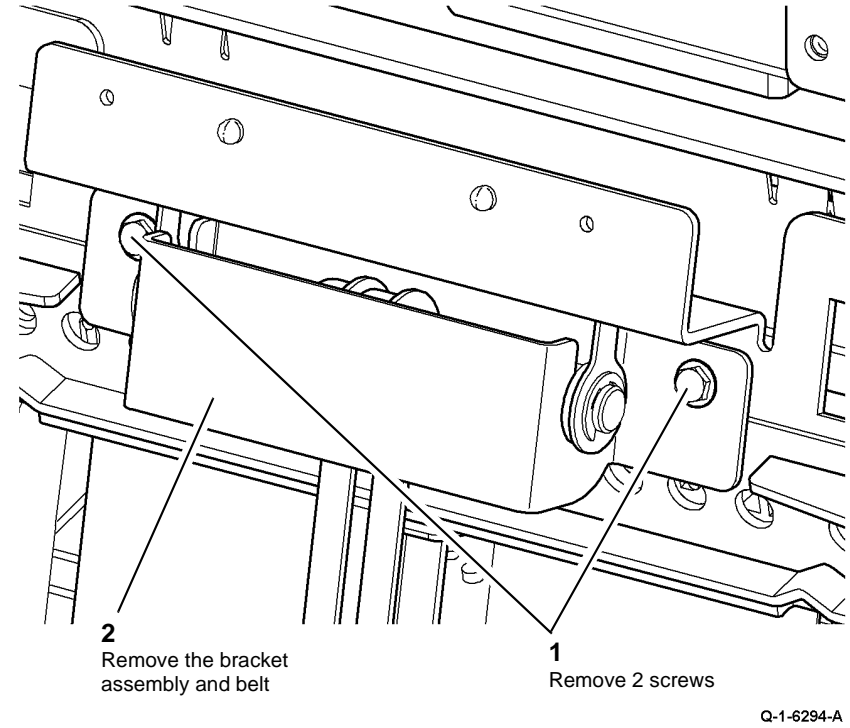


Figure 3 Idler bracket assembly removal

13. Figure 4, remove the BM backstop belt.

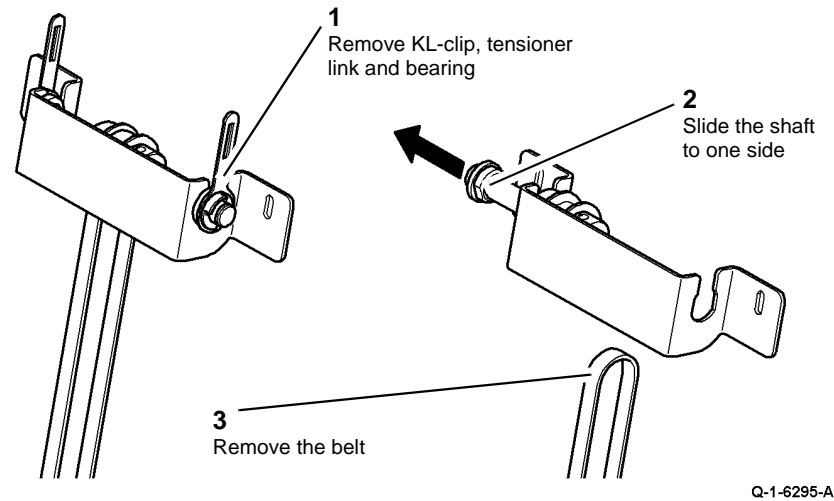


Figure 4 Backstop belt removal

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the removed components. Allow the BM backstop belt to be tensioned correctly before the bracket assembly securing screws are tightened. Refer to Figure 3.

REP 11.27-171 BM Staple Heads

Parts List on PL 11.168

Removal

WARNING

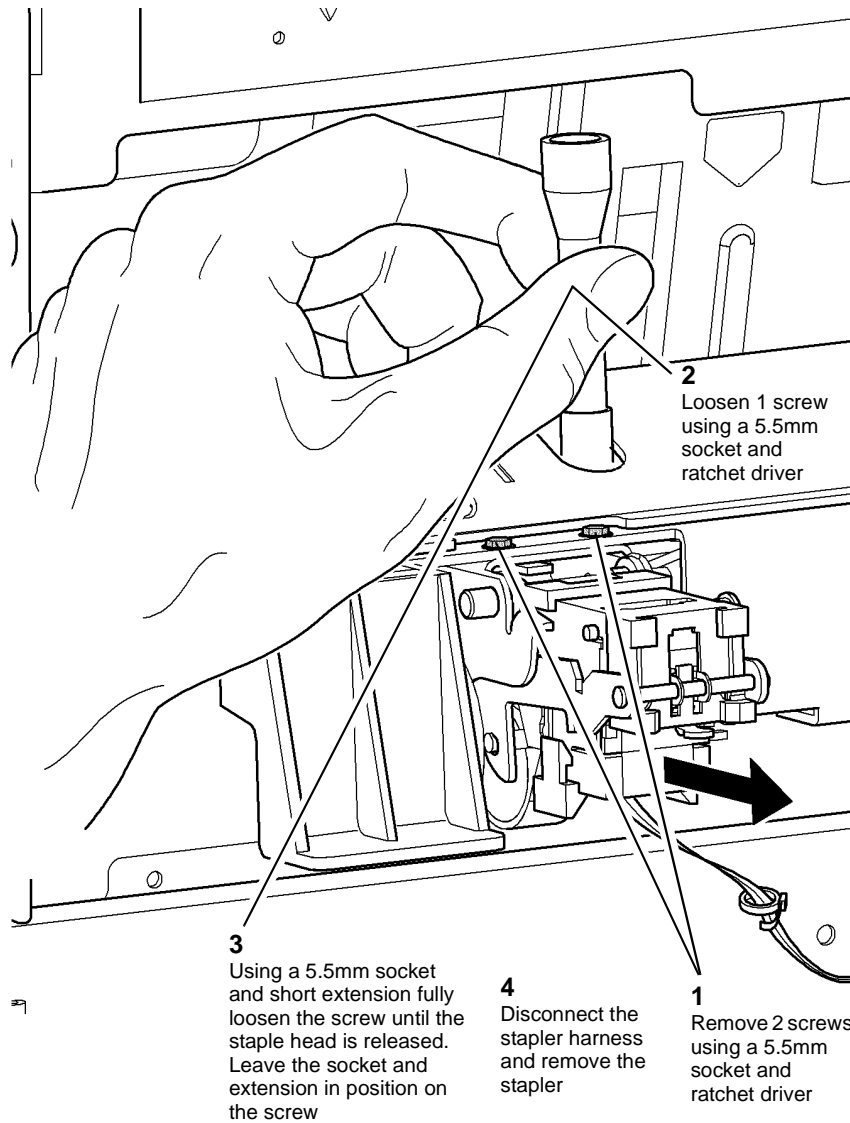
Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Fully pull out the BM module.
2. Remove the relevant staple head cover, PL 11.168 Item 14.
3. Pull the stapler bracket handle, PL 11.168 Item 9. Open the staplers fully.

4. Figure 1, remove a staple head.



Q-1-6296-A

Figure 1 Staple head removal

Replacement

1. Reverse the removal procedure to replace the BM staple heads.
2. Perform ADJ 11.3-171, Stapler Anvil Alignment.

REP 11.28-171 BM Stapler Bracket Assembly

Parts List on PL 11.168

Purpose

This procedure is used to repair the following parts:

- Front follower, PL 11.168 Item 1.
- Actuator, PL 11.168 Item 2.
- Rear follower, PL 11.168 Item 3.
- Spring, PL 11.168 Item 4.
- BM paper present sensor Q11-190, PL 11.168 Item 5.
- Latch slide, PL 11.168 Item 6.
- Staple bracket handle, PL 11.168 Item 9.
- Stapler bracket assembly, PL 11.168 Item 10.
- Torsion spring, PL 11.168 Item 11.
- Bearing, PL 11.168 Item 12.
- Spring, PL 11.168 Item 13.
- BM stapler head carrier closed sensor Q11-421, PL 11.168 Item 18.
- Lower shaft, PL 11.168 Item 19.
- Upper shaft, PL 11.168 Item 20.

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the top cover, then the rear cover, REP 11.1-171.
2. Remove 4 screws securing the BM PWB mounting plate to the frame, allow the PWB and mounting plate to hang down, giving access to the BM staple head carrier closed sensor.

3. Figure 1, remove the BM staple head carrier closed sensor actuator.

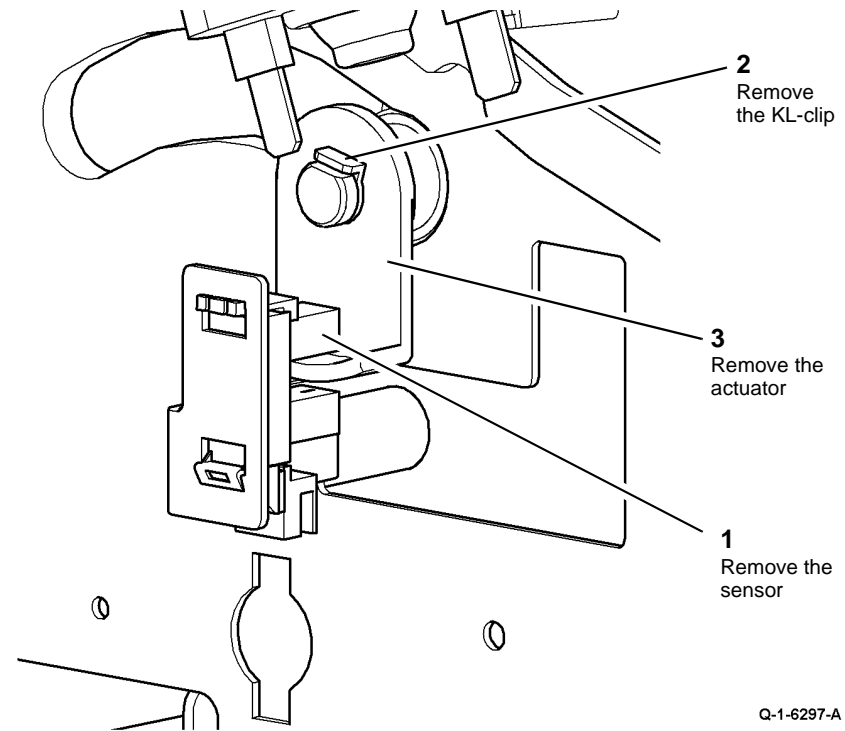
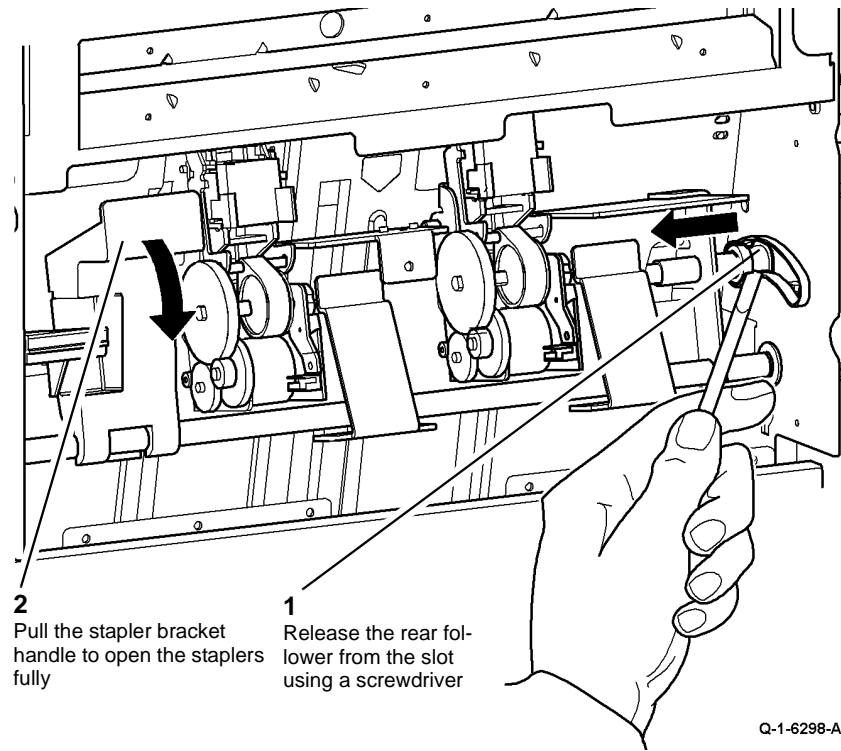


Figure 1 Actuator removal

4. Temporarily attach the PWB mounting plate using only the top two screws.
5. Open the HVF BM front door and fully pull out the BM module.
6. Remove the crease blade knob (6d), PL 11.161 Item 4.
7. Remove the crease roll handle (6c), PL 11.161 Item 5.
8. Remove the BM front cover, PL 11.161 Item 3.
9. Remove both staple head covers, PL 11.168 Item 14.

10. Figure 2, lower the stapler bracket.



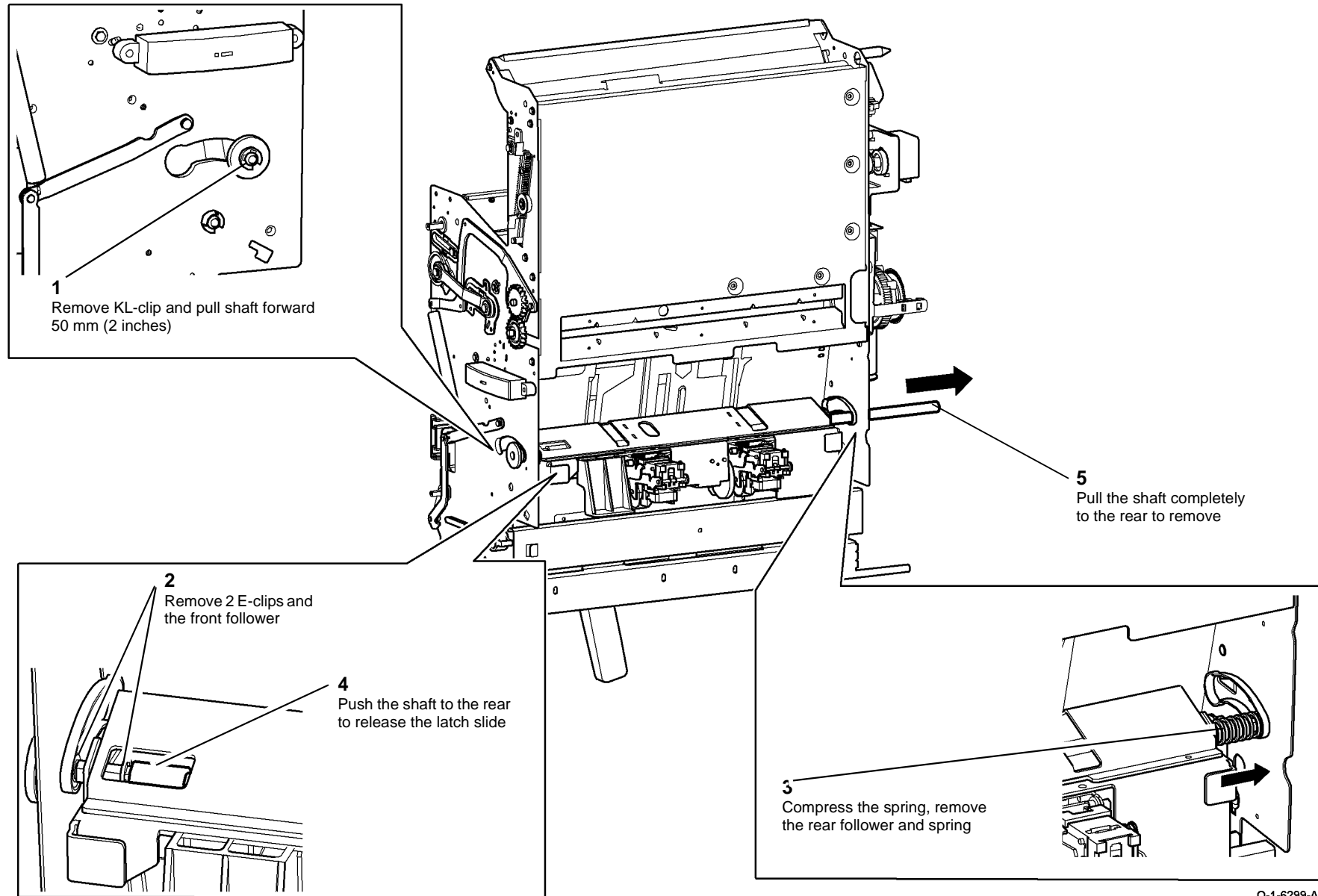
2
Pull the stapler bracket
handle to open the staplers
fully

1
Release the rear fol-
lower from the slot
using a screwdriver

Q-1-6298-A

Figure 2 Lowering stapler bracket

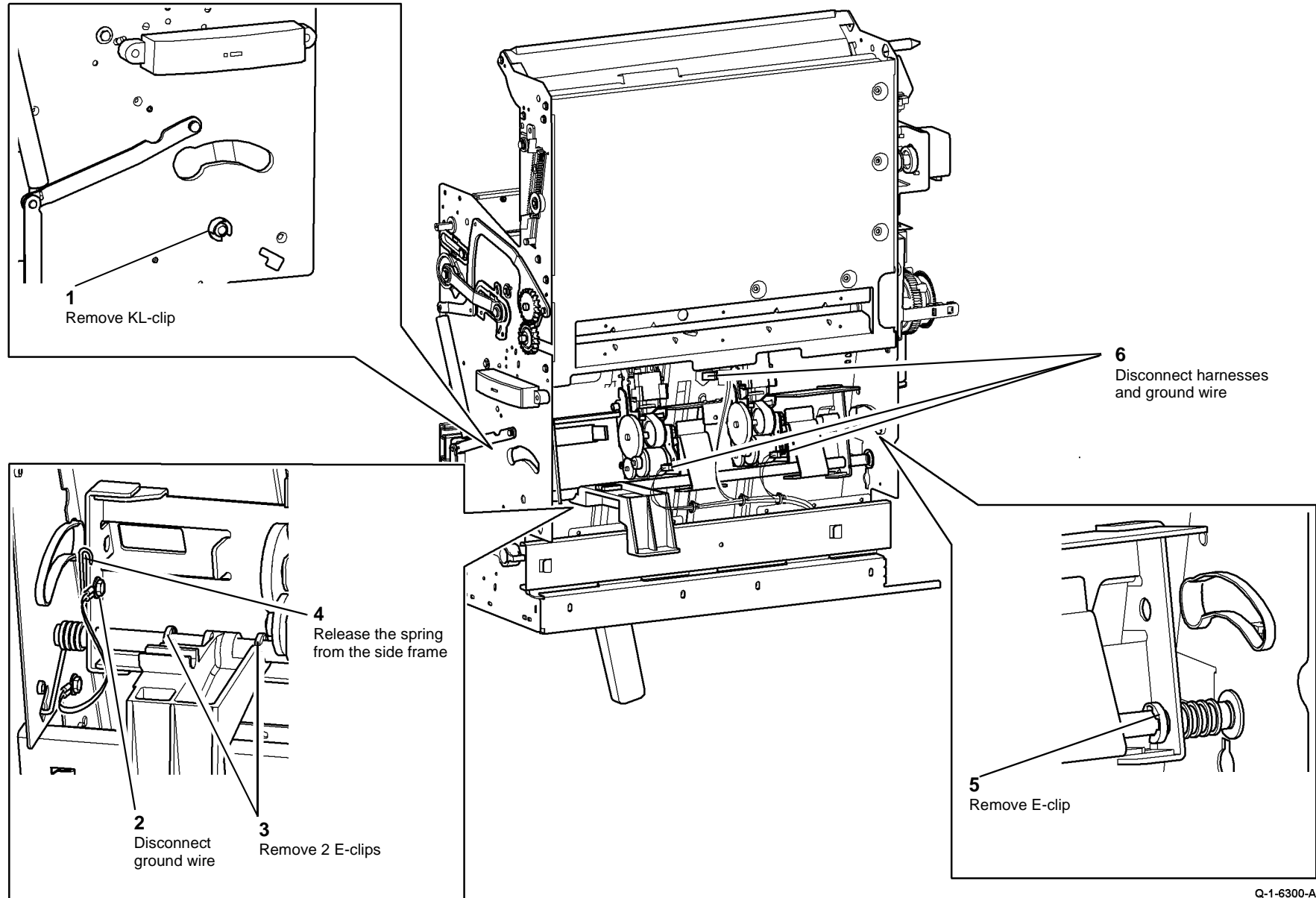
11. Figure 3, remove the latch shaft.



Q-1-6299-A

Figure 3 Latch shaft removal

12. Figure 4, prepare to remove the BM stapler bracket assembly.



Q-1-6300-A

Figure 4 Preparation

13. Figure 5, remove the BM stapler bracket assembly.

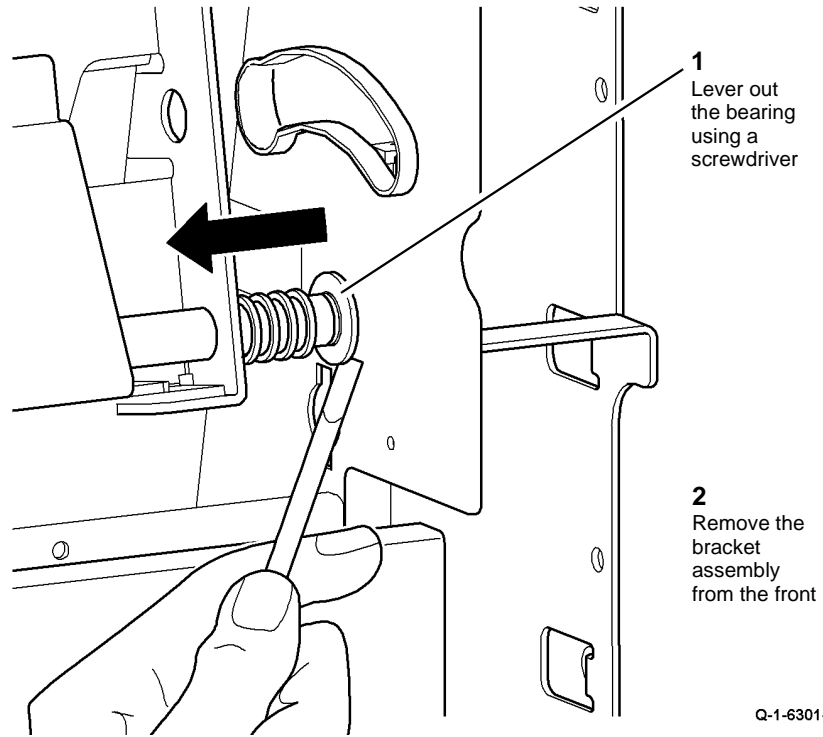


Figure 5 Assembly removal

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the BM stapler bracket assembly and components.

REP 11.29-171 BM Conveyor Belts

Parts List on PL 11.169

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

NOTE: The removal procedure illustrates how to remove the rear conveyor belt. The procedure for the front conveyor belt is similar.

1. Remove bin 2 by disconnecting the harness, removing the thumb screw then lifting the bin upwards to release.
2. Remove the BM bin 2 extension by aligning the pivot pins with the cutouts and snapping the extension out of engagement.
3. Turn over bin 2 and remove the base pan, 3 screws.
4. Remove the BM bin 2 connector from the base pan, 1 screw.

5. Figure 1, remove the idler roller.

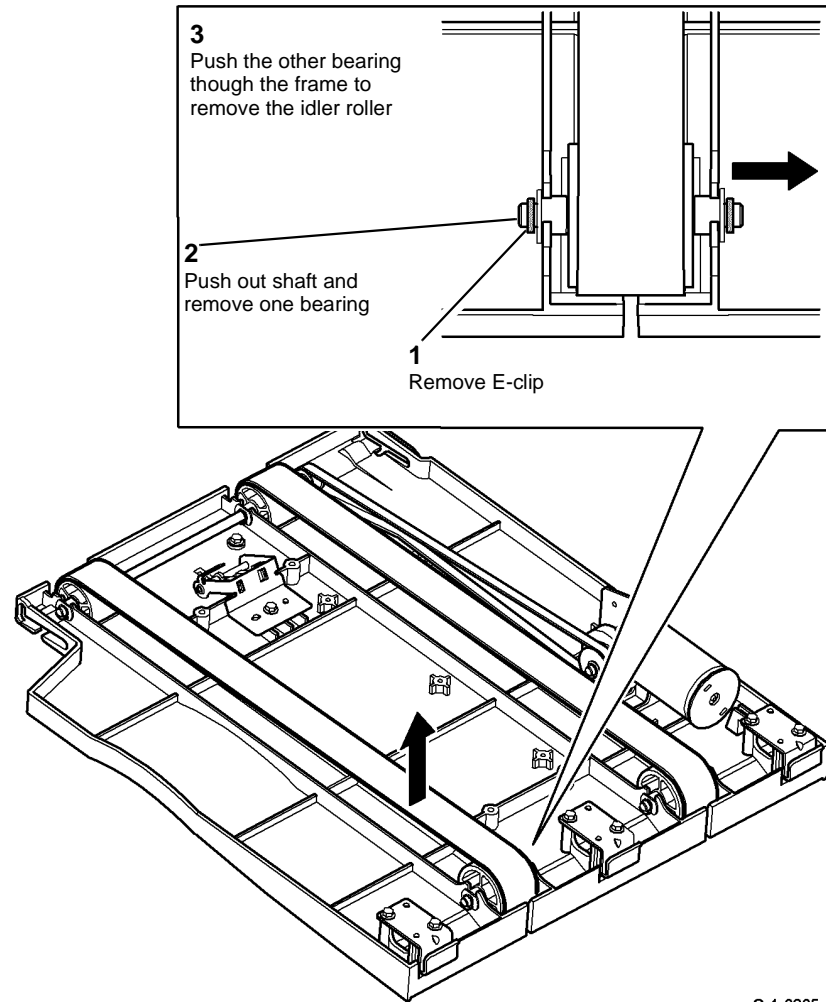


Figure 1 Idler roller removal

Q-1-6265-A

6. Figure 2, remove the BM conveyor belt.

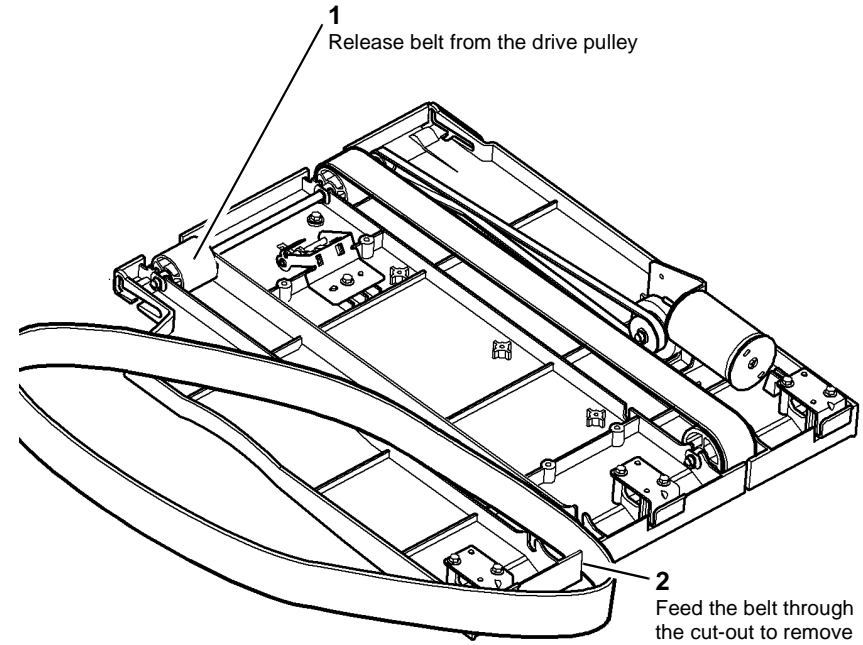


Figure 2 Belt removal

Q-1-6266-A

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the BM conveyor belts.

REP 11.30-171 BM Tamper Assembly and Tamper 1 Motor

Parts List on PL 11.162

Purpose

This procedure is used to repair the following components:

- BM tamper 1 motor, PL 11.162 Item 3.
- BM rear tamper arm, PL 11.162 Item 5.
- BM front tamper arm, PL 11.162 Item 6.
- BM rear tamper rack, PL 11.162 Item 7.
- BM front tamper rack, PL 11.162 Item 8.
- BM rear tamper assembly, PL 11.162 Item 9.
- BM front tamper assembly, PL 11.162 Item 10.
- BM tamper gear, PL 11.162 Item 11.
- BM tamper bracket, PL 11.162 Item 12.
- BM tamper rack guide, PL 11.162 Item 13.
- BM tamper guide plate, PL 11.162 Item 15.
- BM rear tamper finger, PL 11.162 Item 16.
- BM front tamper finger, PL 11.162 Item 17.

Removal

WARNING

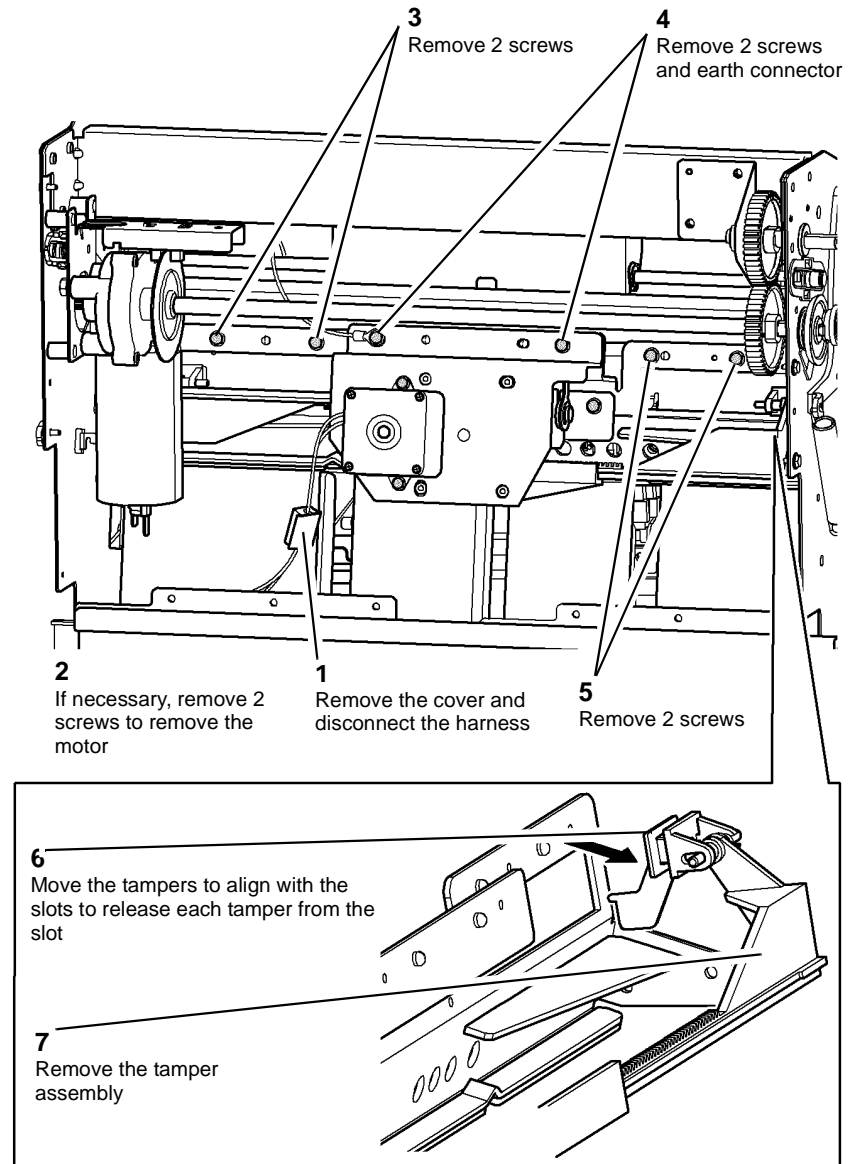
Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Open the HVF BM front door and fully pull out the BM module.
2. Remove the crease blade knob (6d), PL 11.161 Item 4.
3. Remove the crease roll handle (6c), PL 11.161 Item 5.
4. Remove the BM front cover, PL 11.161 Item 3.
5. Remove the left frame plate, PL 11.163 Item 17.

6. Figure 1, remove the tamper assembly.



Q-1-6267-A

Figure 1 Tamper assembly removal

7. Figure 2, remove the front and rear tamper assemblies. Also remove the tamper gear and tamper motor.

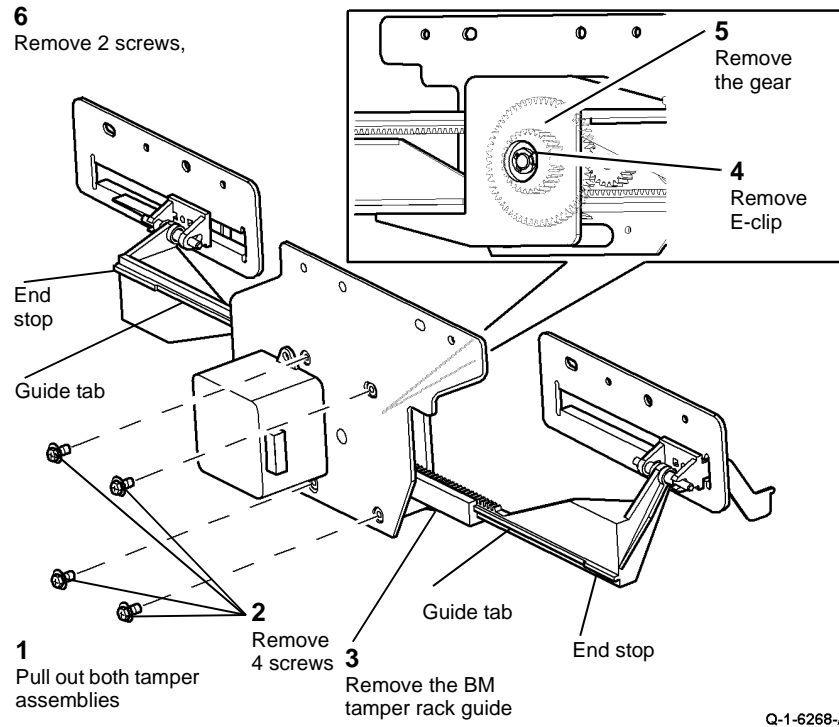


Figure 2 Dismantling the tamper assembly

8. Figure 3, remove the tamper guide plate from each of the tamper assemblies.

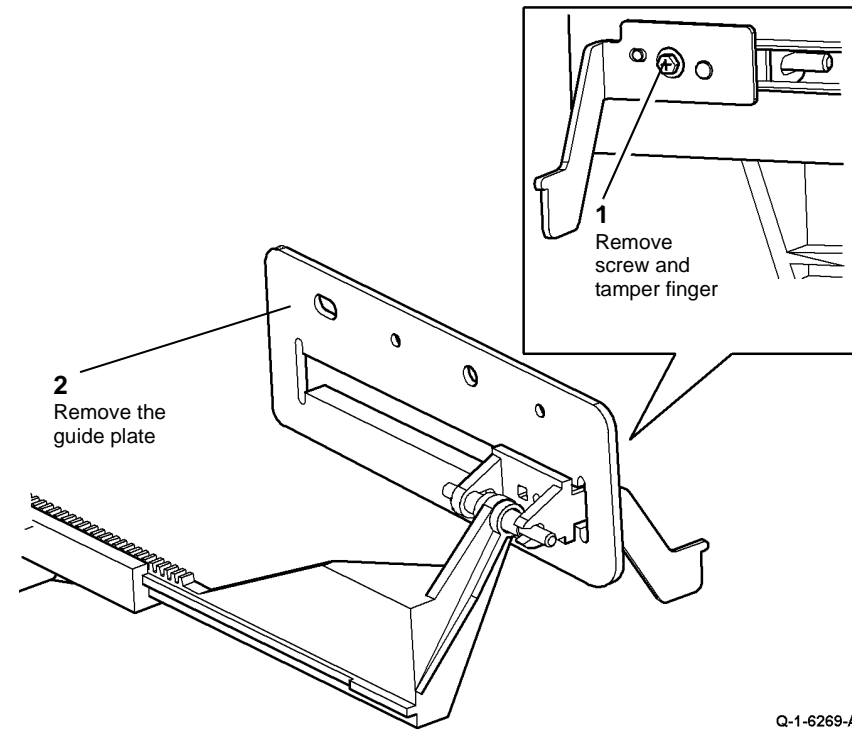


Figure 3 Guide plate removal

Replacement

1. If the tamper racks were removed from the BM tamper rack guide, perform the following:
 - a. Align the guide tabs on both tamper racks with the slots in the BM tamper rack guide. Refer to Figure 2.
 - b. Start both tamper racks into the BM tamper rack guide at the same time. Both tamper racks must engage with the BM tamper gear simultaneously. To check that the front and rear tampers are correctly aligned, perform the following:
 - Fully push in the tampers.
 - The distance between the end stop on each tamper and the ends of the BM tamper rack guide should be equal. Refer to Figure 2.
 - If the distances are different by more than 1mm (0.040 inches). Perform again step B.
2. Reverse the removal procedure to replace the BM tamper assembly and tamper 1 motor.
3. Perform ADJ 11.5-171 Booklet Tamping.

REP 11.31-171 HVF Buffer Guide Assembly

Parts List on PL 11.153

Removal

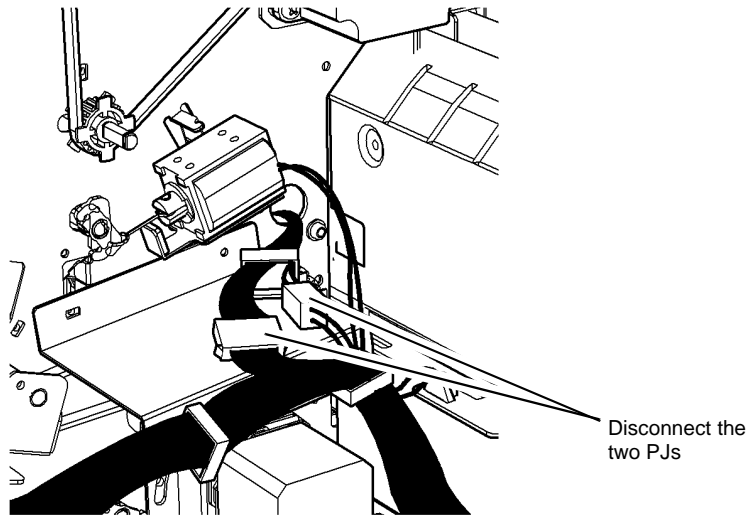
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the HVF front door, REP 11.1-171.
2. Remove the HVF top cover, REP 11.1-171.
3. Remove the HVF front cover, REP 11.1-171.
4. Remove the HVF rear cover, REP 11.1-171.
5. Figure 1. At the rear of the finisher, disconnect the two PJs.

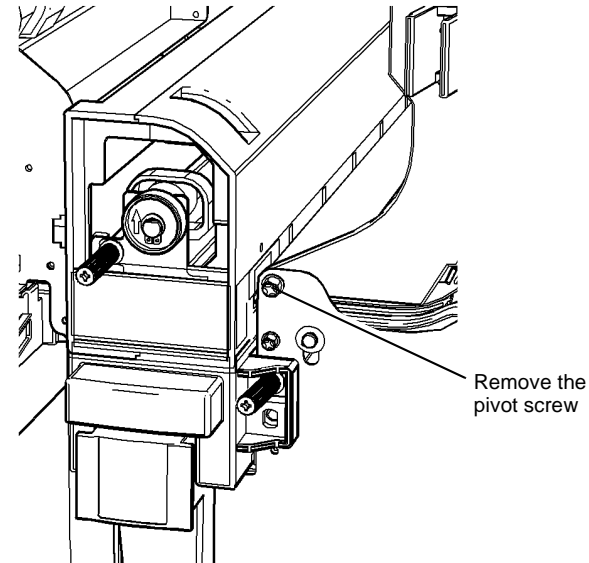


REAR VIEW

Figure 1 Disconnecting PJs.

Q-1-6443-A

6. Figure 2. Remove the pivot screw.



Q-1-6444-A

Figure 2 Pivot screw removal.

7. Pass the PJs through the cut-out in the rear frame.
8. Withdraw the guide through the front opening.

Replacement

Position the spigot at the guide rear in the hole in the rear frame. The rest of the replacement procedure is the reverse of the removal procedure.

REP 11.32-171 HVF Input Jam Clearance Guide

Parts List on PL 11.153

Removal

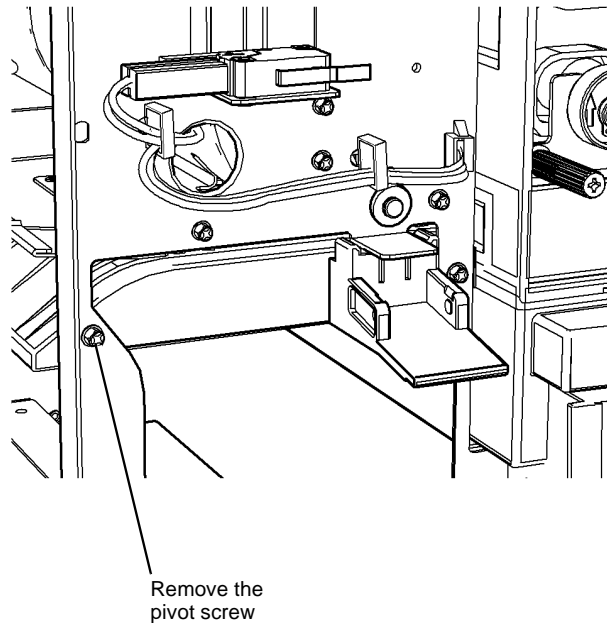
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the HVF front door, REP 11.1-171.
2. Remove the HVF top cover, REP 11.1-171.
3. Remove the HVF front cover, REP 11.1-171.
4. Figure 1. Remove the pivot screw at the front of the input guide.



Q-1-6445-A

Figure 1 Pivot screw removal.

5. Remove the guide through the front opening.

Replacement

Position the spigot at the guide rear in the hole in the rear frame. The rest of the replacement procedure is the reverse of the removal procedure.

REP 11.33-171 Buffer Pocket Jam Clearance Guide Assembly

Parts List on PL 11.153

Removal

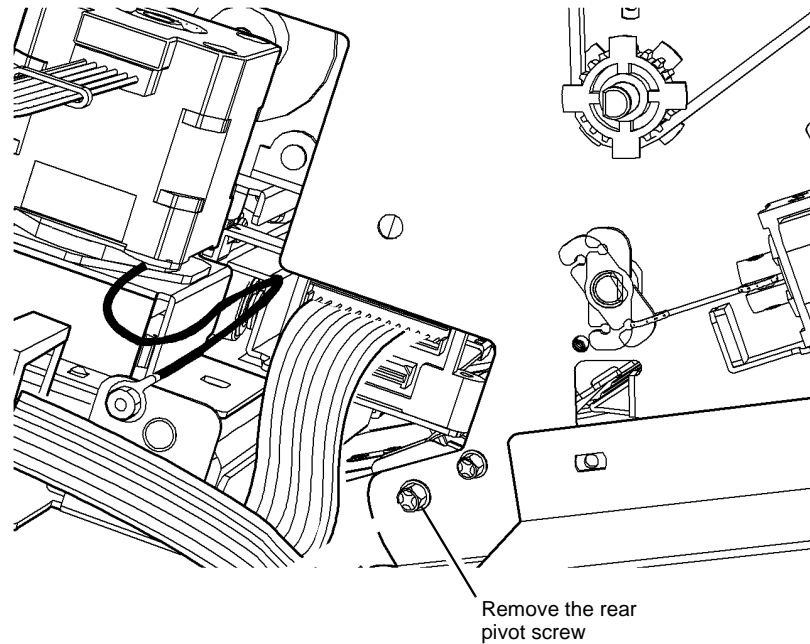
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the HVF front door, REP 11.1-171.
2. Remove the HVF top cover, REP 11.1-171.
3. Remove the HVF front cover, REP 11.1-171.
4. Remove the HVF rear cover, REP 11.1-171.
5. Figure 1. At the rear of the HVF, remove the pivot screw.

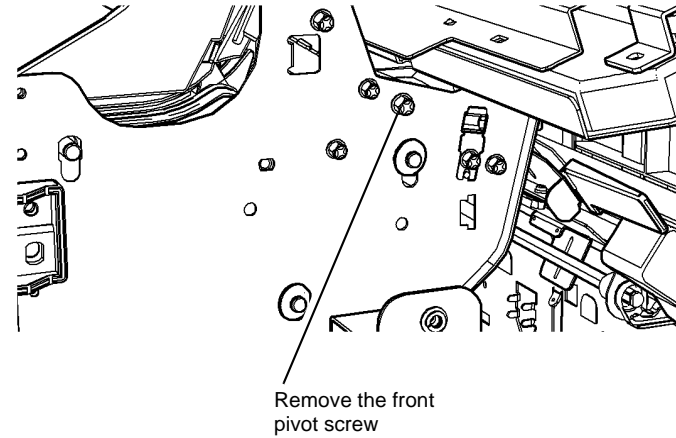


REAR VIEW

Q-1-6446-A

Figure 1 Rear pivot screw removal.

6. Figure 2. At the front of the HVF, remove the pivot screw.



Remove the front pivot screw

Q-1-6447-A

Figure 2 Front pivot screw removal.

Replacement

NOTE: After the guide has been re-installed, check that the rear pivot screw is correctly engaged in the guide, by checking for play.

The replacement procedure is the reverse of the removal procedure.

REP 11.34-171 PPI Jam Clearance Guide Assembly

Parts List on PL 11.153

Removal

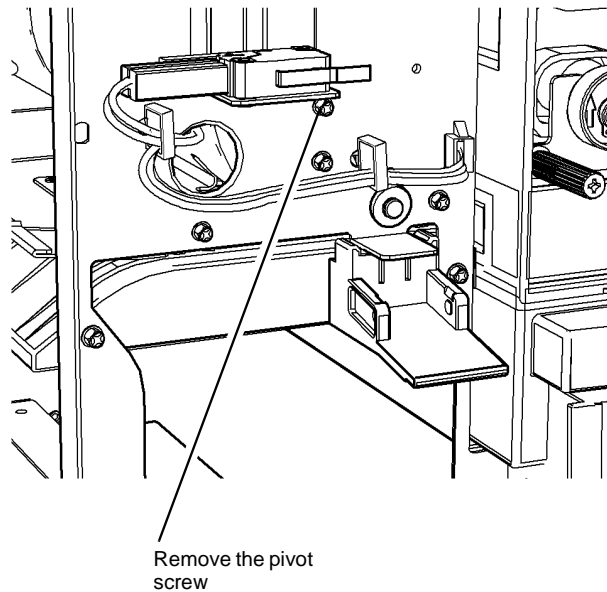
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the HVF front door, REP 11.1-171.
2. Remove the HVF top cover, REP 11.1-171.
3. Remove the HVF front cover, REP 11.1-171.
4. Figure 1. Remove the pivot screw from the front end of the PPI jam clearance guide.



Q-1-6454-A

Figure 1 Pivot screw removal.

5. Remove the guide through the front opening.

Replacement

1. The replacement procedure is the reverse of the removal procedure.

REP 11.35-171 Diverter Exit Gate

Parts List on PL 11.153

Removal

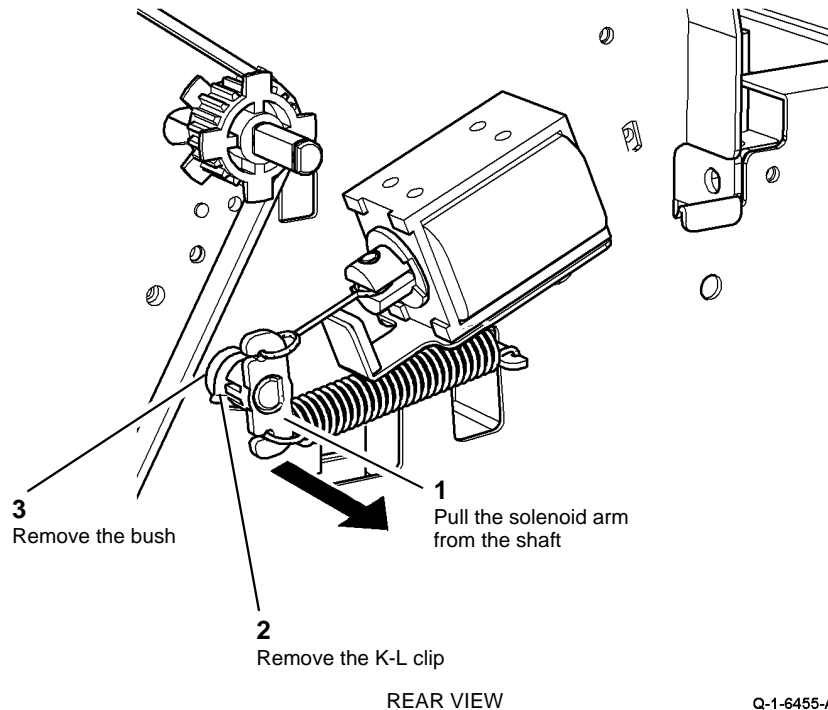
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the HVF front door, REP 11.1-171.
2. Remove the HVF top cover, REP 11.1-171.
3. Remove the HVF front cover, REP 11.1-171.
4. Remove the HVF rear cover, REP 11.1-171.
5. Figure 1. At the rear of the HVF, remove the solenoid arm, the K-L clip and the bush from the diverter shaft.

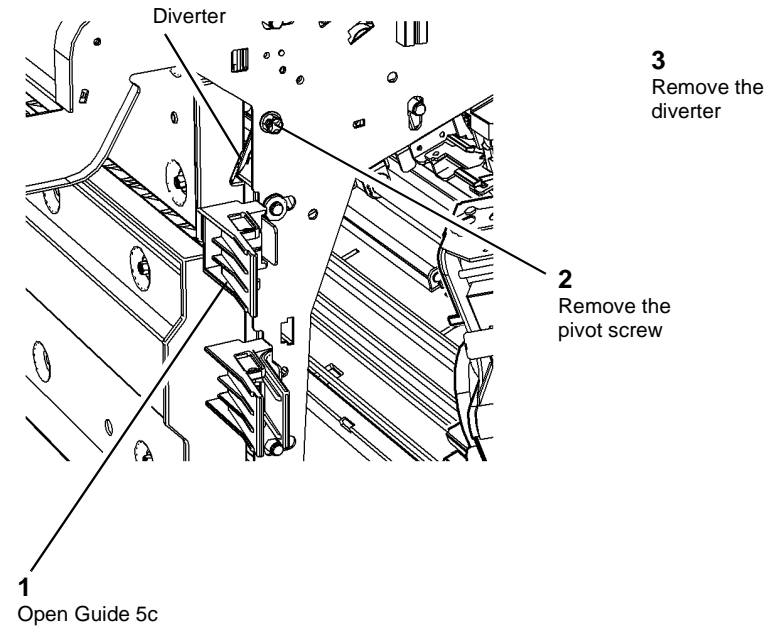


REAR VIEW

Q-1-6455-A

Figure 1 Removal preparation

6. Figure 2. Remove the diverter exit gate.



Q-1-6456-A

Figure 2 Diverter removal

Replacement

CAUTION

After replacement, check the K-L clip is in the correct groove, and the bush cannot be pulled from the frame.

The replacement procedure is the reverse of the removal procedure.

REP 11.36-171 Crease Blade Assembly

Parts List on PL 11.165

Purpose

This procedure is used to repair the following components:

- Connecting rod, PL 11.165 Item 9.
- Crease blade assembly, PL 11.165 Item 13.
- Crease blade support guide, PL 11.165 Item 14.

Removal

WARNING

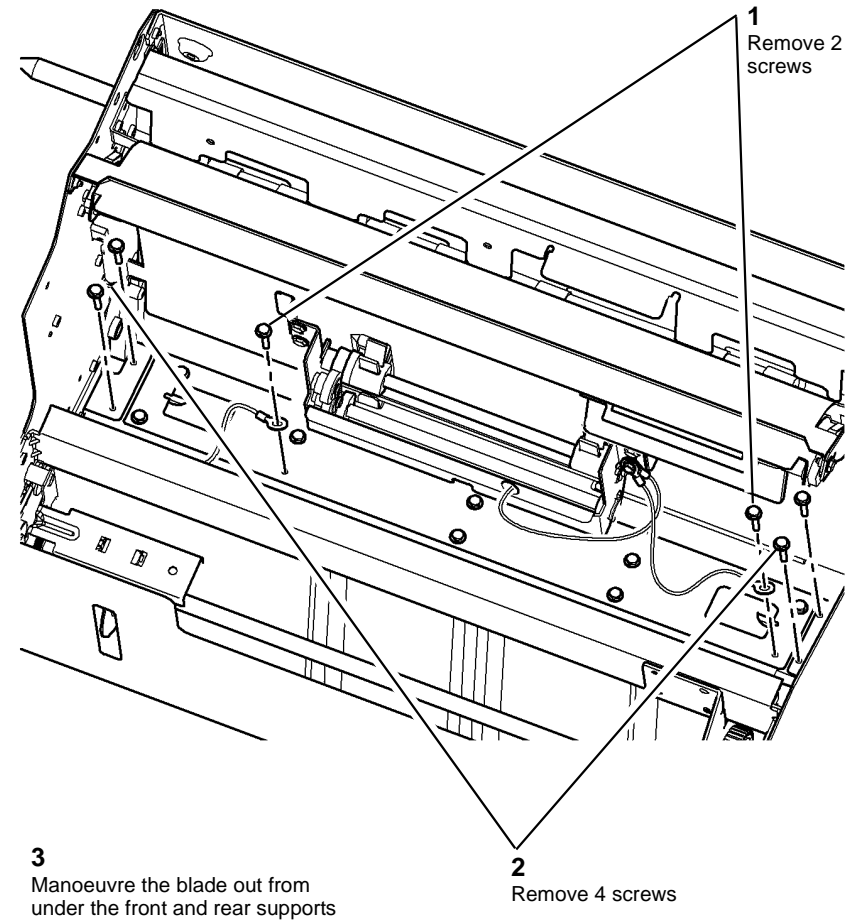
Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Open the HVF BM front door and fully pull out the BM module.
2. Remove the crease blade knob (6d), PL 11.161 Item 4.
3. Remove the crease roll handle (6c), PL 11.161 Item 5.
4. Remove the BM front cover, PL 11.161 Item 3.

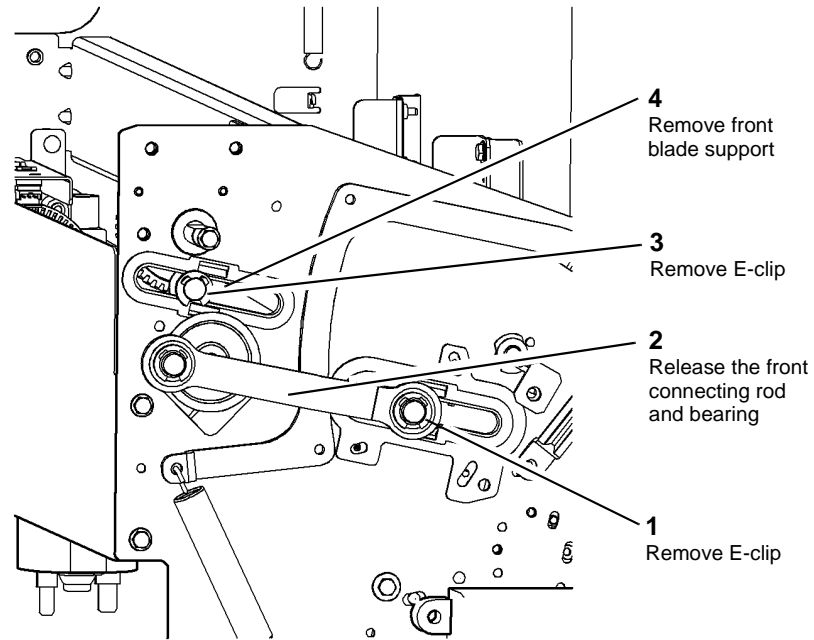
5. Figure 1, remove the crease blade.



Q-1-6270-A

Figure 1 Crease blade removal

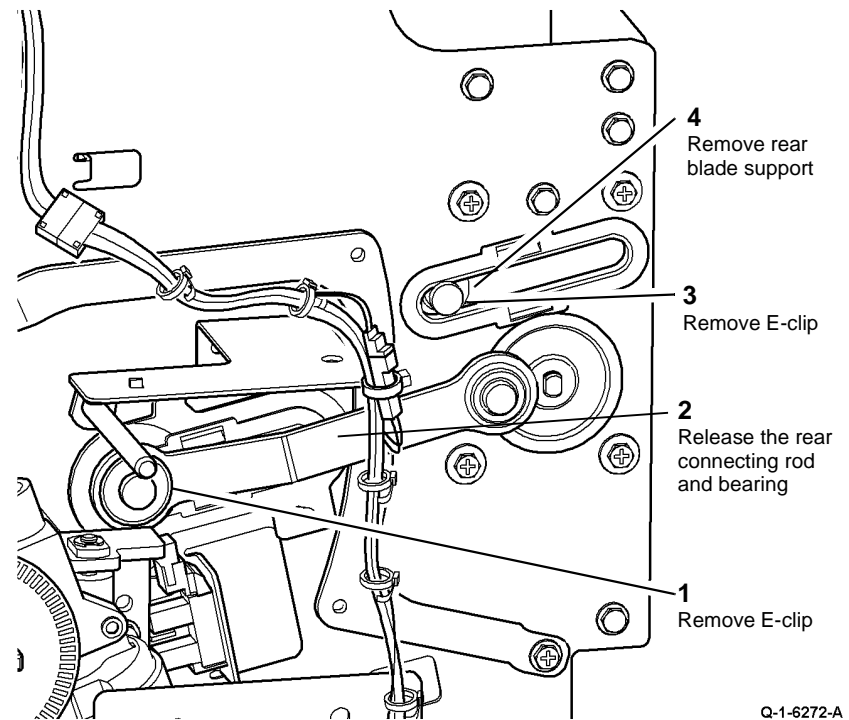
6. Figure 2, remove the front blade support.



Q-1-6271-A

Figure 2 Front support removal

7. Figure 3, remove the rear blade support.



Q-1-6272-A

Figure 3 Rear support removal

CAUTION

Do not loosen the three red screws that surround the lower support guides

8. Figure 4, remove the support guides (4 places).

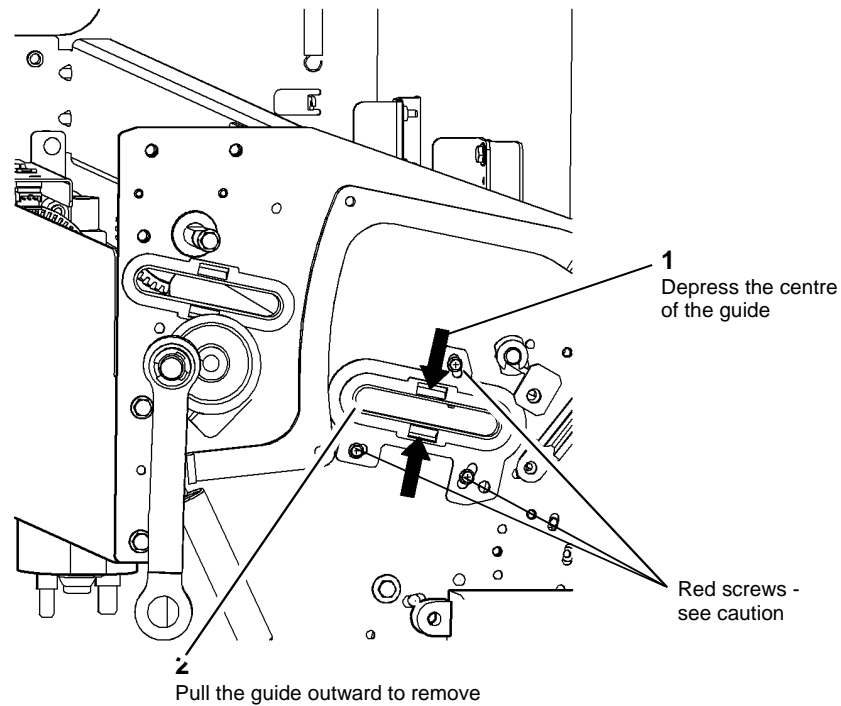


Figure 4 Support guide removal

Q-1-6273-A

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the crease blade assembly.

REP 11.37-171 Stacker Driving Shaft Bearings

Parts List on PL 11.140

Removal

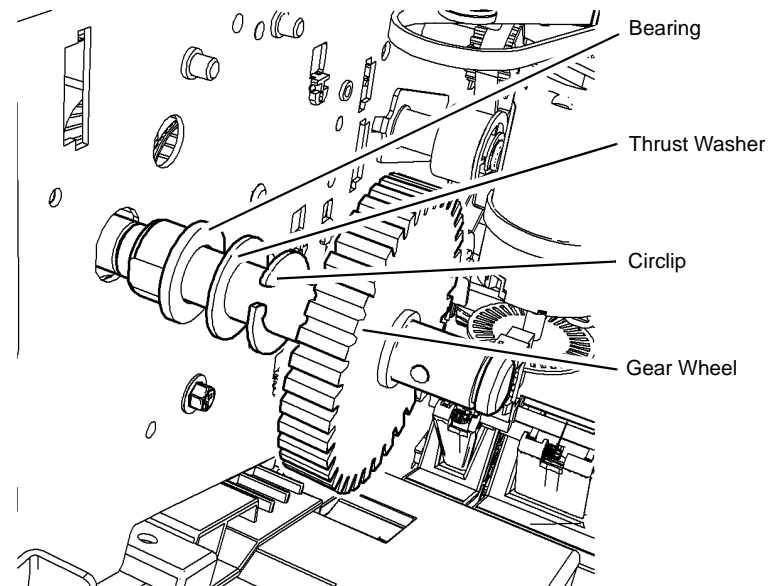
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the front and rear covers REP 11.1-171.
2. Remove the stacker motor and gear assembly REP 11.12-171.
3. To access the shaft rear bearing, remove the circlip and the gear wheel. Remove the circlip and the thrust washer and remove the bearing from the shaft, Figure 1.

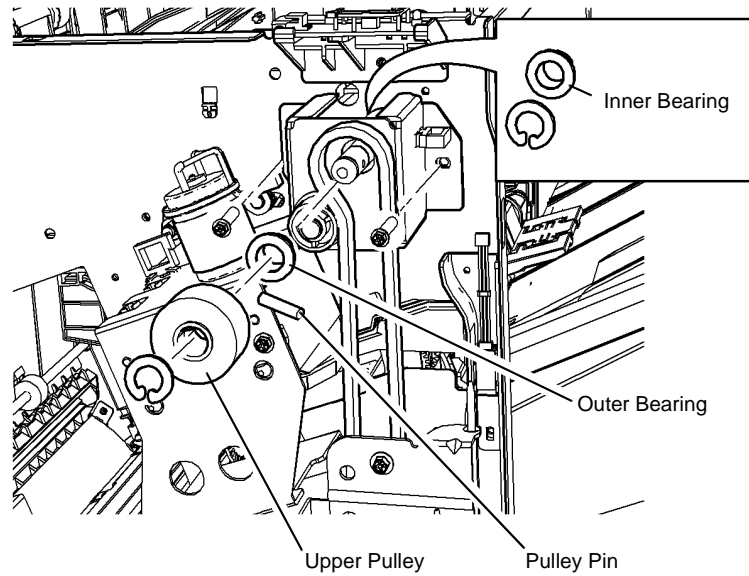


Q-1-6450-A

Figure 1 Stacker Shaft Bearings

NOTE: The upper pulley pin may fall when the pulley is removed.

4. To remove the stacker shaft front bearings, remove the front upper pulley and the support bracket. Remove the circlip and the thrust washer and slide the inner bearing from the shaft, Figure 2.



Q-1-6451-A

Figure 2 Stacker Shaft Front Bearing

Replacement

Reverse the removal procedures to reinstall the stacker driving shaft front and rear bearings.

NOTE: Make sure that the 'flats' on the bearing align with the cut-outs in the bracket or frame.

REP 11.38-171 HVF Stacker Driving Belts

Parts List on PL 11.135

Removal

WARNING

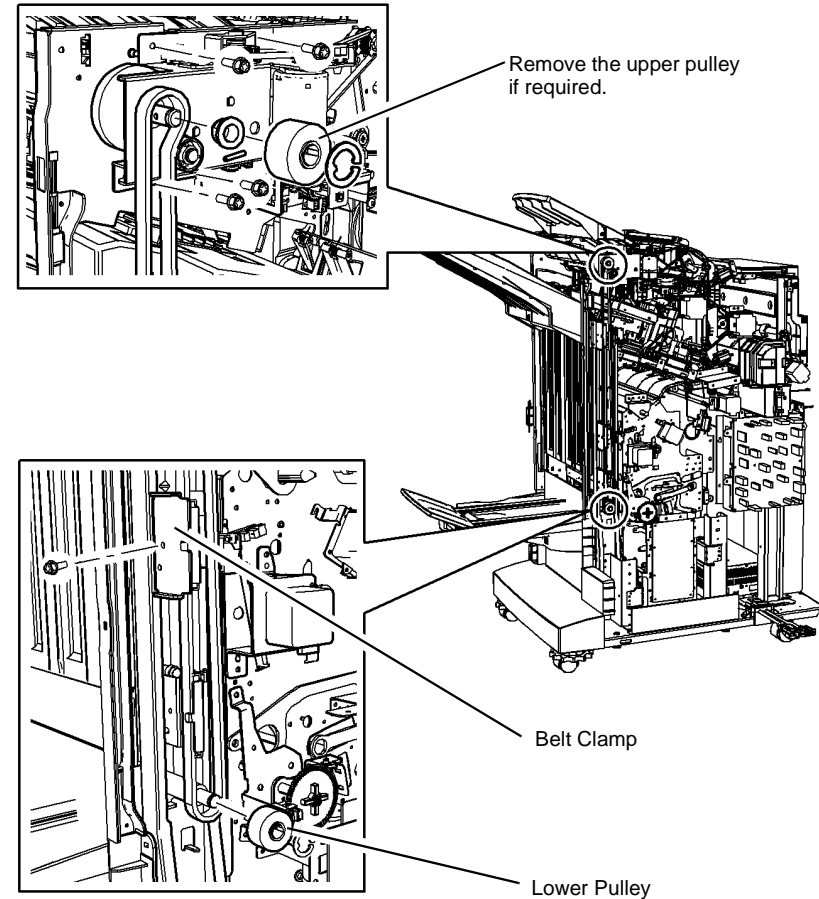
Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

NOTE: The removal and replacement procedure for the front and rear stacker driving belts is the same. Support the Bin 1 lift bar if removing the front and rear belts at the same time

1. Remove the front or rear cover to access the front or rear driving belt REP 11.1-171.
2. Remove the stacker bin 1 tray REP 11.4-171.
3. Remove the belt clamp, Figure 1.
4. Remove the circlip and lower pulley to relieve the driving belt tension, Figure 1.
5. Remove the driving belt from the upper pulley and idler, Figure 1.



Q-1-6461-A

Figure 1 Stacker Driving Belts

Replacement

NOTE: Check that the bin 1 lift bar is level before fitting the belt clamp.

Reverse the removal procedures to reinstall the front and rear stacker driving belts.

REP 11.39-171 HVF BM Diverter Gate

Parts List on PL 11.153

Removal

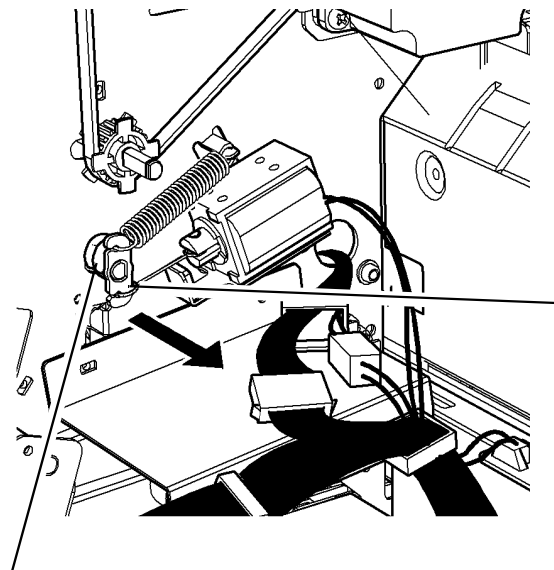
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the HVF front door, REP 11.1-171.
2. Remove the HVF top cover, REP 11.1-171.
3. Remove the HVF front cover, REP 11.1-171.
4. Remove the HVF rear cover, REP 11.1-171.
5. Figure 1. At the rear of the HVF, remove the solenoid arm, the K-L clip and the bush from the diverter shaft.



2 Remove the K-L clip

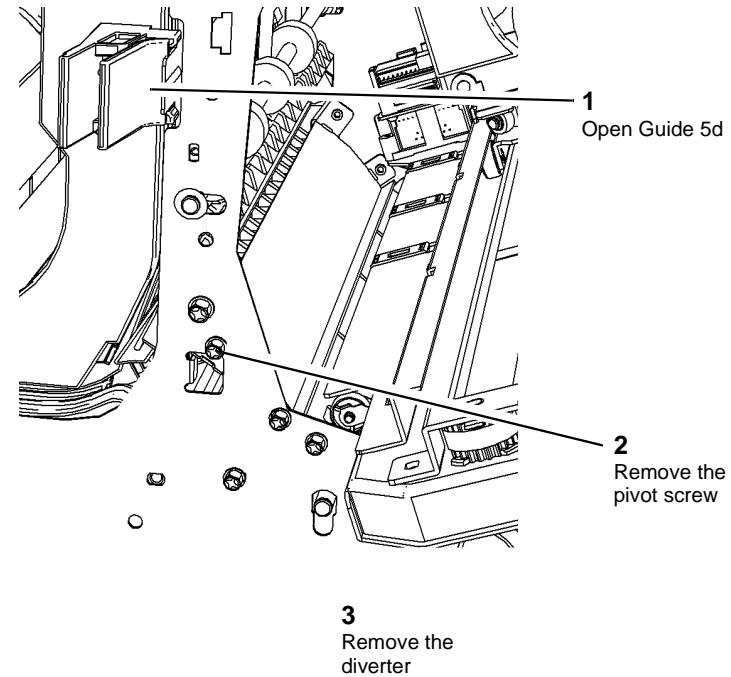
3 Remove the bush

REAR VIEW

Figure 1 Removal preparation

Q-1-6457-A

6. Figure 2. Remove the BM diverter gate.



1 Open Guide 5d

2 Remove the pivot screw

3 Remove the diverter

Q-1-6458-A

Figure 2 Diverter removal.

Replacement

The replacement procedure is the reverse of the removal procedure.

REP 11.40-171 HVF Input Roll

Parts List on PL 11.155

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the HVF front door, REP 11.1-171.
2. Remove the HVF top cover, REP 11.1-171.
3. Remove the HVF front cover, REP 11.1-171.
4. Remove the HVF rear cover, REP 11.1-171.
5. Figure 1. Remove the black plastic cover.

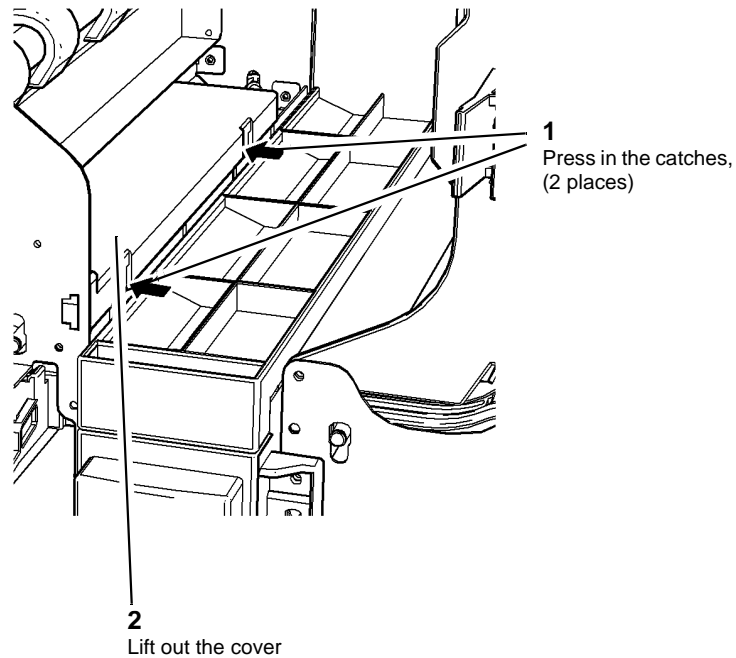


Figure 1 Cover removal.

Q-1-6465-A

6. Figure 2. At the front of the HVF, remove the circlip and bush.

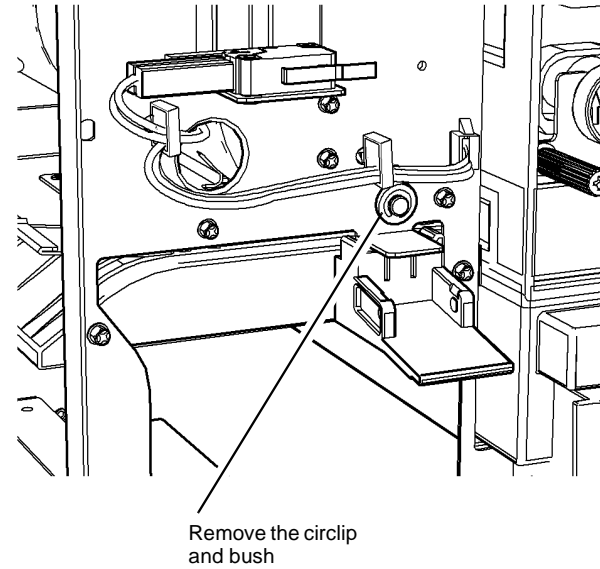


Figure 2 Circlip and bush removal.

Q-1-6466-A

7. Figure 3. At the rear of the HVF, remove the input roll.

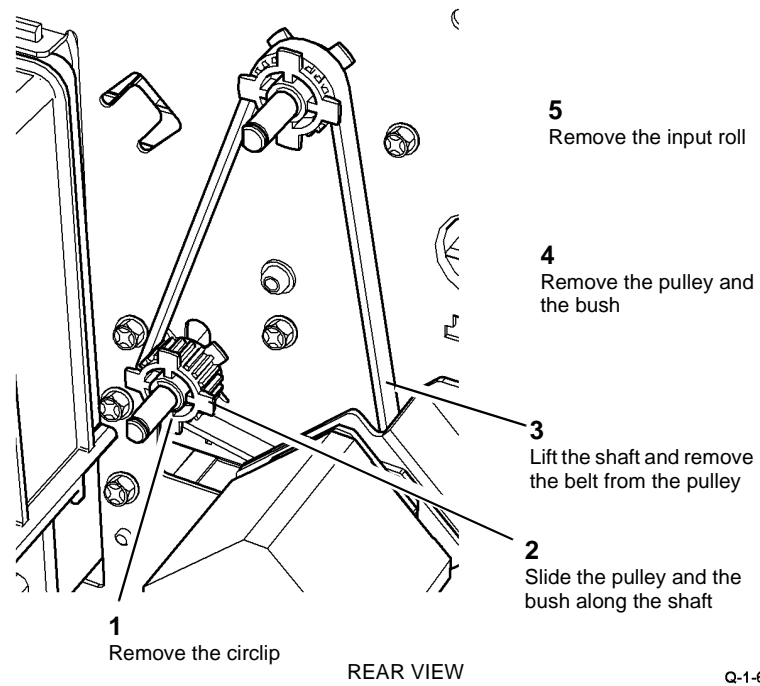


Figure 3 Input roll removal.

Replacement

The replacement procedure is the reverse of the removal procedure.

REP 11.41-171 HVF PPI Guide Roll

Parts List on PL 11.155

Removal

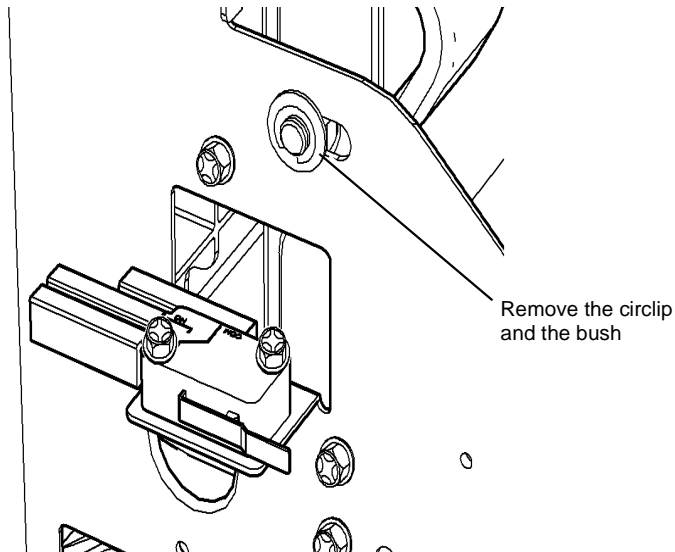
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

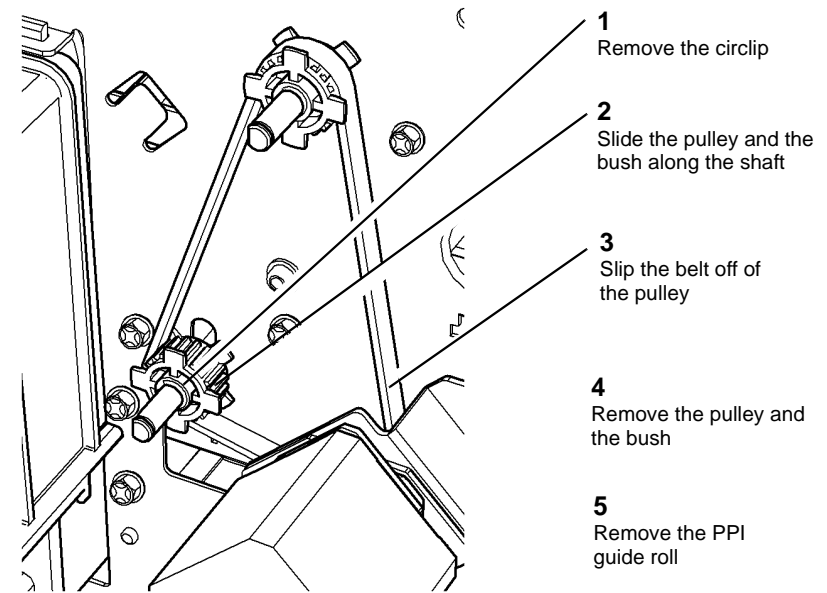
1. Remove the HVF front door, REP 11.1-171.
2. Remove the HVF top cover, REP 11.1-171.
3. Remove the HVF front cover, REP 11.1-171.
4. Remove the HVF rear cover, REP 11.1-171.
5. Open guide 8a.
6. Figure 1. At the front of the HVF, remove the circlip and the bush.



Q-1-6468-A

Figure 1 Circlip and bush removal.

7. Figure 2. At the rear of the HVF, remove the PPI guide roll.



REAR VIEW

Q-1-6469-A

Figure 2 PPI guide roll removal

Replacement

The replacement procedure is the reverse of the removal procedure.

REP 11.42-171 HVF Buffer Pocket Roll

Parts List on PL 11.155

Removal

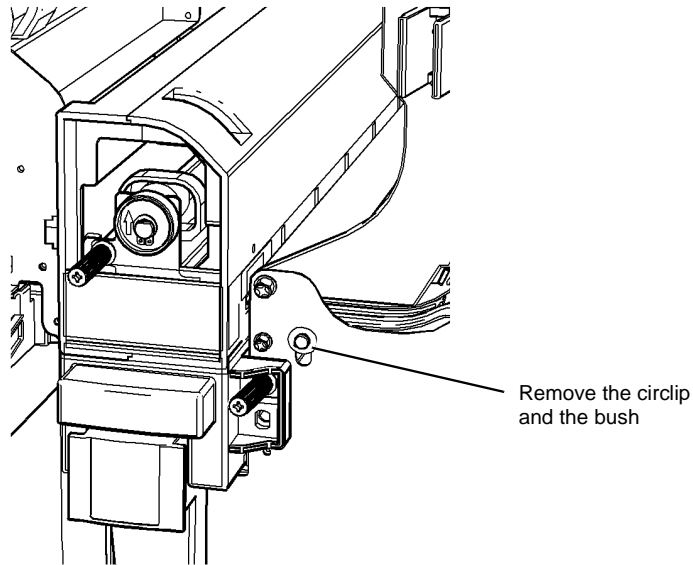
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

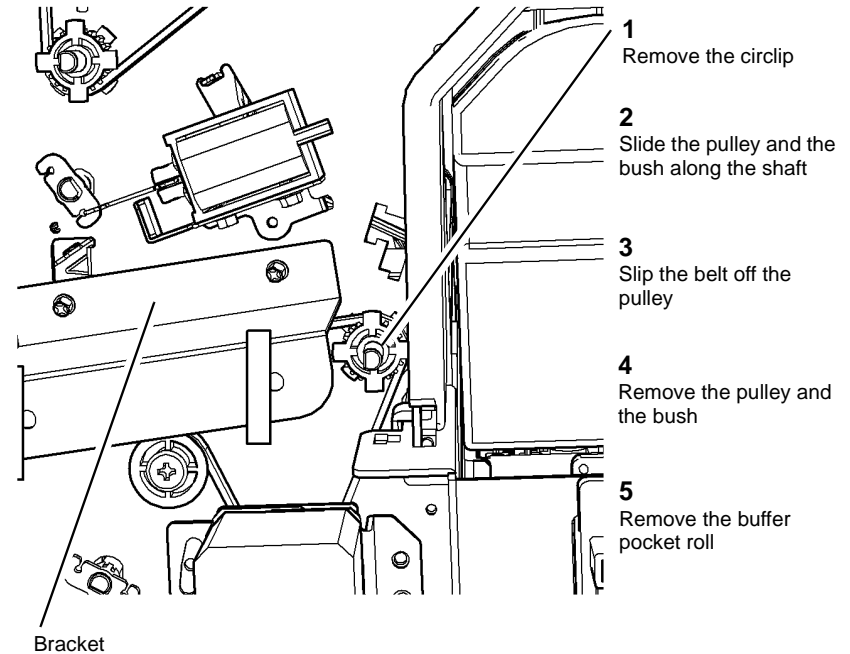
1. Remove the HVF front door, REP 11.1-171.
2. Remove the HVF top cover, REP 11.1-171.
3. Remove the HVF front cover, REP 11.1-171.
4. Remove the HVF rear cover, REP 11.1-171.
5. Remove the punch unit, or the punch unit guide, as appropriate.
6. Figure 1. At the front of the HVF, remove the circlip and bush.



Q-1-6530-A

Figure 1 Circlip and bush removal.

7. At the rear of the HVF, remove the buffer pocket roll. The bracket can be moved if necessary, to improve access, (two screws), Figure 2.



REAR VIEW

Q-1-6531-A

Figure 2 Buffer pocket roll removal.

Replacement

The replacement procedure is the reverse of the removal procedure.

REP 11.43-171 HVF Booklet Entrance Roll

Parts List on PL 11.155

Removal

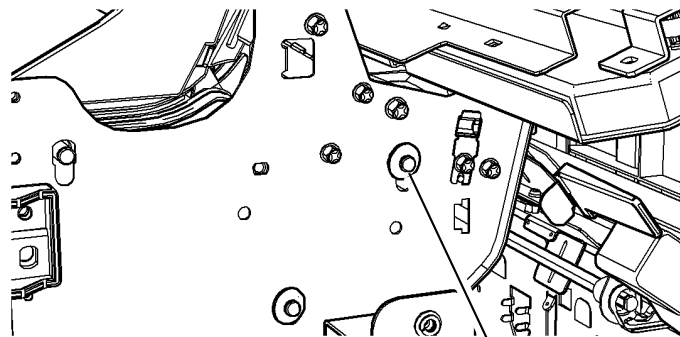
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the HVF front door, REP 11.1-171.
2. Remove the HVF top cover, REP 11.1-171.
3. Remove the HVF front cover, REP 11.1-171.
4. Remove the HVF rear cover, REP 11.1-171.
5. Figure 1. Remove the circlip and bush at the outboard end of the roll.



Remove the circlip
and the bush

Figure 1 Circlip and bush removal.

Q-1-6470-A

6. Figure 2. At the rear of the HVF, remove the booklet entrance roll.

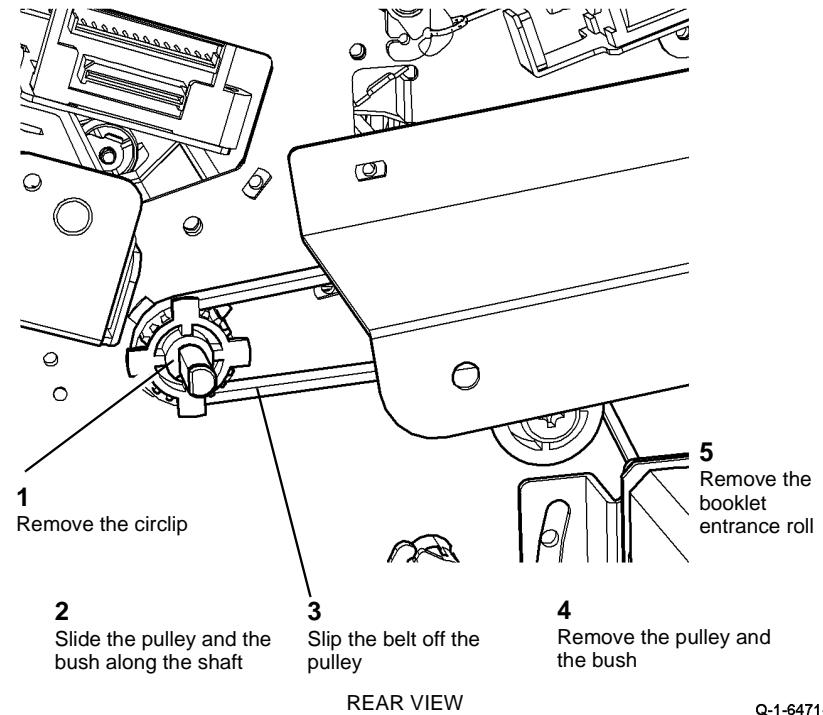


Figure 2 Booklet entrance roll removal.

Replacement

The replacement procedure is the reverse of the removal procedure.

REP 11.44-171 HVF Buffer Lower Roll

Parts List on PL 11.155

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the HVF front door, REP 11.1-171.
2. Remove the HVF top cover, REP 11.1-171.
3. Remove the HVF front cover, REP 11.1-171.
4. Remove the HVF rear cover, REP 11.1-171.
5. Open jam clearance guide 5b.
6. Figure 1. Remove the circlip and the bush from the outboard end of the roll.

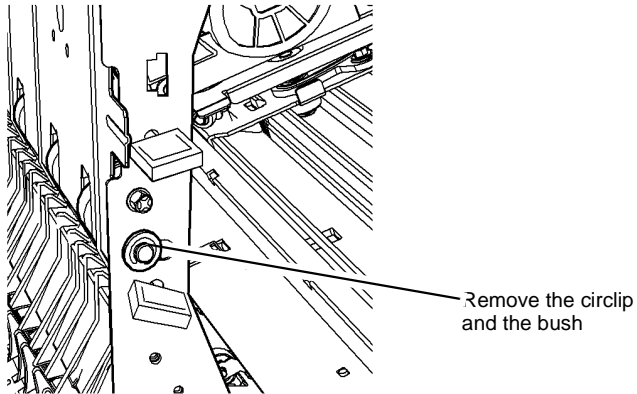


Figure 1 Circlip and bush removal.

Q-1-6488-A

7. Figure 2. At the rear of the HVF, remove the buffer lower roll.

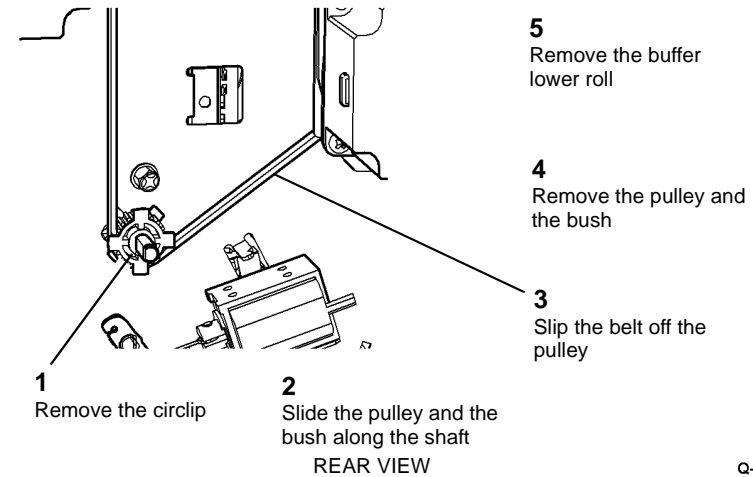


Figure 2 Buffer lower roll removal.

Q-1-6489-A

Replacement

The replacement procedure is the reverse of the removal procedure.

REP 11.45-171 HVF Buffer Upper Roll

Parts List on PL 11.155

Removal

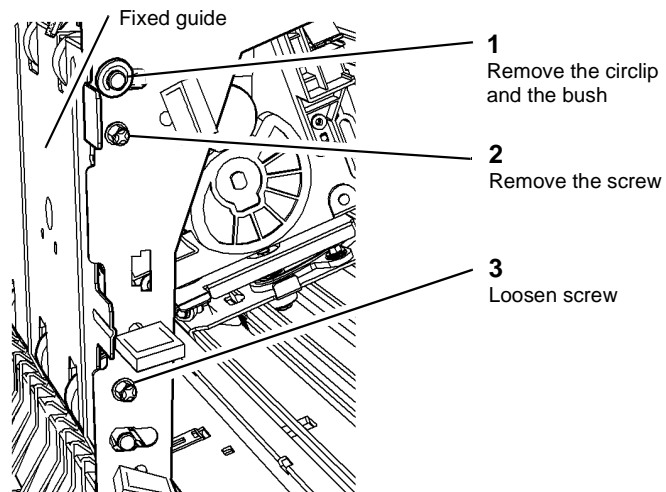
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

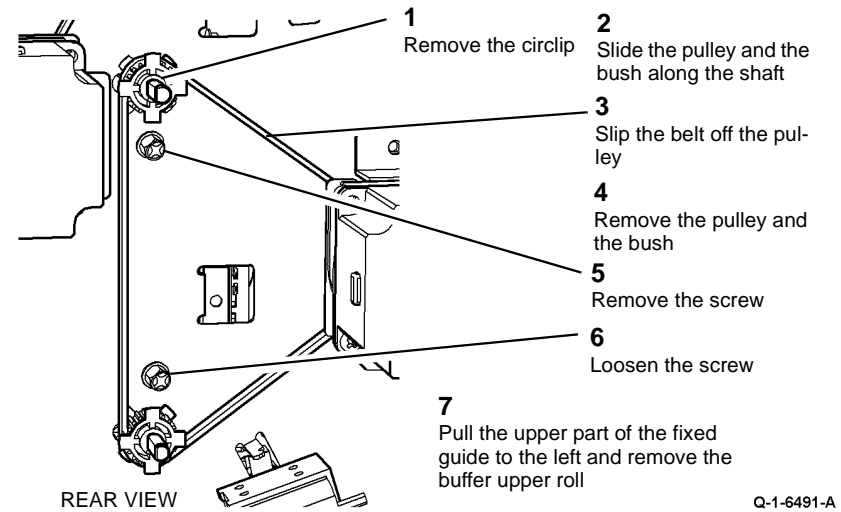
1. Remove the HVF front door, REP 11.1-171.
2. Remove the HVF top cover, REP 11.1-171.
3. Remove the HVF front cover, REP 11.1-171.
4. Remove the HVF rear cover, REP 11.1-171.
5. Figure 1. Remove the circlip and the bush.



Q-1-6490-A

Figure 1 Circlip and bush removal

6. Figure 2. Remove the buffer upper roll.



Q-1-6491-A

Figure 2 Buffer upper roll removal.

Replacement

The replacement procedure is the reverse of the removal procedure.

REP 11.46-171 HVF Stacker Exit Feed Roll

Parts List on PL 11.155

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the HVF front door, REP 11.1-171.
2. Remove the HVF top cover, REP 11.1-171.
3. Remove the HVF front cover, REP 11.1-171.
4. Remove the HVF rear cover, REP 11.1-171.
5. Figure 1. Remove the circlip and bush

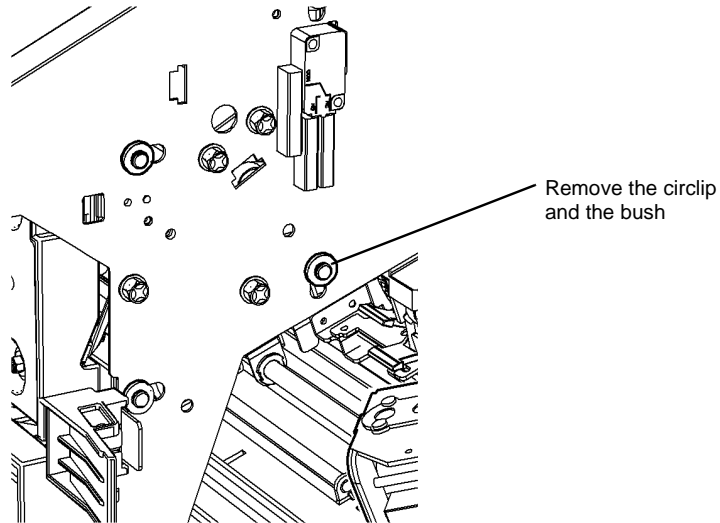
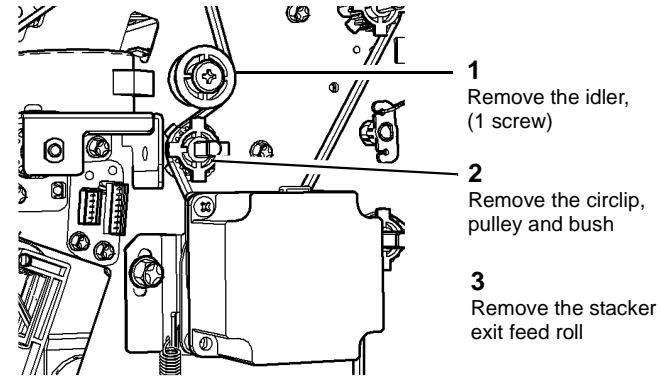


Figure 1 Circlip and bush removal.

Q-1-6482-A

6. Figure 2. Remove the stacker exit feed roll.



REAR VIEW

Q-16483-A

Figure 2 Stacker exit feed roll removal.

Replacement

The replacement procedure is the reverse of the removal procedure.

REP 11.47-171 HVF Top Exit Feed Roll

Parts List on PL 11.155

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. If fitted, undock the PPI, REP 11.82-171.
2. Remove the HVF front door, REP 11.1-171.
3. Remove the HVF top cover, REP 11.1-171.
4. Remove the HVF front cover, REP 11.1-171.
5. Remove the HVF rear cover, REP 11.1-171.
6. Figure 1. Raise the top tray and lower the plate beneath it.

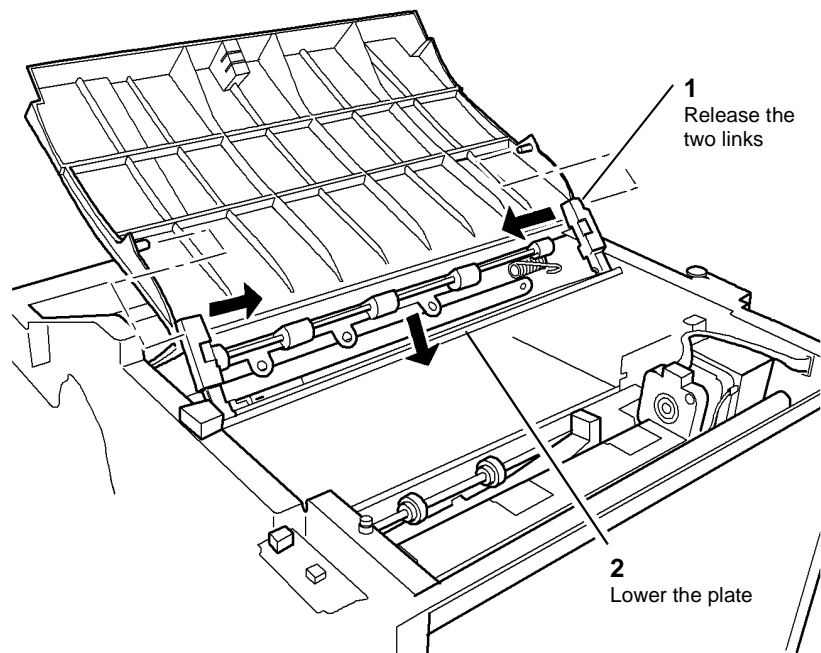


Figure 1 Lowering the plate.

7. Figure 2. Remove the circlip and bush. Remove the front magnet bracket screws.

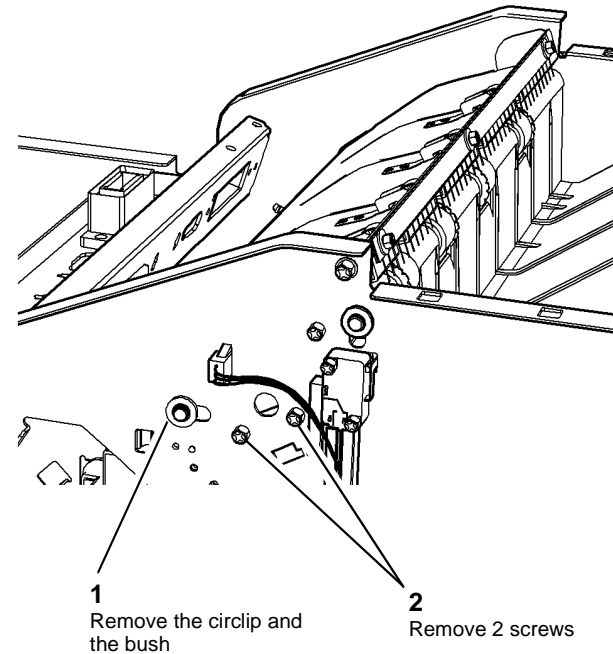
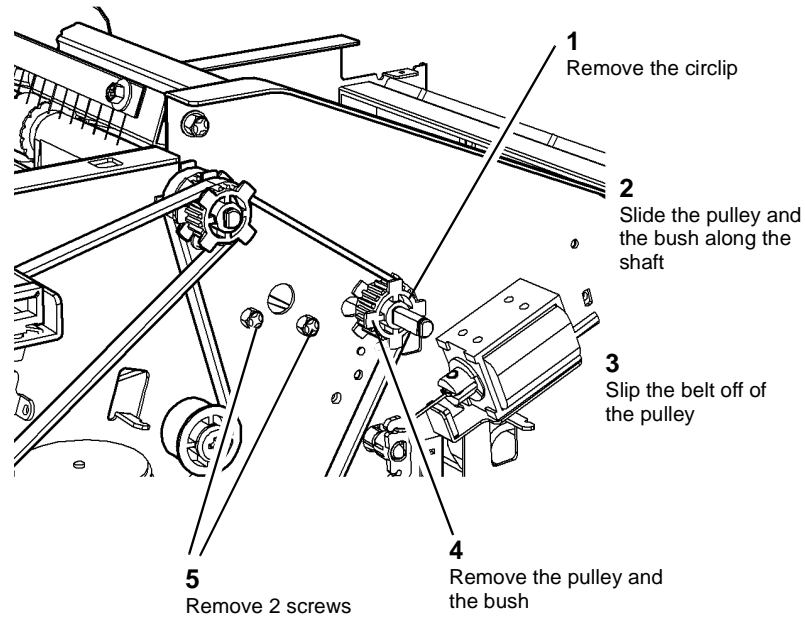


Figure 2 Feed Roll Front Fasteners.

Q-1-6485-A

8. Figure 3. At the rear of the HVF, Remove the circlip, bush, pulley and the rear screws from the magnet bracket.

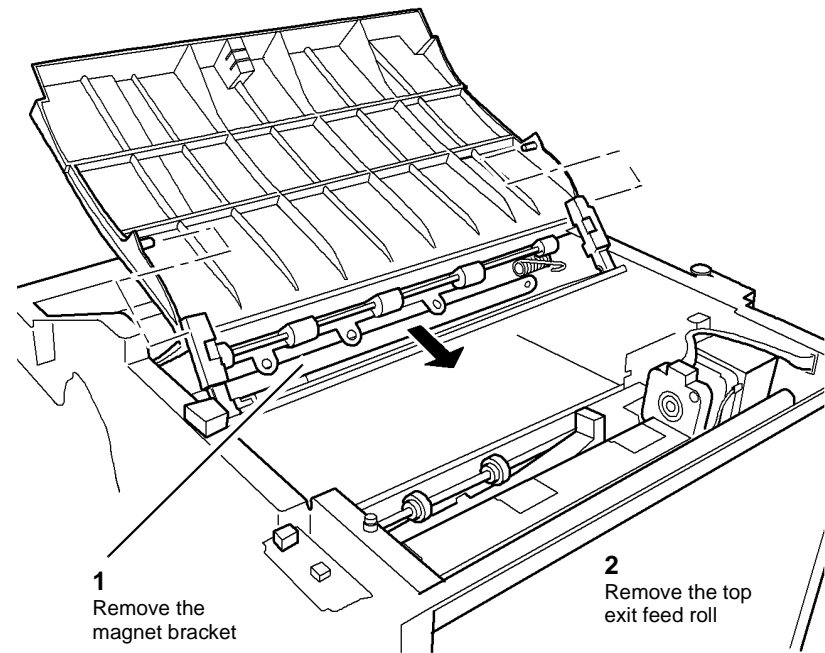


REAR VIEW

Figure 3 Rear component removal.

Q-1-6486-A

9. Figure 4. Remove the top exit feed roll.



Q-1-6487-A

Figure 4 Top exit feed roll removal.

Replacement

The replacement procedure is the reverse of the removal procedure.

REP 11.48-171 Compiler Paddle Motor Assembly

Parts List on PL 11.145

Removal

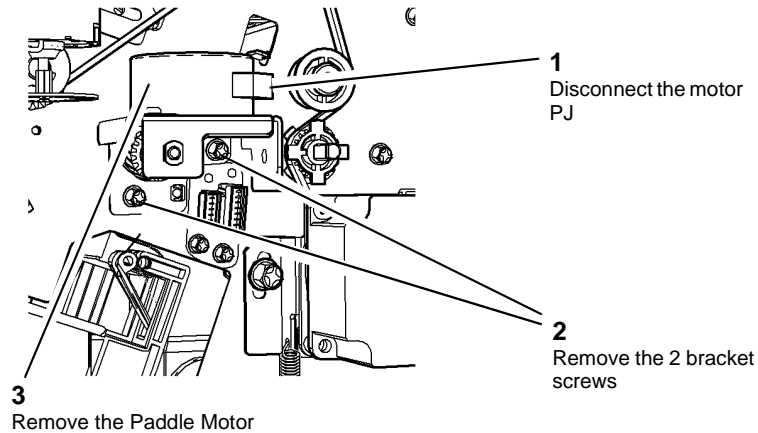
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the rear cover REP 11.1-171.
2. Remove the paddle motor assembly, Figure 1.



Q-16480-A

Figure 1 Paddle Motor Assembly

Replacement

Reverse the removal procedures to replace the compiler paddle motor assembly.

REP 11.49-171 Compiler Paddle Module

Parts List on PL 11.145

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the front, rear and top covers REP 11.1-171.
2. Remove the HVF stapler assembly, REP 11.2-171.
3. Remove the PJs and screws securing the ribbon cable connectors, Figure 1. Carefully push the ribbon cable bulkhead connectors through the frame cut-outs.

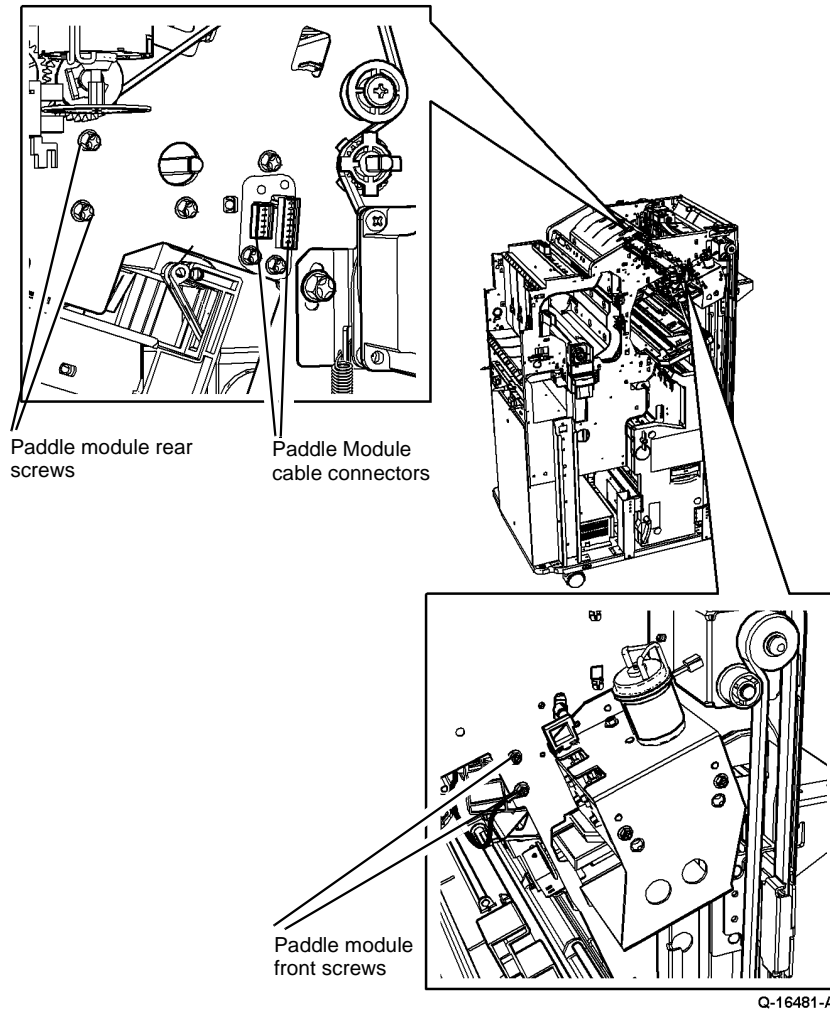


Figure 1 Paddle Module Attachment

4. Remove the screws (front and rear) and the front grounding strap then manoeuvre the module downwards, Remove the module through the stapler aperture, Figure 1.

Replacement

CAUTION

Do not damage or strain the paddle module ribbon cables or connectors
 Reverse the removal procedures to replace the compiler paddle module.

Use the correct screws to secure the compiler paddle module; do not overtighten GP 6.

REP 11.50-171 BM Eject Sensor

Parts List on PL 11.88

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the BM right hand cover, REP 11.56-171.
2. Remove the upper exit brush (3 screws), PL 11.88 Item 16.
3. Figure 1, remove the BM eject sensor.

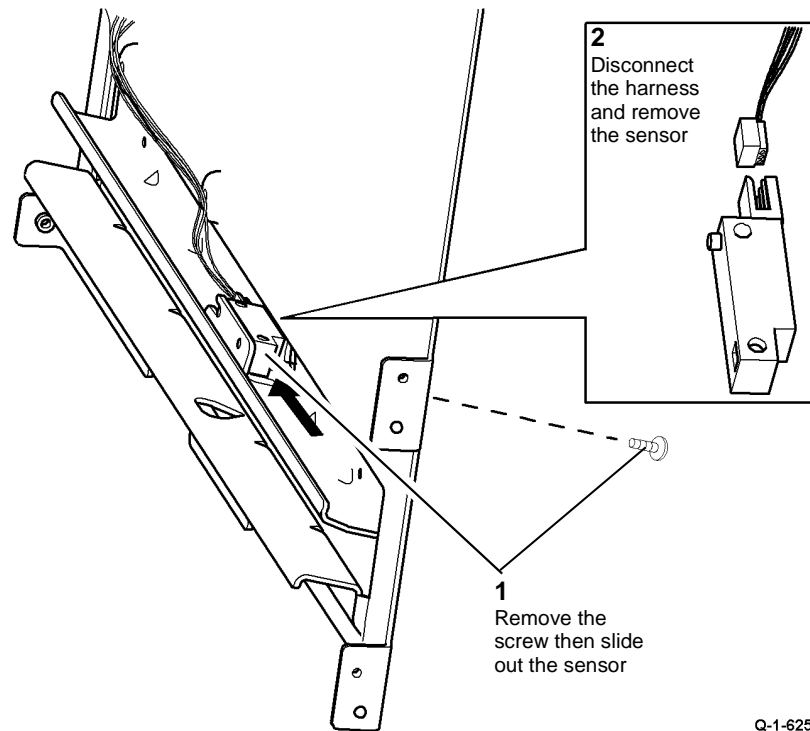


Figure 1 Sensor removal

Q-1-6255-A

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the BM eject sensor.

REP 11.51-171 Compiler Paper Pusher Motor Assembly

Parts List on PL 11.145

Removal

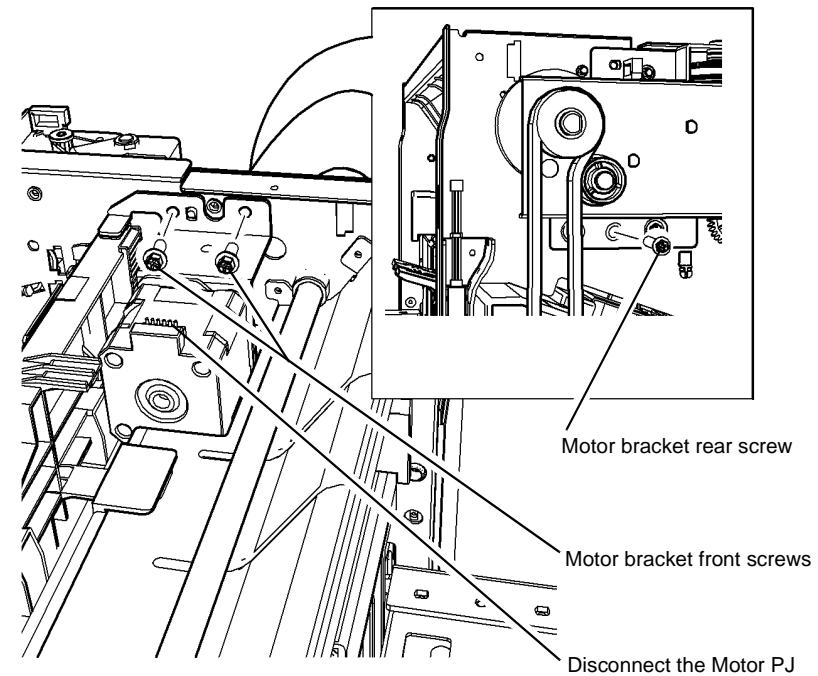
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the top and rear covers REP 11.1-171.
2. Remove the paper pusher motor assembly, Figure 1.



Q-1-6479-A

Figure 1 Paper Pusher Motor Assembly

Replacement

Reverse the removal procedures to reinstall the compiler paper pusher motor assembly.

REP 11.52-171 BM Crease Rolls, Gears, Clutch and Bearings

Parts List on PL 11.167

Removal

WARNING

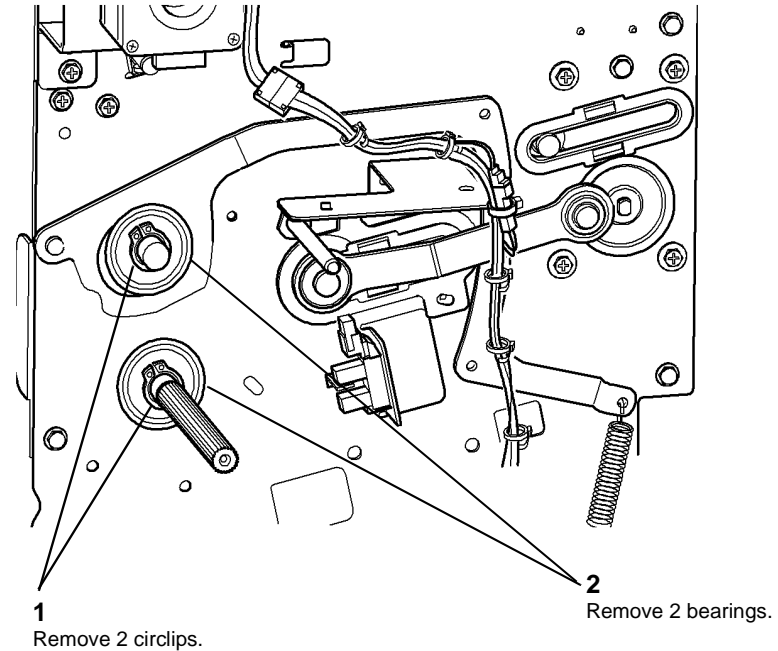
Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Open the HVF BM front door and fully pull out the BM module.
2. Release the crease roll nip pressure by fully rotating the crease roll handle (6c) counter-clockwise.
3. Remove the crease blade knob (6d), PL 11.161 Item 4.
4. Remove the crease roll handle (6c), PL 11.161 Item 5.
5. Remove the BM front cover, PL 11.161 Item 3.
6. Remove the BM right hand cover, REP 11.56-171.
7. Remove the BM crease roll motor, REP 11.19-171, but do not disconnect the motor harness or remove the motor from the mounting plate.

8. Figure 1, remove the rear bearings.



Q-1-6262-A

Figure 1 Rear bearing removal

9. Temporarily attach the BM crease roll motor using only the top screw.
10. Temporarily attach the PWB mounting plate using only the top two screws.
11. Fully pull out the BM module.
12. Figure 2, prepare to remove the upper crease roll.

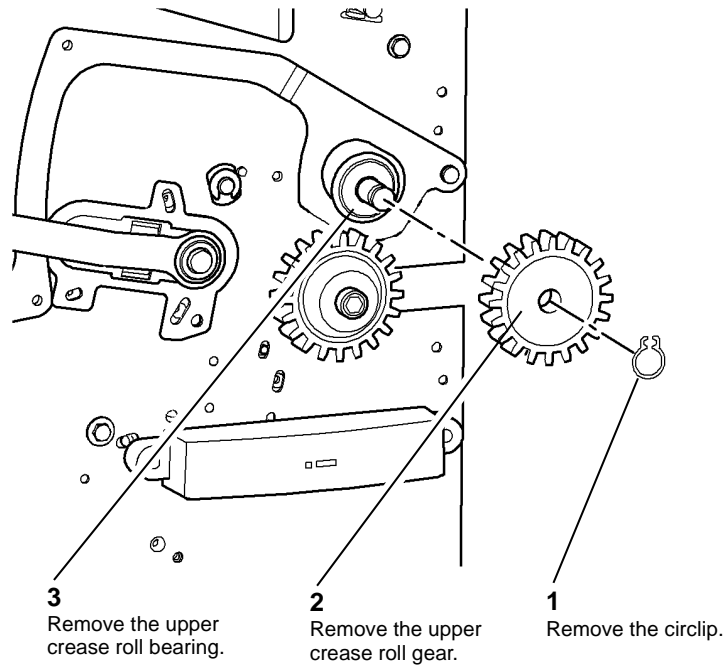


Figure 2 Preparation

Q-1-6263-A

13. Figure 3, remove the upper crease roll.

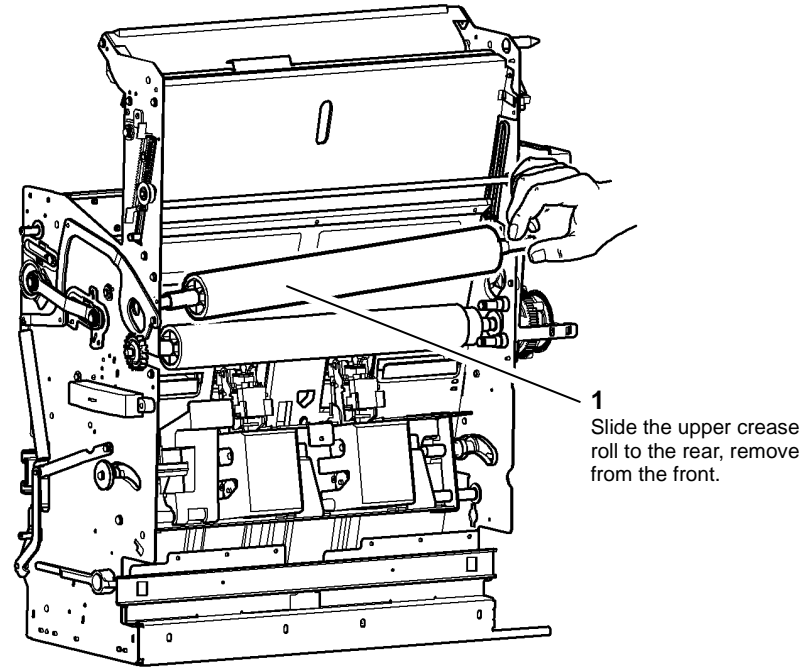
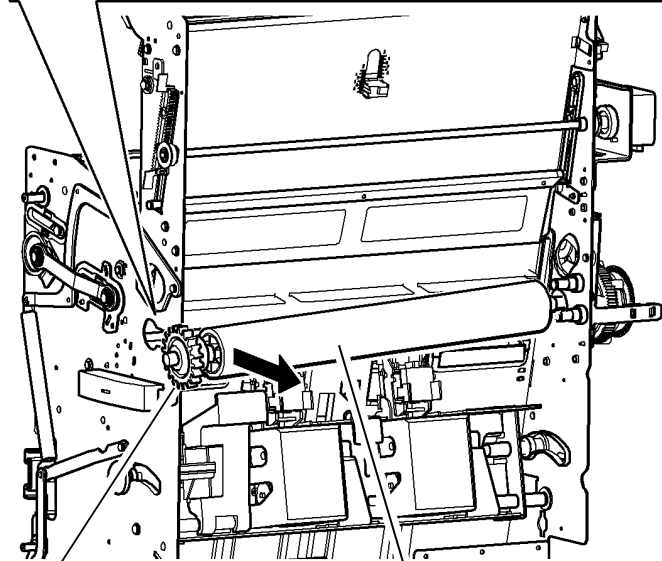
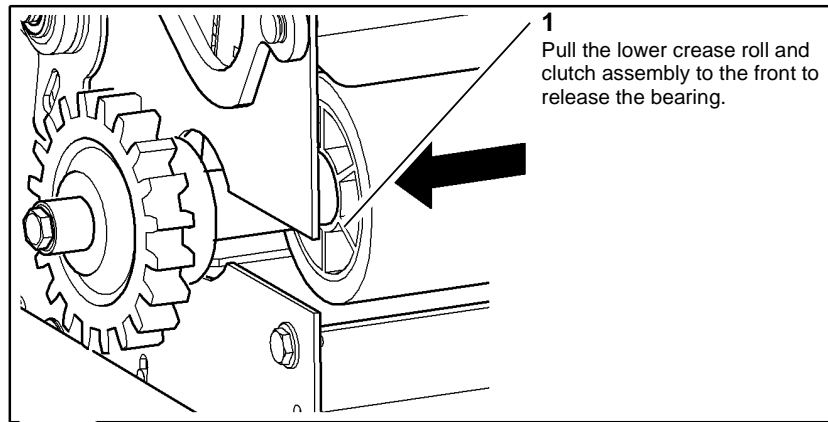


Figure 3 Upper crease roll removal

Q-1-6264-A

14. Figure 4, remove the lower crease roll and clutch assembly.



2
Slide the front of the lower crease roll and clutch assembly out of the slot.

3
Remove the lower crease roll and clutch assembly.

Q-1-6302-A

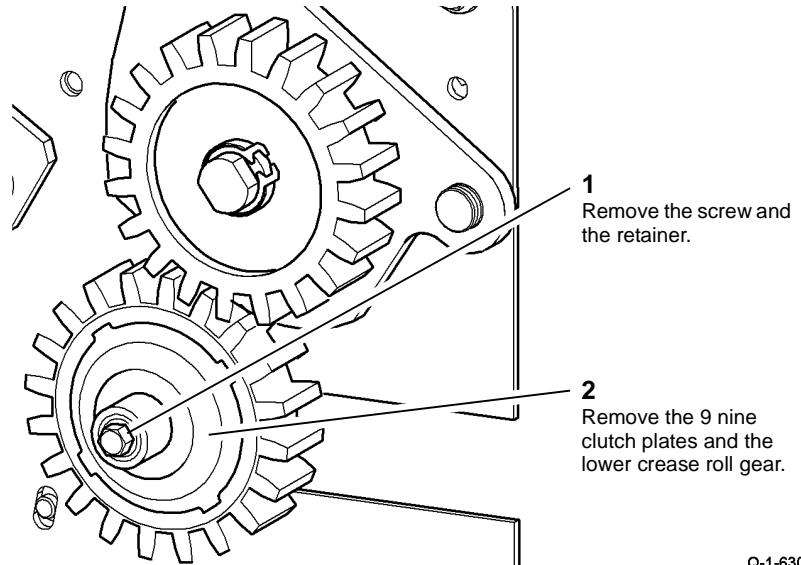
Figure 4 Lower Crease roll and clutch assembly

Replacement

CAUTION

Do not remove the crease roll and clutch assembly if they are secure on the shaft.

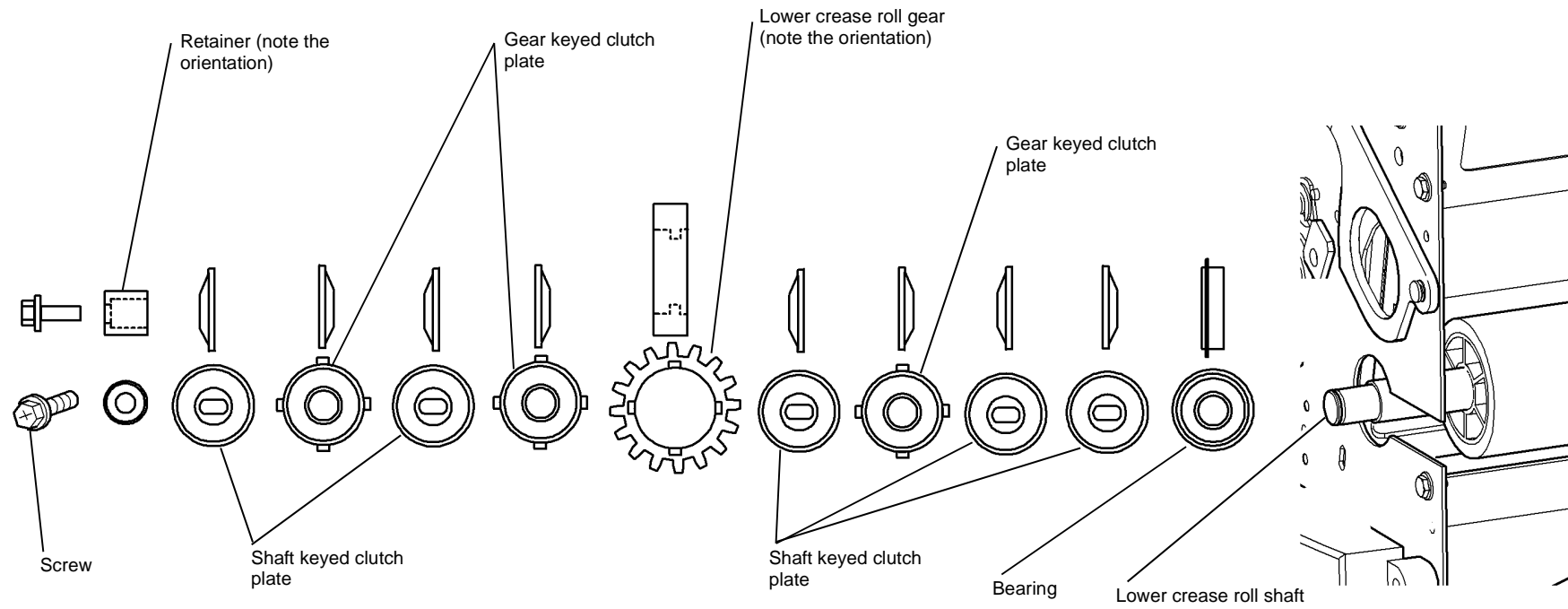
1. Install the lower crease roll and clutch assembly and bearings.
2. Check if the lower crease roll gear and clutch assembly are secure on the shaft. If the lower crease roll gear and clutch assembly wobble, perform the following:
 - a. Figure 5, remove the clutch.



Q-1-6303-A

Figure 5 Clutch removal

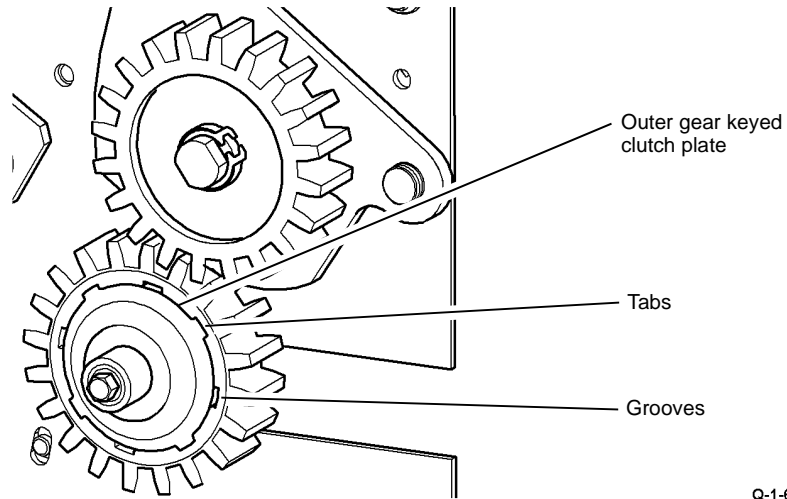
- b. Figure 6, carefully identify the lower crease roll gear and clutch assembly components. Reassemble the components on the lower crease roll shaft in sequence from 1 to 12. Ensure the following points are followed:
 - Components are orientated correctly as shown in Figure 6.
 - The shallow grooves in the bore of the gear face towards the rear and mate with the teeth of the clutch plate installed on the shaft.
 - The deep grooves in the bore of the gear face towards the front and mate with the teeth of the clutch plates subsequently installed on the shaft.
 - The spring retainer is installed over the end the shaft.



Q-1-6304-A

Figure 6 Clutch components

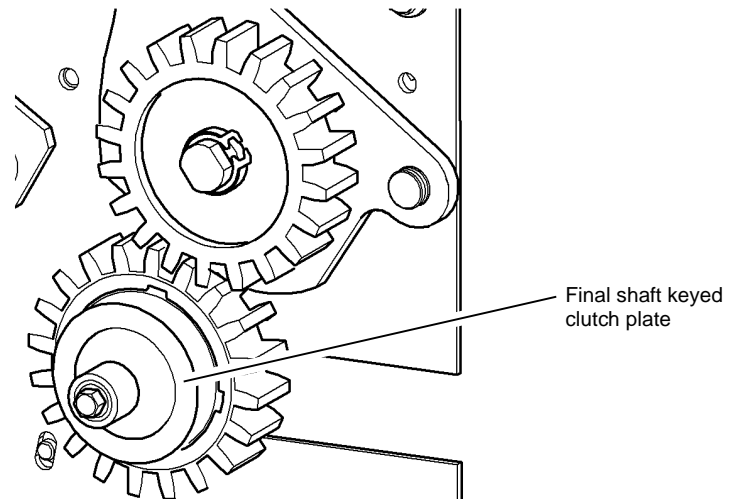
- c. Figure 7, Ensure that the tabs of the outer gear keyed clutch plate are not outside of the grooves in the gear.



Q-1-6305-A

Figure 7 Outer gear keyed clutch plate

- d. Figure 8, ensure that the final shaft keyed clutch plate does not come off of the shaft during installation.



Q-1-6306-A

Figure 8 Outer gear keyed clutch plate

- e. Tighten the screw on the front end of the shaft until it reaches a hard stop.
- f. Check that the lower crease roll gear and clutch assembly is secure on the shaft. If necessary, repeat steps A to D.
3. Install the remainder of the removed components by reversing the removal procedure.

REP 11.53-171 Compiler Paper Pusher

Parts List on PL 11.145

Removal

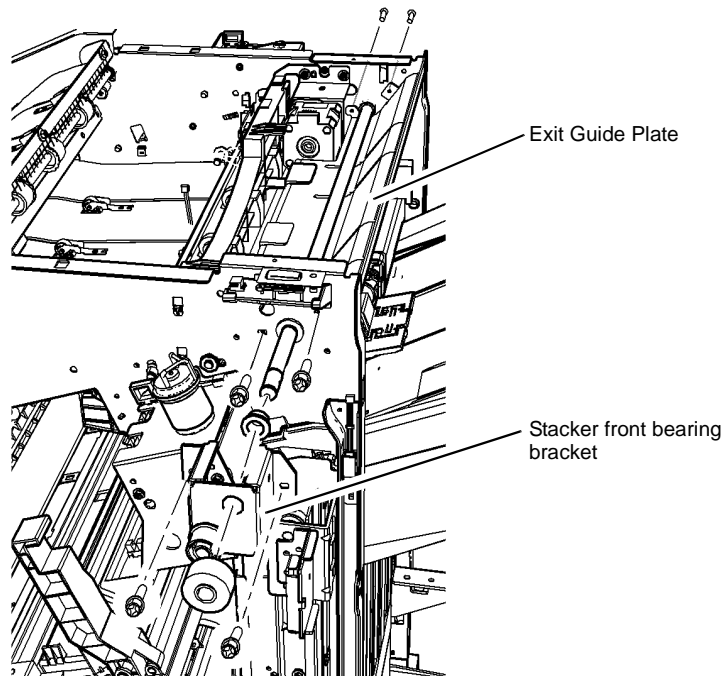
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the front, rear and top covers REP 11.1-171.
2. Remove the stacker motor gearbox, REP 11.12-171.
3. Remove the stacker shaft front bearing bracket and the exit guide plate front and rear screws, Figure 1.

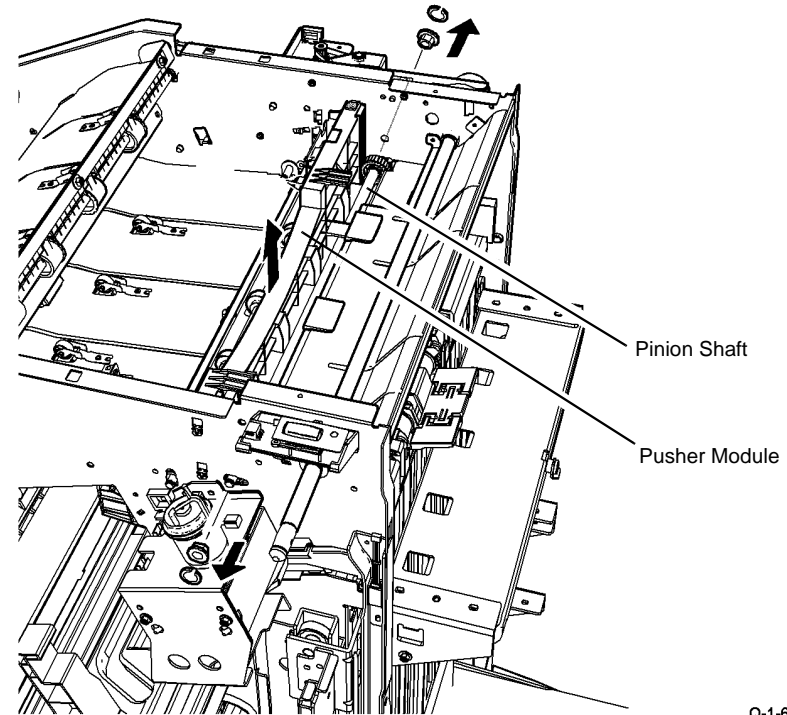


Q-1-6477-A

Figure 1 Stacker Shaft Front Bearing Bracket

4. Remove the pusher driving motor assembly, REP 11.51-171.
5. Remove the pusher sensor assembly, REP 11.54-171.

6. Remove the front and rear screws and push the left edge of the compiler exit guide plate downward away from the pinion shaft, Figure 2.



Q-1-6478-A

Figure 2 Pusher Guide and Pinion Shaft

7. Remove the pinion shaft front and rear circlips, the shaft bearings and the front bearing thrust washers then remove the pinion shaft, Figure 2.
8. Lift the pusher module out of the guides. The mylar strips and dampers are attached to the pusher module, Figure 2.

Replacement

Reverse the removal procedures to reinstall the compiler paper pusher.

REP 11.54-171 Pusher Upper and Lower Sensors

Parts List on PL 11.145

Removal

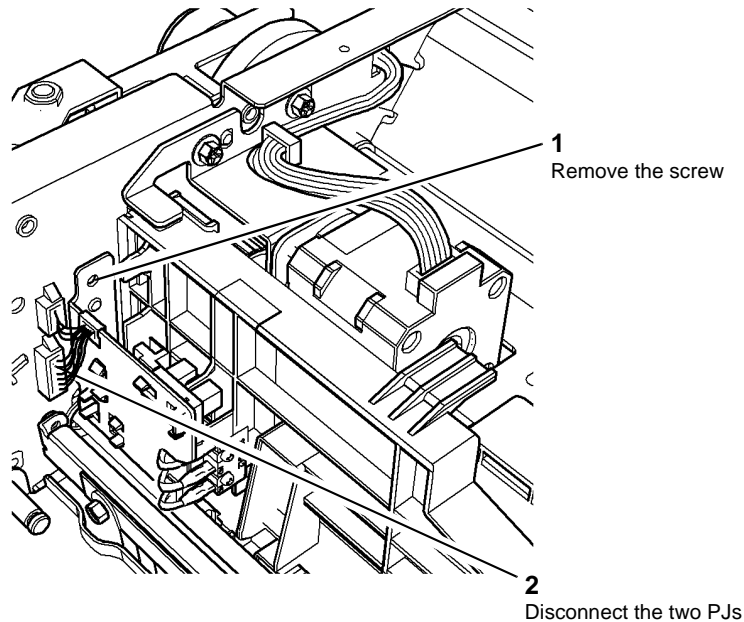
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the top cover REP 11.1-171.
2. Remove the upper and lower sensor assembly, Figure 1.



Q-1-6476-A

Figure 1 Pusher Sensor Assembly

Replacement

Reverse the removal procedures to replace the Pusher sensor assembly.

REP 11.55-171 HVF PSU Assembly

Parts List on PL 11.157

Removal

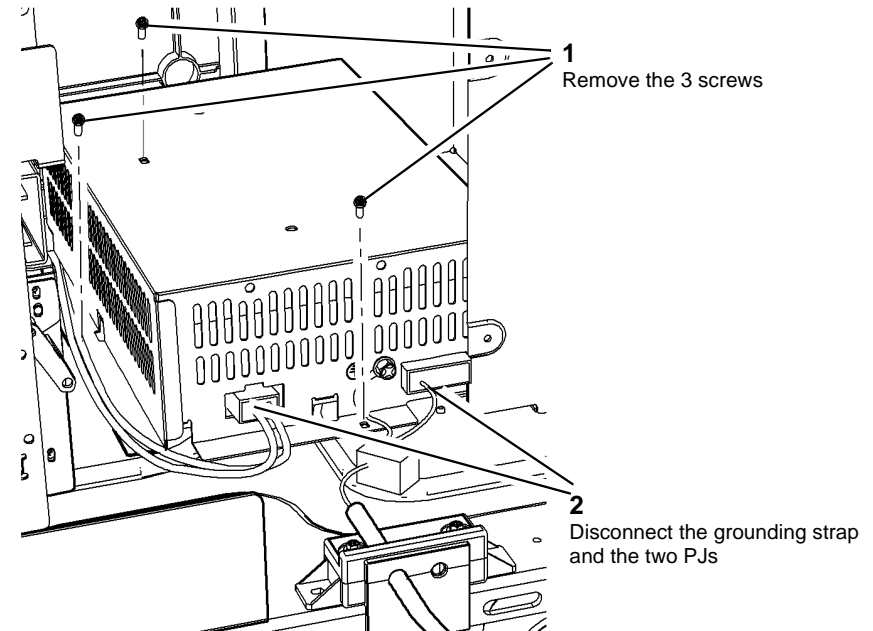
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the front and rear covers REP 11.1-171.
2. Remove the PSU module, Figure 1.



Q-1-6459-A

Figure 1 HVF PSU

Replacement

Reverse the removal procedures to replace the HVF PSU module.

REP 11.56-171 BM Right Hand Cover

Parts List on PL 11.168

Removal

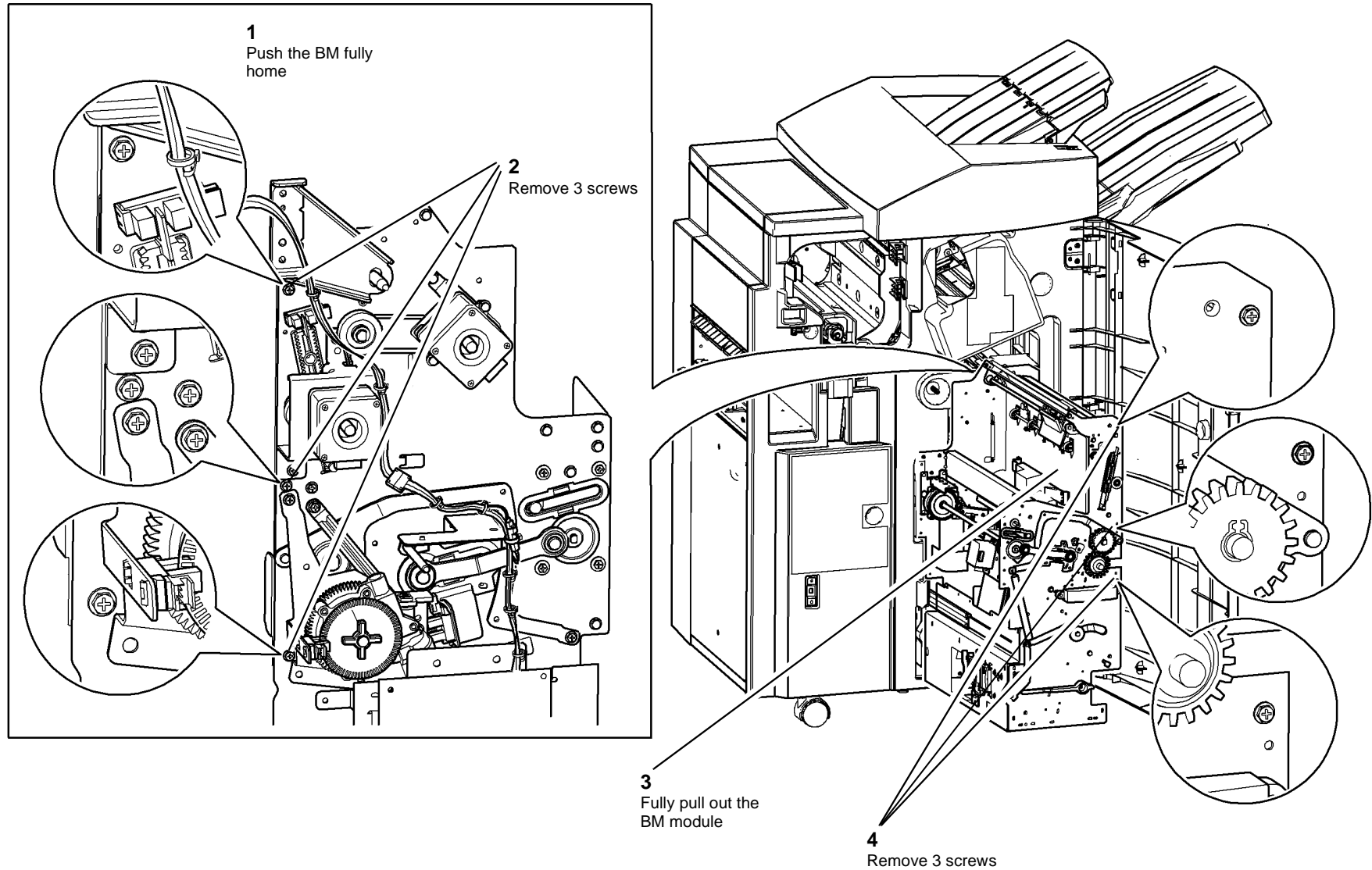
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the top cover, then the rear cover, REP 11.1-171.
2. Open the BM front door and fully pull out the BM module.
3. Remove the crease blade knob (6d), PL 11.161 Item 4.
4. Remove the crease roll handle (6c), PL 11.161 Item 5.
5. Remove the BM front cover, PL 11.161 Item 3.
6. Figure 1, Prepare to remove the BM right hand cover.



Q-1-6307-A

Figure 1 Preparation

7. Figure 2, remove the BM right hand cover.

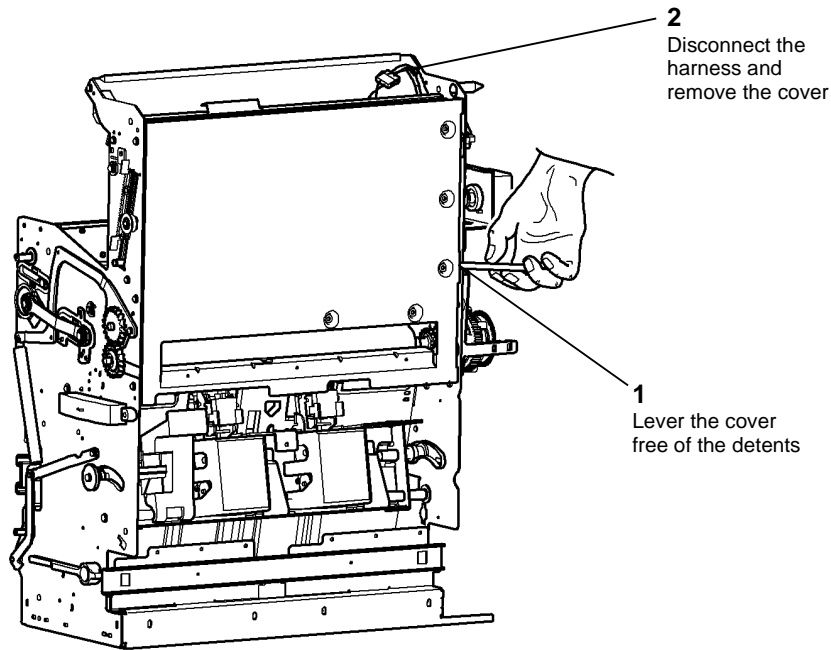


Figure 2 Cover removal

Q-1-6308-A

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the BM right hand cover.

REP 11.57-171 HVF Main PWBA

Parts List on PL 11.157

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the rear cover REP 11.1-171.
2. Disconnect the PJs, remove 9 screws and remove the PWB assembly, Figure 1.

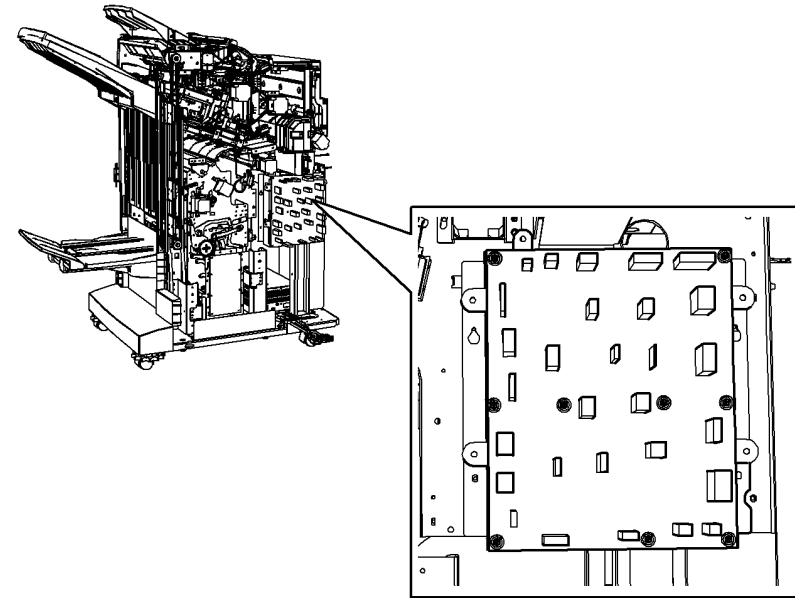


Figure 1 HVF Main PWB

Replacement

Reverse the removal procedures to replace the HVF Main PWBA.

REP 11.58-171 BM Crease Nip Springs

Parts List on PL 11.165

Removal

WARNING

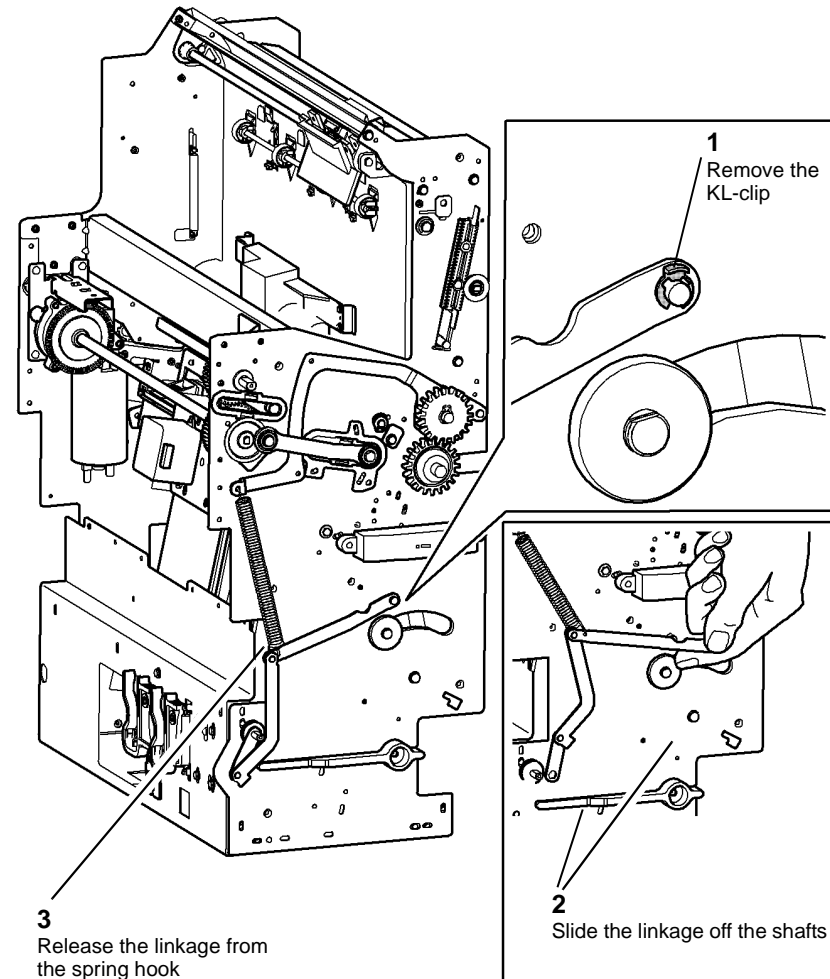
Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Open the BM front door and fully pull out the BM.
2. Rotate the crease roll handle (6c) fully counterclockwise.
3. Remove the crease blade knob (6d), PL 11.161 Item 4.
4. Remove the crease roll handle (6c), PL 11.161 Item 5.
5. Remove the BM front cover, PL 11.161 Item 3.

6. Figure 1, remove the front lower linkage.



Q-1-6309-A

Figure 1 Front linkage removal

7. Figure 2, remove the front spring.

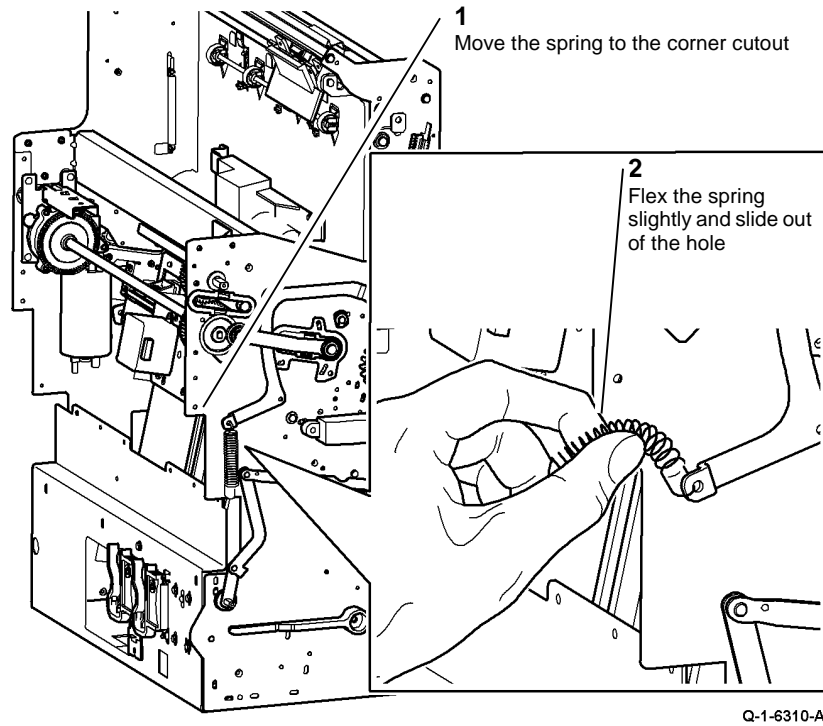


Figure 2 Front spring removal

8. Remove the top cover, then the rear cover REP 11.1-171.
9. Fully push in the BM.
10. Remove 4 screws securing the BM PWB mounting plate to the frame, allow the PWB and mounting plate to hang down, giving access to the rear nip spring and linkage.

11. Figure 3, remove the rear lower linkage.

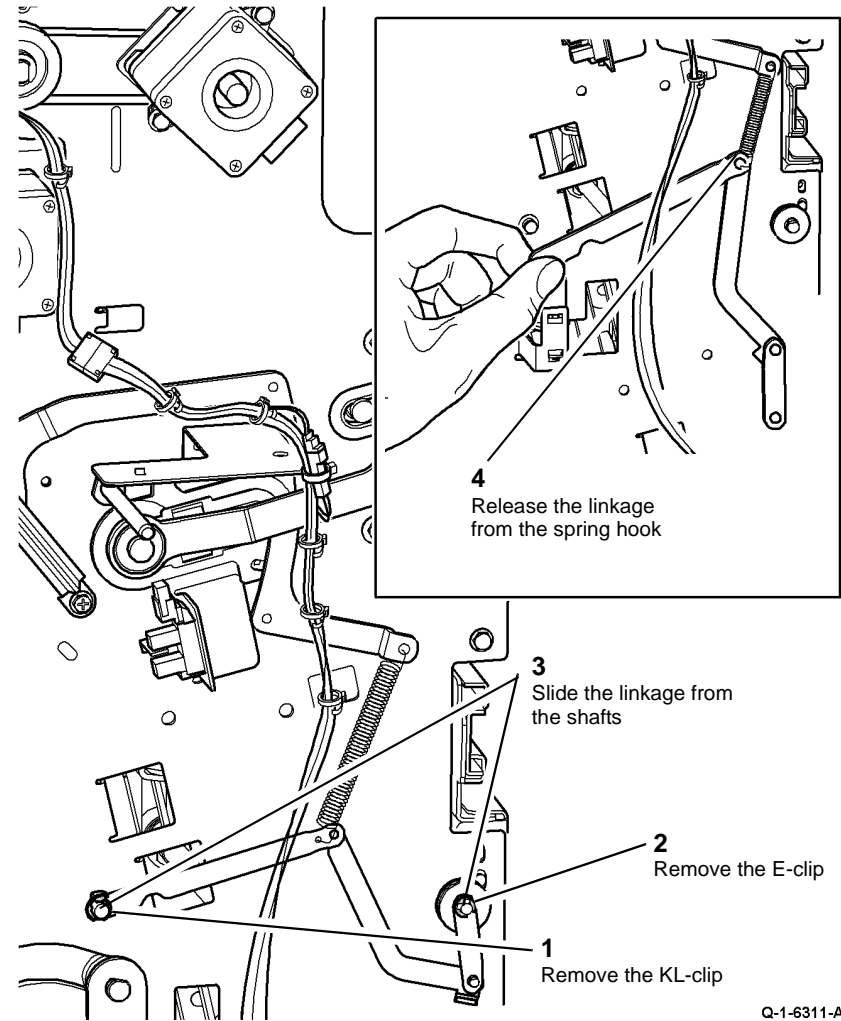
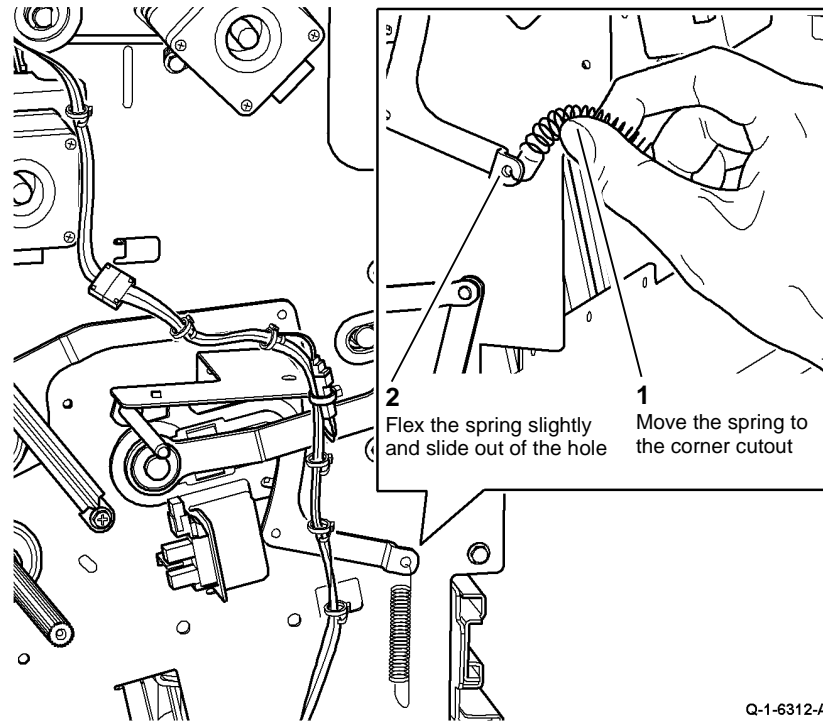


Figure 3 Rear linkage removal

12. Figure 4, remove the rear spring.



Q-1-6312-A

Figure 4 Rear spring removal

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the BM crease roll nip front spring.

REP 11.59-171 Crease Roll Gate Assembly

Parts List on PL 11.167

Purpose

This procedure is used to repair the following components:

- Crease roll gate rack gear, PL 11.167 Item 8.
- Crease roll gate rack drive gear, PL 11.167 Item 13.
- Crease roll gate rack, PL 11.167 Item 14.
- Crease roll gate front guide, PL 11.167 Item 15.
- Crease roll gate rear guide, PL 11.167 Item 16.
- Crease roll gate, PL 11.167 Item 19.

Removal

WARNING

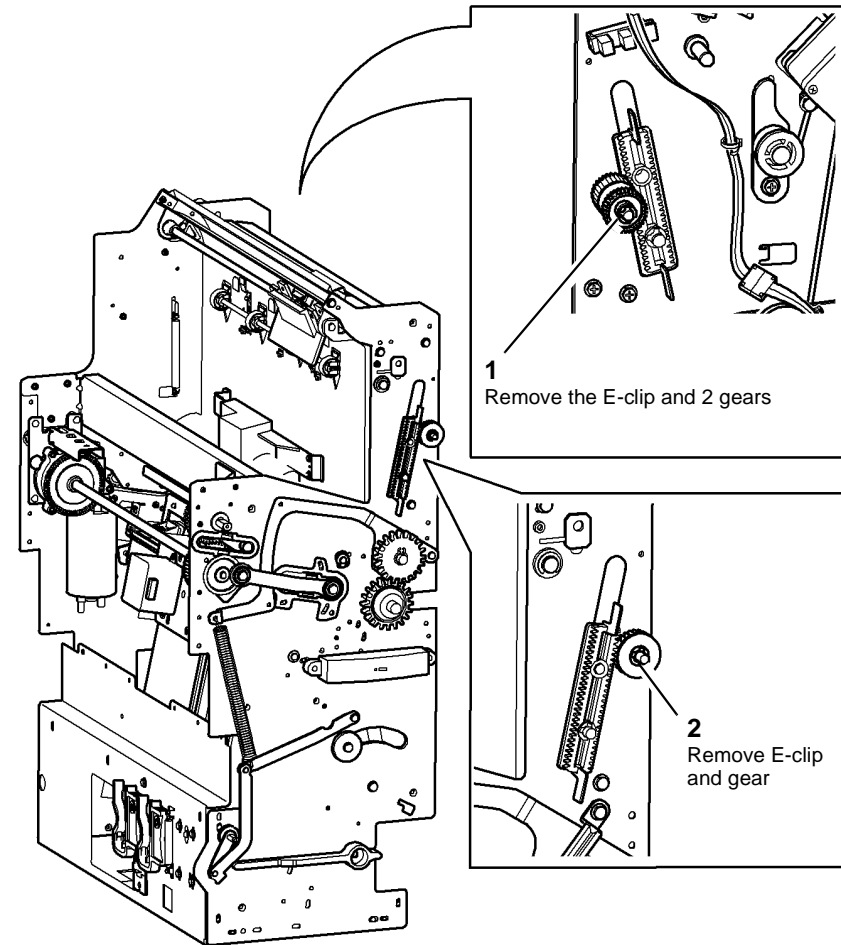
Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Open the HVF BM front door and fully pull out the BM.
2. Remove the crease blade knob (6d), PL 11.161 Item 4.
3. Remove the crease roll handle (6c), PL 11.161 Item 5.
4. Remove the BM front cover, PL 11.161 Item 3.
5. Remove the BM right hand cover, REP 11.56-171.
6. Remove the crease roll gate motor, REP 11.24-171.

7. Figure 1, remove the crease roll gate rack drive gear and both crease roll gate rack gears.



Q-1-6313-A

Figure 1 Removing gears

8. Figure 2, Remove the front and rear crease roll gate racks.

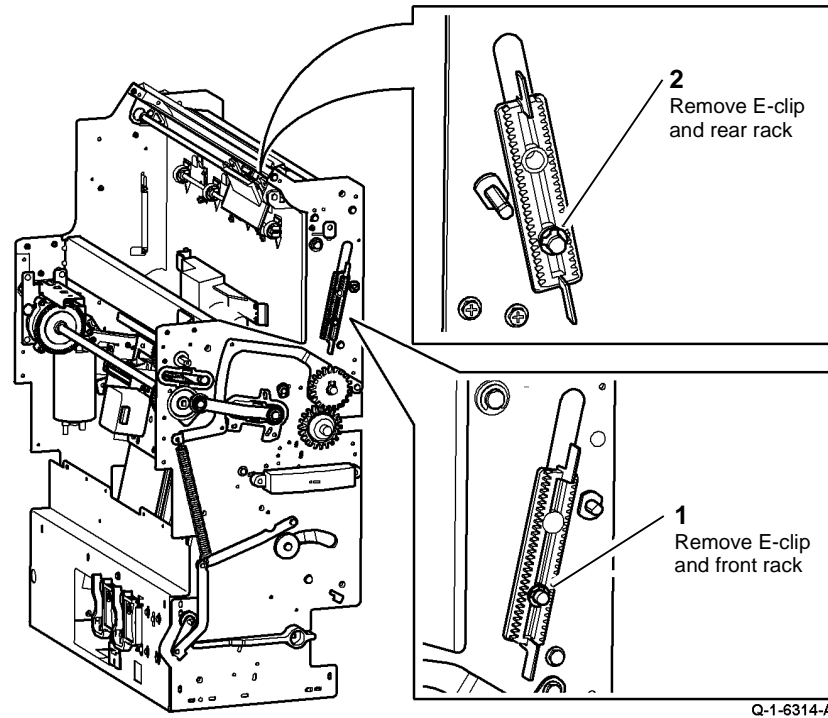


Figure 2 Removing the racks

9. Figure 3, remove the crease roll gate.

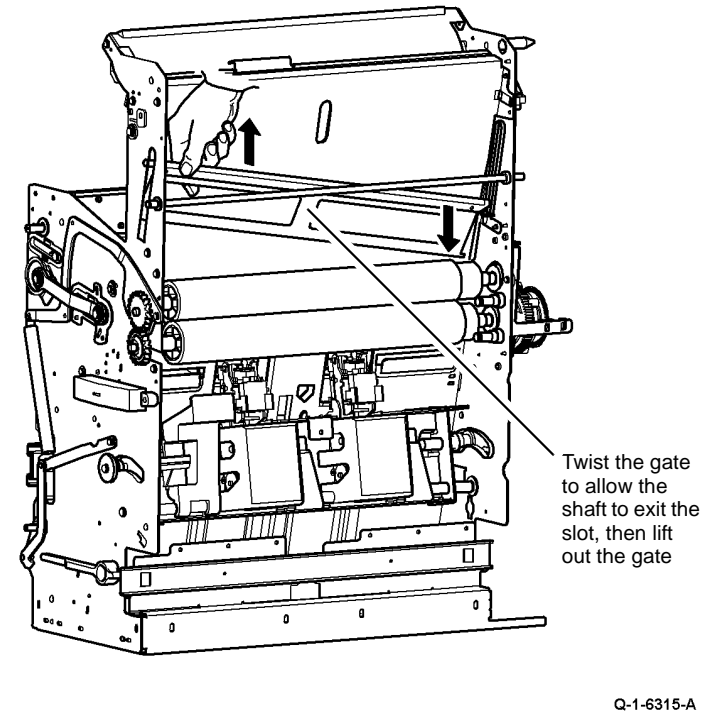


Figure 3 Gate removal

10. Figure 4, remove the grease roll gate front guide.

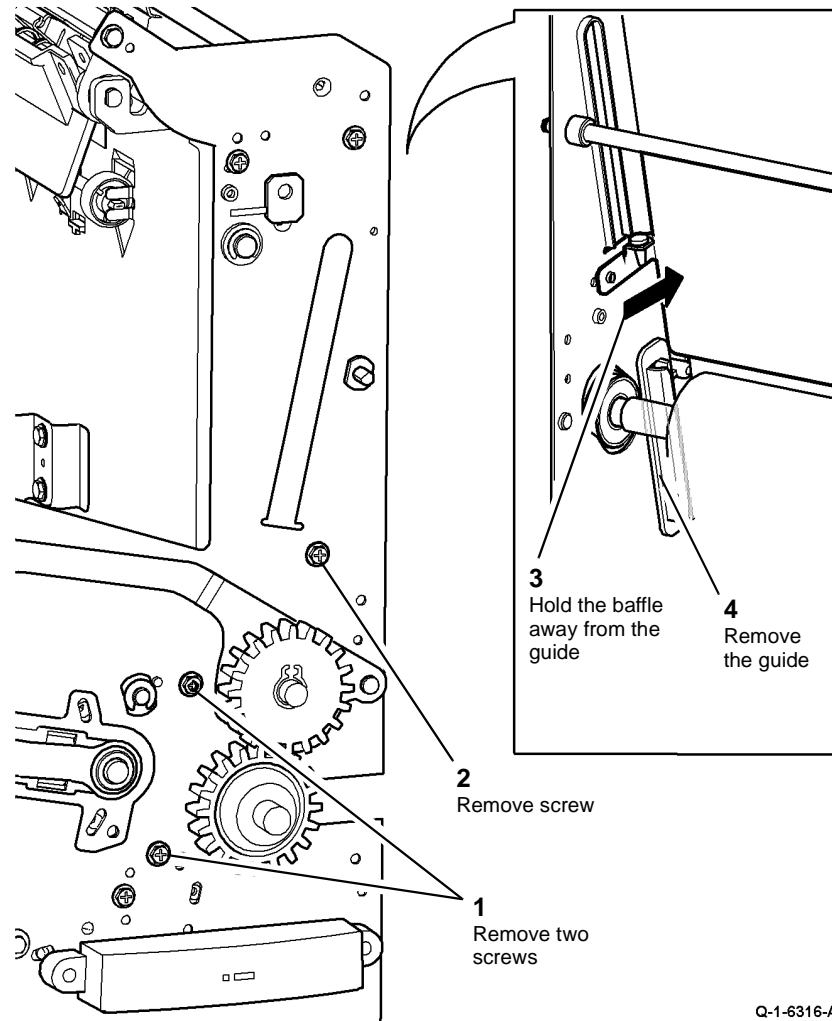


Figure 4 Front guide removal

11. Figure 5, remove the grease roll gate rear guide.

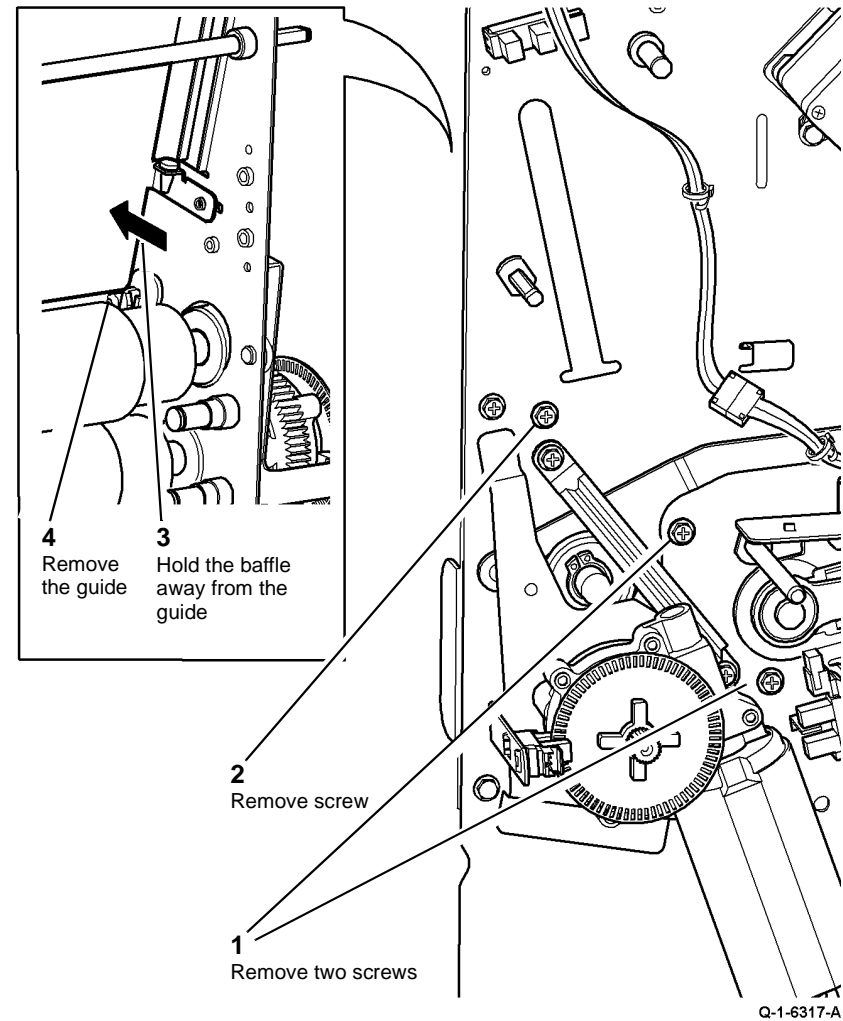


Figure 5 Rear guide removal

12. Loosen 3 screws to remove the crease roll gate shaft from the crease roll gate.

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the crease roll gate assembly.

CAUTION

Ensure that the crease roll gate shaft is positioned centrally within the crease roll gate.

REP 11.60-171 BM Paper Guide Assembly

Parts List on PL 11.161

Purpose

This procedure is used to repair the following components:

- Paper guide, PL 11.161 Item 7.
- Nip spring, PL 11.161 Item 9.
- Nip roll, PL 11.161 Item 10.
- Nip shaft, PL 11.161 Item 11.

NOTE: If only new nip components are being installed, the BM paper guide assembly does not need to be removed.

Removal

WARNING

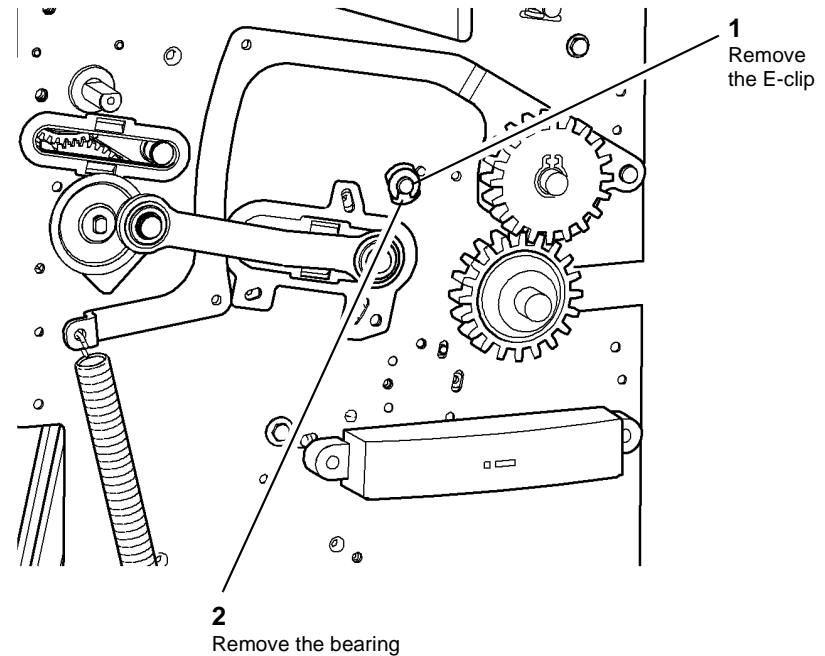
Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Open the BM front door and fully pull out the BM.
2. Rotate the crease roll handle (6c) fully counterclockwise.
3. Remove the crease blade knob (6d), PL 11.161 Item 4.
4. Remove the crease roll handle (6c), PL 11.161 Item 4.
5. Remove the BM front cover, PL 11.161 Item 3.

6. Figure 1, remove the front bearing.



Q-1-6318-A

Figure 1 Front bearing removal

7. Figure 2, remove the rear bearing.

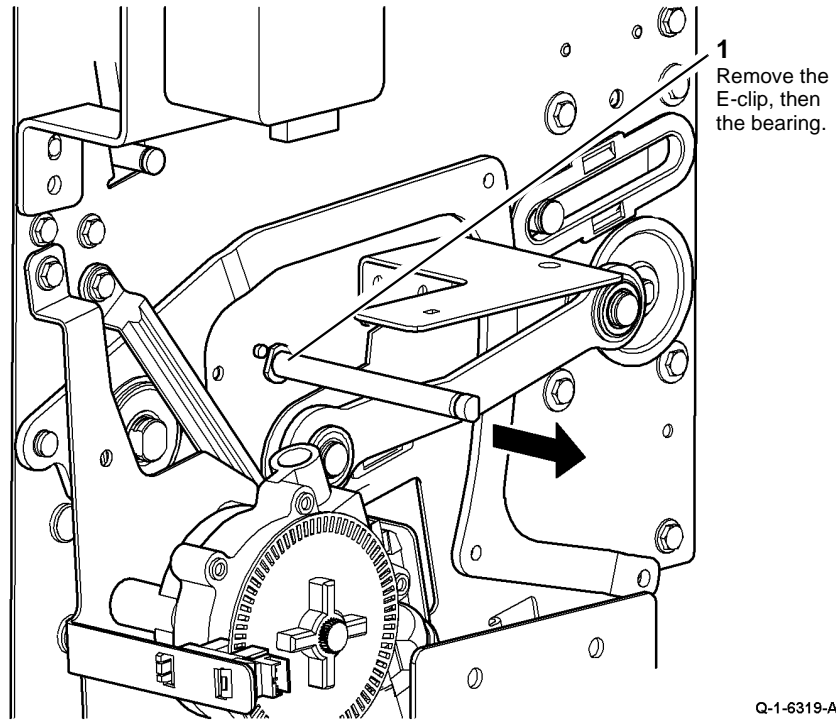
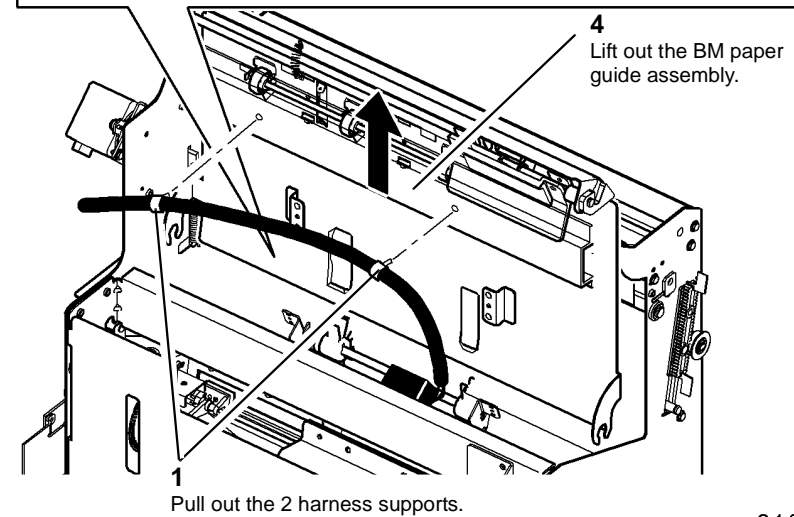
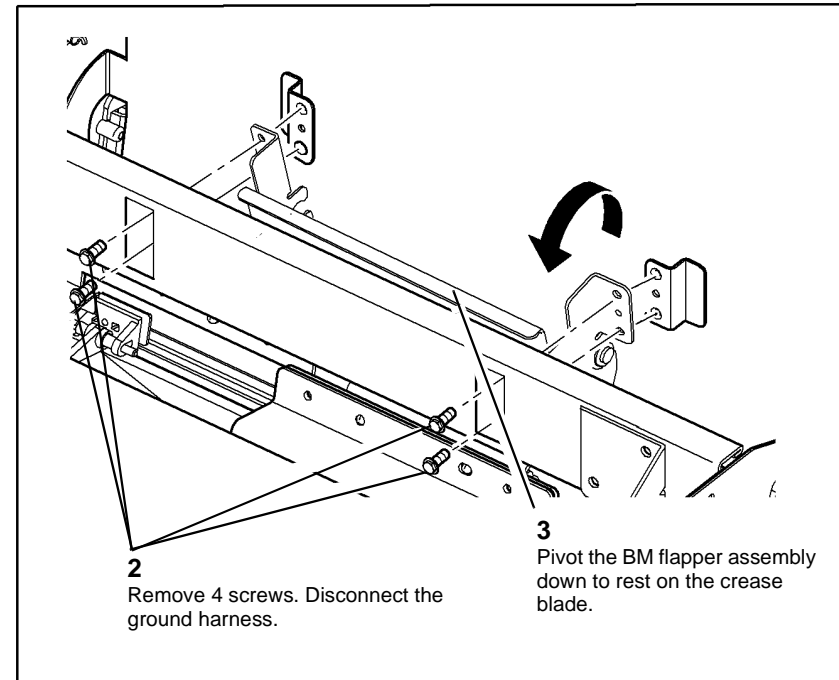


Figure 2 Rear bearing removal

Q-1-6319-A

8. Figure 3, remove the BM paper guide assembly.



1 Pull out the 2 harness supports.

Q-1-6320-A

Figure 3 Paper guide assembly removal

9. Figure 4, remove the components from the BM paper guide assembly.

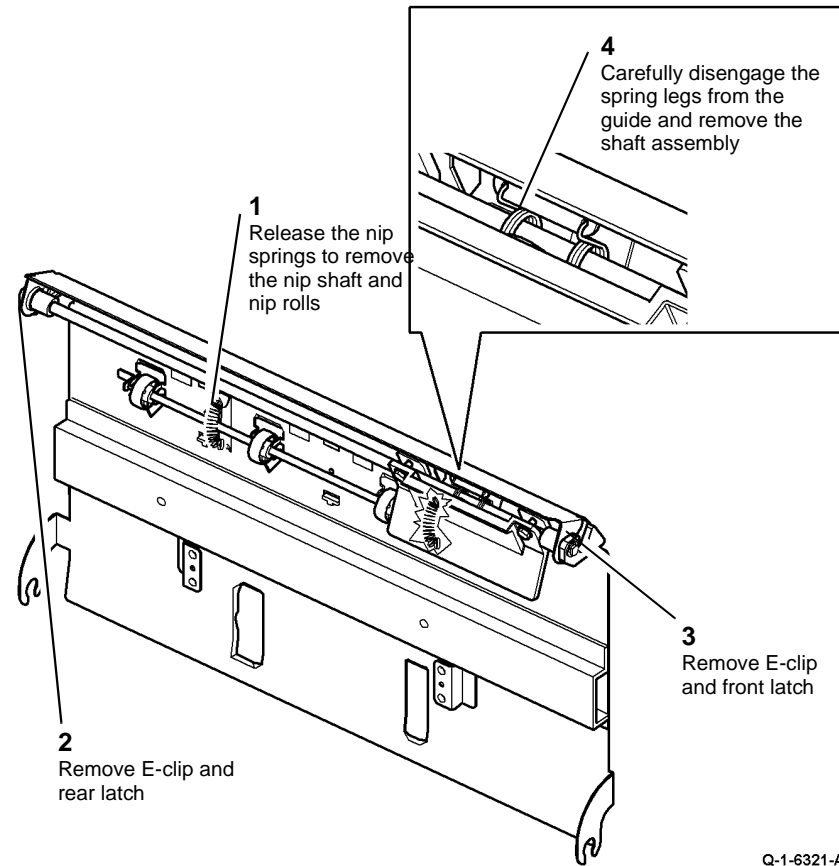


Figure 4 Paper guide dismantling

Q-1-6321-A

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the BM paper guide assembly.

REP 11.61-171 BM Module

Parts List on PL 11.160

Removal

WARNING

Mandatory safety warning. This procedure must be performed by two people. The module is heavy.

WARNING

Do not undock the HVFBM from the machine. The machine maintains the stability of the HVFBM.

WARNING

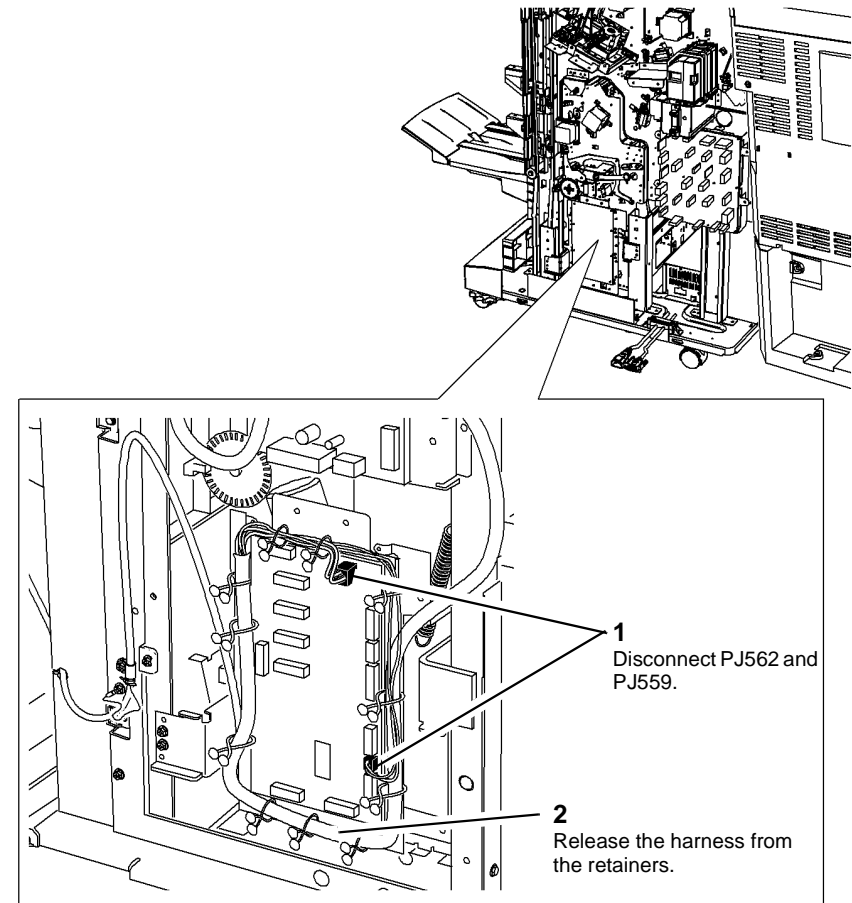
Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the top cover, then the rear cover, REP 11.1-171.

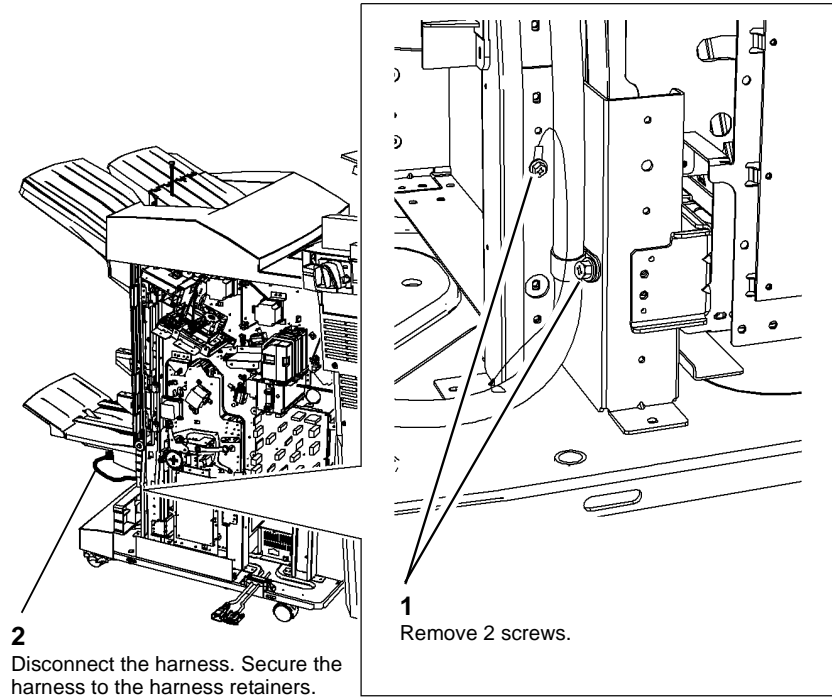
2. Figure 1, disconnect PJ562 and PJ559 from the BM PWB.



Q-1-6322-A

Figure 1 Disconnect the PJs

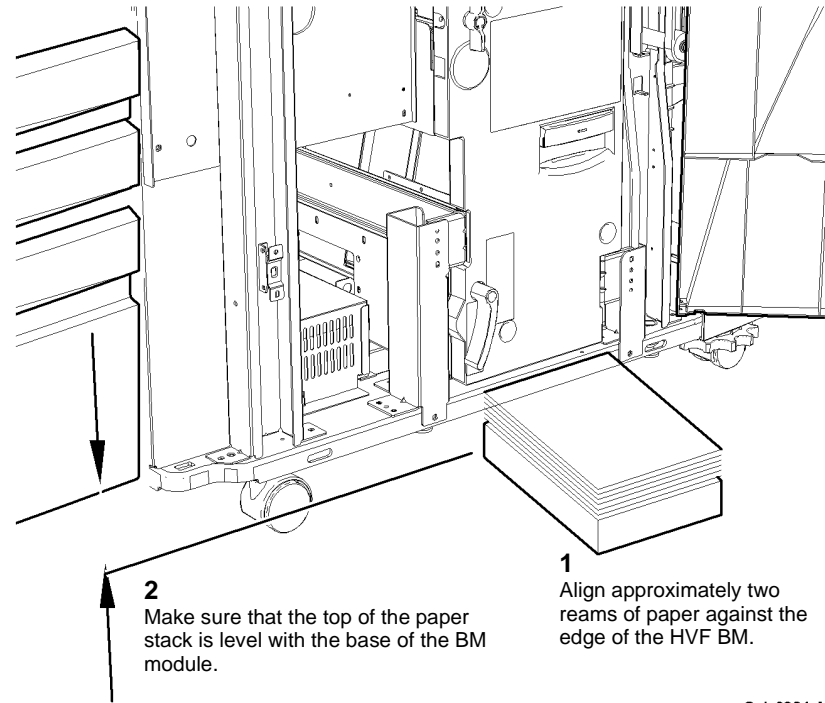
3. Figure 2, disconnect the harness from bin 2.



Q-1-6323-A

Figure 2 Disconnect the harness

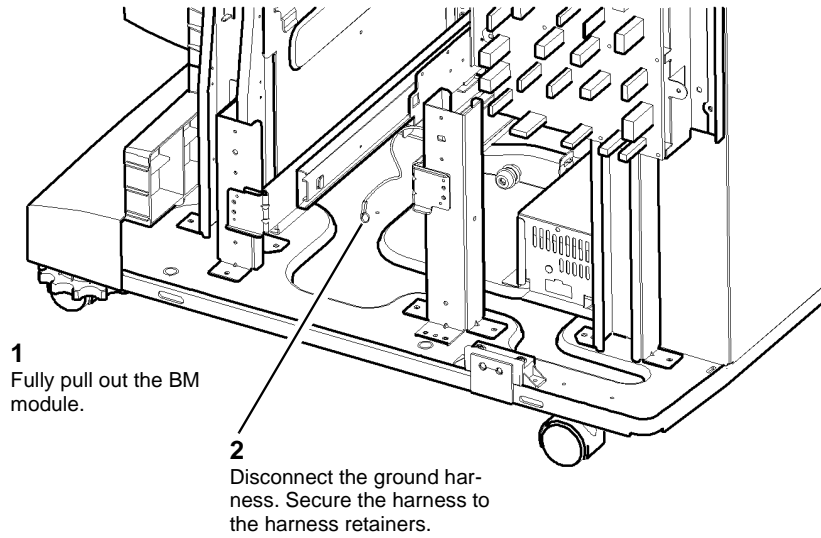
4. Figure 3, prepare to remove the BM module.



Q-1-6324-A

Figure 3 Preparation

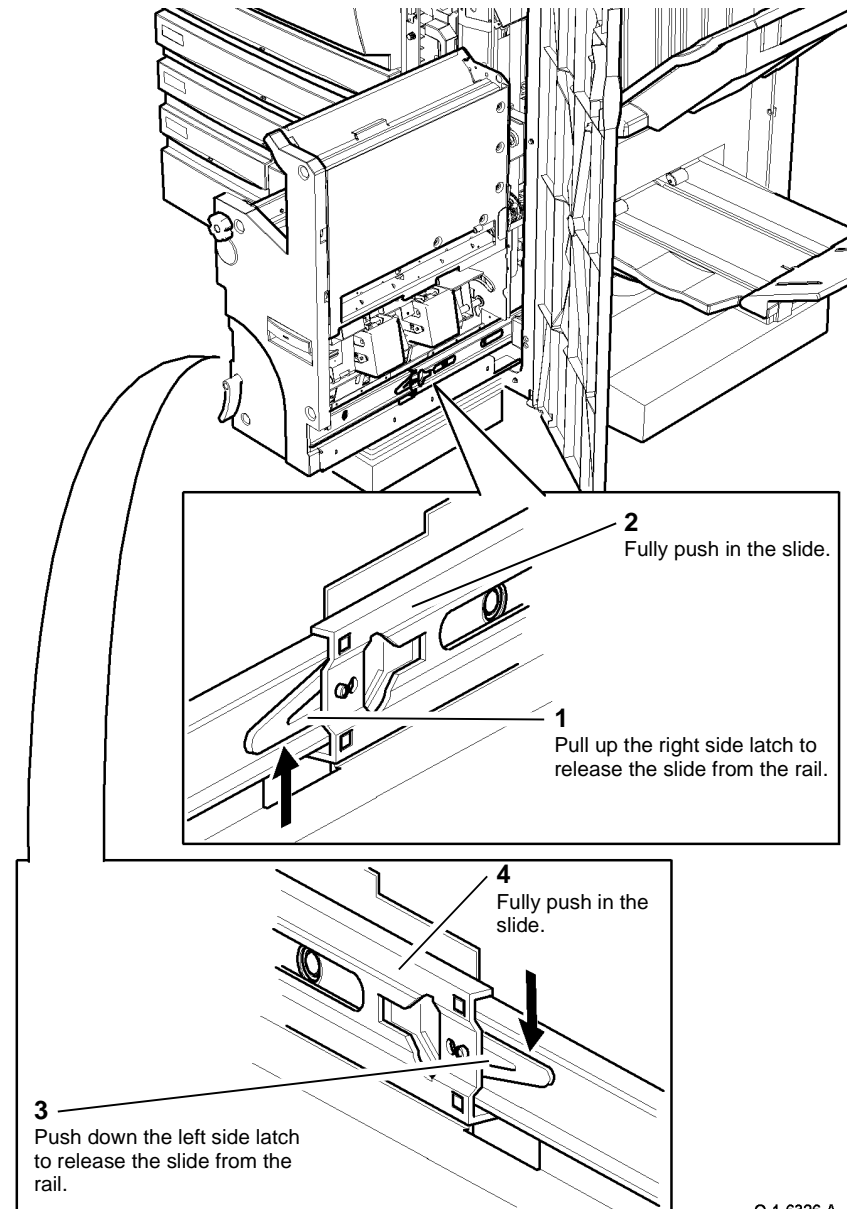
5. Figure 4, prepare to remove the BM module.



Q-1-6325-A

Figure 4 Preparation

6. Figure 5, Release the latches.



Q-1-6326-A

Figure 5 Releasing the slides

WARNING

Use safe handling procedures, GP 16 when removing this module. The module is heavy.

CAUTION

Do not damage the BM front cover when the BM module is removed.

NOTE: The BM module weight is 23 Kg (50.6 lb.).

NOTE: The BM catch will spring to the rear when the BM module is removed. Refer to Figure 7.

7. Figure 6, remove the BM module.

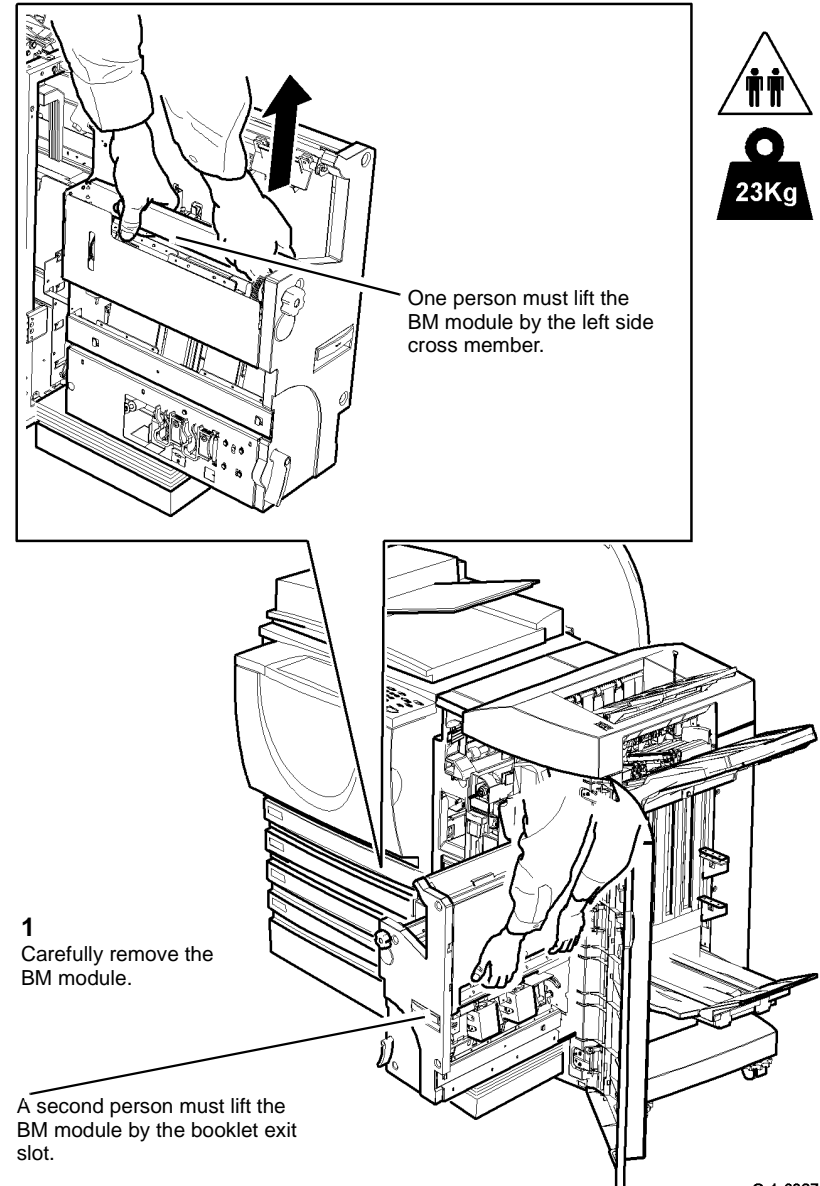


Figure 6 Remove the BM module

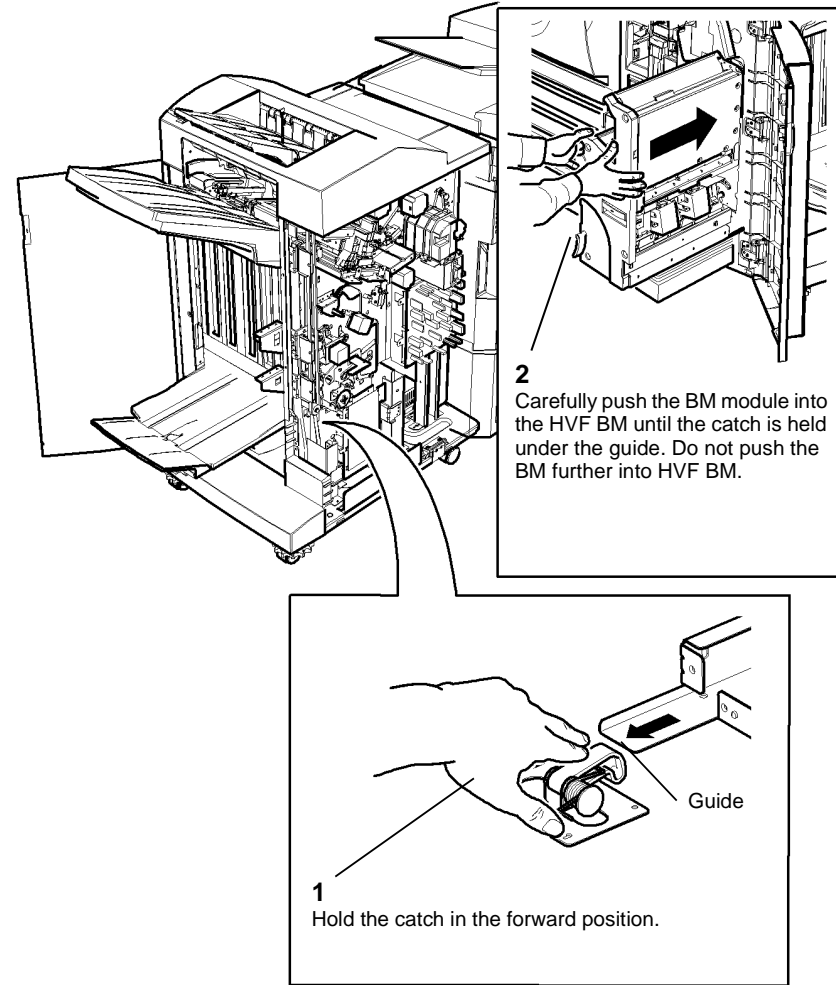
Replacement

CAUTION

Do not damage the harnesses when the BM module is installed. Ensure that the rails are correctly aligned with the slides.

1. Put the BM module on the paper stack in front of the HVF BM.
2. Route the bin 2 harness and the ground harness to the rear of the HVF BM.
3. If a new BM is to be installed, perform the following:
 - a. Unlatch the slides from the new BM module. Refer to Figure 5.
 - b. Install the new BM module onto the existing rails in the HVF BM.

4. Figure 7, prepare to install the BM module.



Q-1-6328-A

Figure 7 Position of the catch

5. Reverse the removal procedure to replace the BM module.

CAUTION

Ensure the BM harness and bin 2 harness are correctly positioned in the harness retainers so that harnesses are not damaged when the BM is moved to the extremities of its travel.

6. Perform the 11D-171 Booklet Quality RAP.

REP 11.62-171 BM Slide Assembly

Parts List on PL 11.160

Removal

WARNING

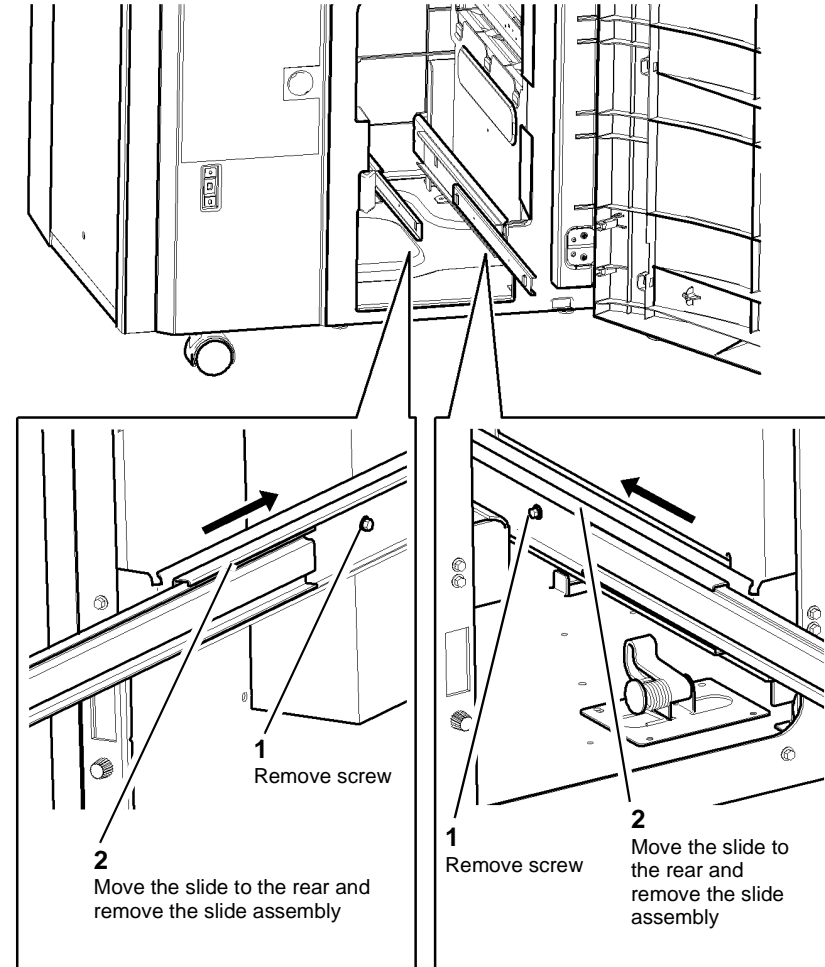
Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the BM module, REP 11.61-171.
2. Remove the BM front cover, PL 11.161 Item 3.

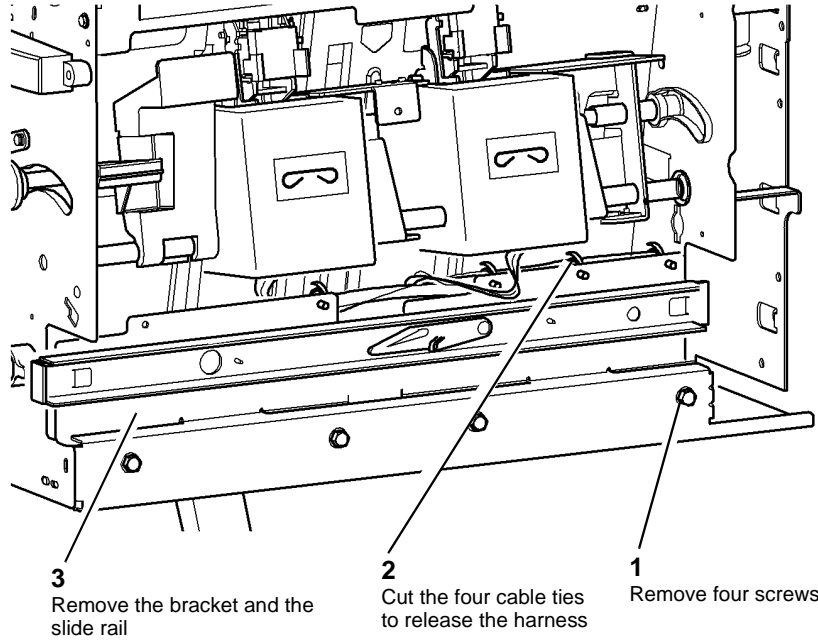
3. Figure 1, Remove the slide assembly from the HVF BM frame.



Q-1-6329-A

Figure 1 Remove the slide assembly

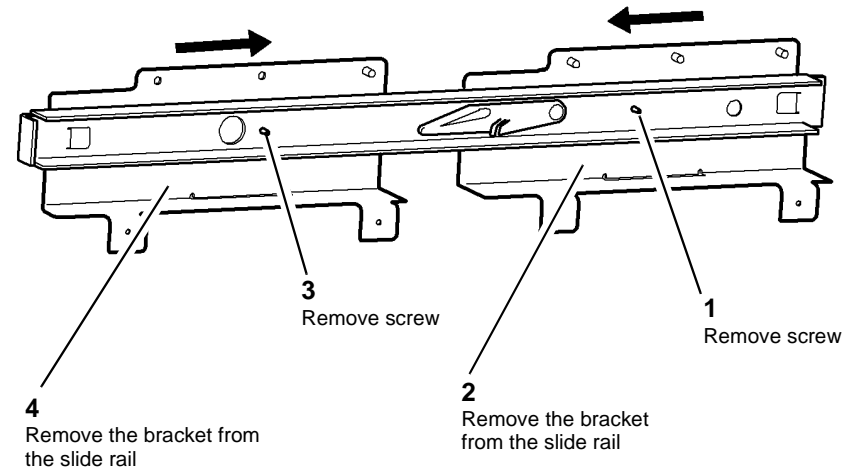
4. Figure 2. Remove the bracket and the slide rail from the right side of the BM module.



Q-1-6330-A

Figure 2 Remove the bracket and the slide rail

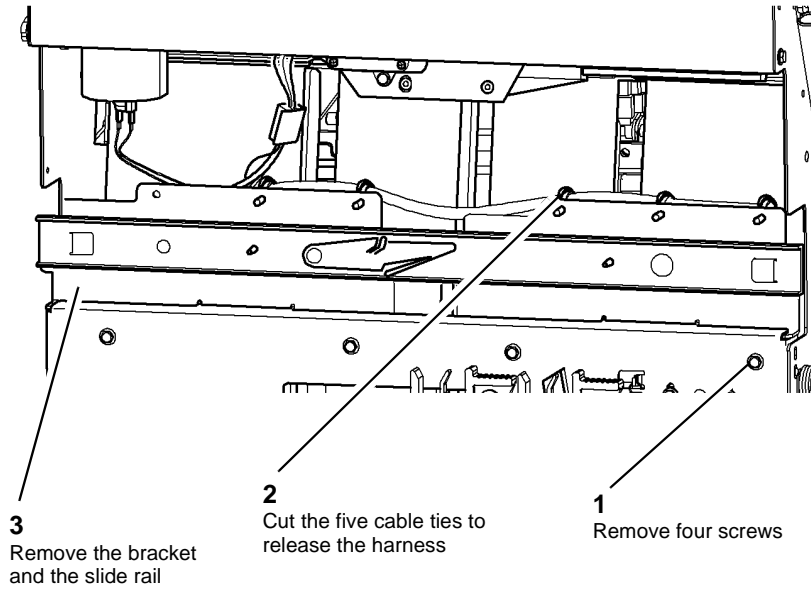
5. Figure 3. Remove the two brackets from the slide rail.



Q-1-6331-A

Figure 3 Remove the bracket from the slide rail

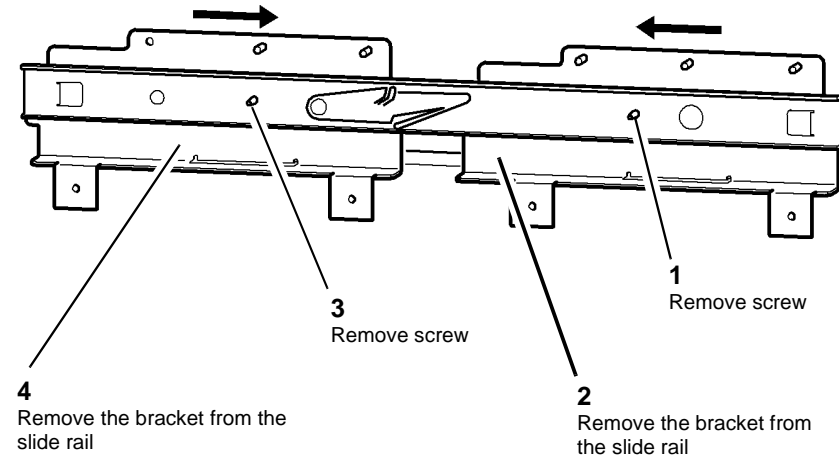
6. Figure 4, Remove the bracket and the slide rail from the left side of the BM module.



Q-1-6332-A

Figure 4 Remove the bracket and slide rail

7. Figure 5, Remove the two brackets from the slide rail



Q-1-6333-A

Figure 5 Remove the bracket from the slide rail

Replacement

1. Reverse the removal procedure to replace the slide assembly.
2. Ensure that all of the cable ties are installed and the harness are in the correct position.
3. Check that all of the PJ connections are connected.

REP 11.63-171 Entry Feed Motor

Parts List on PL 11.150

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the rear cover REP 11.1-171.
2. Remove the entry feed motor and bracket assembly, Figure 1.

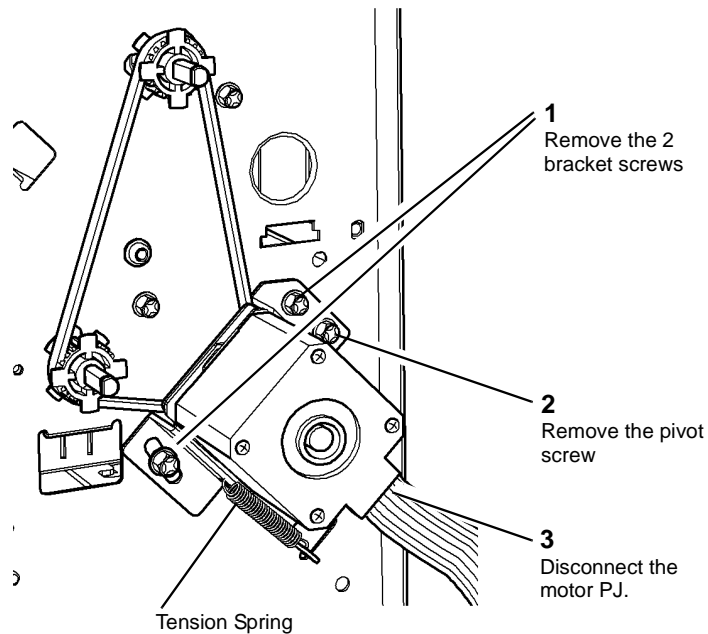


Figure 1 Entry Feed Motor and Bracket

Q-1-6472-A

3. Remove 2 screws and the grounding wire to remove the motor and damper from the bracket.

Replacement

Reverse the removal procedures to replace the entry feed motor.

Set the belt tension ADJ 11.10-171.

REP 11.64-171 Bypass Feed Motor

Parts List on PL 11.150

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the rear cover REP 11.1-171.
2. Remove the bypass feed motor and bracket assembly, Figure 1.

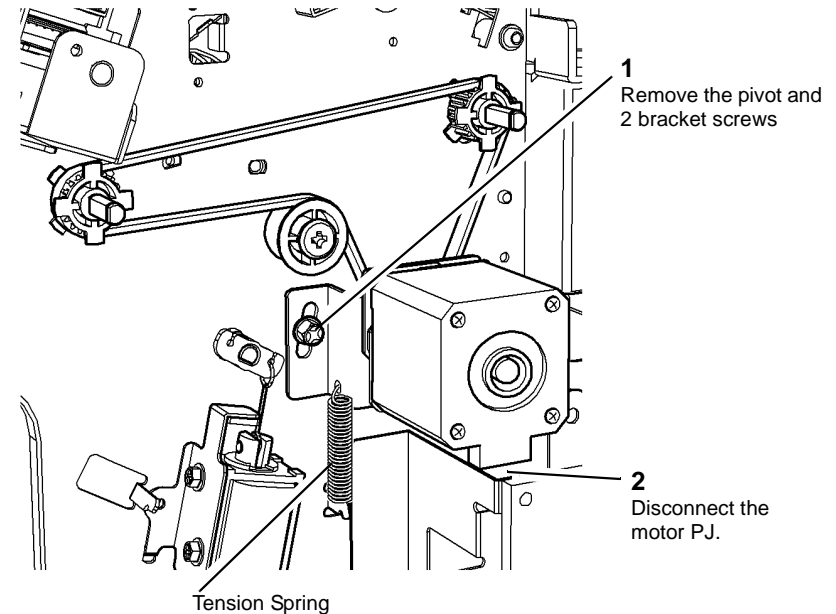


Figure 1 Bypass Feed Motor and Bracket

Q-1-6473-A

3. Remove 2 screws and the grounding wire to remove the motor and damper from the bracket.

Replacement

Reverse the removal procedures to replace the bypass feed motor.

Set the belt tension, ADJ 11.10-171.

REP 11.65-171 Buffer Feed Motor

Parts List on PL 11.150

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the rear cover REP 11.1-171.
2. Remove the buffer feed motor and bracket assembly, Figure 1.

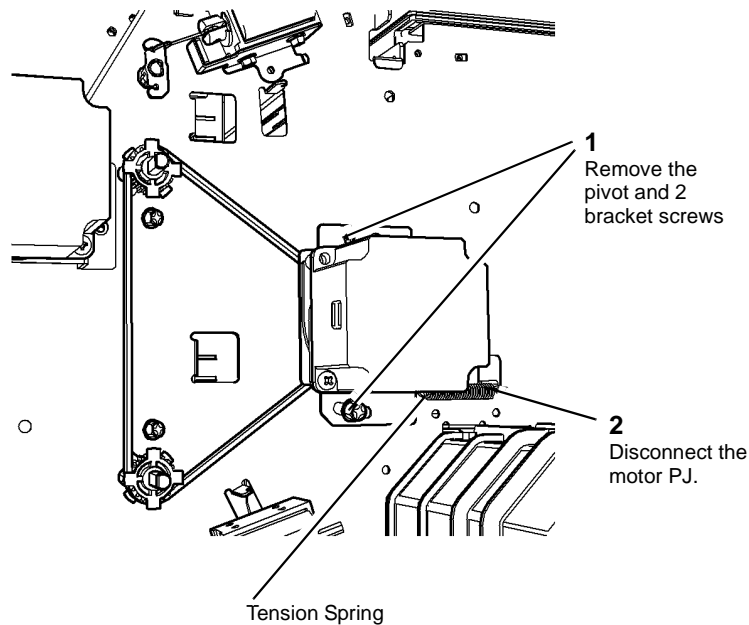


Figure 1 Buffer Feed Motor and Bracket

3. Remove 2 screws and the grounding wire to remove the motor and damper from the bracket.

Replacement

Reverse the removal procedures to replace the buffer feed motor.

Fit the pivot screw and set the belt tension, ADJ 11.10-171. Do not tighten the motor bracket screws fully until the belt is tensioned by the spring.

REP 11.66-171 Exit Feed Motor

Parts List on PL 11.150

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the rear cover REP 11.1-171.
2. Remove the exit feed motor and bracket assembly, Figure 1.

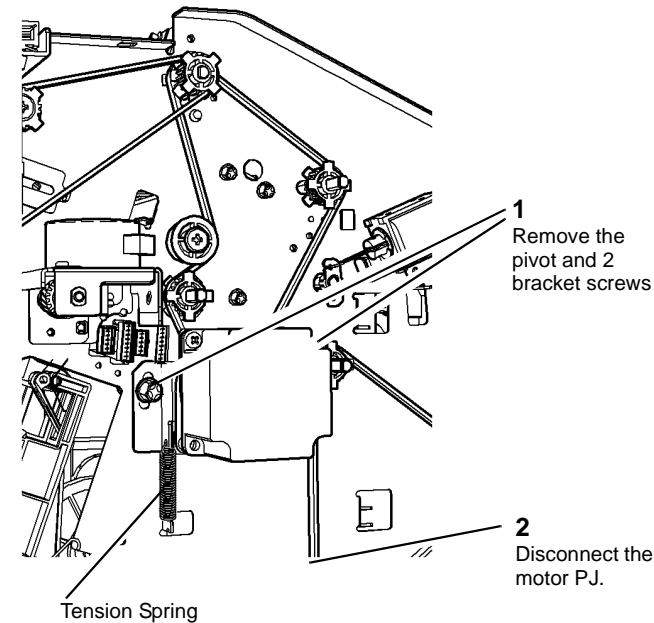


Figure 1 Exit Feed Motor and Bracket

3. Remove 2 screws and the grounding wire to remove the motor and damper from the bracket.

Replacement

Reverse the removal procedures to replace the exit feed motor.

Fit the bracket pivot screw and set the belt tension, ADJ 11.10-171.

REP 11.67-171 Tri Folder Covers

Parts List on PL 11.190

Removal

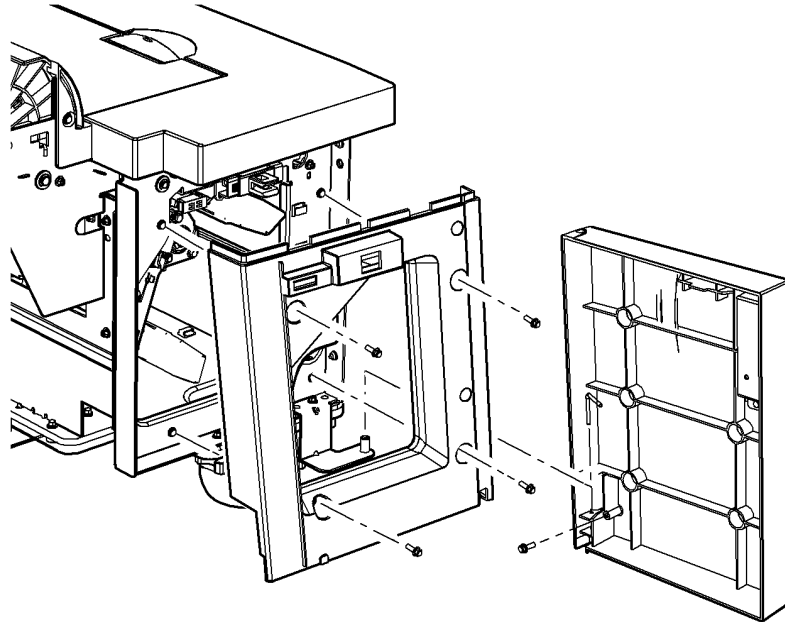
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the screw and front door hinge pin then move the door from the upper pivot. Remove 4 screws and remove the front cover Figure 1.

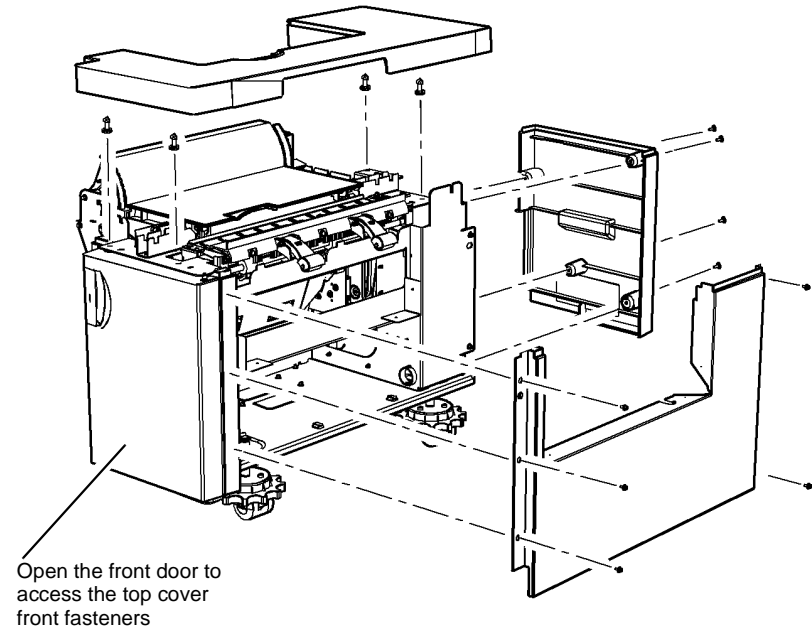


Q-1-6495-A

Figure 1 Tri-folder Front Door and Cover

2. Remove the rear cover, the top cover and the right side cover as required, Figure 2.

NOTE: Open the top cover and remove the rear cover to access to the top cover rear fasteners and the top cover interlock sensor PJ.



Q-1-6510-A

Figure 2 Top, Rear and Right side covers

Replacement

Reverse the removal procedures to reinstall the Tri Folder covers.

REP 11.68-171 Tri Folder Drive Install Kit

Parts List on PL 11.193

Removal

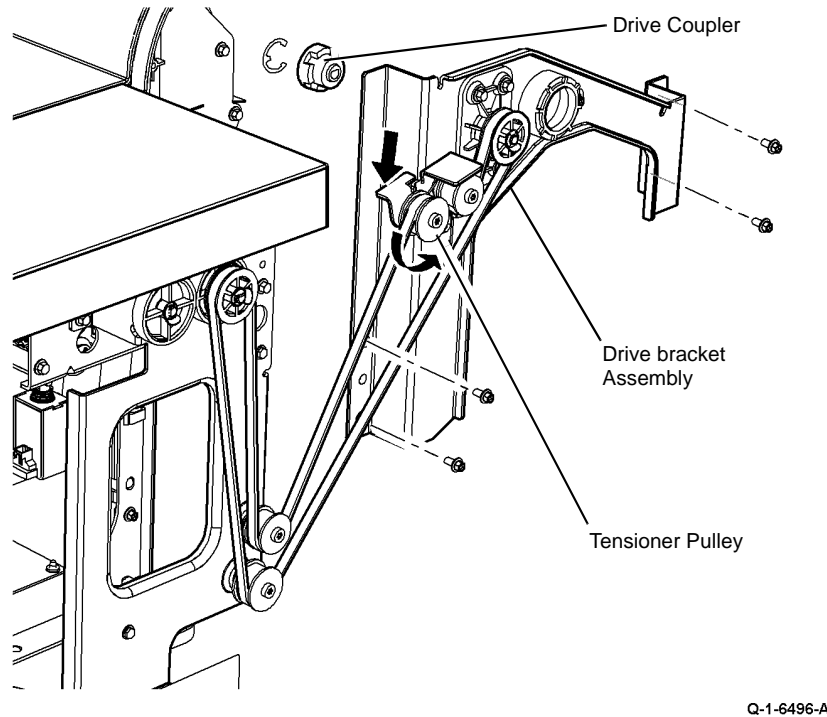
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the HVF rear cover, REP 11.1-171
2. Use the tensioner pulley to relieve the belt tension and remove the belt from the drive pulley, Figure 1.



Q-1-6496-A

Figure 1 Install Kit Assembly

3. Remove 4 screws and the Tri Folder drive assembly bracket, Figure 1. If required, remove the circlip and remove the drive coupler.

Replacement

Reverse the removal procedures to replace the Tri Folder install kit assembly.

REP 11.69-171 Crease Roll Drive Assembly

Parts List on PL 11.193

Removal

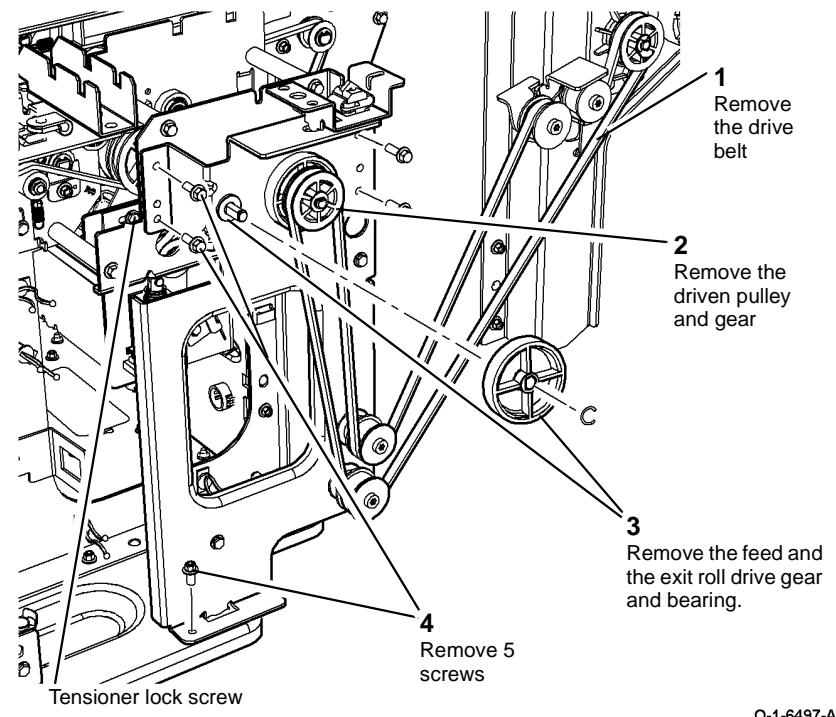
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the Tri Folder rear cover, REP 11.67-171. Access is improved by removing the top cover.
2. Remove the drive coupling assembly bracket, Figure 1.



Q-1-6497-A

Figure 1 Drive Coupling Assembly

3. Slacken the tensioner lock screw and move the crease roll tensioner pulley to the left, then tighten the lock screw, Figure 1.

REP 11.70-171 Tri Folder Feed Roller and Drive Belt

Parts List on PL 11.193

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Undock the Tri Folder from the HVF and move the unit to the right to access the left side of the frame (see REP 11.73-171).
2. Slacken the bracket screw and lift the tension idler then tighten the bracket screw, Figure 1.
3. Remove the shaft circlip and move the feed roller shaft toward the front to remove the driven pulley. Pull the roller shaft through the frame bearing and remove the drive belt, Figure 1.

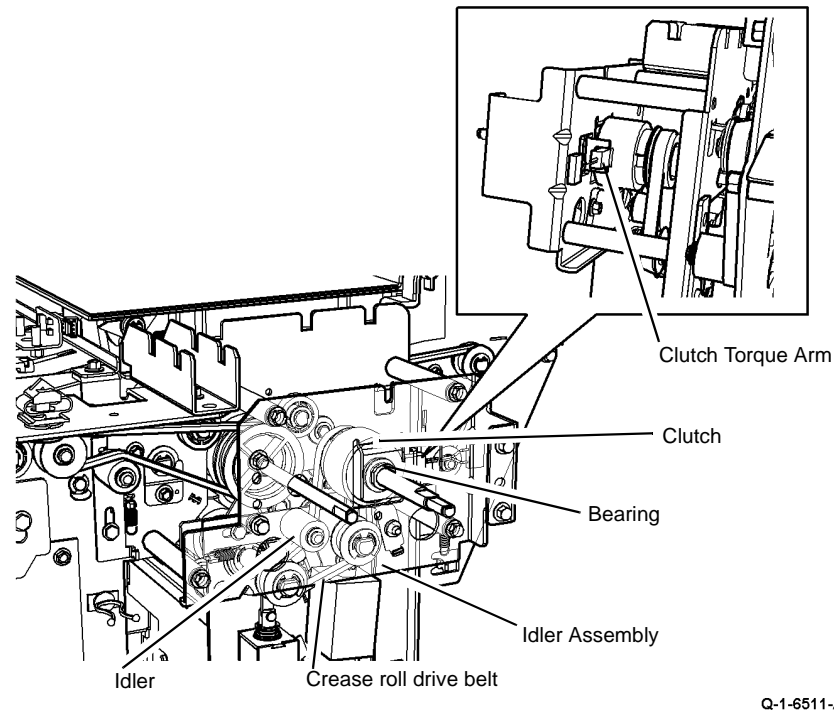


Figure 2 Idler Assembly and Crease Roll Clutch

4. Disconnect the clutch PJ and remove the Idler assembly, Figure 2.
5. Remove the clutch and bearing from the idler bracket, Figure 2.

Replacement

Reverse the removal procedures to reinstall the crease roll clutch and drive coupling assembly.

Replace the idler assembly with the smooth side of the crease roll drive belt towards the idler, then fit the drive belt over the clutch gear, Figure 2.

Position the clutch torque arm in the slot in the idler bracket, See Figure 2 insert.

Replace the drive coupling assembly, the gears and the drive pulley, then set the crease roll drive belt tension, ADJ 11.10-171.

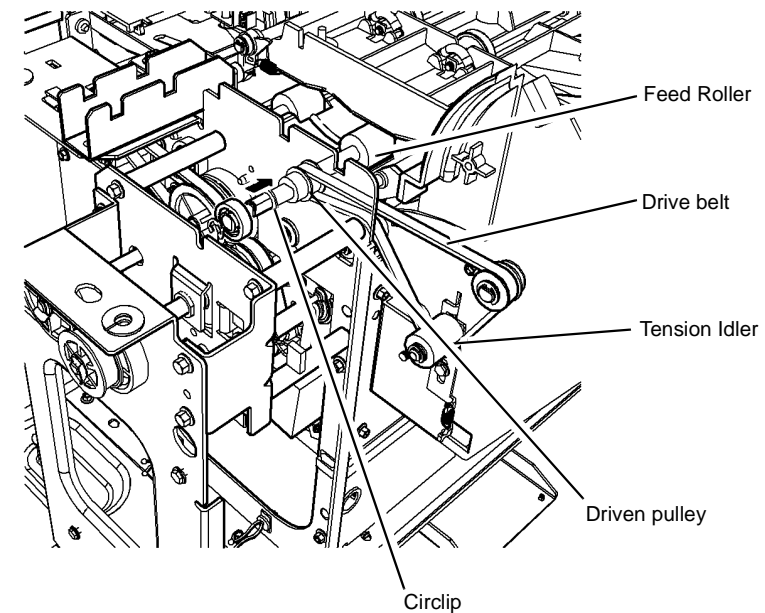


Figure 1 Feed Roller and Drive Belt

- If required, remove the feed roller shaft front circlip and bearing and remove the feed roller assembly from the Tri Folder.

Replacement

Reverse the removal procedures to replace the feed roller and drive belt.

Set the belt tension, ADJ 11.10-171, before docking the Tri Folder unit to the HVF.

REP 11.71-171 TF Assist Gate Solenoid

Parts List on PL 11.197

Removal

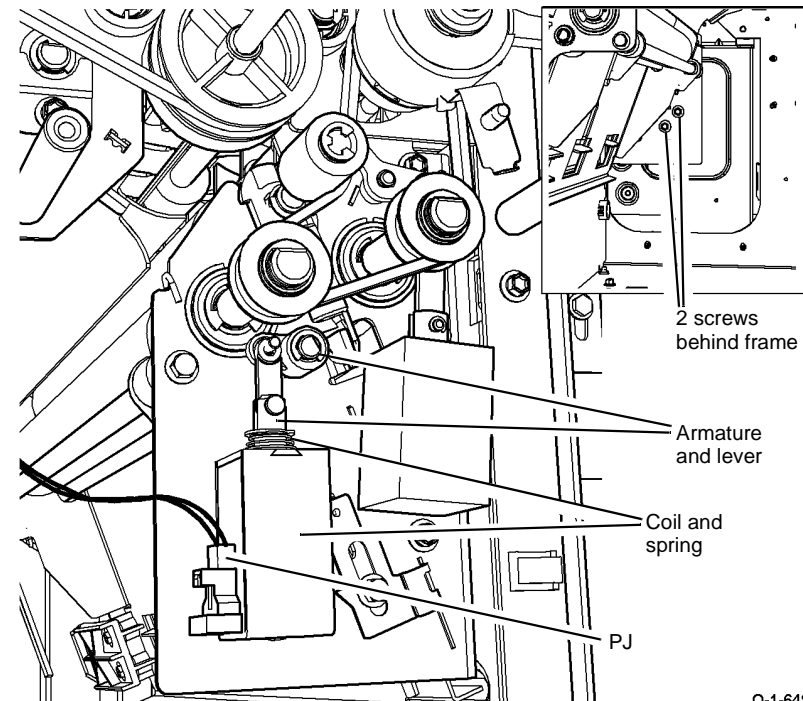
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

- Open the TF front door, or remove the Bin 2 assembly, then remove the Tri Folder rear cover, REP 11.67-171.
- Disconnect the PJ and remove the solenoid coil and spring, Figure 1. Remove the armature and lever if required.



Q-1-6499-A

Figure 1 Assist Gate Solenoid

Replacement

Reverse the removal procedures to replace the entry solenoid.

Refit the armature and lever before replacing the spring and solenoid coil. If necessary, get assistance to hold the armature coil in position when replacing the screws.

REP 11.72-171 Crease Roll Springs

Parts List on PL 11.197

Removal

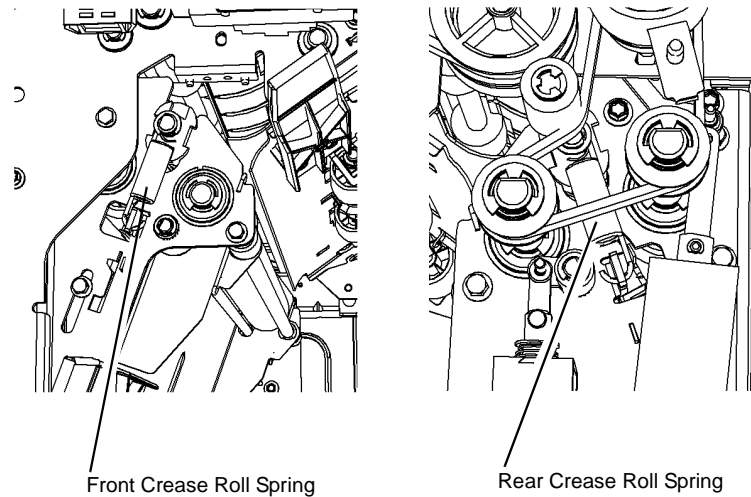
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the front door, front cover and rear cover REP 11.67-171.
2. Remove the circlip and remove the front or rear spring, Figure 1.



Q-1-6500-A

Figure 1 Front and Rear Crease Roll Springs

Replacement

Reverse the removal procedures to replace the front or rear crease roll spring.

REP 11.73-171 TF Top Cover and Idler Assemblies

Parts List on PL 11.195

Removal

WARNING

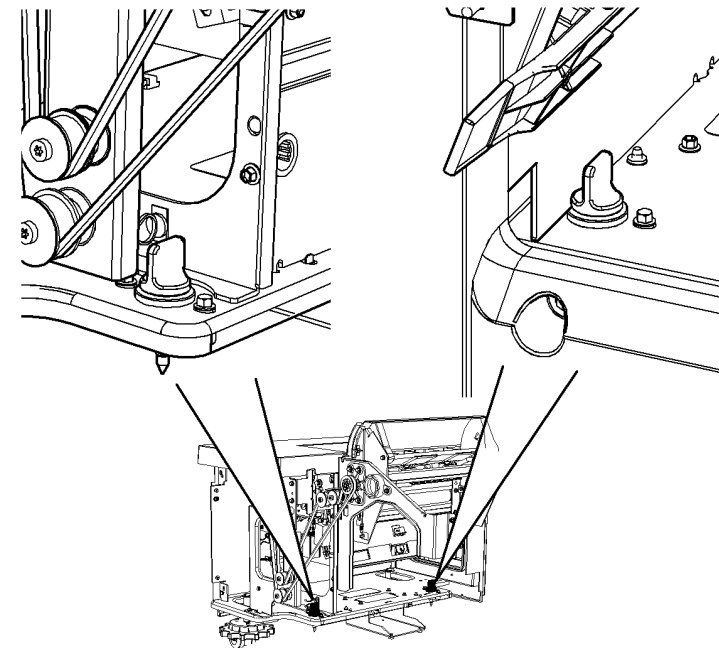
Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Undock the Tri Folder from the HVF and move it to the right to gain access to the left side of the frame, Figure 1.

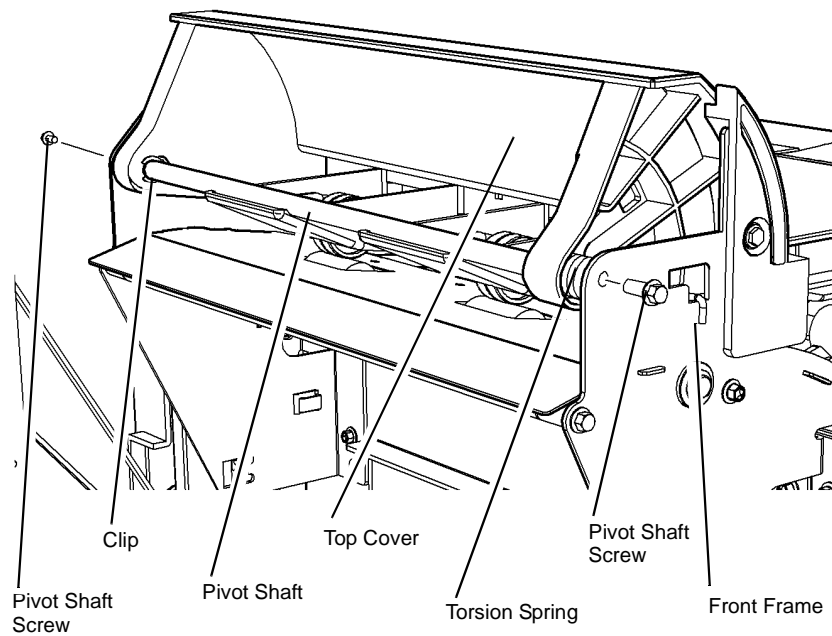
NOTE: The wiring harnesses to the HVF do not need to be disconnected.



Q-1-6512-A

Figure 1 Tri-Folder Docking Arrangement

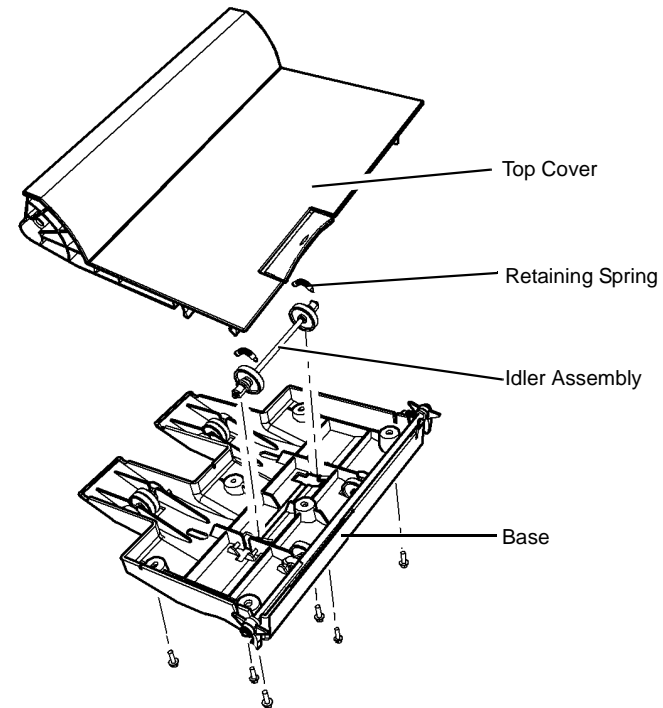
2. Remove the clip and pivot shaft screws. Lift the front-end of the cover and pivot shaft from the front frame. Control the movement of the torsion spring, Figure 2.



Q-1-6501-A

Figure 2 Top Cover Removal

3. Remove the screws holding the base. Release the springs and remove the idler assemblies, Figure 3.



Q-1-6502-A

Figure 3 Cover Base and Idler Assembly

Replacement

Reverse the removal procedures to reinstall the top cover idler assemblies and top cover.

Make sure that the correct self-tapping screws are used to replace the cover base; do not over-tighten, GP 6.

Replace, but do not tighten, the rear pivot shaft screw. Position the cover and torsion spring then fit the front of the pivot shaft in the frame. Replace and tighten both front and rear pivot shaft screws.

Check that the cable harnesses are not obstructed or touching moving parts when the Tri-Folder is docked to the HVF.

REP 11.74-171 TF Roller Assembly and Diverter Solenoid

Parts List on PL 11.197

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

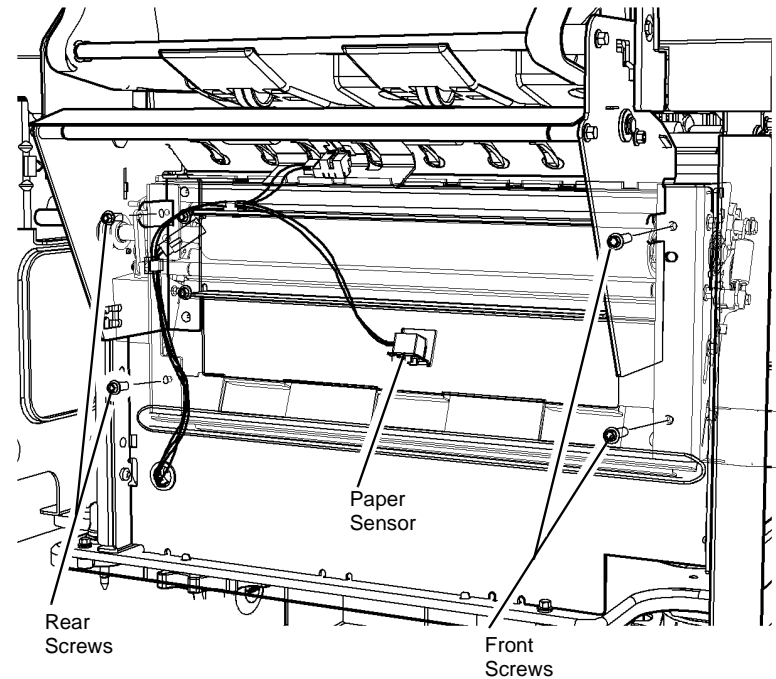
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Undock the Tri-Folder assembly from the HVF (see REP 11.73-171). Position and support the Tri-Folder so that it is safely accessible from the front, rear and left side.
2. Release the crease roll drive belt tension (See REP 11.69-171). Disconnect the diverter and entry gate solenoid PJs.

NOTE: First remove the lower front and rear screws. Support the roller assembly and remove the upper front and rear screws. If not supported the assembly will fall inside the Tri Folder frame.

3. Disconnect the paper sensor PJ and remove the Tri Folder roller assembly through the front door, Figure 1.



Q-1-6503-A

Figure 1 Tri Folder Roller Assembly

4. Remove the diverter gate solenoid and crease roll pulleys as required, Figure 2.

Replacement

Reverse the removal procedures to reinstall the pulleys, diverter gate solenoid and Tri Folder roller assembly.

Before replacing the roller assembly set the diverter operating lever to the forward (solenoid armature extended) position to engage with the right side of the diverter shaft lever, Figure 2.

REP 11.75-171 Bin 1 Limit Switches

Parts List on PL 11.135

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the HVF rear cover, REP 11.1-171.
2. Disconnect the PJs and remove the upper or lower limit switch and bracket as required, Figure 1.

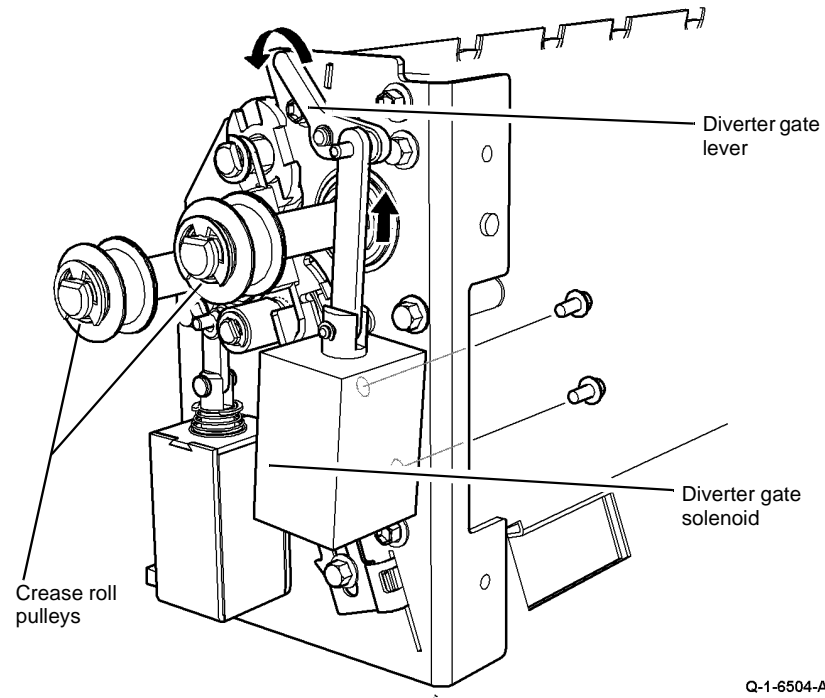


Figure 2 Positioning The Diverter Gate Lever

Check that the diverter gate operates correctly before tensioning the crease roll drive belt.

REP 11.76-171 Bin 1 Stack Height Sensor

Parts List on PL 11.135

Removal

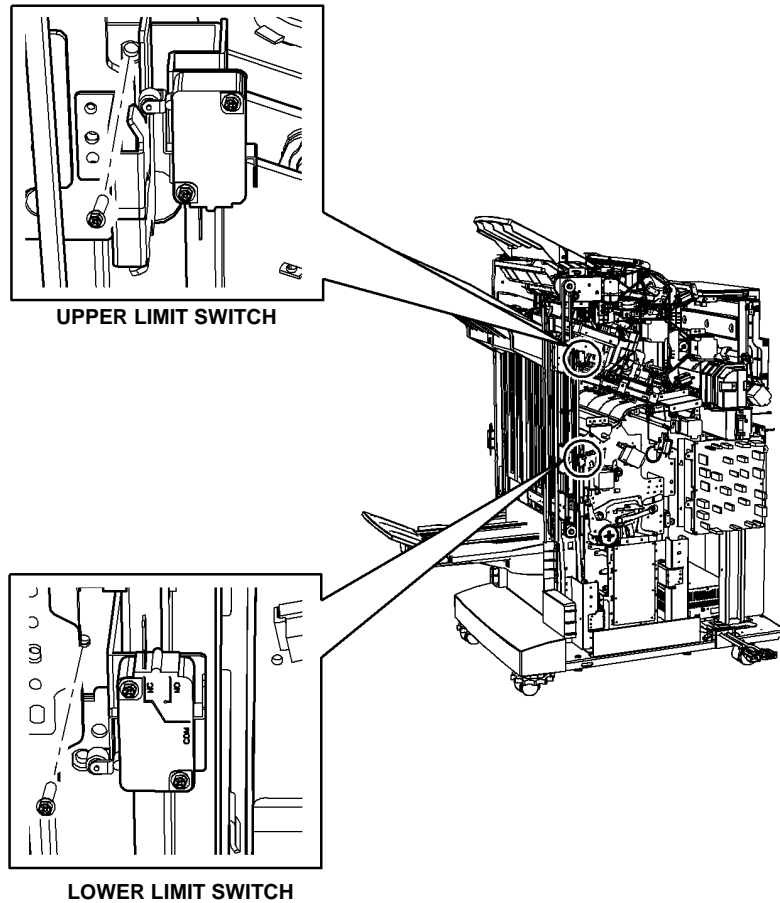
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the HVF front and rear covers, REP 11.1-171.
2. Disconnect the PJs and remove the sensor rear transmitter and front receiver, Figure 1.

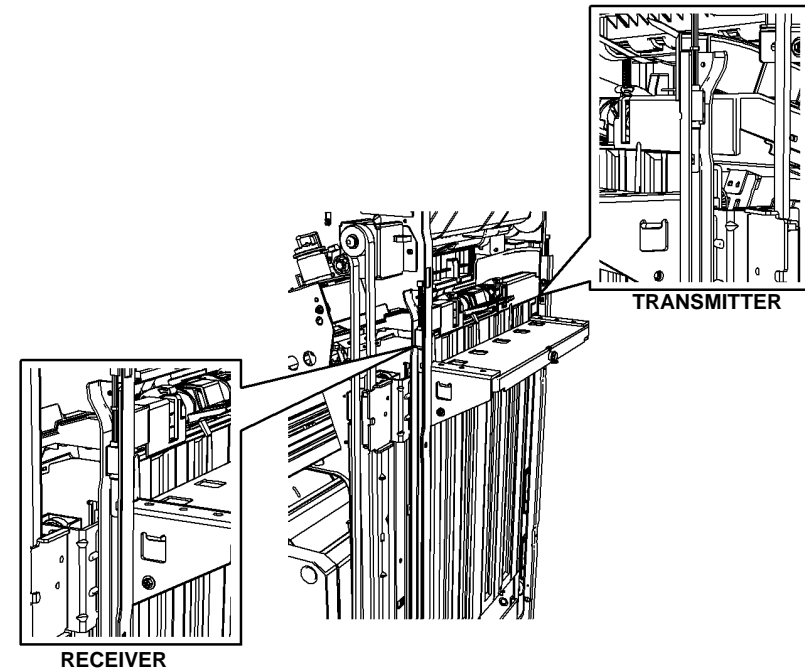


Q-1-6452-A

Figure 1 Bin 1 Limit Switches

Replacement

Reverse the removal procedures to replace the Bin 1 upper and lower limit switches.



Q-1-6453-A

Figure 1 Bin 1 Stack Height Sensor

Replacement

Reverse the removal procedures to replace the stack height sensor transmitter and receiver.

REP 11.77-171 TF Door Interlock Switches and Sensor

Parts List on PL 11.145

Removal

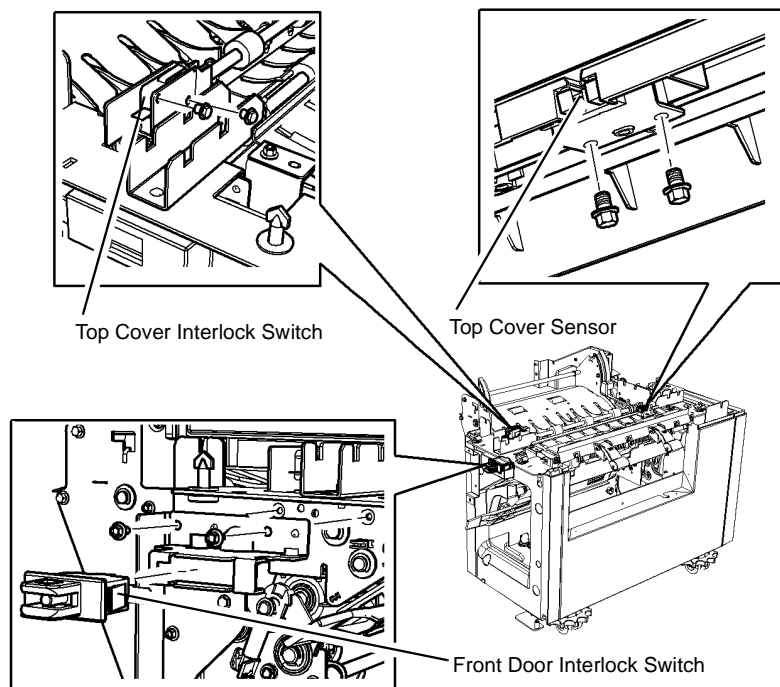
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the Tri Folder front and top covers REP 11.67-171.
2. Remove the front door and top cover interlock switches and the top cover sensor, Figure 1.



Q-1-6505-A

Figure 1 TF Interlock Switches and Cover Sensor

Replacement

Reverse the removal procedures to replace the front door and top cover interlock switches and the top access cover sensor.

REP 11.78-171 TF Entry and Assist Gate Sensors

Parts List on PL 11.197

Removal

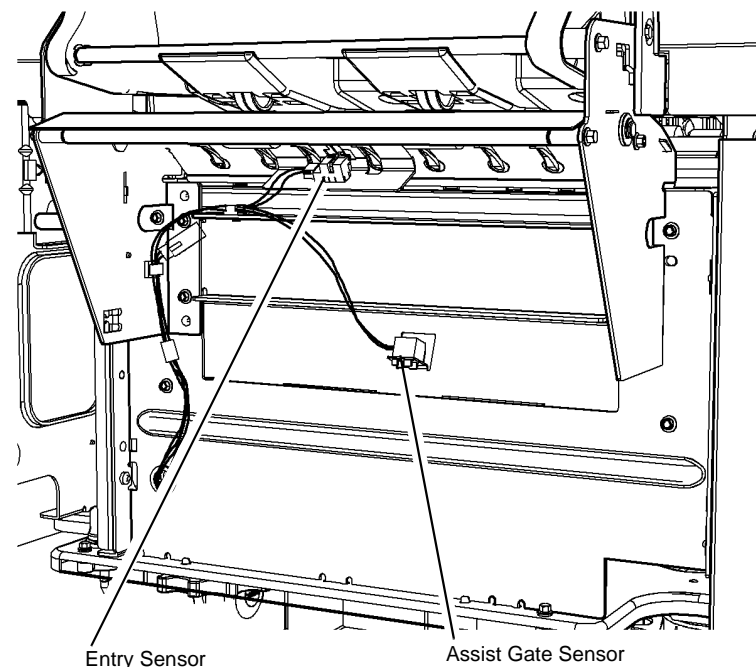
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Undock the Tri Folder unit from the HVF (See REP 11.73-171).
2. Disconnect the PJs and remove the entry and assist gate sensors, Figure 1.



LEFT SIDE VIEW

Q-1-6506-A

Figure 1 TF Entry and Assist Gate Sensors

Replacement

Reverse the removal procedures to replace the entry and assist gate sensors.

REP 11.79-171 TF Exit Sensor

Parts List on PL 11.197

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the Tri Folder top cover, REP 11.67-171.
2. Disconnect the PJs and remove the exit sensor, Figure 1.

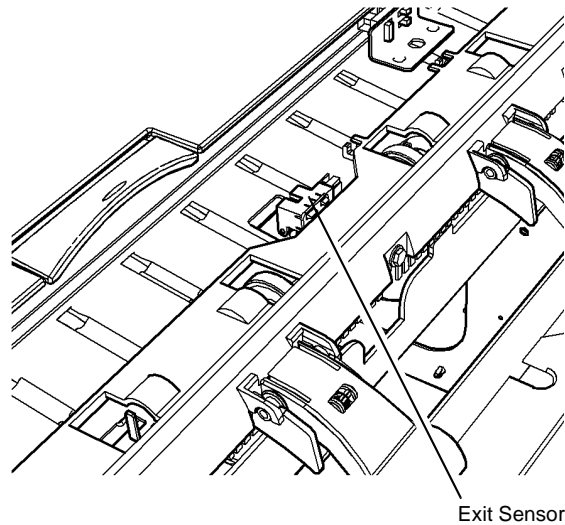


Figure 1 Tri Folder Exit Sensor

Replacement

Reverse the removal procedures to replace the exit sensor.

REP 11.80-171 Tri Folder PWB

Parts List on PL 11.193

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove Tri Folder rear cover, REP 11.67-171.
2. Disconnect the PJs and remove the PWB, Figure 1.

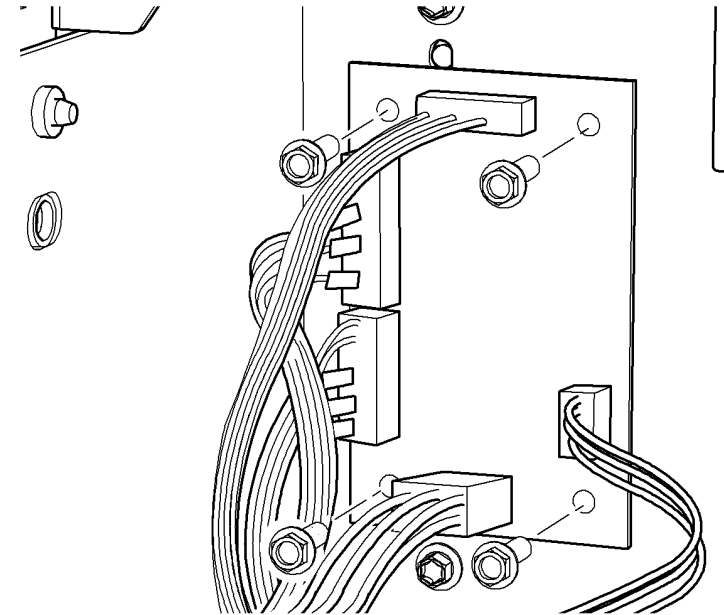


Figure 1 Tri Folder PWB

Replacement

Reverse the removal procedures to replace the Tri Folder PWB.

REP 11.81-171 TF Main and Bin 2 Tray Harnesses

Parts List on PL 11.193

Removal

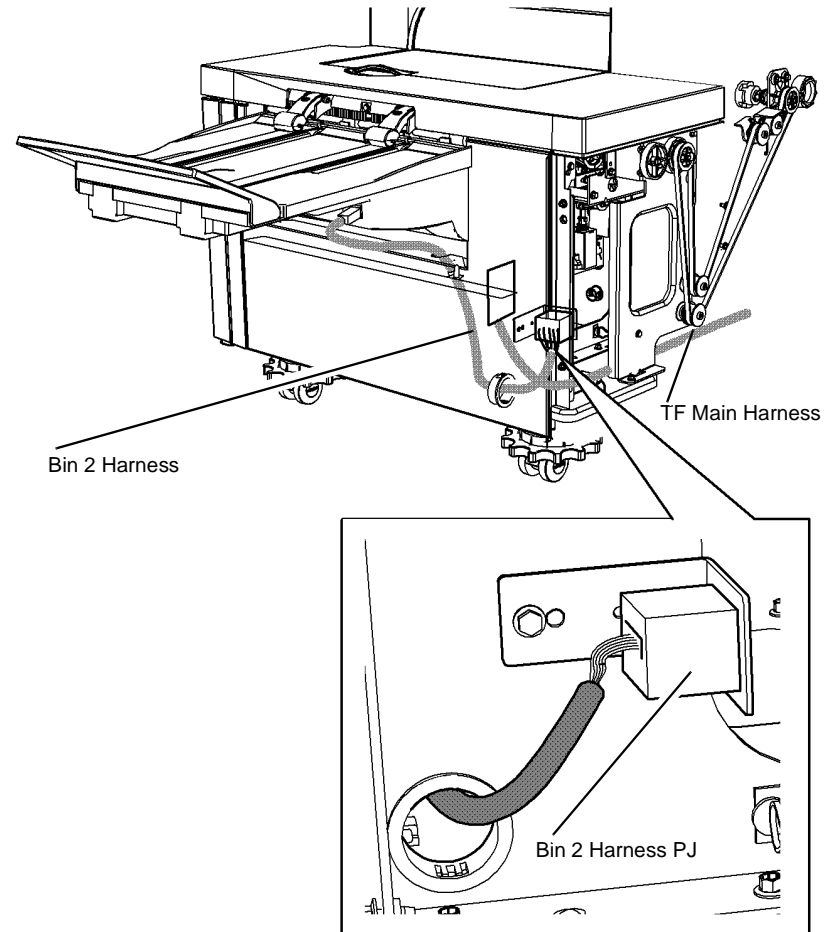
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the Tri Folder rear cover, REP 11.67-171. If removing the TF main harness, remove the HVF rear cover, REP 11.1-171.
2. Disconnect the PJs and remove the main and Bin 2 tray harnesses, Figure 1.



Q-1-6509-A

Figure 1 TF Main and Bin 2 Tray Harnesses

Replacement

Reverse the removal procedures to replace the main and bin 2 tray harnesses.

REP 11.82-171 PPI Undocking

Parts List on PL 11.175

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

CAUTION

Place the PPI on a suitable surface. Do not damage the PPI locating pins.

CAUTION

Do not show the customer how to undock or dock the PPI.

1. Open the HVF front door and slide the white latch handle to the rear. Lift the PPI vertically from the HVF and put it on a suitable surface, Figure 1.

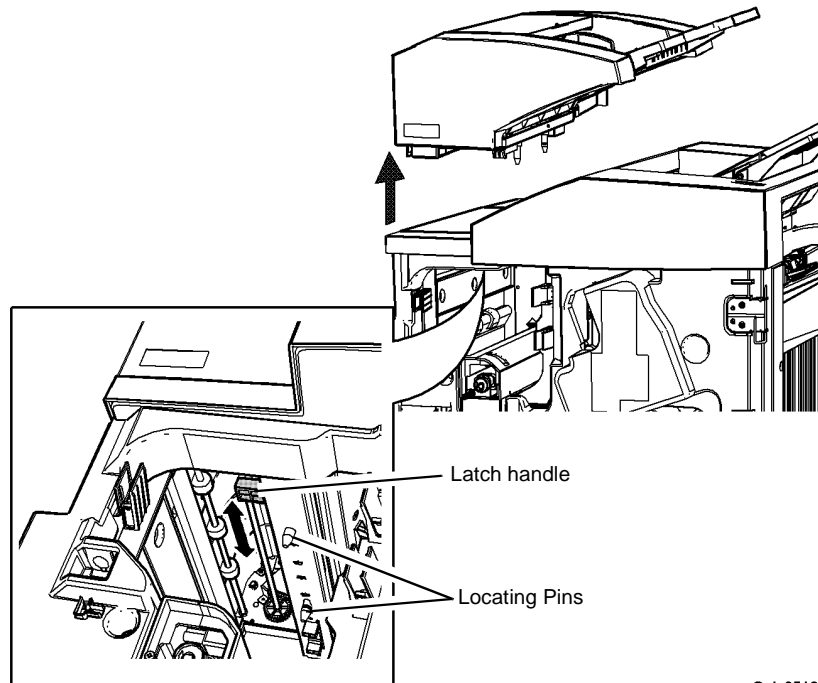


Figure 1 PPI Undocking

Q-1-6513-A

Replacement

Reverse the undocking procedure to dock the PPI unit to the HVF. Lock the PPI onto the HVF by sliding the latch handle towards the front.

REP 11.83-171 PPI Front and Rear Covers

Parts List on PL 11.175

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Undock the PPI and put it on a suitable surface, REP 11.82-171.
2. Remove the lower screw and release the upper tab. Move the cover to release the right side tab from the frame, Figure 1.

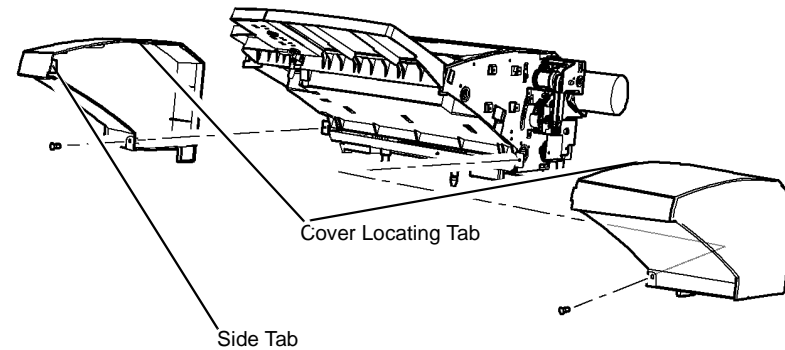


Figure 1 PPI Front and Rear Covers

Q-1-6514-A

Replacement

Reverse the removal procedures to replace the PPI front and rear covers.

REP 11.84-171 PP Inserter Motor

Parts List on PL 11.181

Removal

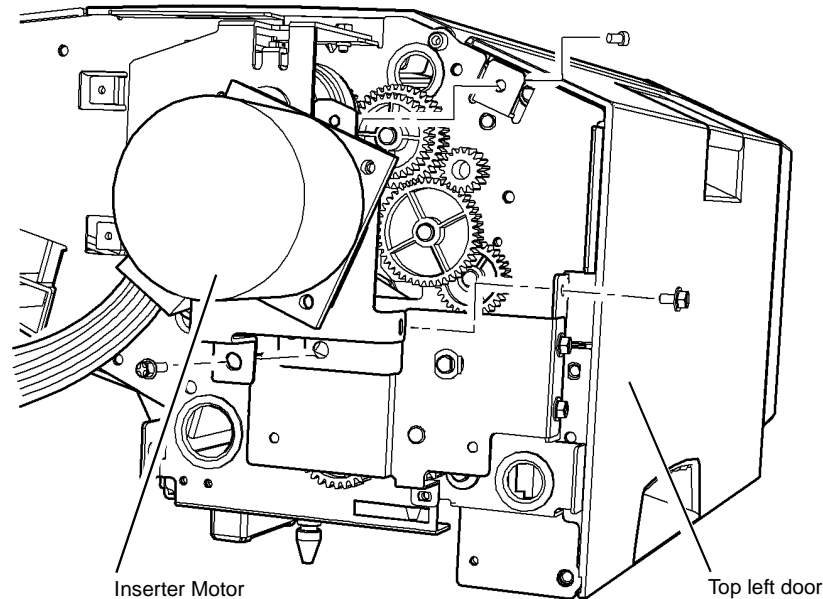
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the PPI rear cover, and open the top left door, REP 11.83-171.
2. Disconnect the motor PJ and remove the 3 screws. Remove the inserter motor and bracket, Figure 1.



Q-1-6515-A

Figure 1 PP Inserter Motor

Replacement

Reverse the removal procedures to replace the PP Inserter motor.

Make sure that the correct screws are used to replace the inserter motor GP 6.

REP 11.85-171 PP Inserter PWB

Parts List on PL 11.179

Removal

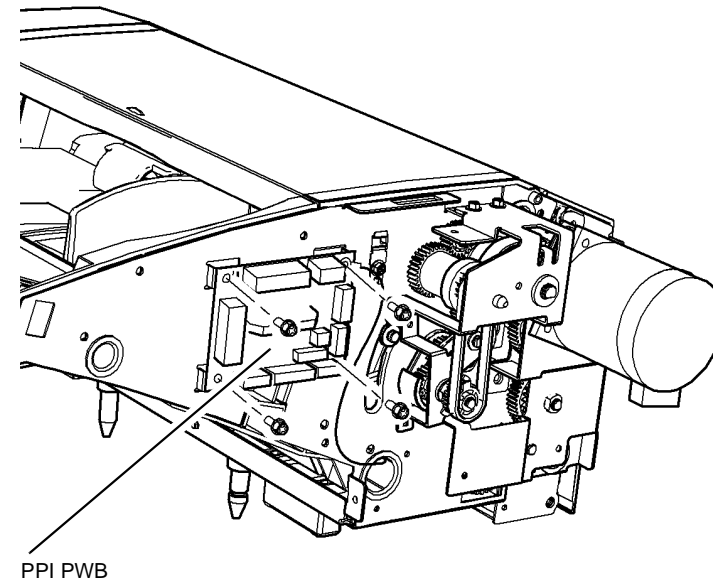
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the PPI rear cover. REP 11.83-171.
2. Disconnect the 10 PJs and remove the 4 screws and the grounding strap, Figure 1.



Q-1-6516-A

Figure 1 PP Inserter PWB

Replacement

Reverse the removal procedures to replace the PPI PWB.

REP 11.86-171 PP Inserter Clutch

Parts List on PL 11.179

Removal

WARNING

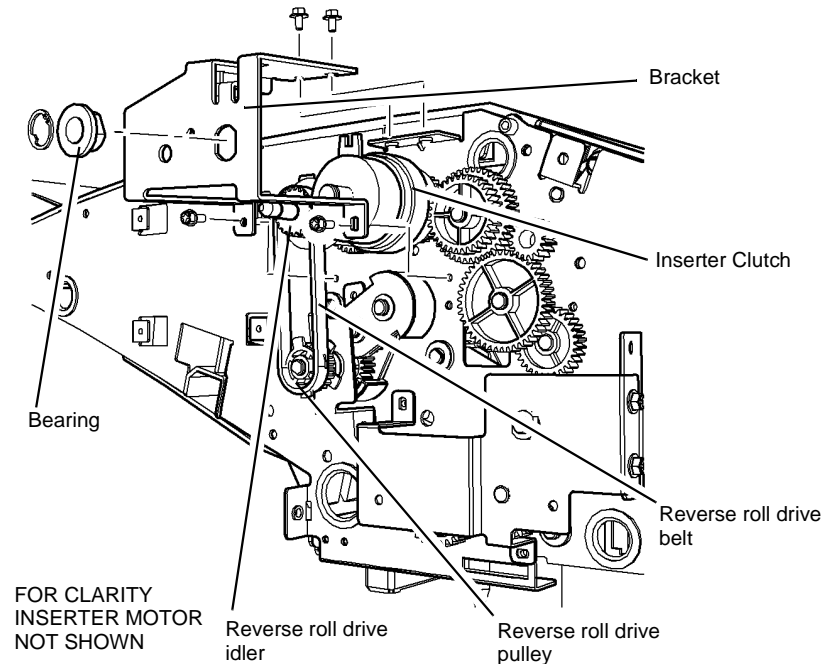
Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the PPI rear cover. REP 11.83-171.
2. Disconnect the clutch PJ and remove the circlip and the bearing from the feed roll shaft, Figure 1.
3. Remove the 4 screws and the bracket then slide the clutch from the shaft

NOTE: The reverse roll drive idler and the drive belt are not attached to the clutch bracket or the PPI frame.



Q-1-6517-A

Figure 1 Inserter Clutch Removal

Replacement

Reverse the removal procedures to replace the PP Inserter clutch.

When replacing the bracket, check that the clutch torque arm locates in the locating tab. Put the reverse roll drive belt over the drive idler and check that the reverse roll idler gear shaft locates properly into the frame.

When the bracket is secured, temporarily remove the circlip and the reverse roll drive pulley to replace the drive belt over the reverse roll drive pulley.

REP 11.87-171 PPI Top Cover Interlock Switch

Parts List on PL 11.177

Removal

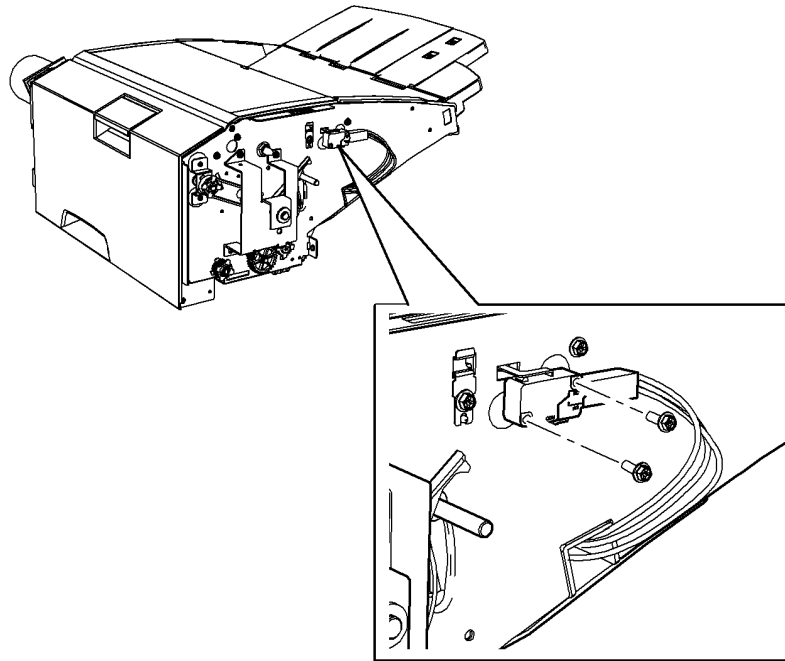
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the PPI front cover, REP 11.83-171.
2. Disconnect the PJs and remove the 2 screws securing the top cover interlock switch, Figure 1.



Q-1-6518-A

Figure 1 Top Cover Interlock Switch

Replacement

Reverse the removal procedures to replace the PPI top cover interlock switch.

REP 11.88-171 PPI Top Left Door Interlock Switch

Parts List on PL 11.175

Removal

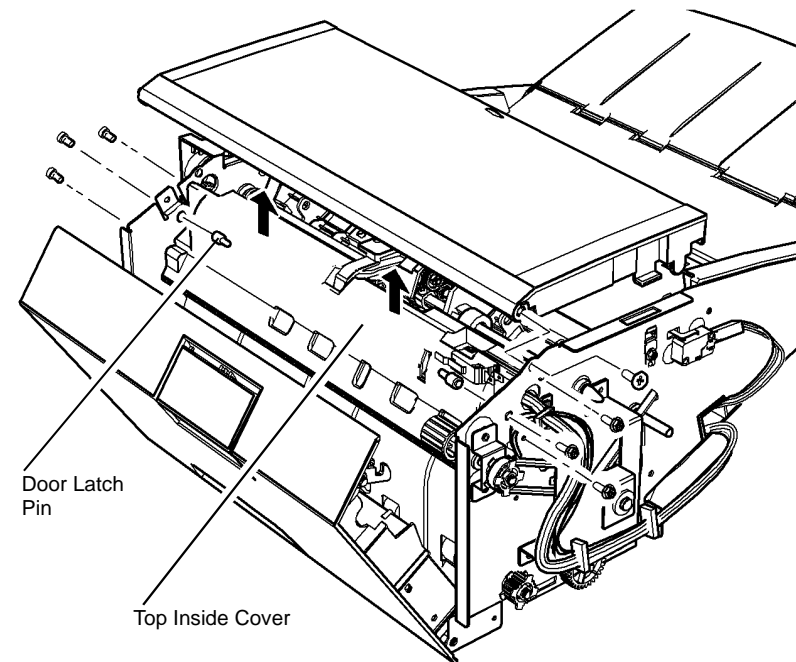
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the PPI front and rear covers, REP 11.83-171.
2. Remove the inserter motor, REP 11.84-171.
3. Remove the rear pivot screw and remove the top cover, Figure 1.



Q-1-6520-A

Figure 1 Top Left Door Interlock Switch

4. Remove the door latch pins then remove 4 screws holding the top inside cover, Figure 1.
5. Release the cable harness clips and lift the top-inside cover. Disconnect the PJs and remove the top left door interlock switch.

Replacement

Reverse the removal procedures to replace the left hand cover interlock switch.

When reinstalling the inside top cover and the top cover make sure that the correct screws are used and that the screws are not overtightened GP 6

REP 11.89-171 Main Tray and Paper Length Sensors

Parts List on PL 11.175

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Pull the lug on one side of the tray to disconnect from the frame pivot. Remove the cover plate then disconnect the PJs and remove the sensors from the bracket clips, Figure 1

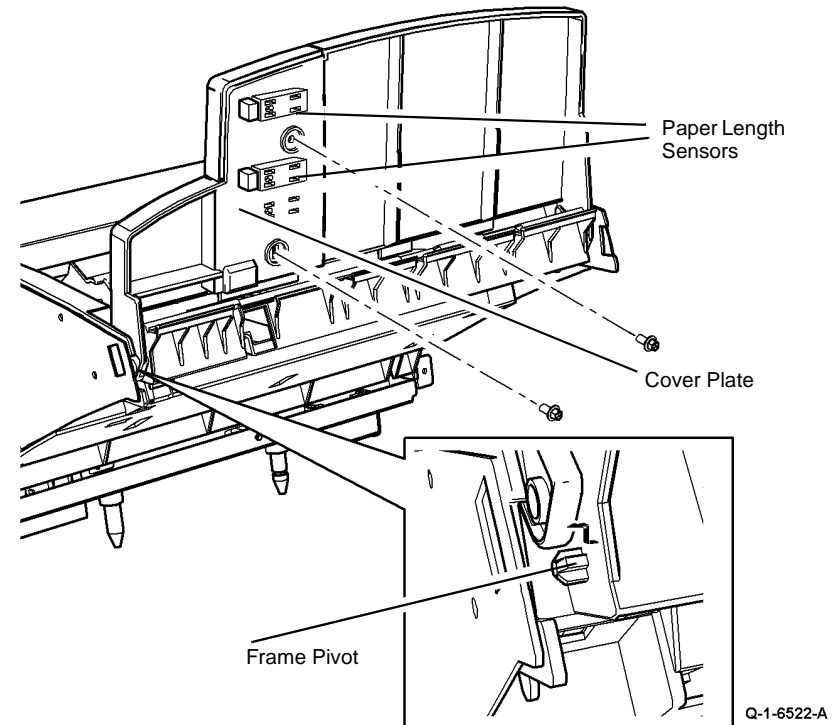


Figure 1 Main Tray Assembly

Replacement

Reverse the removal procedures to replace the PPI main tray and paper length sensors.

REP 11.90-171 Bottom Tray and Paper Sensors

Parts List on PL 11.175

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Undock the PPI, REP 11.82-171, and release the front and rear pivot tabs then lift the bottom tray. Control the movement of the bottom tray springs.
2. Remove the circlip and bearing and remove the tray pivot shaft. Rotate the tray to access the sensor bracket, Figure 1.

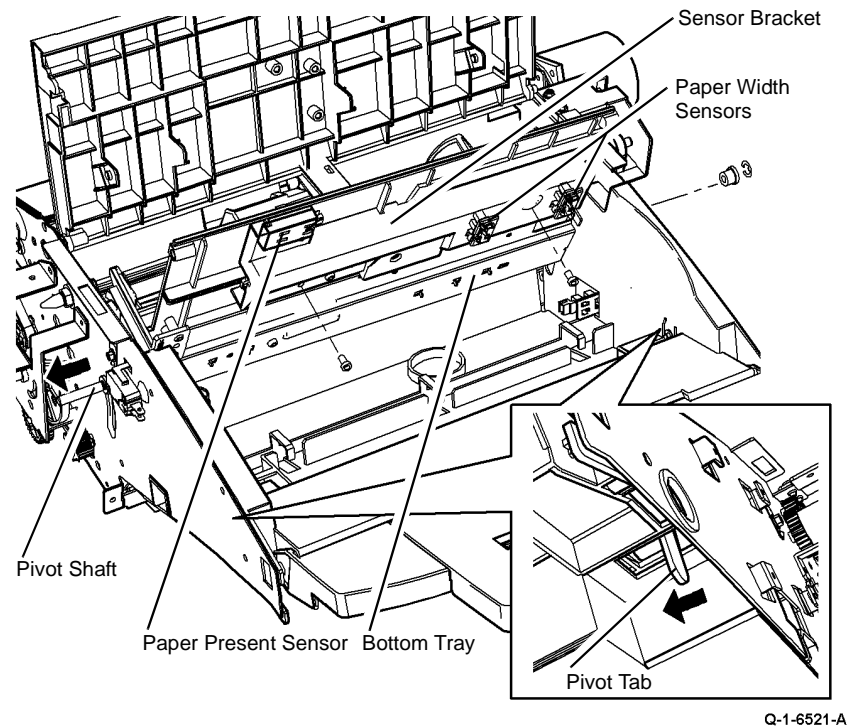


Figure 1 Bottom Tray and Sensors

3. Remove the sensor bracket and disconnect the PJs. Unclip the paper present sensor and the paper width sensors from the bracket,

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the bottom tray and paper sensors.

Check that the loading levers are at the same angle and that the tray pivot shaft passes below the front and rear loading levers. Check that the bottom tray is supported horizontally in the frame.

Make sure that the bottom tray springs are correctly aligned before engaging the front and rear pivot tabs.

REP 11.91-171 PPI Top Cover and IDG Pickup Sensor

Parts List on PL 11.179

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the PPI Front Cover, REP 11.83-171.

NOTE: IDG = Inter Document gap

2. Remove the top cover pivot screw. Move the rear top guide to disengage the pivots then remove the sensor bracket and disconnect the sensor PJ, Figure 1.

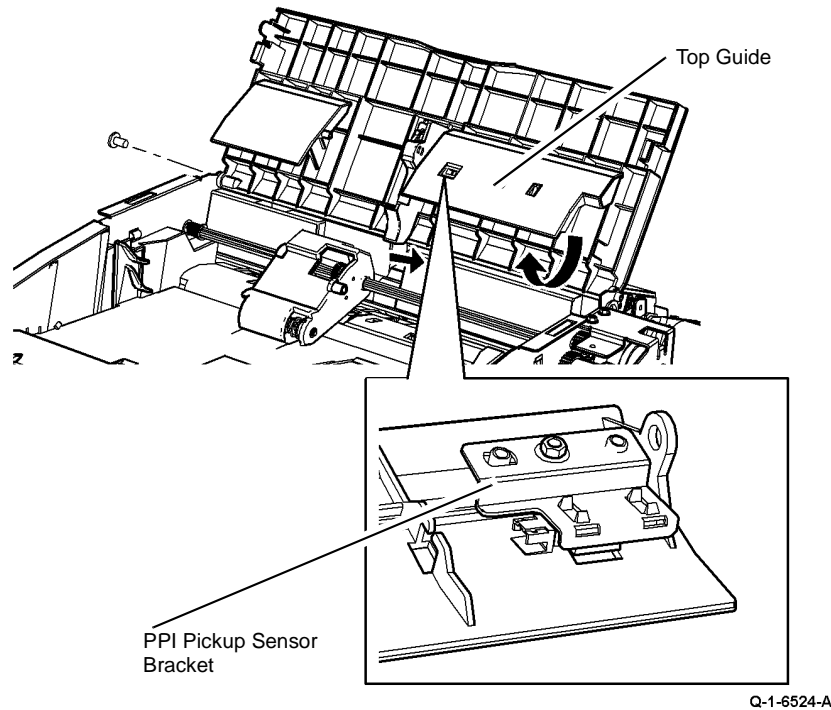


Figure 1 Top Cover and PPI Pickup Sensor

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the IDG pickup sensor and top cover.

REP 11.92-171 PPI Top Left Door and Acceleration Sensor

Parts List on PL 11.175

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the front and rear covers, REP 11.83-171.
2. Remove the door front and rear pivot screws and stop screws. Figure 1. Release the wiring harness clips to give slack in the sensor connecting cables.

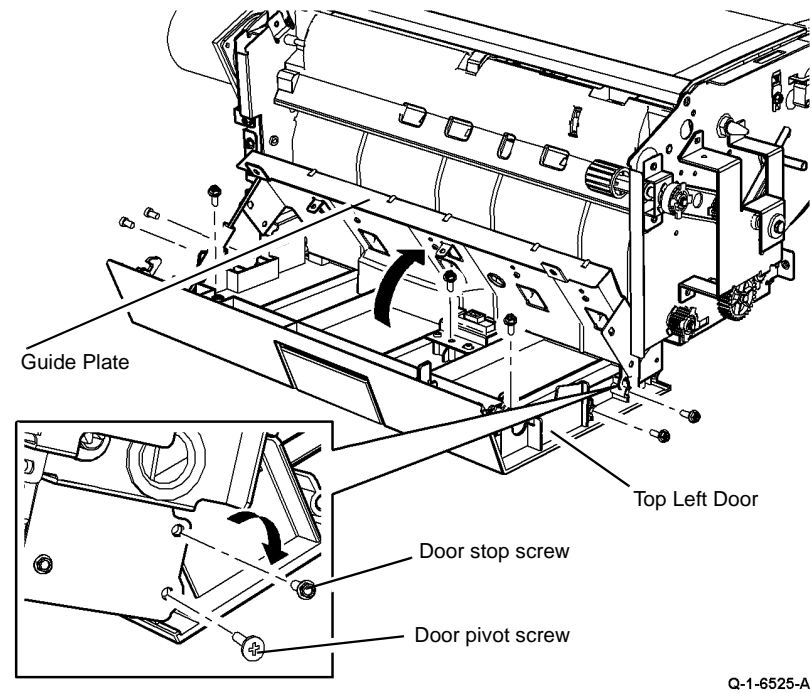


Figure 1 Paper Path Sensor

3. Remove the guide plate and disconnect the PJ then remove the bracket and the acceleration sensor from the guide plate, Figure 1.

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the PPI top left door and the acceleration sensor.

REP 11.93-171 Pickup and Paper Path Sensors

Parts List on PL 11.177

Removal

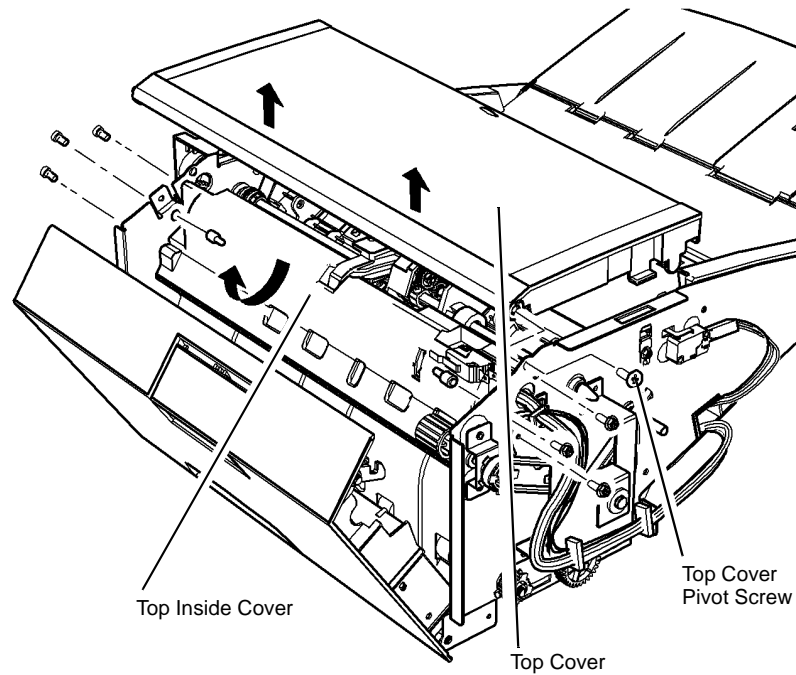
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

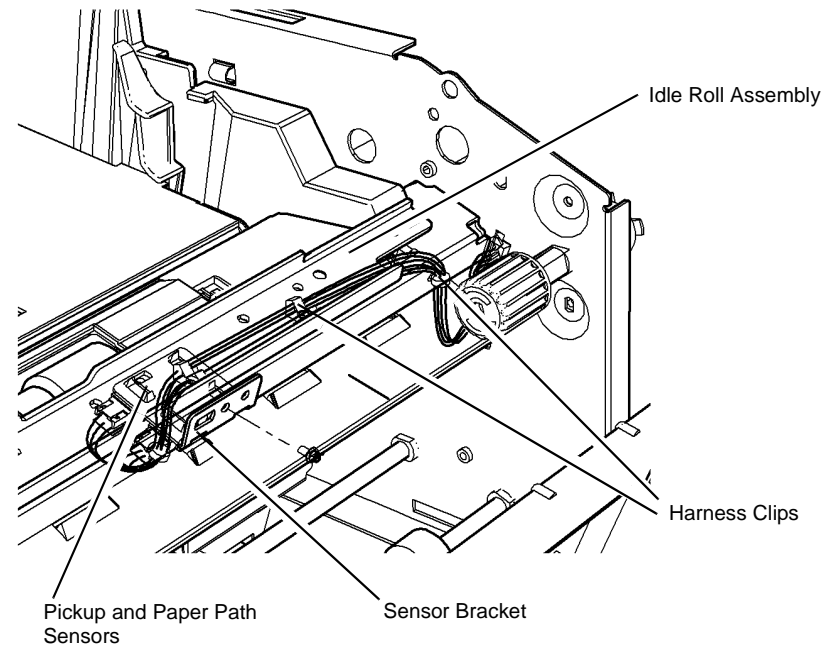
1. Remove the PPI front and rear covers, REP 11.83-171
2. Remove the inserter motor, REP 11.84-171.
3. Remove the pickup roll assembly, REP 11.95-171.
4. Remove the top cover, REP 11.91-171.
5. Remove the top inside cover, Figure 1.



Q-1-6526-A

Figure 1 PPI Top and Inside Cover

6. Release the wiring harness clips to give slack in the sensor connecting cables. Remove the sensor assembly bracket then disconnect the PJs and unclip the sensors from the bracket, Figure 2.



Q-1-6527-A

Figure 2 Pickup and Paper Path Sensors

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the pickup and paper path sensors.

When replacing the top inside cover, and the top cover make sure that the correct screws are used and that the screws are not overtightened GP 6

REP 11.94-171 PPI Tray Down Sensor

Parts List on PL 11.175

Removal

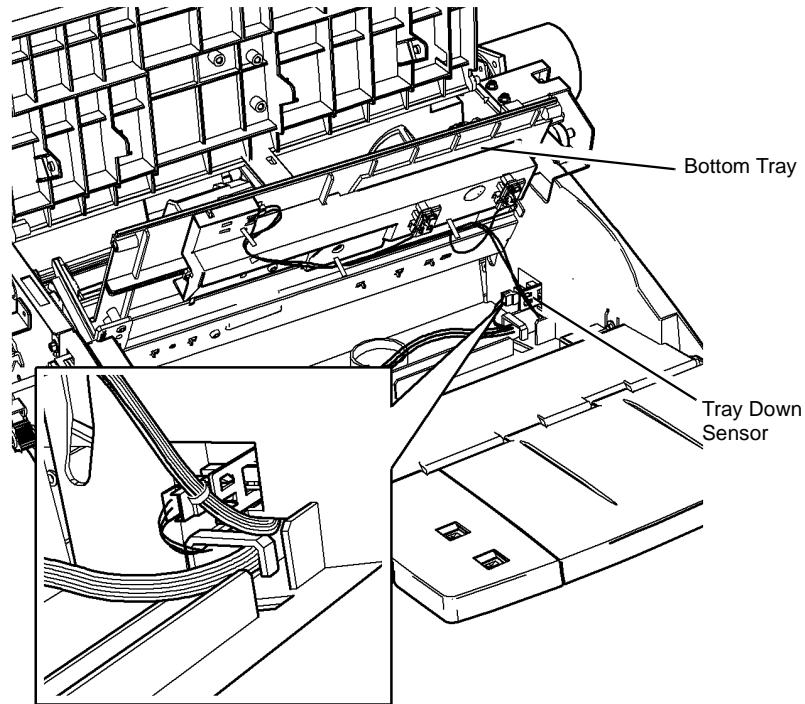
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Undock the PPI, REP 11.82-171, and release the front and rear pivot tabs then lift the bottom tray. Control the movement of the bottom tray springs.
2. Disconnect the PJ and remove the sensor from the bracket, Figure 1.



Q-1-6528-A

Figure 1 PPI Tray Down Sensor

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the PPI tray down sensor.

REP 11.95-171 PPI Pickup and Reverse Roller Assemblies

Parts List on PL 11.179

Removal

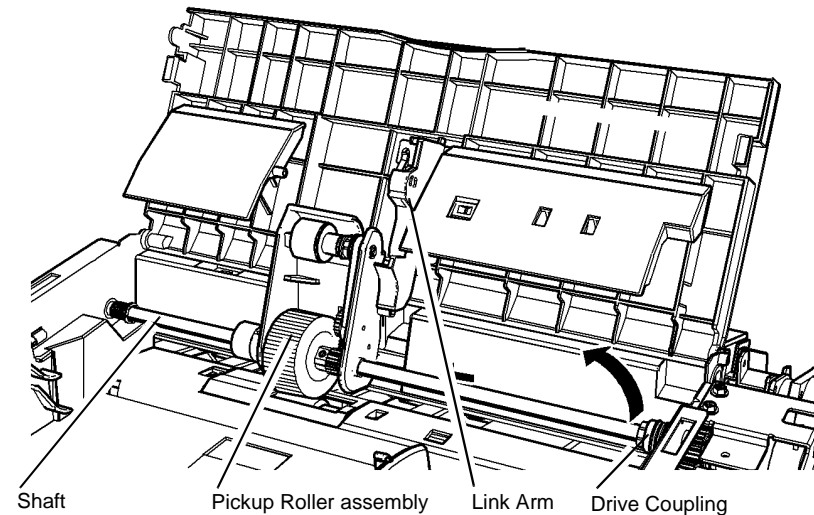
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Raise the PPI top cover and pull the pickup roller assembly towards the front to disengage the roller shaft from the drive coupling and the link arm. Remove the pickup roller assembly from the PPI, Figure 1.



Q-1-6538-A

Figure 1 PPI Pickup Roller Assembly Removal

2. Remove the cover and the plastic clip. Remove the reverse roller and coupling from the reverse roller shaft, Figure 2.

REP 11.96-171 HVF Fixed and Adjustable Casters

Parts List on PL 11.130

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

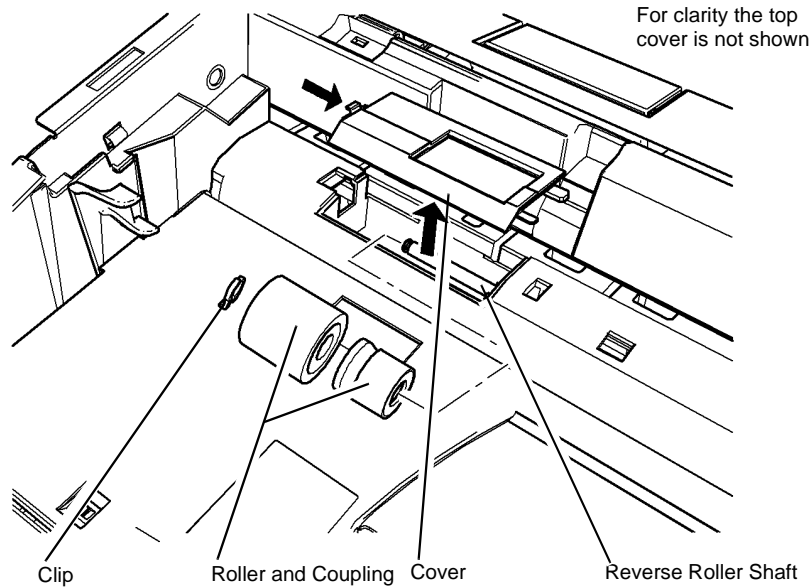
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

CAUTION

Do not remove more than one caster at a time unless the HVF frame is properly supported and stable.

1. Undock the Tri Folder from the HVF, REP 11.82-171.
2. Undock the HVF from the copier and remove the HVF front and rear covers, REP 11.1-171.
3. Get help to lift and support the HVF frame securely at a position close to where the caster is to be removed, GP 16. Support the frame approximately 4 inches (approximately 2 reams of paper) above the floor so that the caster is not supporting the unit.
4. Remove the 2 screws and remove the fixed caster, Figure 1.



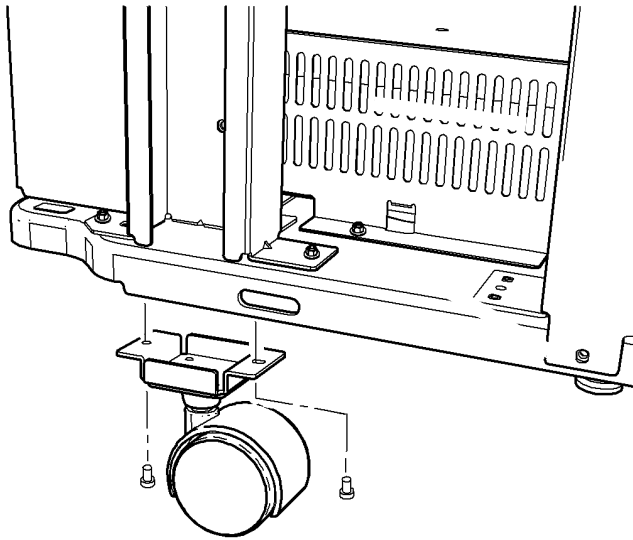
Q-1-6539-A

Figure 2 Reverse Roller Removal

Replacement

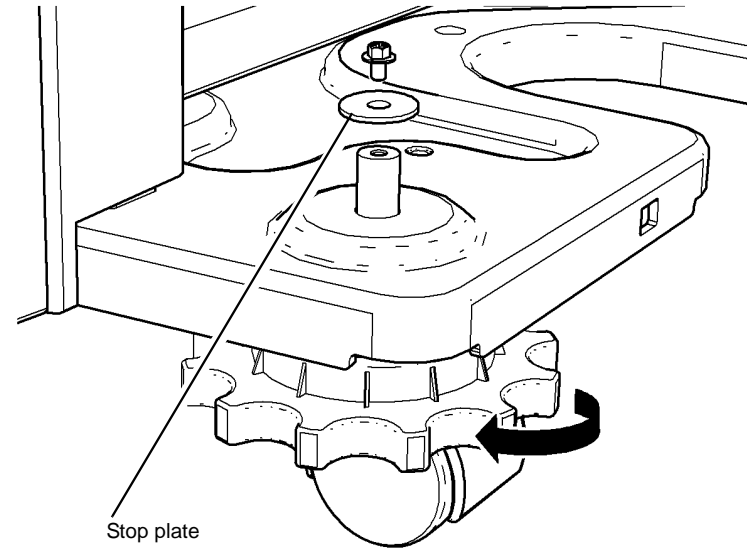
Reverse the removal procedure to replace the reverse and the pickup roller assemblies.

After replacing the pickup roller assembly close the PPI top cover fully to engage the link arm with the pickup roller.



Q-1-6540-A

Figure 1 HVF Fixed Caster Removal



Q-1-6541-A

Figure 2 HVF Adjustable Caster Removal

5. Support the HVF frame. Remove the screw and stop plate and rotate the caster adjustment wheel to unscrew the caster from the frame, Figure 2.

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the HVF fixed and adjustable casters.

REP 11.97-171 HVF PTU PWB Assembly

Parts List on PL 11.157

Removal

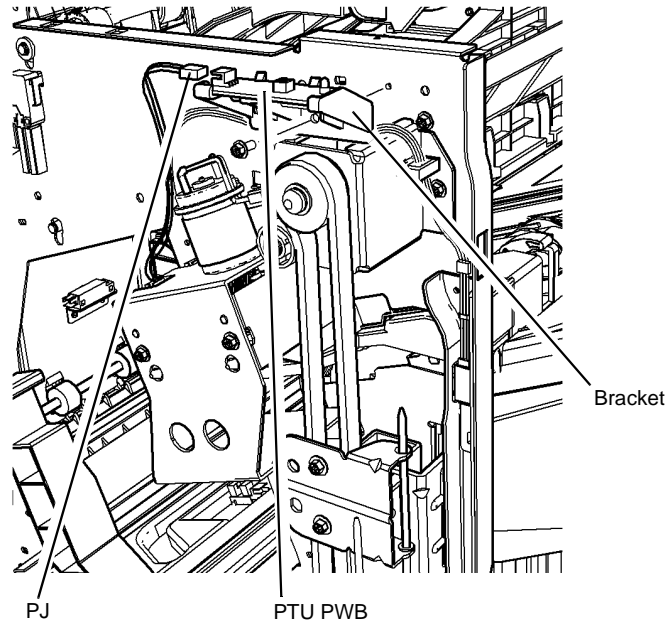
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the HVF Front door, front cover and top cover, REP 11.1-171.
2. Disconnect the PJ and remove the PWB and bracket assembly, Figure 1.



Q-1-6542-A

Figure 1 PTU PWB Assembly

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the HVF PTU PWB assembly.

REP 11.98-171 PPI Idle Roller Assembly

Parts List on PL 11.179

Removal

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

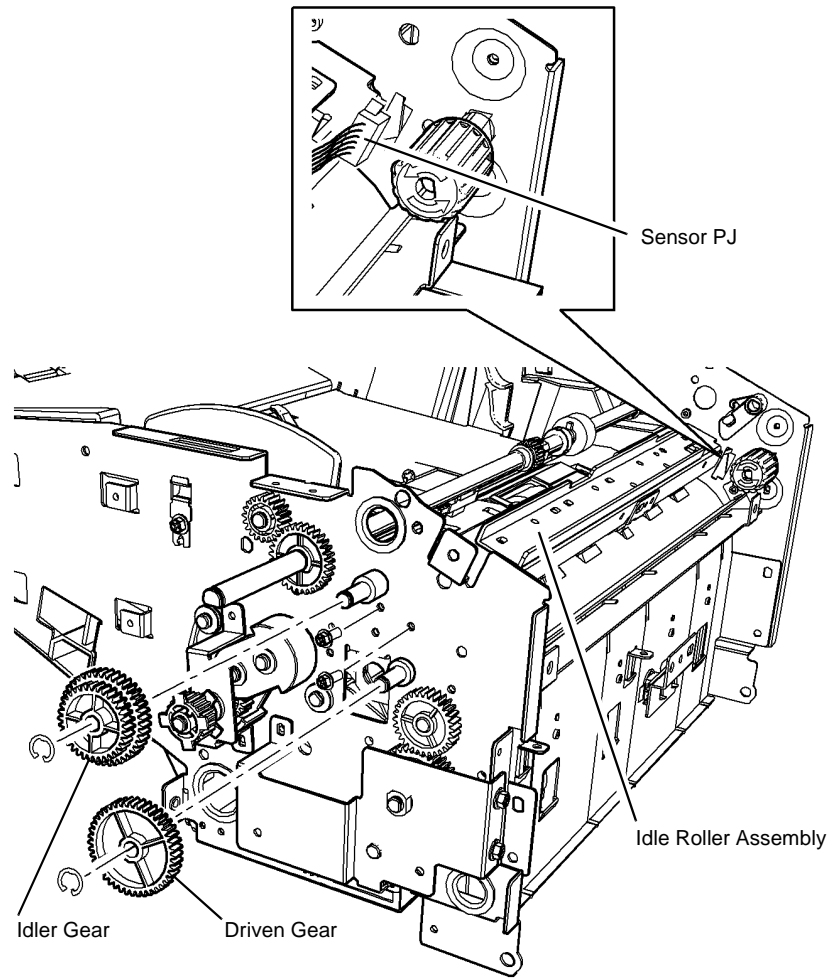
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply, while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the PPI front and rear covers., REP 11.83-171.
2. Remove the inserter motor, REP 11.84-171.
3. Remove the inserter clutch, REP 11.86-171.
4. Remove the top cover assembly, REP 11.91-171.
5. Remove the inside top cover and top left door interlock switch, REP 11.88-171.
6. Disconnect the sensor PJ and unclip the connector from the frame. Remove the circlips and remove the driven and idler gears from their shafts. Remove the 2 screws at the rear of the idle roller assembly, Figure 1.

NOTE: Check that the loading gear remains engaged with the loading shaft gear.

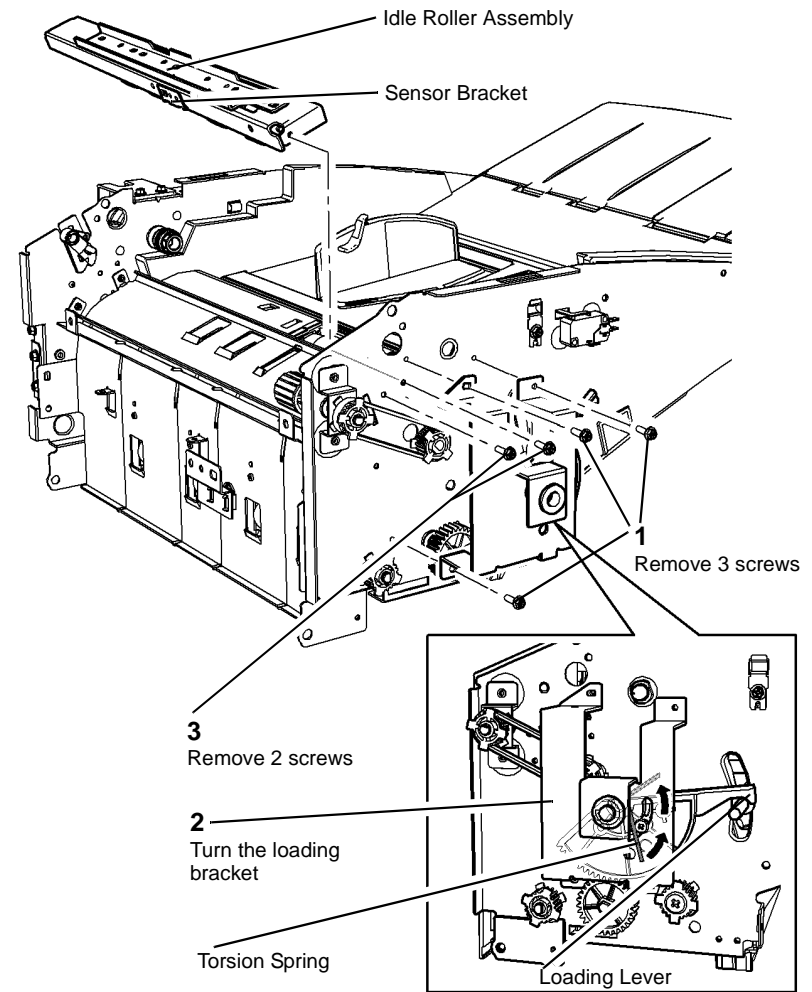
NOTE: The Pickup and Paper Path sensor bracket may be removed from the idle roller assembly if required.



Q-1-6543-A

Figure 1 Idler Assembly Rear Screws

7. Relieve the torsion spring tension and remove 3 of the four front loading bracket screws. Move the top of the bracket to access and remove the two screws at the front of the idle roller assembly. Remove the idle roller assembly from the frame, Figure 2.



Q-1-6544-A

Figure 2 Idle Roller Assembly

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the Idle roller assembly.

Replace the loading bracket screws and check that the front loading lever is at the same angle as the rear loading lever then tension the torsion spring. The loading tray will not operate correctly if it is not supported horizontally in the PPI frame.

REP 12.1 OCT Fingers Install

Parts List on PL 12.10

Installation

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

CAUTION

Do not install the OCT fingers on 65 -87 ppm machines.

1. Remove the OCT, PL 12.10 Item 1.
2. Remove the right hand cover, PL 8.10 Item 9.
3. Remove lug 1 and lug 2 from the rear of the right hand cover, Figure 1.

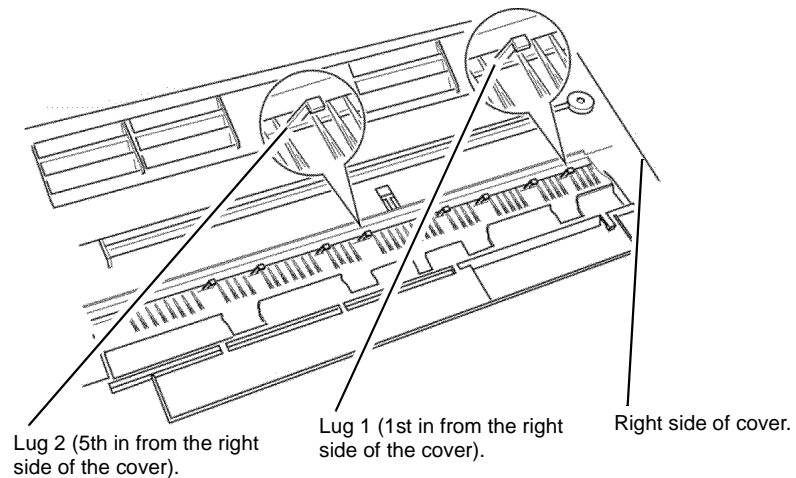


Figure 1 Lug removal

Q-1-6384-A

CAUTION

Make sure that the OCT fingers are installed in the correct position. Each of the three fingers is marked.

4. Install three OCT fingers on to the exit shaft assembly, Figure 2.

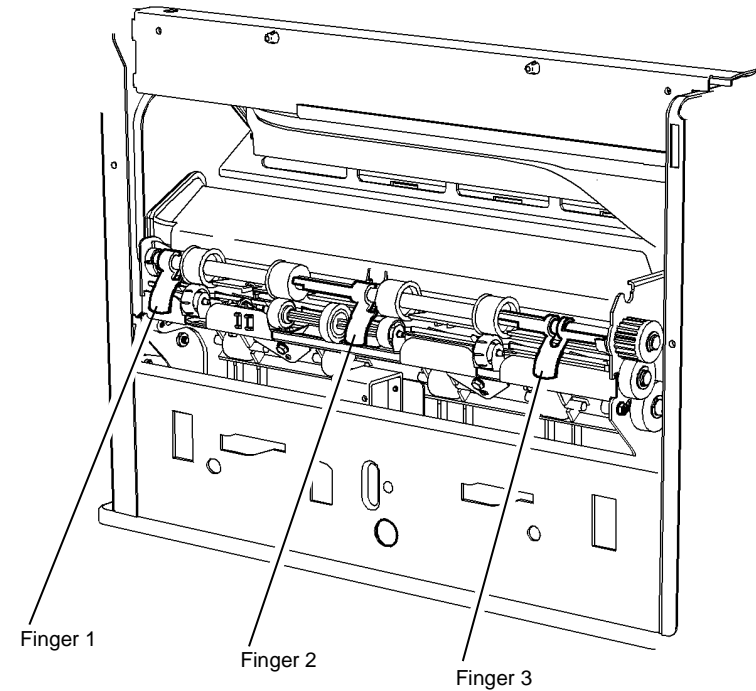
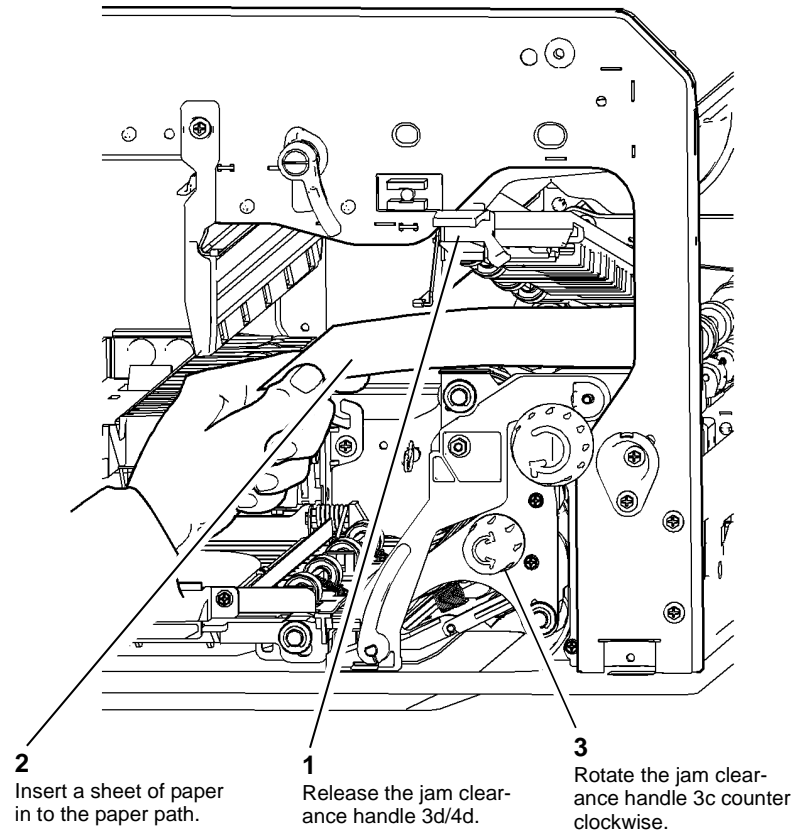


Figure 2 Finger install

Q-1-5893-A

5. Remove the fuser module, (34-55ppm) PL 10.8 Item 1, (65-87ppm) PL 10.10 Item 1.
6. Manually feed a sheet of A4 or 8.5 x 11 inch paper, long edge feed, through the paper path, Figure 3.

NOTE: This is necessary to make sure that the OCT fingers are fully raised when the right hand cover is installed.



2
Insert a sheet of paper
in to the paper path.

1
Release the jam clear-
ance handle 3d/4d.

3
Rotate the jam clear-
ance handle 3c counter
clockwise.

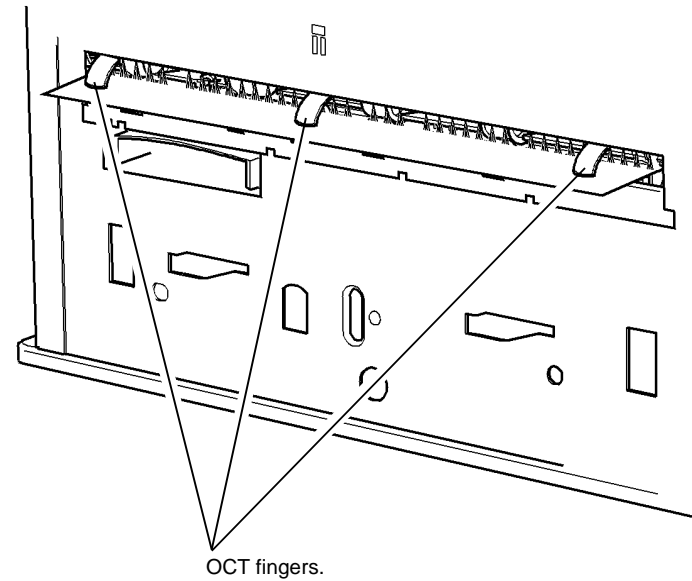
Q-1-5894-A

Figure 3 Inserting paper

CAUTION

When the right cover is installed, make sure that the OCT fingers extend through the hole in the right hand cover. Refer to Figure 4.

7. Install the right hand cover, Figure 4.



Q-1-5895-A

Figure 4 Finger check

8. Remove the piece of paper from the paper path. Make sure that the OCT fingers fall freely under their own weight.
9. Re-install the fuser and then the OCT.

REP 14.1A Scanner (32-55 ppm)

Parts List on PL 14.25

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

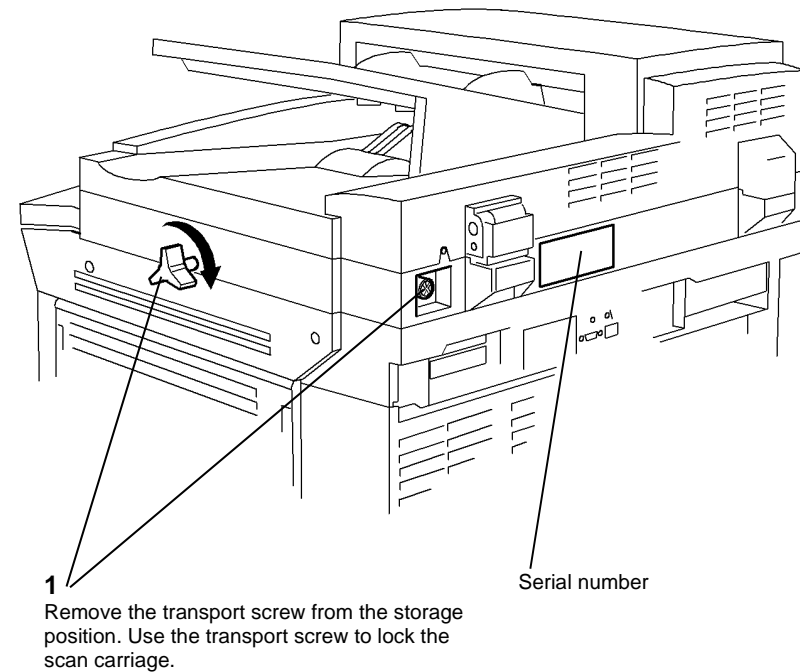
1. Remove the OCT, PL 12.10 Item 1, or perform the following:
 - REP 11.12-120 1K LCSS Removal.
 - REP 11.13-110 2K LCSS Undocking.
 - REP 11.13-170 HCSS BM Undocking.
 - REP 11.13-171 HVF / HVF BM
2. Lock the scan carriage, Figure 1.
3. Remove the DADH, REP 5.19.
4. Remove the image processing PWB module, PL 3.20 Item 1.
Perform the following:
 - a. Disconnect the following connectors from the power distribution PWB:
 - PJ135
 - PJ133
 - PJ131
 - b. Disconnect the following connectors from the image processing PWB:
 - PJ103
 - PJ104
 - PJ105
 - PJ109
 - PJ110
 - c. Remove the cable clamp, PL 3.20 Item 10.
 - d. Release the harnesses from the image processing PWB module.
 - e. Release the catch on the image processing PWB module, then remove the image processing PWB module.
5. Remove the rear cover, PL 8.10 Item 1.
6. Remove the user interface, REP 2.1.
7. Remove the left hand cover, PL 8.10 Item 3.
8. Remove the right hand cover, PL 8.10 Item 9.
9. Remove the xerographic module. Put the module in a black bag.

WARNING

Use safe handling procedures, GP 16 when removing the module. The module is heavy.

NOTE: The scanner weight is 16.5 kg (36lb.).

10. Figure 2. Stand at the rear of the machine and remove the scanner.



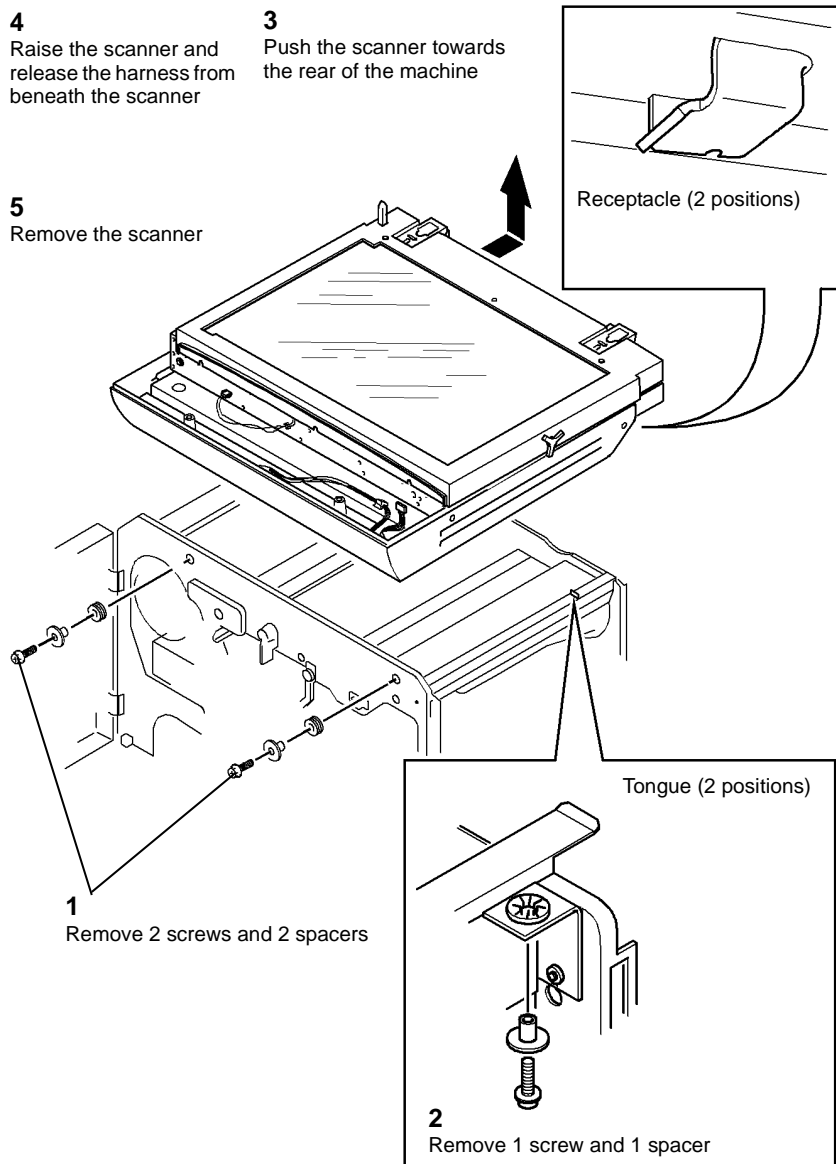
Q-1-5896-A

Figure 1 Scan carriage locking

4
Raise the scanner and
release the harness from
beneath the scanner

3
Push the scanner towards
the rear of the machine

5
Remove the scanner



Q-1-5897-A

Figure 2 Scanner removal

Replacement

1. The replacement procedure is the reverse of the removal procedure. Observe the steps that follow during replacement.
 - If a new scanner is installed, make sure that the scanner is the correct speed for the machine. A 32 - 38 ppm scanner has a serial number that begins with 3. A 45 - 55 ppm scanner has a serial number that begins with 5. Refer to Figure 1 for the location of the serial number.
 - Ensure that the receptacle on the base of the scanner is correctly installed onto the tongue on the machine frame. Refer to Figure 2.

REP 14.2A Exposure Lamp Inverter and Fuse (32-55 ppm)

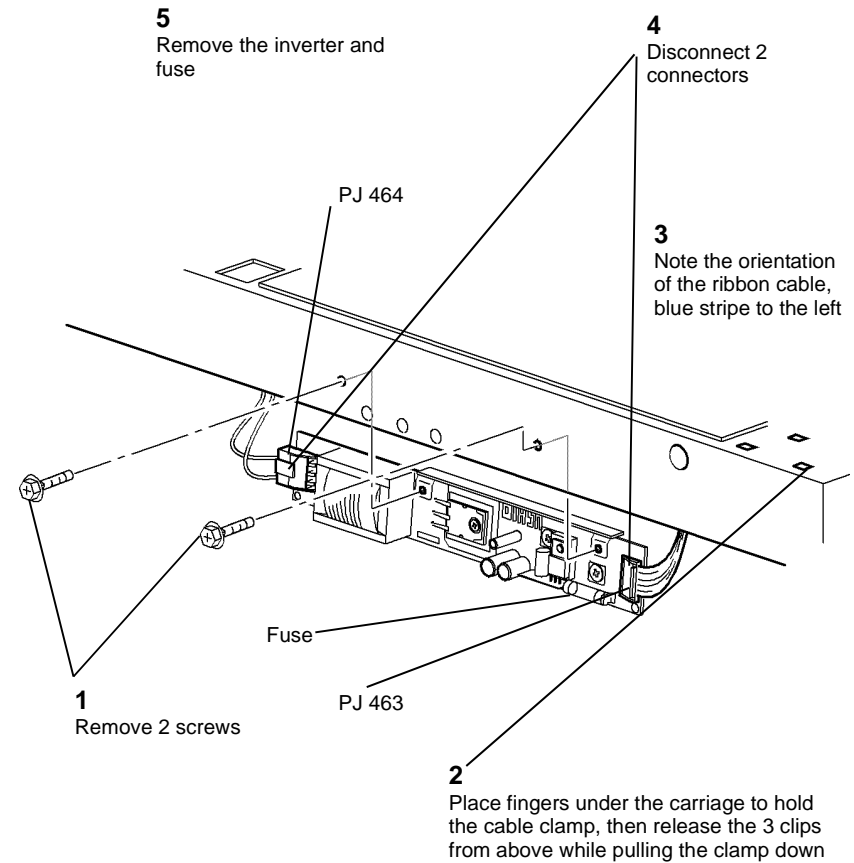
Parts List on PL 14.25

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the CVT glass and document glass, REP 14.6A.
2. Remove the exposure lamp inverter and fuse, Figure 1.



Q-1-5898-A

Figure 1 Inverter and fuse

Replacement

1. Reverse the removal procedure to replace the exposure lamp inverter and fuse.
2. When re-connecting the ribbon cable into PJ463, the blue band printed on the cable must face to the left, when viewed as shown in Figure 1.
3. Figure 1, ensure the ribbon cable is folded correctly in the cable clamp. Engage two of the cable clamp clips in the carriage holes. Bend the clamp to engage the third clip.

REP 14.3A Document Size Sensors (32-55 ppm)

Parts List on PL 14.25

Removal

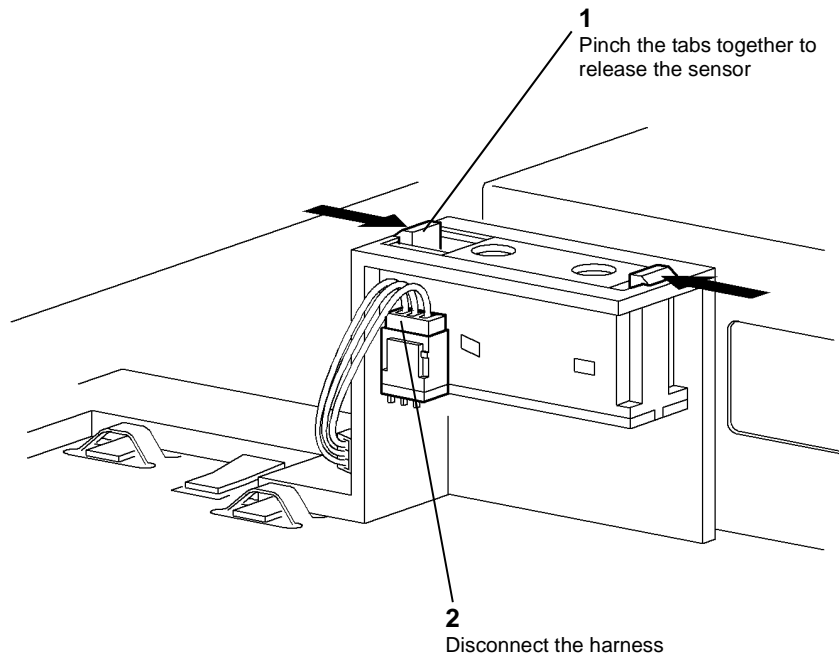
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the CVT glass and document glass, REP 14.6A.
2. For document size sensor 2 only, remove the PWB cover - 3 screws, PL 14.25 Item 1.
3. Remove the document size sensor 1 and / or 2, Figure 1.



Q-1-5899-A

Figure 1 Document size sensor 1

NOTE: Figure 1 shows document size sensor 1. The fastening for the document size sensor 2 is the same as for 1.

Replacement

1. Reverse the removal procedure to replace the document size 1 and 2 sensors.

REP 14.4A DADH Closed Switch (32-55 ppm)

Parts List on PL 14.25

Removal

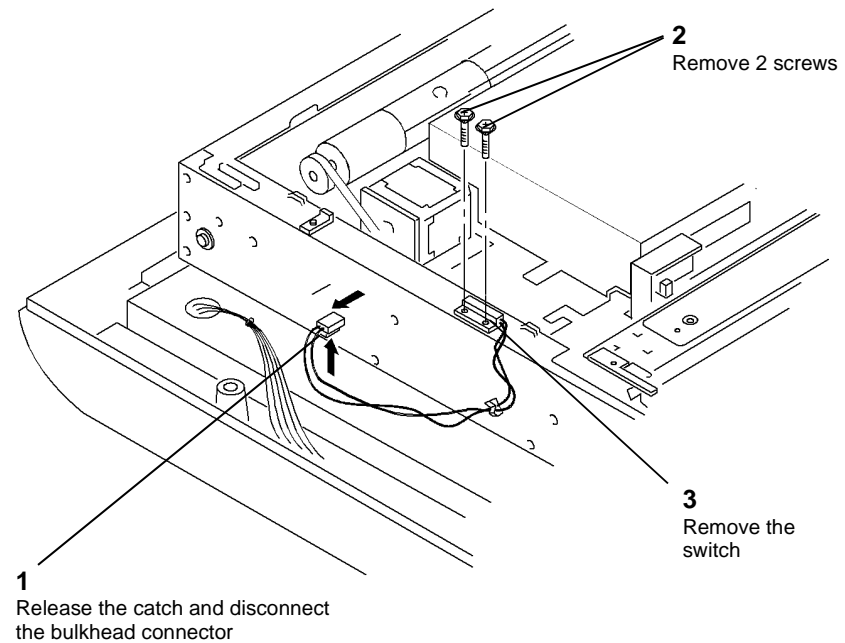
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the DADH, REP 5.19.
2. Remove the user interface assembly, REP 2.1.
3. Remove the scanner top cover, PL 14.20 Item 3.
4. Remove the DADH closed switch, Figure 1.



Q-1-5901-A

Figure 1 DADH closed switch

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the DADH closed switch.

REP 14.5A Scanner PWB (32-55 ppm)

Parts List on PL 14.25

Removal

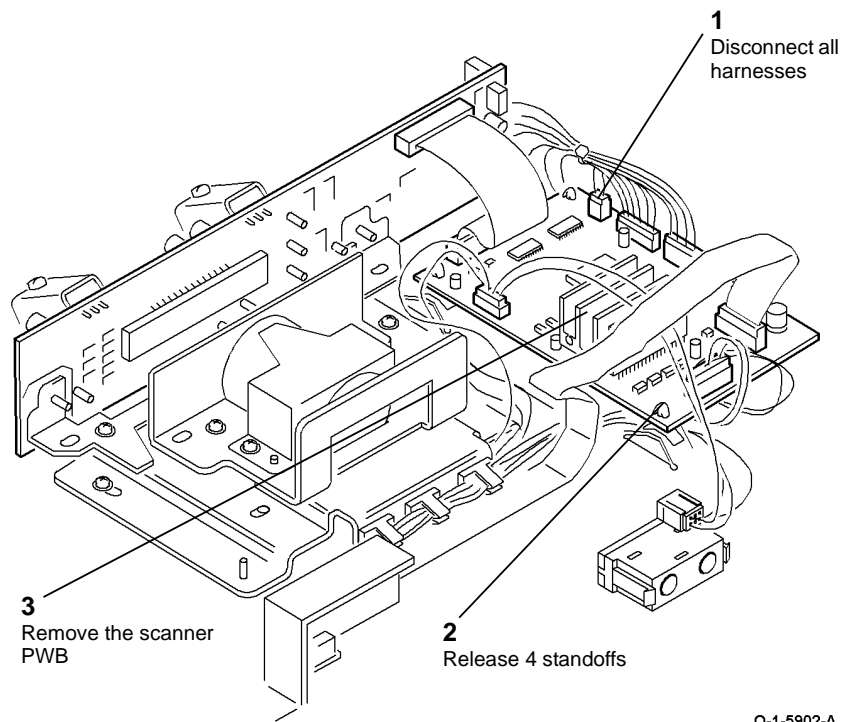
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the CVT glass and document glass, REP 14.6A.
2. Remove the scanner PWB cover, PL 14.25 Item 1. Release the document size sensor from the cover, REP 14.3A.
3. Remove the scanner PWB, Figure 1.



Q-1-5902-A

Figure 1 Scanner PWB

Replacement

1. Reverse the removal procedure to replace the scanner PWB.
2. When re-connecting the ribbon cable to PJ456 ensure that the blue band printed on the cable faces the front of the machine.

REP 14.6A CVT Glass, Document Glass and CVT Ramp (32-55 ppm)

Parts List on PL 14.20

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the DADH, REP 5.19.
2. Remove the user interface assembly, REP 2.1.
3. Remove the scanner top cover, PL 14.20 Item 3.

CAUTION

Careless handling may separate the plastic CVT ramp from the document glass, if this happens, install a new document glass, PL 14.20 Item 5 and CVT ramp, PL 14.20 Item 13.

Contamination in the optics cavity can cause image quality defects. Do not allow the optics cavity to become contaminated.

4. Remove the CVT glass and document glass, Figure 1.

Replacement

CAUTION

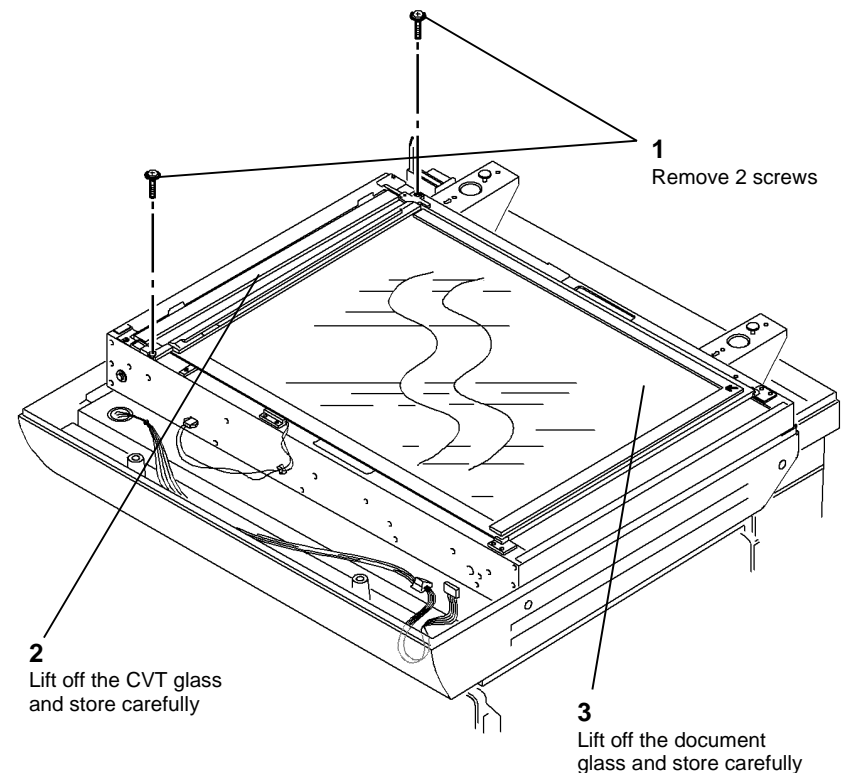
Careless handling may separate the plastic CVT ramp from the document glass, if this happens, install a new document glass, PL 14.20 Item 5 and CVT ramp, PL 14.20 Item 13.

1. Clean the underside of the CVT glass and document glass, ADJ 14.1A.

NOTE: Ensure that the CVT glass is installed as far to the right as possible.

NOTE: Ensure that the white stripes on both the CVT glass and the document glass, are at the front of the machine and on the underside of the glass.

2. Reverse the removal procedure to replace the CVT glass and document glass.
3. Clean the upper side of the CVT glass and document glass, ADJ 14.1A



Q-1-5904-A

Figure 1 Document glass and CVT glass

REP 14.7A Scan Carriage Home Sensor (32-55 ppm)

Parts List on PL 14.25

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the DADH, REP 5.19.
2. Remove the user interface assembly, REP 2.1.
3. Remove the scanner top cover, PL 14.20 Item 3.

CAUTION

Do not remove the document glass.

Do not loosen the two screws securing the setting plate, shown in Figure 1.

4. Remove the scan carriage home sensor, Figure 1.

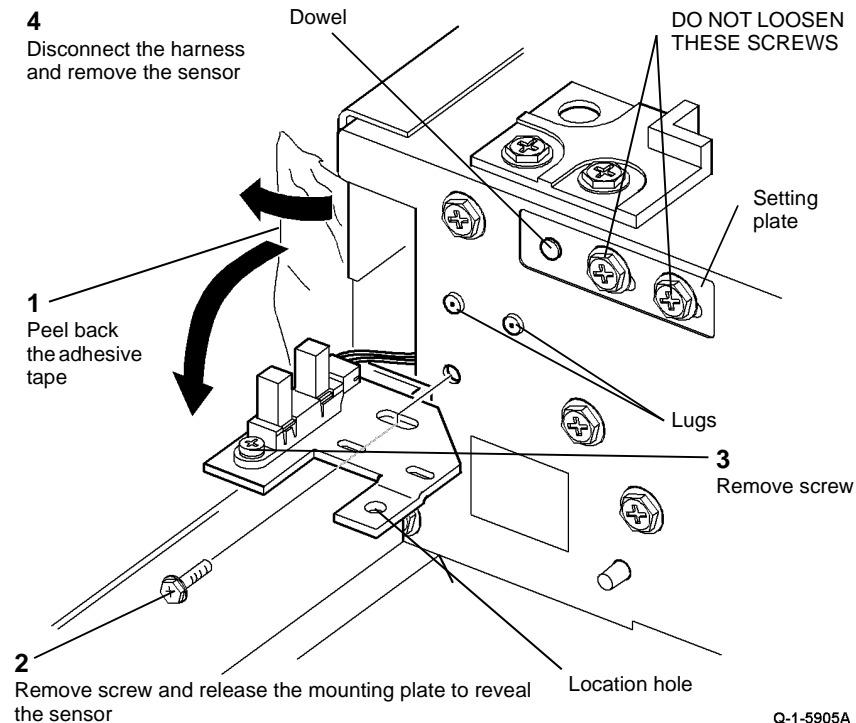


Figure 1 Scan carriage home sensor

Replacement

1. Reverse the removal procedure to replace the scan carriage home sensor.
2. Figure 1, when mounting the sensor, ensure that the location hole in the sensor mounting plate is located over the dowel of the setting plate.
3. When replacing the scan carriage home sensor, ensure that the lugs are located in the slot of the mounting plate before tightening the screw.
4. Ensure that the adhesive tape is re-installed so that it entirely covers the aperture. If necessary install new adhesive tape.

REP 14.8A Input Module Angle Sensor (32-55 ppm)

Parts List on PL 14.25

Removal

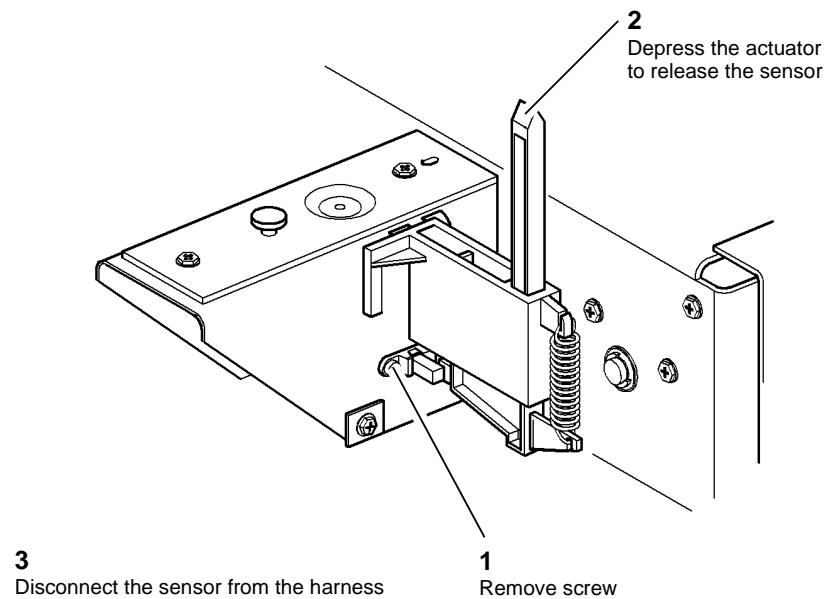
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the DADH, REP 5.19.
2. Remove the user interface assembly, REP 2.1.
3. Remove the scanner top cover, PL 14.20 Item 3.
4. Remove the input module angle sensor, Figure 1.



Q-1-5906-A

Figure 1 Input module angle sensor

Replacement

1. Reverse the removal procedures to replace the input module angle sensor.
2. When replacing the input module angle sensor, ensure that the lugs on the sensor are located in the slot of the frame before tightening the screw.

REP 14.9A Exposure Lamp (32-55 ppm)

Parts List on PL 14.25

Removal

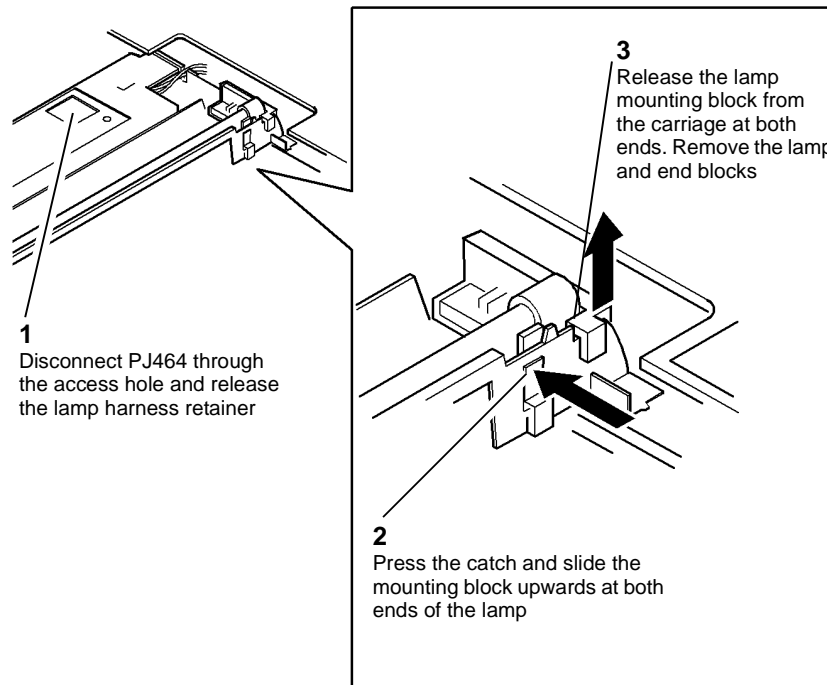
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

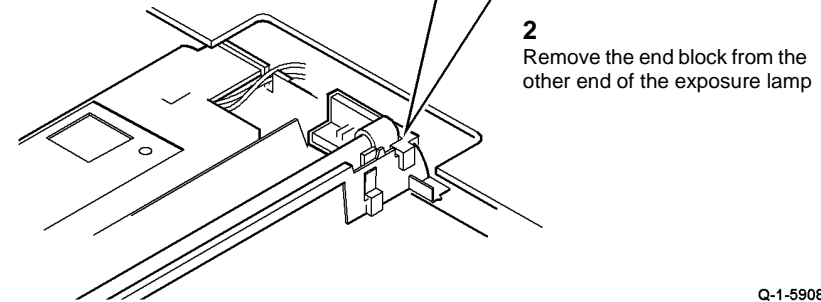
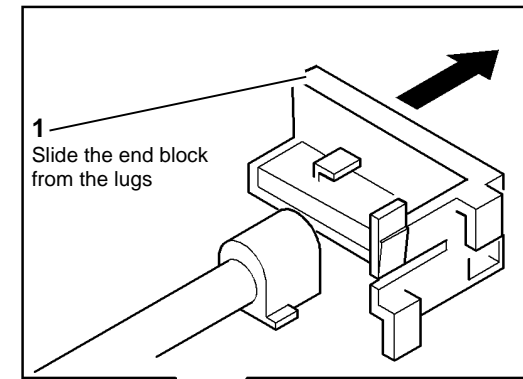
Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the CVT glass and document glass, REP 14.6A.
2. Manually move the full rate carriage to align with the cut-outs in the frame.
3. Remove the exposure lamp with the end blocks, Figure 1.



Q-1-5907-A

Figure 1 Releasing lamp fasteners



Q-1-5908-A

Figure 2 Removing end blocks

Replacement

Reverse the removal procedure to replace the exposure lamp.

4. Remove the end blocks from the exposure lamp, Figure 2.

REP 14.10A Scan Idler Pulleys (32-55 ppm)

Parts List on PL 14.25

Removal

WARNING

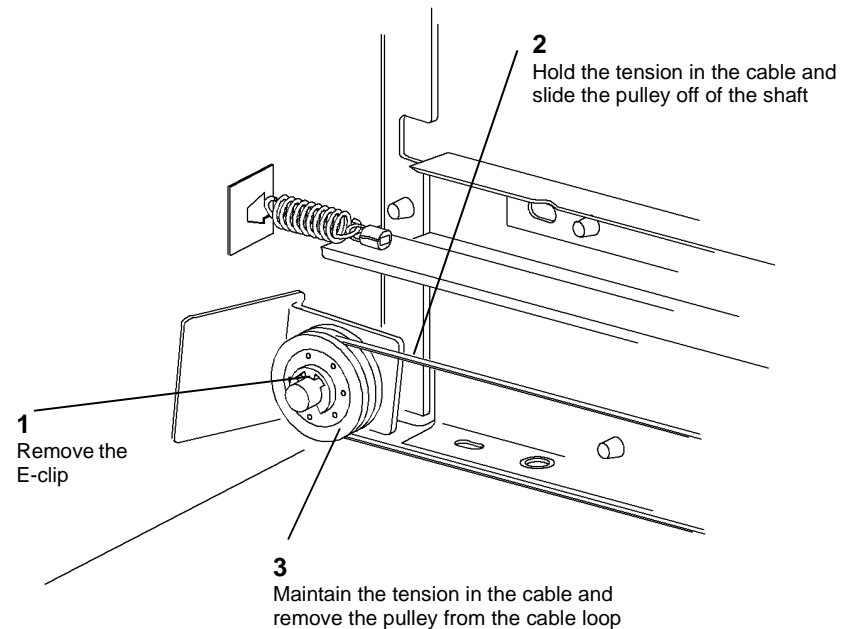
Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the CVT glass and document glass, REP 14.6A.
2. Carefully move the full rate carriage to the left side of the scanner module.
3. Remove the scan idler pulleys, Figure 1.

NOTE: Figure 1 and Figure 2 show the rear scan idler pulley. The procedure for the front scan idler pulley is similar.

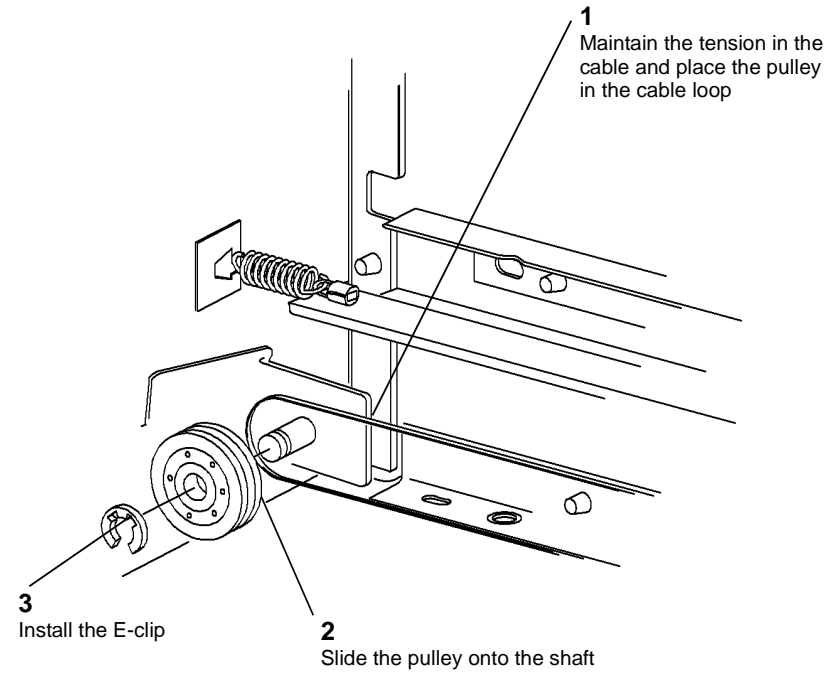


Q-1-5909-A

Figure 1 Scan idler pulley removal

Replacement

1. Reverse the removal procedure to replace the scan idler pulleys. Install the scan idler pulleys, Figure 2.



Q-1-5910-A

Figure 2 Scan idler pulley replacement

REP 14.11A Scan Motor (32-55 ppm)

Parts List on PL 14.25

Removal

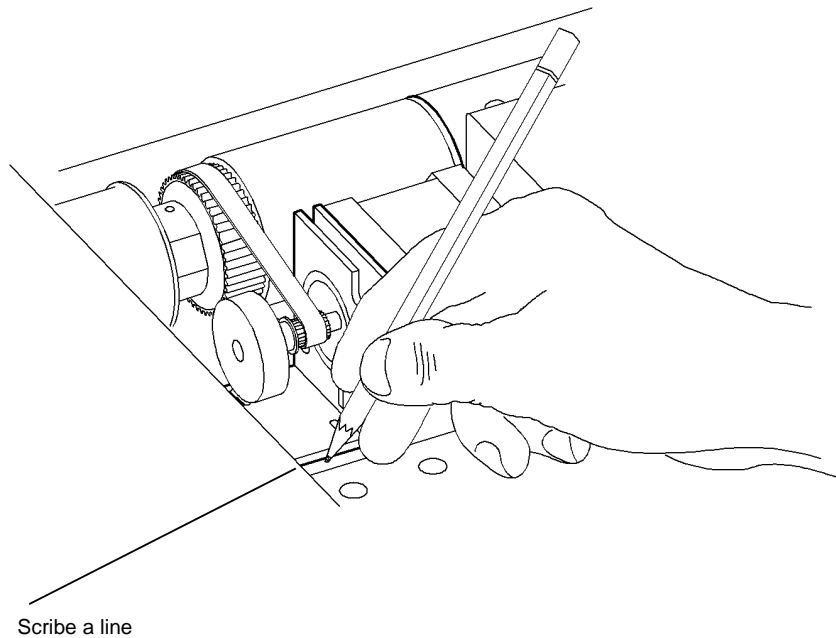
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

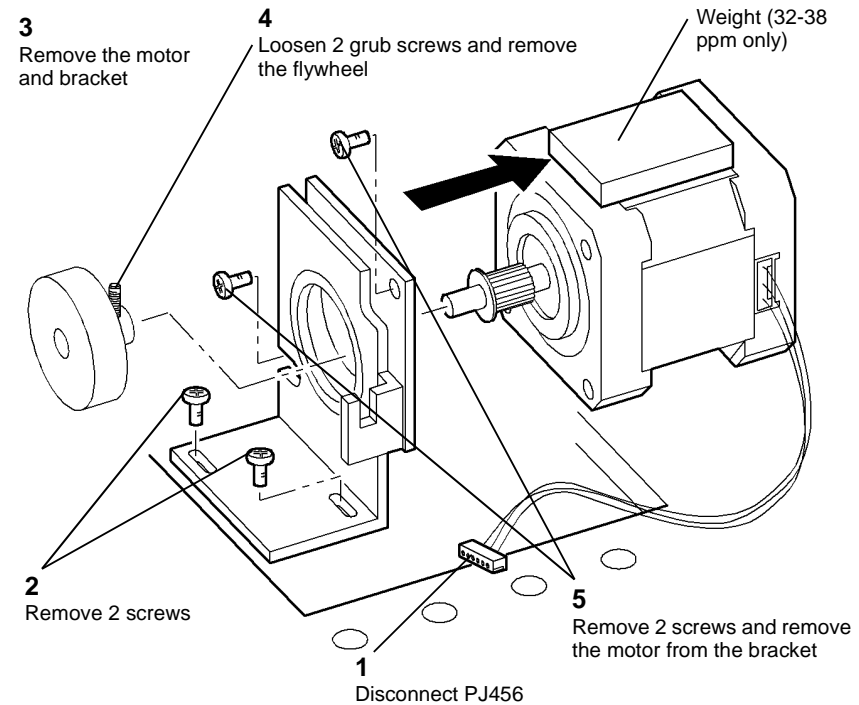
1. Remove the CVT glass and document glass, REP 14.6A.
2. Mark the position of the scan motor bracket, Figure 1.



Q-1-5911-A

Figure 1 Motor bracket position

3. Remove the scan motor and remove the weight (32-38 ppm only), Figure 2.



Q-1-5912-A

Figure 2 Motor removal

Replacement

1. Re-assemble the motor onto the bracket and fully tighten the screws.
2. Replace motor / bracket assembly into the optics cavity, engage the motor pulley with the drive belt and install the two screws, but do not tighten.
3. Move the motor / bracket assembly to the right until the bracket aligns with the scribe line, Figure 1, then fully tighten the screws.
4. Re-install the flywheel and tighten the 2 screws.
5. Re-install the CVT glass and document glass.
6. Ensure that the weight (32-38 ppm only) is fitted onto the new motor.

REP 14.12A Scan Cables (32-55 ppm)

Parts List on PL 14.25

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

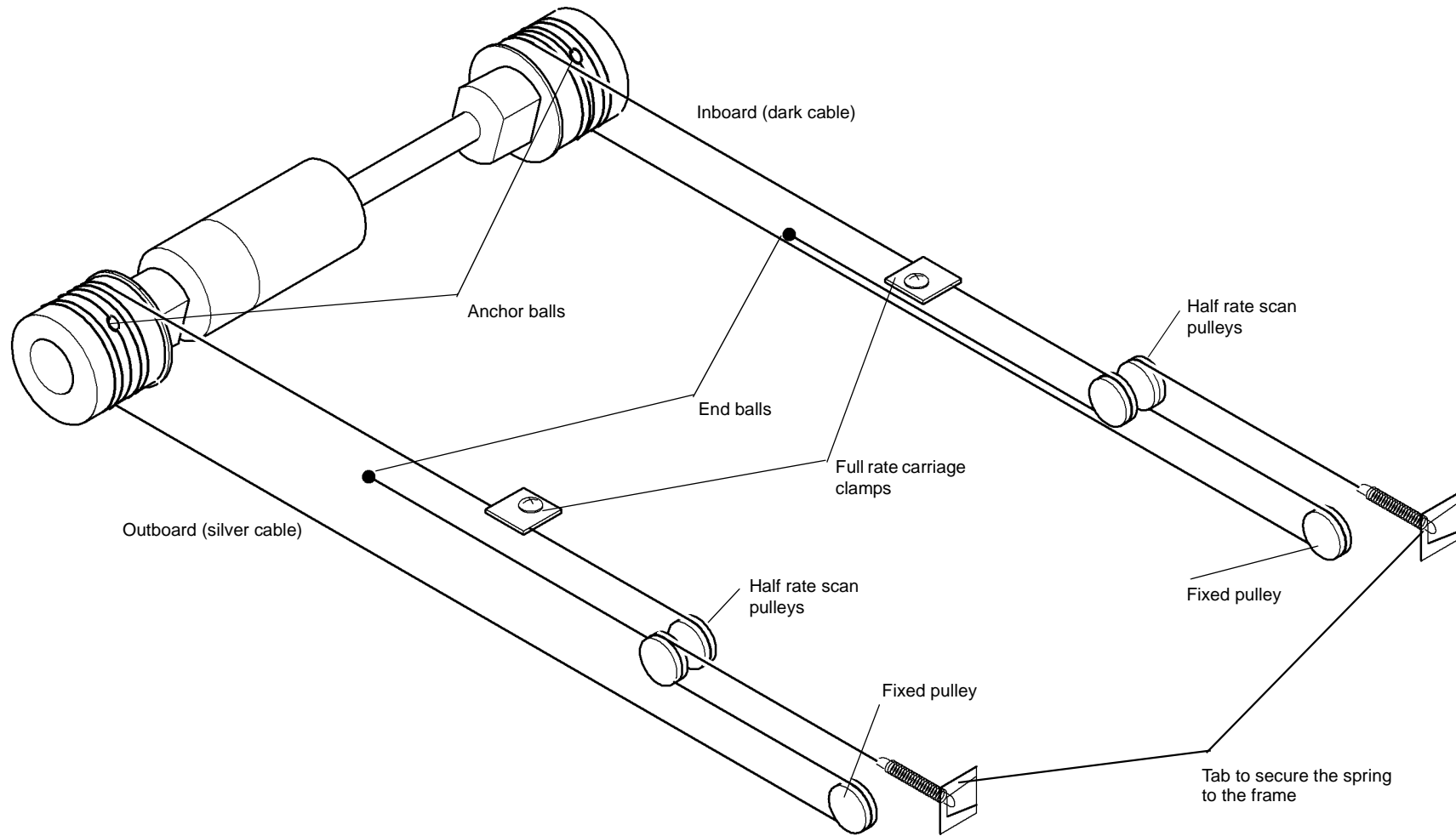
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

CAUTION

When moving the scan carriages, hold them by the metal parts only, to avoid damaging the lamp or mirrors.

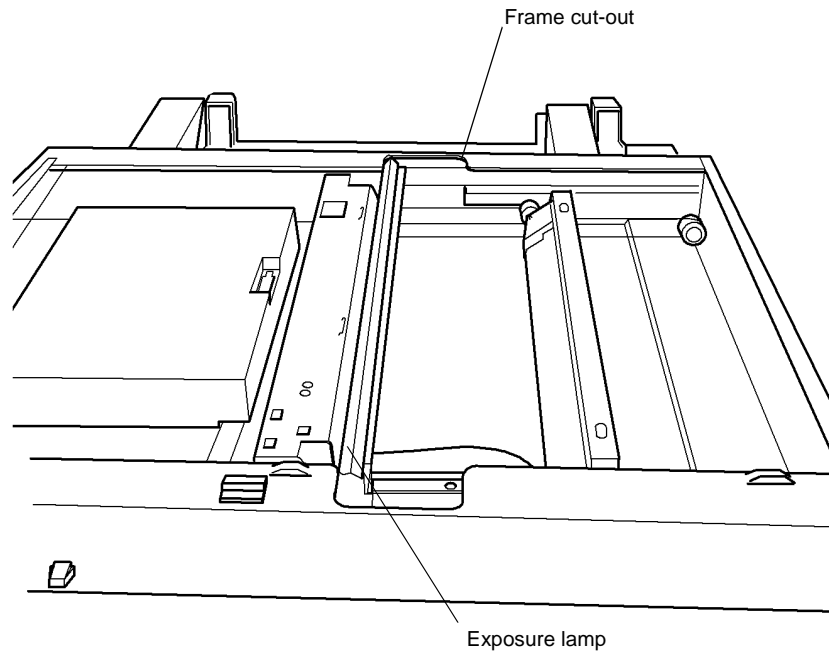
1. Remove the DADH, REP 5.19.
2. Remove the CVT glass and document glass, REP 14.6A.
3. Figure 1 shows the arrangement of the scan cables. Refer to this Figure 1 when installing the cables.



Q-1-6387-A

Figure 1 Scan cables arrangement

4. Move the full rate carriage to the position shown in Figure 2, with the exposure lamp at the left end of the frame cut-outs. Mark the position of the half rate carriage. The anchor balls should be in the position shown in Figure 1.



Q-1-6388-A

Figure 2 Carriage start position

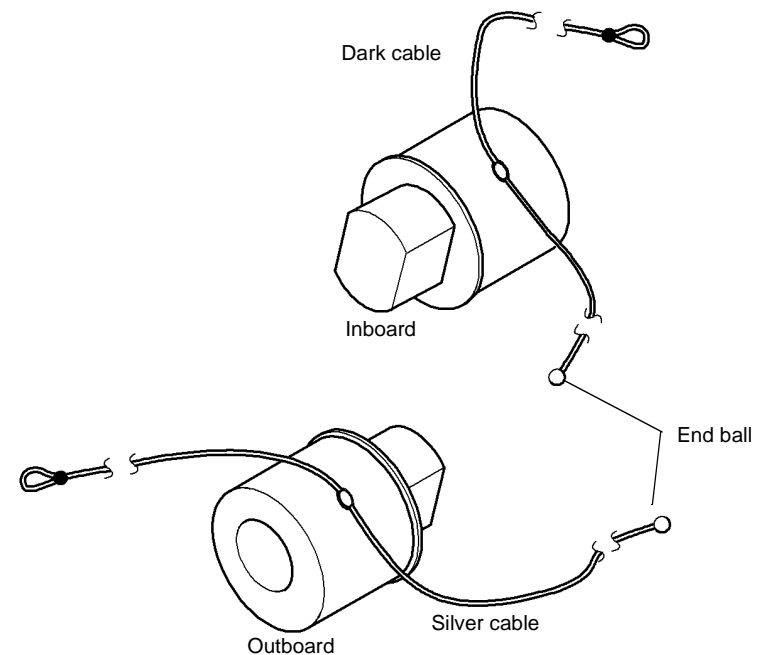
5. Remove the cable clamps, with captive screws, from the full rate carriage. Move the cables clear of the carriage and lift the carriage out through the cut-outs in the frame. Rest the carriage out of the way of the cables. It is not necessary to disconnect the ribbon cable. Store the cable clamps for later use.
6. Unhook the tension spring from the outboard cable. Remove the spring from the cable and store the spring for later use.
7. Remove the outboard cable completely by unhooking the end ball from its retaining bracket and unwind the cable from the capstan.
8. Repeat steps 6 and 7 for the inboard cable.

Replacement

NOTE: The replacement procedure is made easy by holding the windings on the capstan in place with tape at all times, until each cable is fully installed. Keep the cable tight to prevent it unwinding.

1. Prepare several short lengths of adhesive tape.

2. If necessary, rotate the capstan to bring the anchor ball recess to the top and slightly to the right. Check that the half rate carriage is in the start position, as in Figure 2.
3. Place the outboard, silver cable in the position shown in Figure 3. Hold in place on the capstan with adhesive tape.



Q-1-6389-A

Figure 3 Winding start position

4. Starting with the end-ball end of the cable, wind on three turns, stopping at each turn to hold the cable to the capstan with adhesive tape. If necessary, use a fresh length of adhesive each time to ensure the cable is held tightly.
5. Hold the capstan in position and tape the top of the fly-wheel weight on the drive shaft to the top of the scanner frame on the left. This is to prevent the capstan turning while the cable end is placed in position.
6. Wrap the cable over the half rate scan carriage pulley, as shown in Figure 1, and back to the end ball holding bracket. If the winding is correct, the end ball will fit tightly onto the bracket.
7. Wind the loop end of the cable round the capstan three times, as shown in Figure 1, stopping at each turn to hold the cable to the capstan with adhesive tape. If necessary, use a fresh length of adhesive each time to ensure the cable is held tightly.
8. Wrap the cable round the fixed pulley as shown in Figure 1, and back round the half rate scan pulley.
9. Attach the spring to the cable loop and hook the spring to its tab on the frame.

10. Remove the tape from the capstan and from the fly-wheel weights. Ensure all tape is removed from the area.
11. Repeat steps 2 to 10 for the inboard cable.
12. Fit the full rate carriage through the slots in the frame and position the ribbon cable round the guide on the half rate carriage.
13. Slide both carriages fully to the right, and install the cable clamps so the cable are under the clamps as shown in Figure 4.

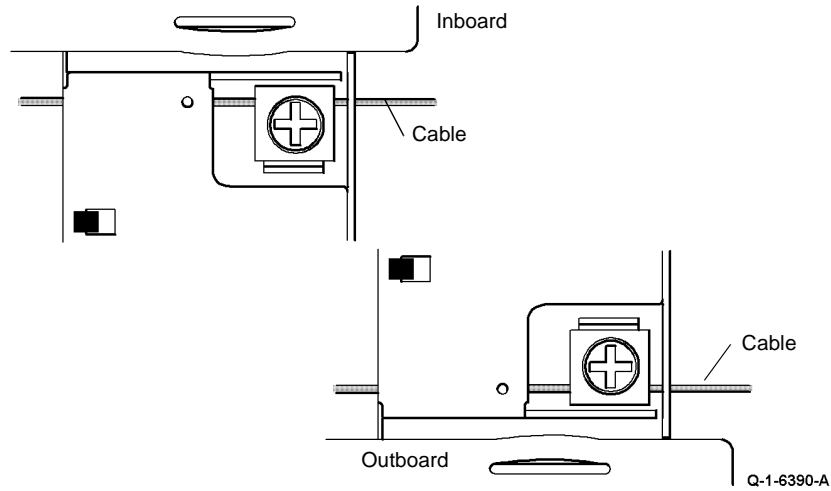


Figure 4 Cable clamps

14. Hold the carriages fully to the right and tighten the clamps.
15. Move the carriages from one end to the other to ensure the windings are straight and even.
16. Reinstall the DADH, REP 5.19. Reinstall the CVT glass and document glass, REP 14.6A.

REP 14.13A Scanner Drive Belt (32-55 ppm)

Parts List on PL 14.25

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

CAUTION

When moving the scan carriages, hold them by the metal parts only, to avoid damaging the lamp or mirrors.

1. Remove the outboard scan cable, REP 14.12A.
2. Figure 1. Remove the scanner motor flywheel.

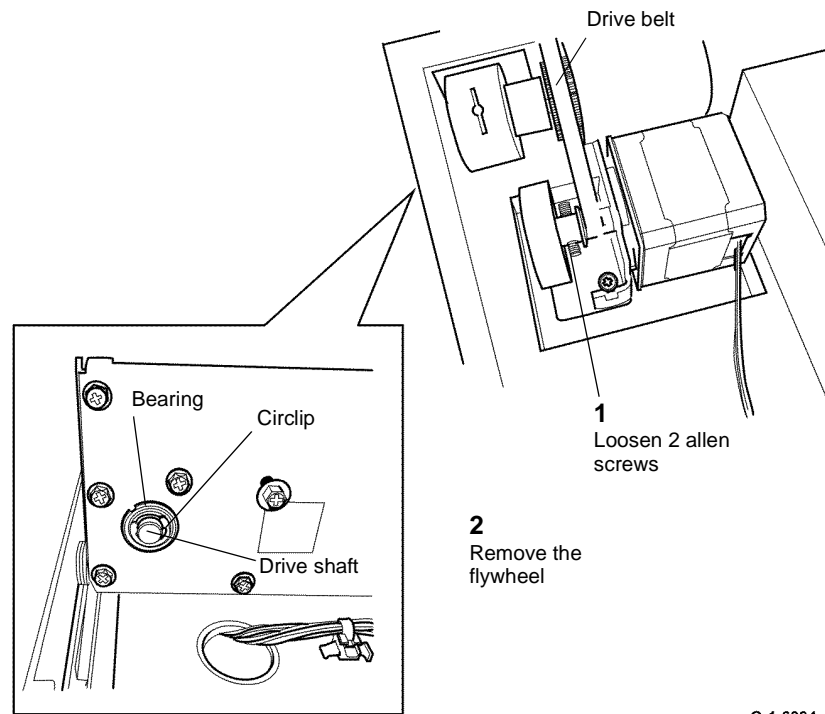


Figure 1 Flywheel removal and component location

3. Remove the circlip from the outboard end of the scanner drive shaft.
4. Push the drive shaft inboard and remove the bearing.
5. Remove the drive belt from the motor shaft.

6. Remove the drive belt from the drive shaft.

Replacement

1. The replacement procedure is the reverse of the removal procedure.

REP 14.1B Scanner (65-87 ppm)

Parts List on PL 14.10

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

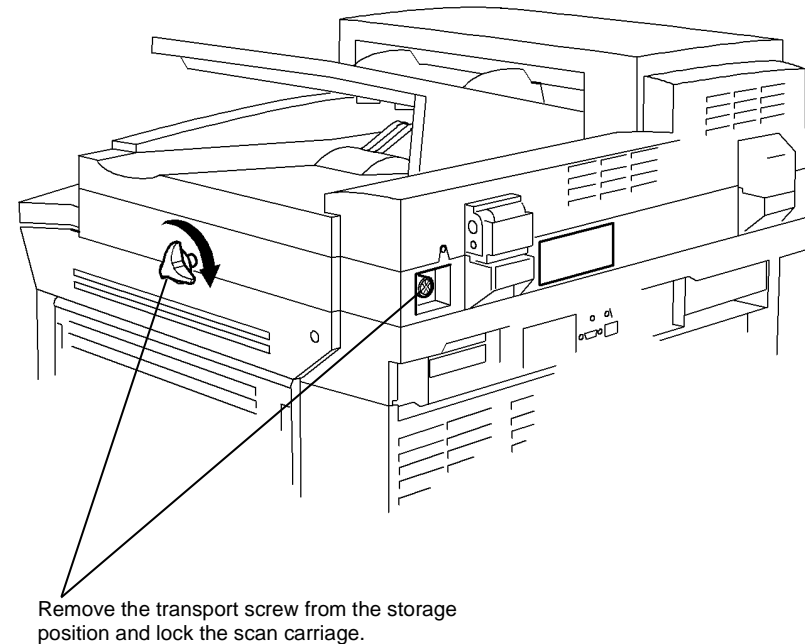
1. Remove the OCT, PL 12.10 Item 1, or perform the following:
 - REP 11.13-110 LCSS Undocking
 - REP 11.13-170 HCSS BM Undocking
 - REP 11.13-171 HVF / HVF BM Un-Docking
2. Lock the scan carriage. Figure 1.
3. Remove the DADH, REP 5.19.
4. Remove the image processing PWB module, PL 3.10 Item 1.
Perform the following:
 - a. Disconnect the following connectors from the power distribution PWB:
 - PJ135
 - PJ133
 - PJ131
 - b. Disconnect the following connectors from the image processing PWB:
 - PJ103
 - PJ104
 - PJ105
 - PJ225
 - PJ226
 - PJ228
 - c. Remove the cable clamp, PL 3.10 Item 10.
 - d. Release the harnesses from the image processing PWB module.
 - e. Release the catch on the image processing PWB module, then remove the image processing PWB module.
5. Remove the rear cover, PL 8.10 Item 1.
6. Remove the user interface, REP 2.1.
7. Disconnect all harnesses that will prevent removal of the image processing PWB module, then remove the image processing PWB module, PL 3.10 Item 1.
8. Remove the left hand cover, PL 8.10 Item 3.
9. Remove the right hand cover, PL 8.10 Item 9.
10. Remove the xerographic module. Put the module in a black bag.

WARNING

Use safe handling procedures, GP 16 when removing the module. The module is heavy.

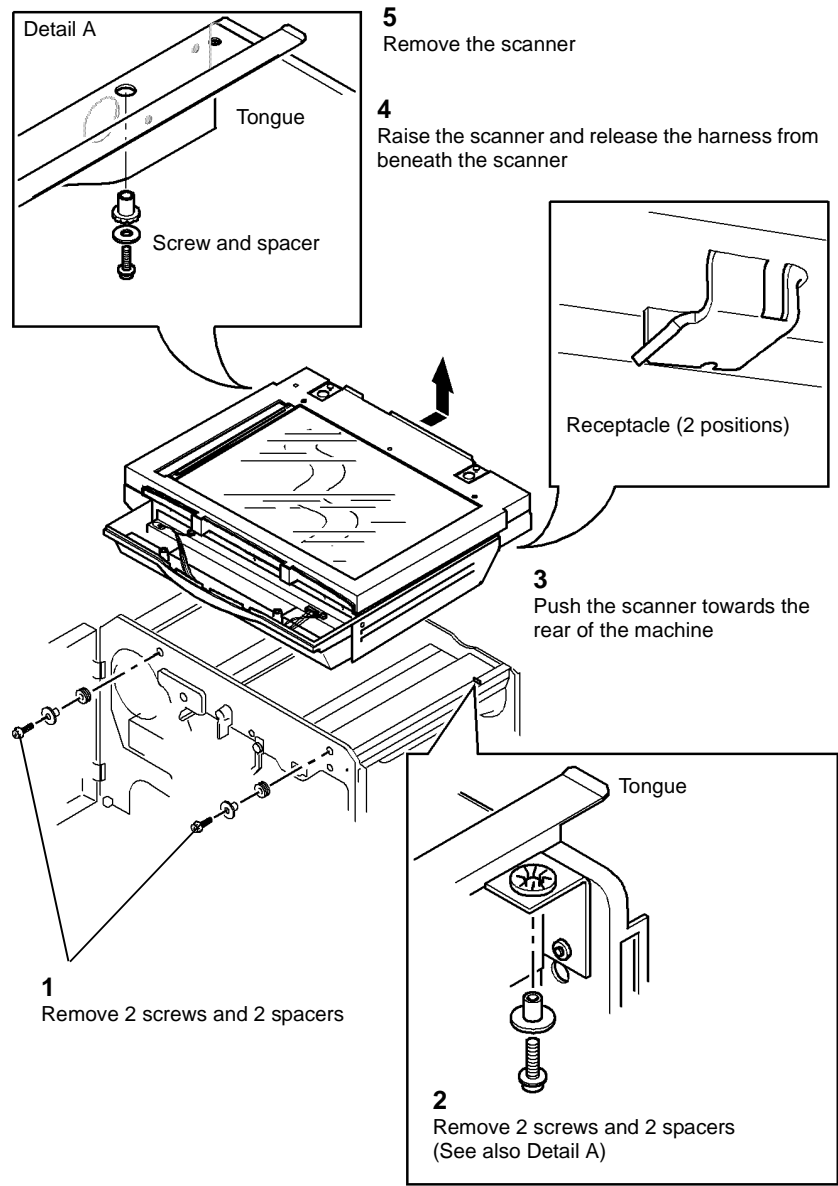
NOTE: The scanner weight is 16.5 kg (36lb.).

11. Figure 2. Stand at the rear of the machine and remove the scanner.



Q-1-5913-A

Figure 1 Locking the scan carriage



Q-1-5914-A

Figure 2 Scanner removal

Replacement

1. The replacement procedure is the reverse of the removal procedure. Ensure that the receptacle on the base of the scanner is correctly installed onto the tongue on the machine frame. Refer to Figure 2.

REP 14.2B Top Cover (65-87 ppm)

Parts List on PL 14.10.

Removal

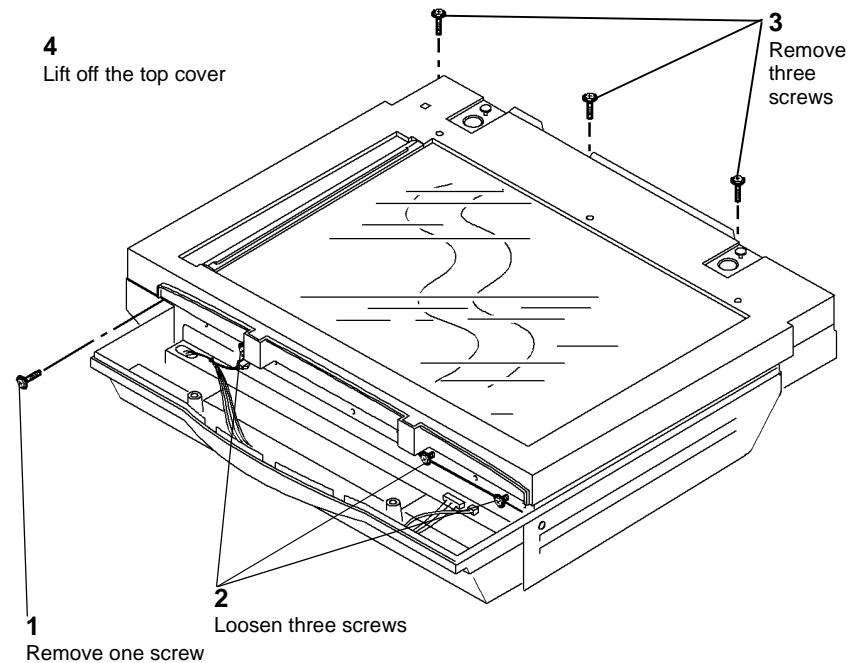
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the DADH, REP 5.19.
2. Remove the user interface assembly, REP 2.1. It is not necessary to disconnect the PJ.
3. Figure 1, remove the top cover.



Q-1-5915-A

Figure 1 Top cover removal

Replacement

1. The replacement procedure is the reverse of the removal procedure.
2. Perform ADJ 14.1B Optics Cleaning as necessary.

REP 14.3B CVT Glass, CVT Ramp Assembly and Document Glass (65-87 ppm)

Parts List on PL 14.10.

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

CAUTION

Careless handling may separate the plastic CVT ramp assembly from the document glass. If this happens, install a new document glass, PL 14.10 Item 5 and CVT ramp assembly, PL 14.10 Item 13.

Contamination of the optics cavity can cause image quality defects. Do not allow the optics cavity to be contaminated.

1. Remove the top cover, REP 14.2B.
2. Remove the CVT glass, PL 14.10 Item 4.
3. If necessary, remove the CVT ramp assembly, PL 14.10 Item 13.

NOTE: If only the CVT ramp assembly is to be replaced, do not remove the document glass.

4. Figure 1, document glass and CVT ramp assembly.

REP 14.4B Scan Carriage Home Sensor (65-87 ppm)

Parts List on PL 14.15.

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

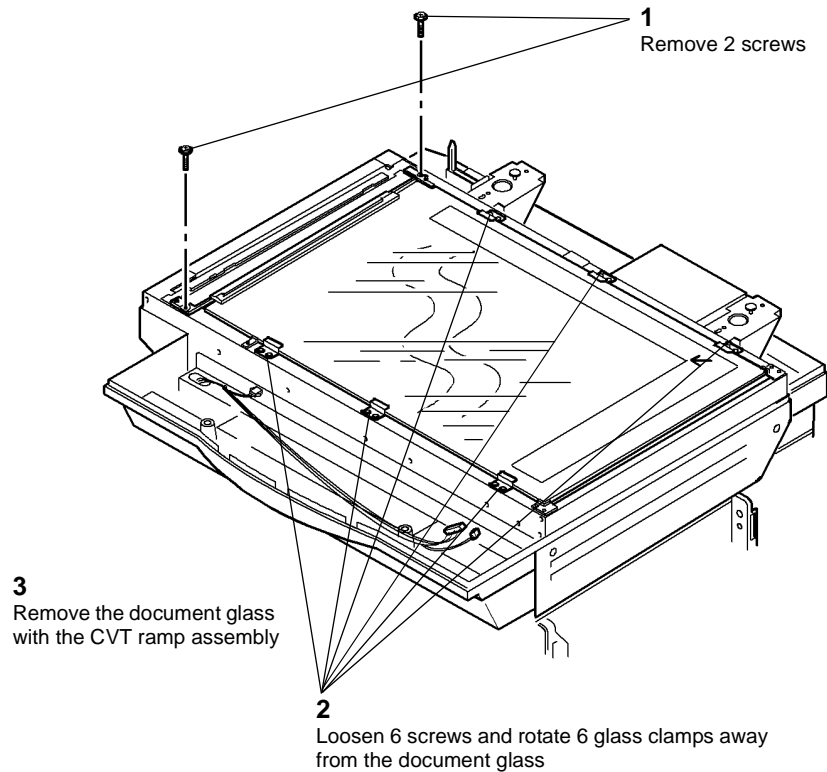
1. Remove the scanner top cover, REP 14.2B.

CAUTION

Do not remove the document glass.

Do not loosen the two screws securing the setting plate, shown in Figure 1.

2. Figure 1, remove the scan carriage home sensor.



Q-1-5916-A

Figure 1 CVT glass and document glass assembly

Replacement

1. The replacement procedure is the reverse of the removal procedure.
2. Ensure that the white AGC strips on the document glass and the CVT glass are at the front and underside of the glass.
3. Perform ADJ 14.1B Optics Cleaning as necessary.

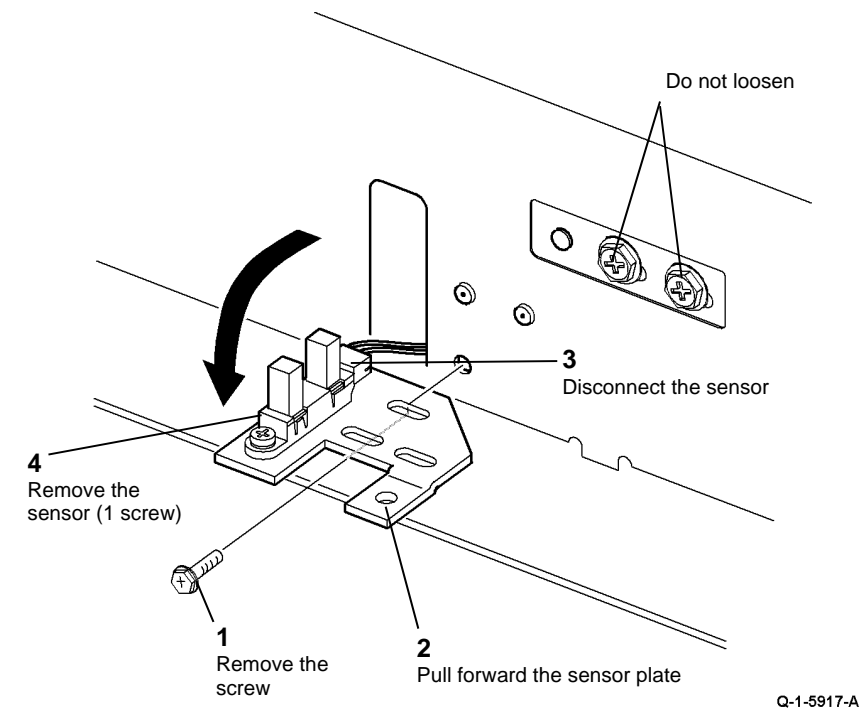


Figure 1 Scan carriage home sensor

Replacement

1. Install the sensor on to the sensor plate, ensuring the lugs locate correctly in the slot.
2. Re-connect the sensor.
3. Install the sensor plate. Ensure that the three locating lugs are correctly located in the slots of the mounting plate.
4. The replacement of the removed components in the reverse of the removal procedure.

REP 14.5B Scan Carriage Assembly (65-87 ppm)

Parts List on PL 14.15.

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

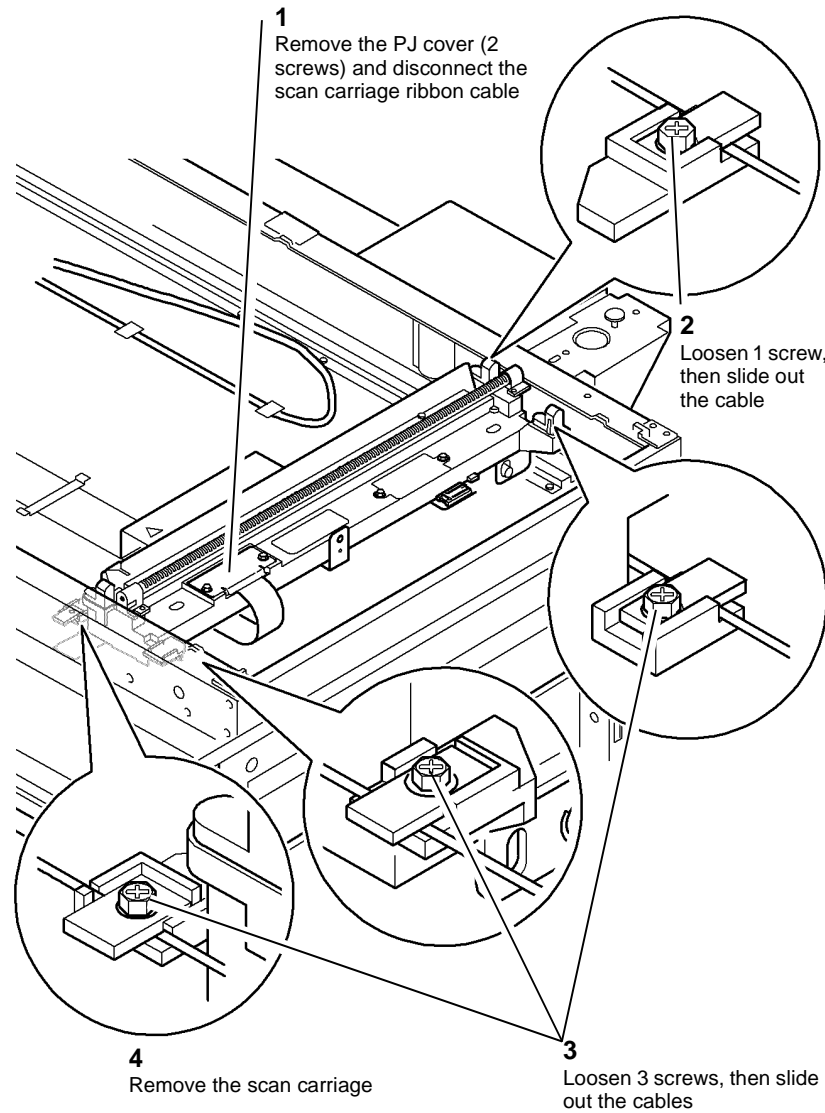
Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the CVT glass and document glass, REP 14.3B.
2. Disconnect the exposure lamp ribbon cable, REP 14.11B.

CAUTION

When disconnecting the scan carriage ribbon cable, do not bend the connector pins.

3. Figure 1. Remove the scan carriage assembly.



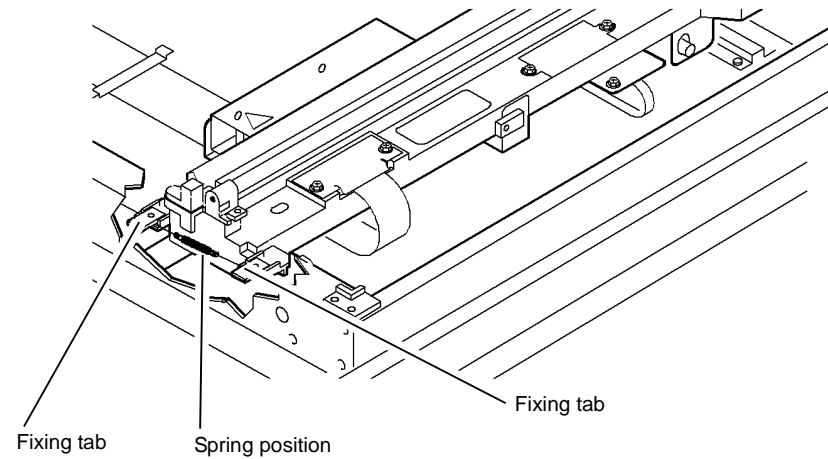
Q-1-5918-A

Figure 1 Carriage removal

Replacement

1. Insert the exposure lamp ribbon cable through the securing clamp and the square hole.
2. Figure 2. Place the scan carriage centrally over the springs on the scan cables. Slide the scan cables under the fixing tabs.

NOTE: Observe the spring position between the fixing tabs on the scan carriage assembly.



Q-1-5919-A

Figure 2 Alignment of the scan carriage

3. Reconnect the scan carriage ribbon cable.
4. Reinstall the PJ cover.
5. Reconnect the exposure lamp ribbon cable. Ensure that the metal connections face towards the PWB. Secure the cable clamps.
6. Close the exposure lamp ribbon harness securing clip.
7. Perform ADJ 14.2B Scan Carriage Adjustment.
8. Perform ADJ 14.1B Optics Cleaning Procedure.
9. The replacement procedure is the reverse of the removal procedure.

REP 14.6B Scan Motor and Mounting (65-87 ppm)

Parts List on PL 14.16.

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the scanner top cover, REP 14.2B.
2. Remove the scanner motor cover, PL 14.16 Item 10, (2 screws).
3. Figure 1. Prepare to remove the motor.

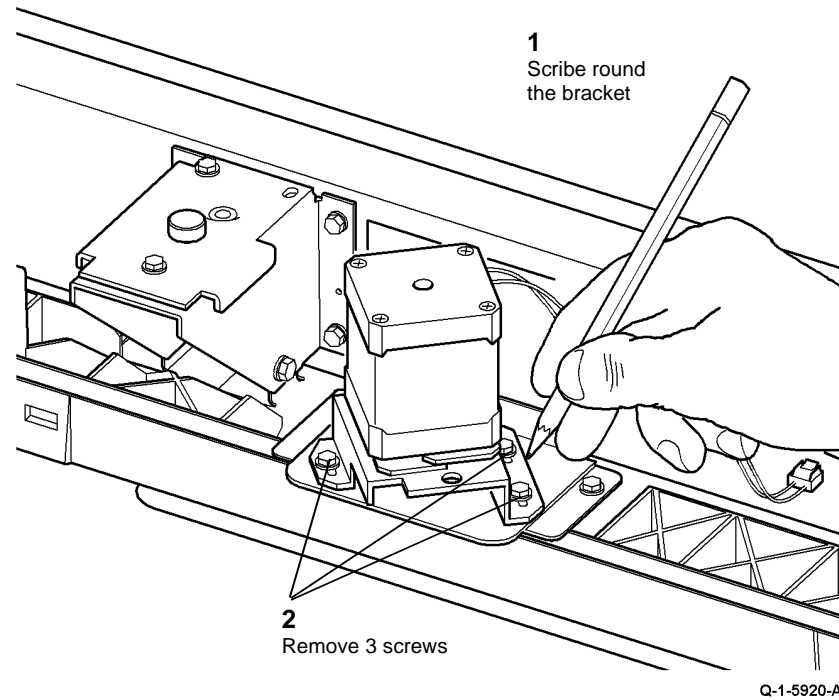


Figure 1 Preparation

4. Figure 2. Remove the motor and mounting. Note the orientation of the bracket and the mounting.

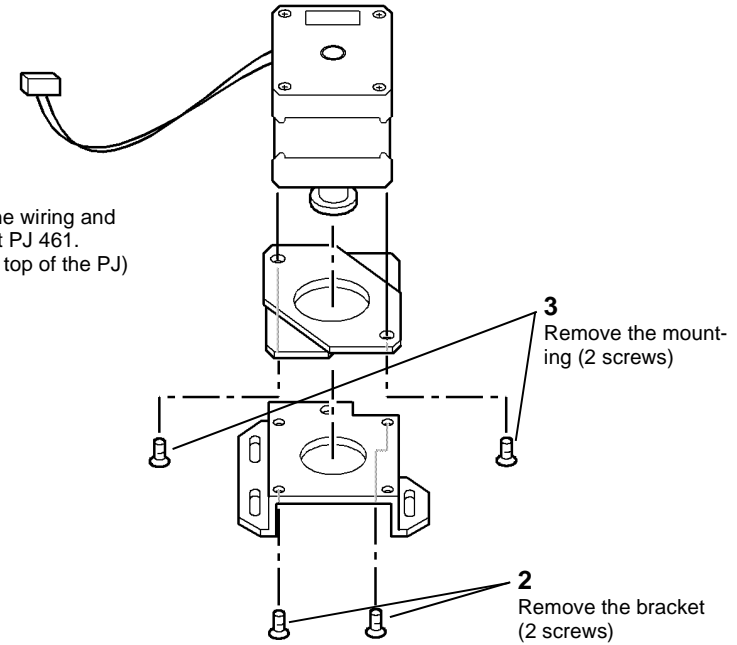


Figure 2 Motor and mounting

Replacement

1. The replacement procedure is the reverse of the removal procedure.
2. Perform ADJ 14.3B Scanner Motor.

REP 14.7B Scan Cables (65-87 ppm)

Parts List on PL 14.16.

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

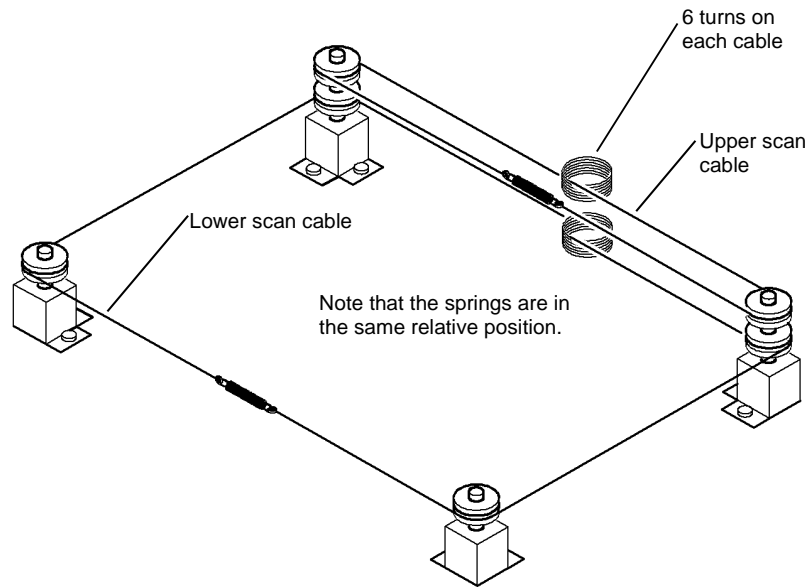
WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the scan carriage, REP 14.5B.
2. Remove the scan motor cover PL 14.16 Item 10, (2 screws).
3. Slide the cables off the pulleys or capstan.
4. Remove the springs and lift out the cables.

Replacement

1. Figure 1 shows the general arrangement of the scan cables, when correctly installed.



Q-1-5922-A

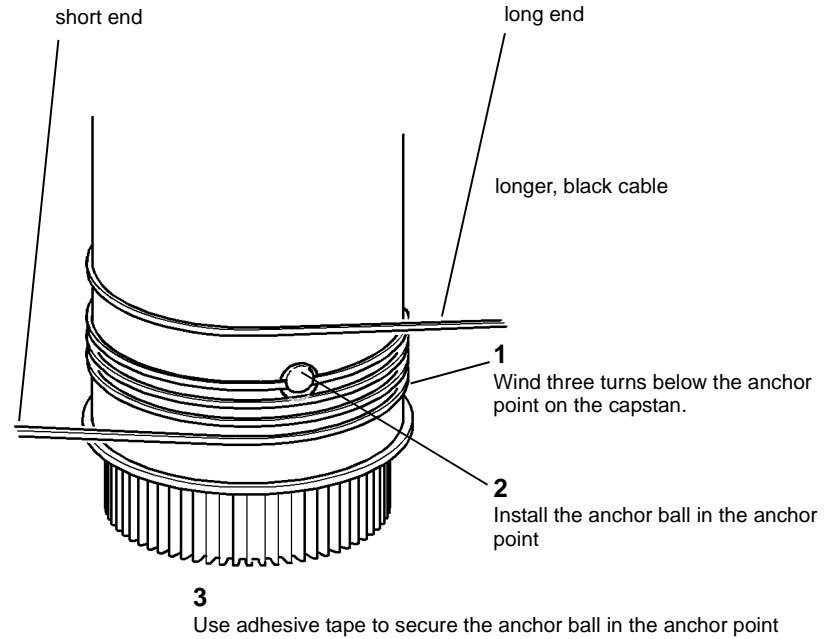
Figure 1 Scan cable arrangement

2. Figure 2. Prepare to install the lower scan cable.

NOTE: The lower scan cable is black and is longer than the upper scan cable.

NOTE: The anchor ball is not installed centrally on the scan cables.

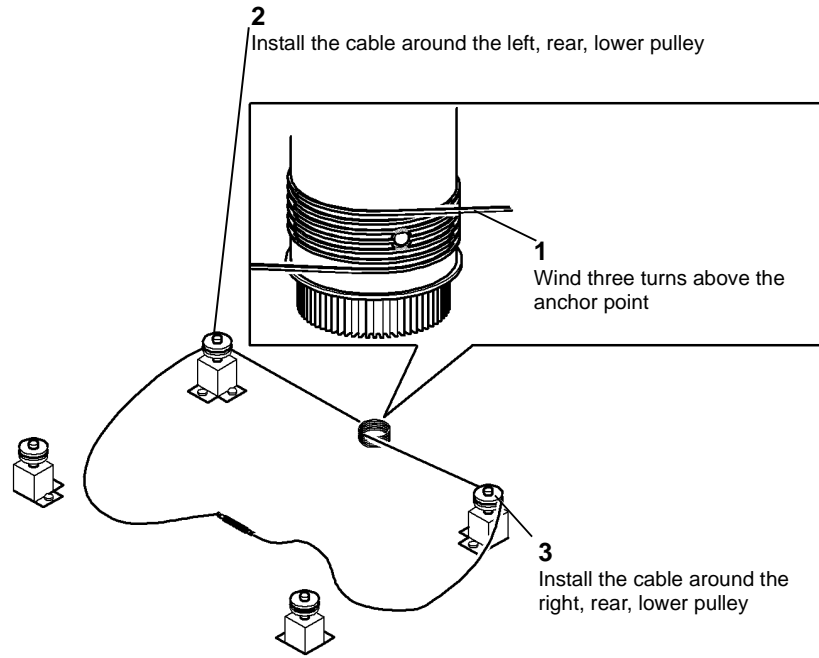
NOTE: To assist in holding the scan cables in position, use adhesive tape.



Q-1-5923-A

Figure 2 Mount lower scan cable on the capstan

3. Figure 3. Install the lower scan cable on the rear pulleys.

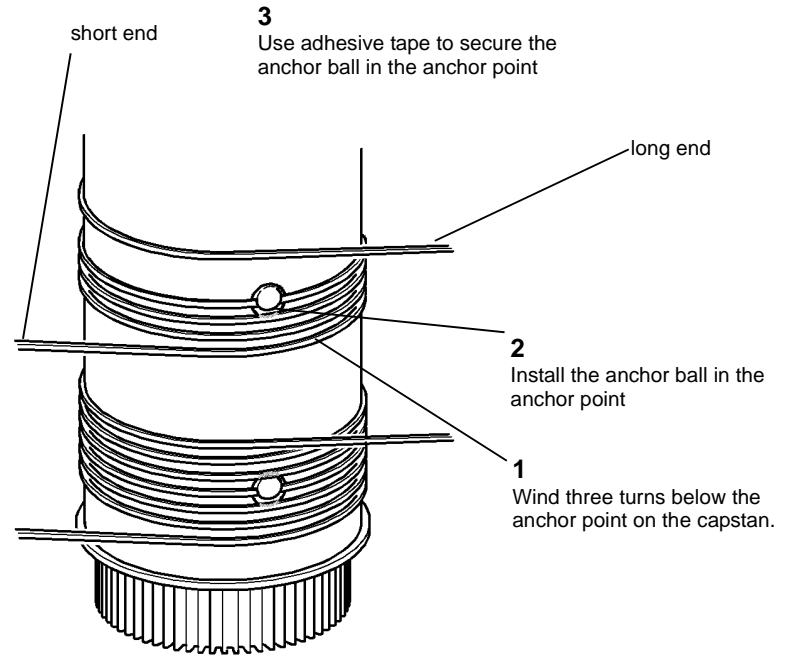


Q-1-5924-A

Figure 3 Installation of the lower scan cable

4. Figure 4. Prepare to install the upper scan cable.

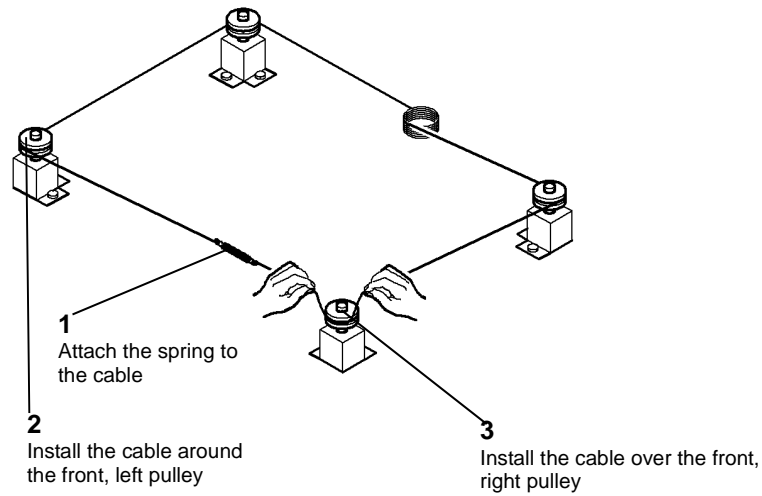
NOTE: The anchor ball is not installed centrally on the scan cable.



Q-1-5925-A

Figure 4 Mount upper scan cable on the capstan

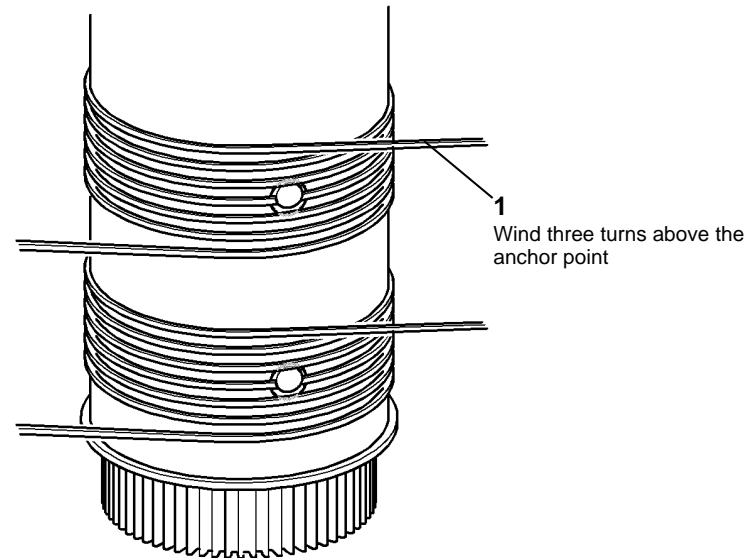
5. Figure 5. Install the lower scan cable.



Q-1-5926-A

Figure 5 Installation of the lower scan cable

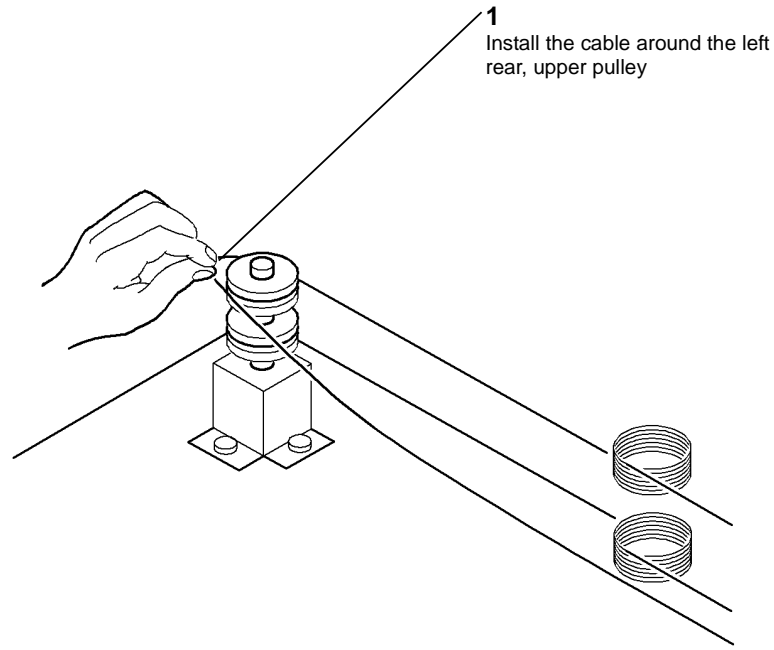
6. Figure 6. Prepare to install the upper scan cable.



Q-1-5927-A

Figure 6 Installation of the upper scan cable

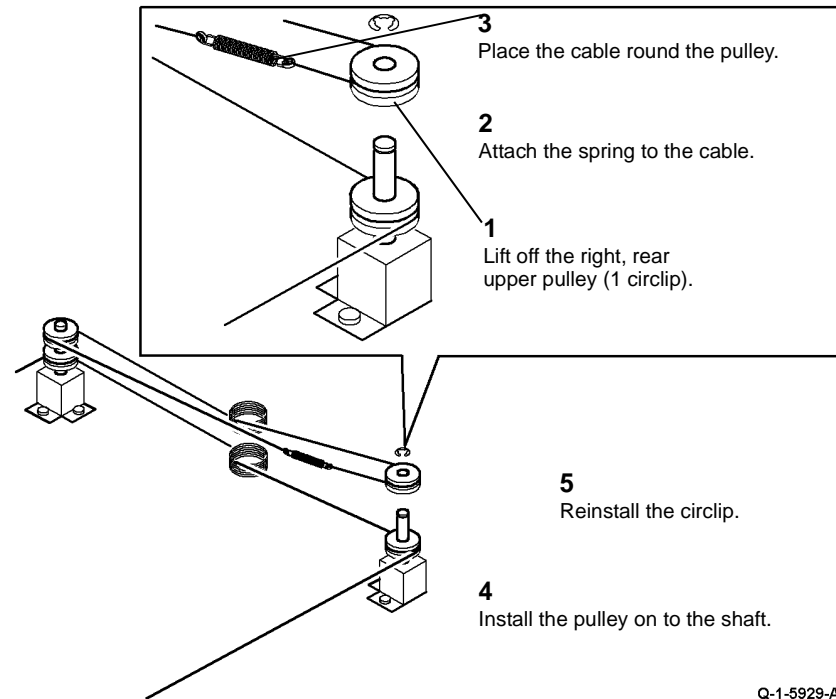
7. Figure 7. Prepare to install the upper scan cable on the pulleys.



Q-1-5928-A

Figure 7 Installation of the upper scan cable

8. Figure 8. Install the upper scan cable.



Q-1-5929-A

Figure 8 Installation of the upper scan cable

9. Remove the adhesive tape used to secure the anchor balls in the anchor points.
10. Reinstall the scan carriage, REP 14.5B.
11. Perform ADJ 14.2B scan carriage assembly.
12. Reinstall the CVT glass and document glass, REP 14.3B.
13. Reinstall the scanner top cover, REP 14.2B.
14. Reinstall the DADH, REP 5.19.

REP 14.8B Scan Drive Belt (65-87 ppm)

Parts List on PL 14.16

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the scan carriage assembly, REP 14.5B.
2. Remove the scan motor, REP 14.6B.
3. Secure the scan cables, Figure 1.

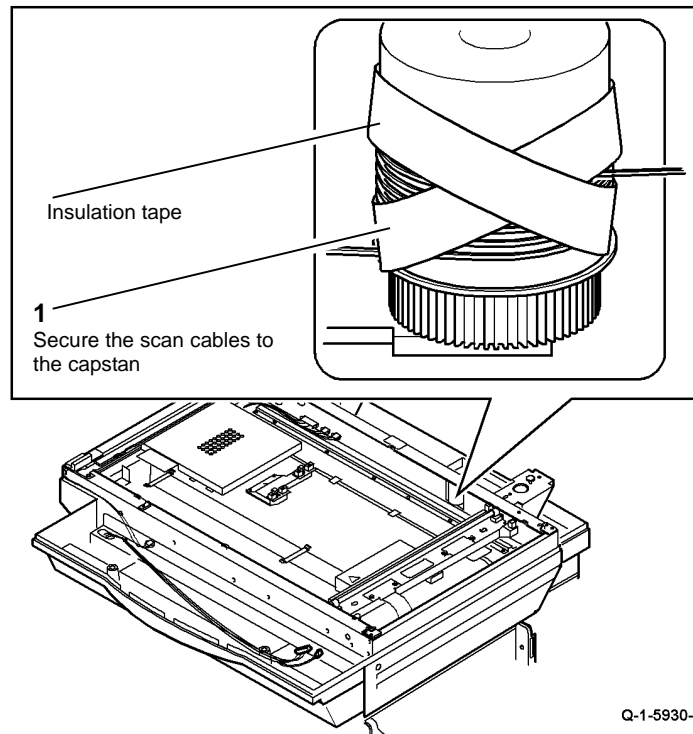
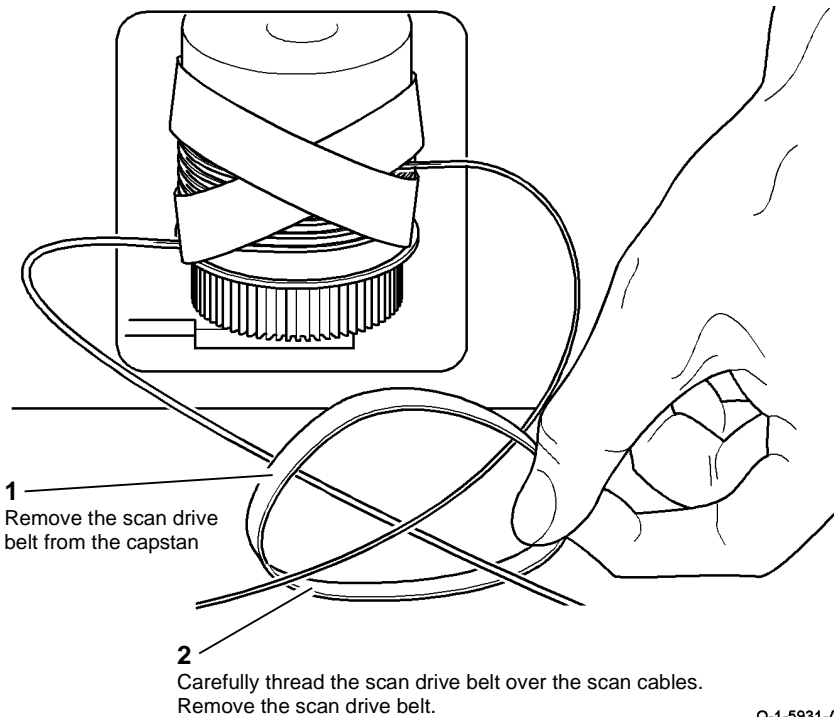


Figure 1 Scan cables and capstan

NOTE: When removing the scan cables from the pulleys, it is not necessary to lift out the cables from the scanner.

4. Remove the scan cables from the pulleys, REP 14.7B.
5. Remove the scan drive belt, Figure 2.



Q-1-5931-A

Figure 2 Removal of the scan drive belt

Replacement

1. The replacement procedure is the reverse of the removal procedure.
2. Perform ADJ 14.3B Scanner Motor.

REP 14.9B Input Module Angle Sensor (65-87 ppm)

Parts List on PL 14.15.

Removal

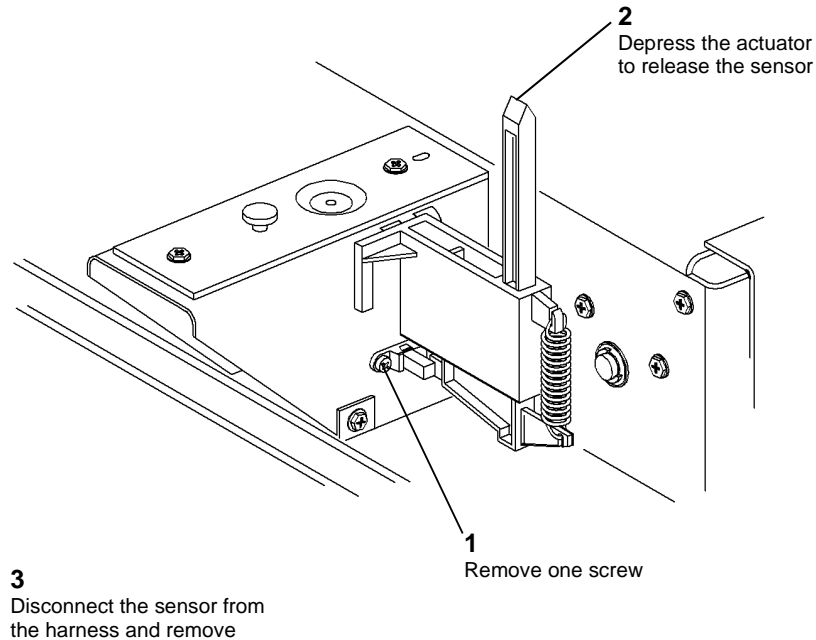
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the scanner top cover, REP 14.2B.
2. Figure 1, remove the input module angle sensor.



Q-1-5932-A

Figure 1 Input module angle sensor

Replacement

1. Reverse the removal procedures to replace the input module angle sensor.
2. When replacing the input module angle sensor, ensure that the lugs on the sensor are located in the slot of the frame before tightening the screw.

REP 14.10B Exposure Lamp and Exposure Lamp Inverter (65-87 ppm)

Parts List on PL 14.15.

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the document glass, the CVT glass and the CVT ramp assembly, REP 14.3B.

CAUTION

The machine may have shims installed below each end of the exposure lamp. Do not lose the shims when the exposure lamp is removed. The shims are installed to improve image quality. Not all machines have shims installed.

2. Figure 1. Remove the exposure lamp.

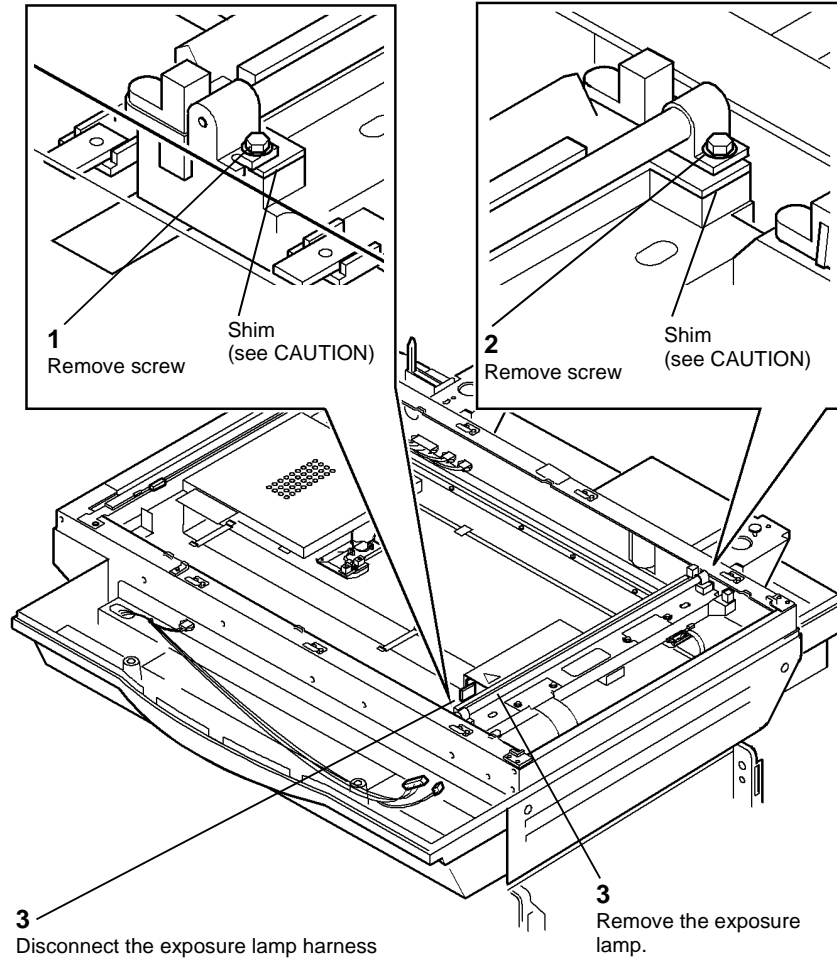


Figure 1 Removal of the exposure lamp

Q-1-5933-A

3. Figure 2. Remove the exposure lamp inverter.

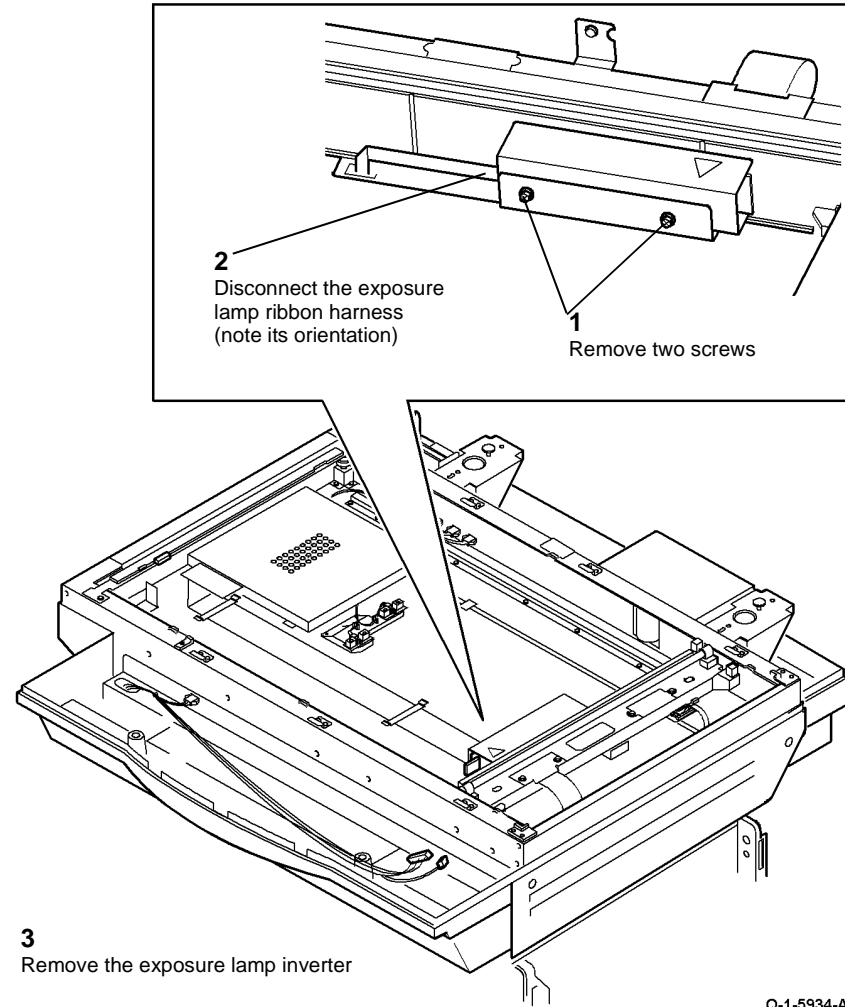


Figure 2 Removal of the exposure lamp inverter

Q-1-5934-A

Replacement

1. The replacement procedure is the reverse of the removal procedure. If the machine had shims installed below the exposure lamp, make sure that they are replaced correctly, refer to Figure 1.
2. Perform ADJ 14.1B Optics Cleaning.

REP 14.11B Exposure Lamp Ribbon Harness (65-87 ppm)

Parts List on PL 14.15.

Removal

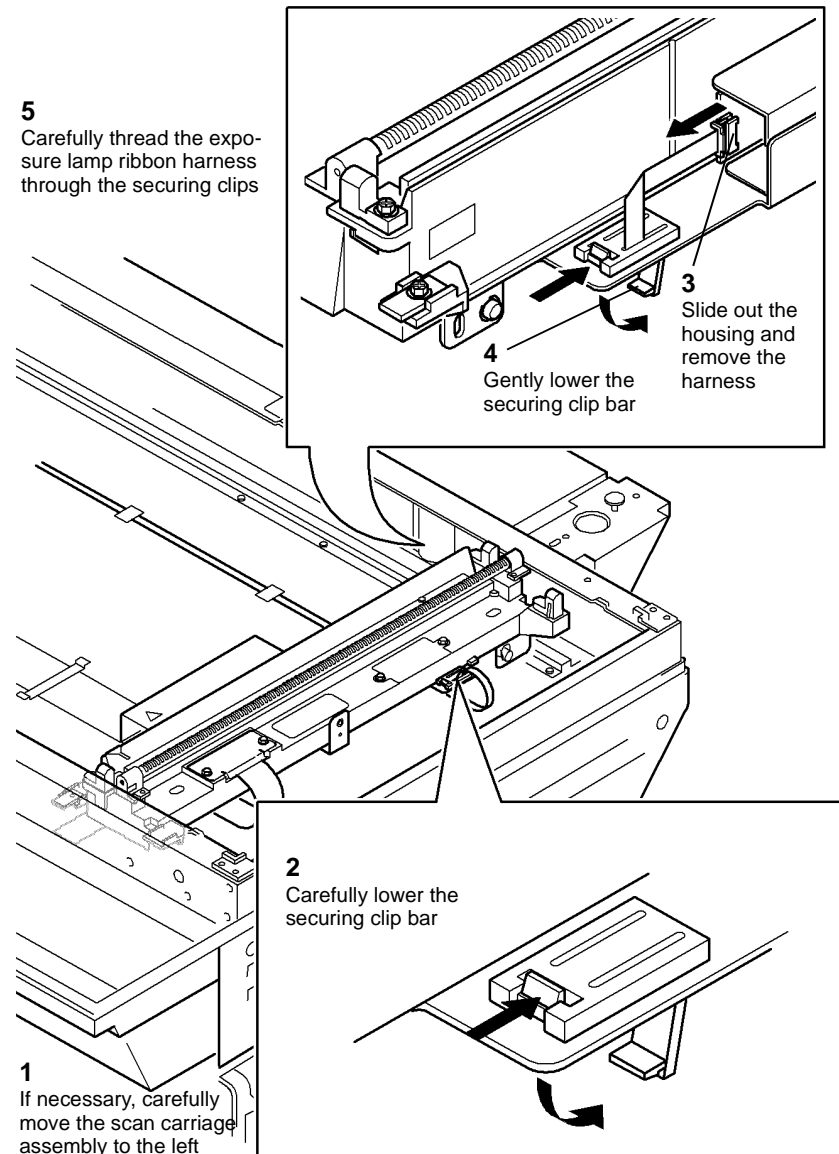
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the document glass, the CVT glass, and the CVT ramp assembly, REP 14.3B.
2. Remove the scanner PWB cover, PL 14.16 Item 9 (three screws).
3. Remove the scan carriage ribbon cable, PL 14.15 Item 4.
4. Figure 1. Remove the exposure lamp ribbon harness, noting its orientation for replacement purposes.
5. Remove the scan carriage ribbon cable felt securing strip.



Q-1-5935-A

Figure 1 Removal

Replacement

1. The replacement procedure is the reverse of the removal procedure.
2. Perform ADJ 14.1B Optics Cleaning.

REP 14.12B Scanner PWB (65-87 ppm)

Parts List on PL 14.16

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the document glass, the CVT glass, and the CVT ramp assembly, REP 14.3B.
2. Remove the scanner PWB cover, PL 14.16 Item 9.
3. Disconnect all of the harness connectors from the scanner PWB, PL 14.16 Item 8.
4. Remove four screws securing the scanner PWB.
5. Remove the scanner PWB.

Replacement

1. The replacement procedure is the reverse of the removal procedure.
2. Perform ADJ 14.1B Optics Cleaning.

REP 14.13B Scan Carriage Ribbon Cable (65-87 ppm)

Parts List on PL 14.15

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the document glass, the CVT glass, and the CVT ramp assembly, REP 14.3B.
2. Remove the scanner PWB cover, PL 14.16 Item 9.
3. Prepare to remove the scan carriage ribbon cable, PL 14.15 Item 4.
4. Figure 1. Remove the scan carriage ribbon cable.

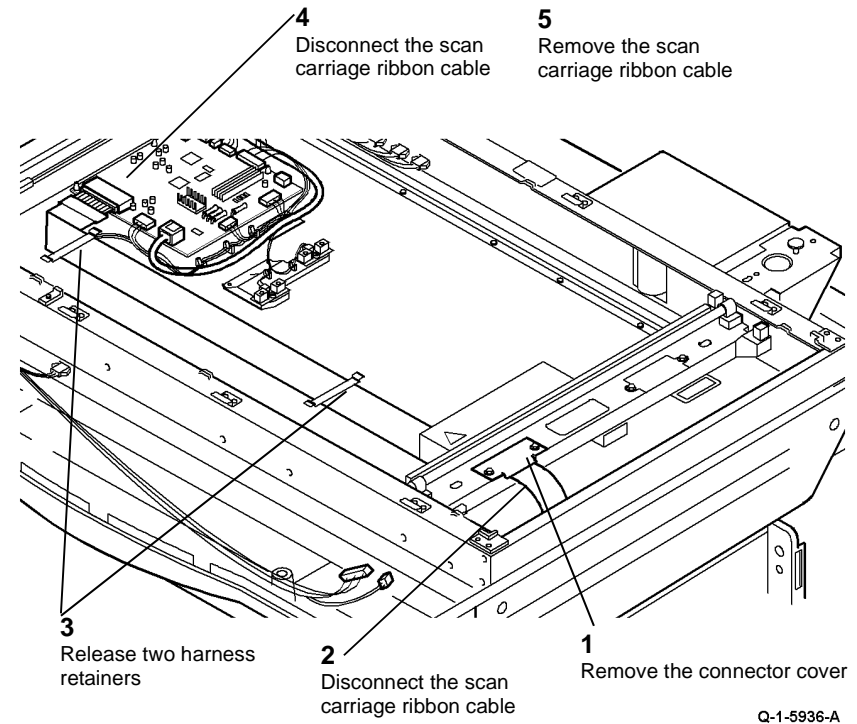


Figure 1 Ribbon cable removal

5. Remove the felt protection strip from the scan carriage ribbon cable.

Replacement

CAUTION

Take care when replacing the scan carriage ribbon cable. The scan carriage ribbon cable is easily damaged.

1. The replacement procedure is the reverse of the removal procedure.
2. Perform ADJ 14.1B Optics Cleaning.

REP 14.14B Document Size Sensor 1 and Document Size Sensor 2 (65-87 ppm)

Parts List on PL 14.16

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Remove the document glass, the CVT glass, and the CVT ramp assembly, REP 14.3B.
2. Figure 1. Remove document size sensor 1 (Q14-315).

NOTE: The removal of document size sensor 1 (Q14-315) is shown. The removal of document size sensor 2 (Q14-320) is identical.

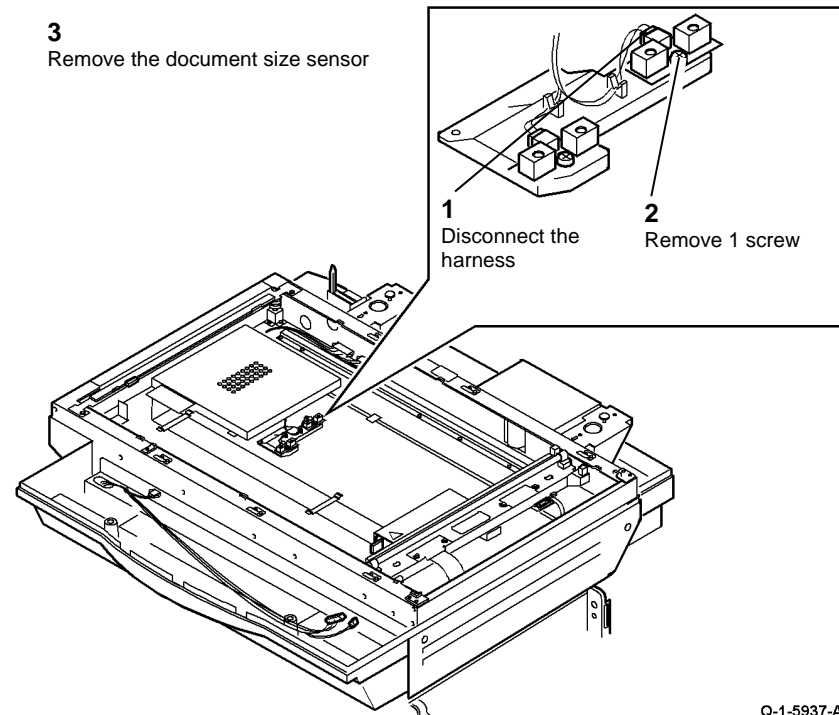


Figure 1 Remove size sensor 1 (Q14-315)

Replacement

1. The replacement procedure is the reverse of the removal procedure.
2. Perform ADJ 14.1B Optics Cleaning.

REP 16.1 Network Controller PWB's

Parts List on PL 16.10

Removal

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

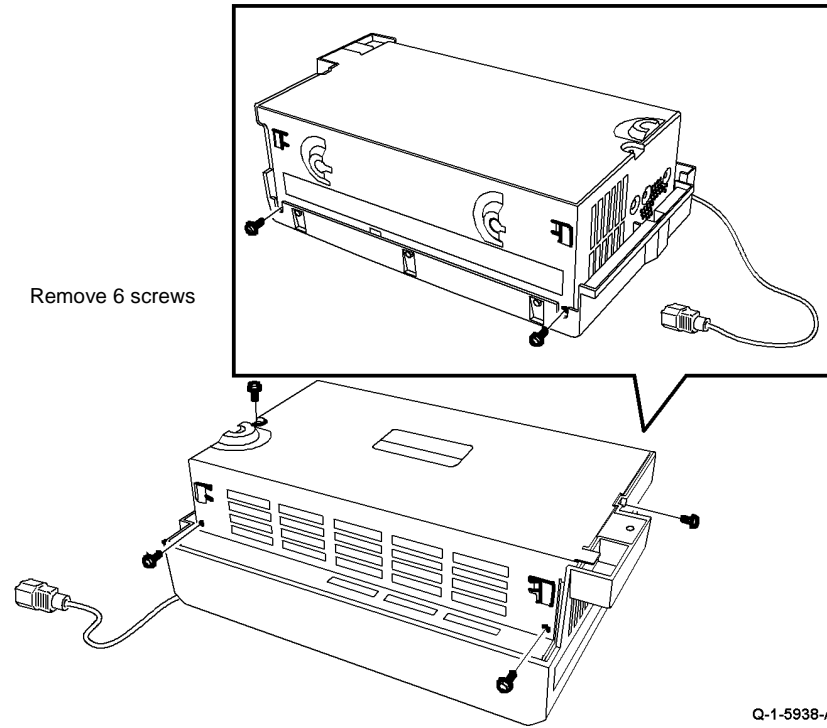


CAUTION

Ensure that E.S.D. procedures are observed during the removal and installation of the PWB.

Use this repair to remove or install a USB print PWB or a colour scanning enablement PWB. It also identifies the position of the memory modules.

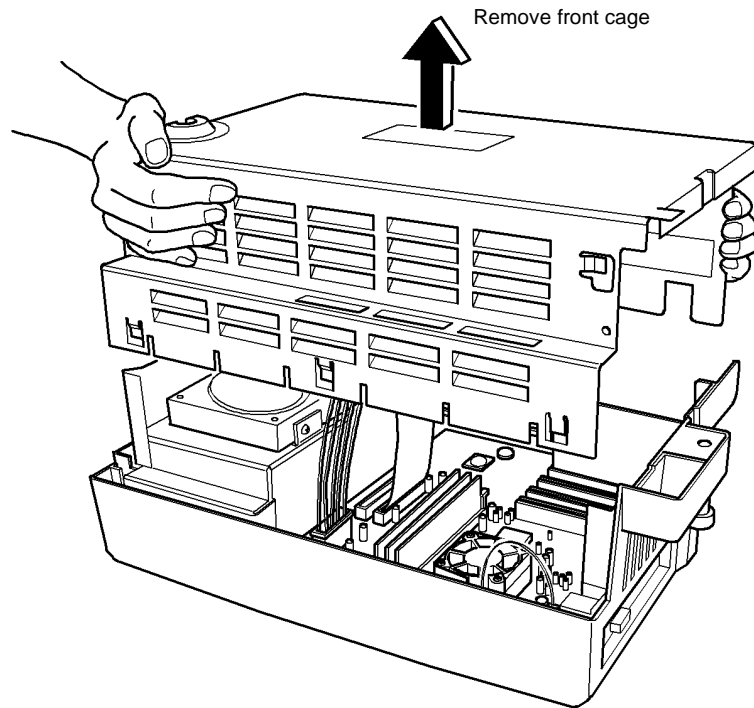
1. Remove the network controller, PL 16.10, from the rear of the machine.
2. Remove the screws securing the front cage, Figure 1.



Q-1-5938-A

Figure 1 Network controller

3. Remove the front cage, Figure 2.

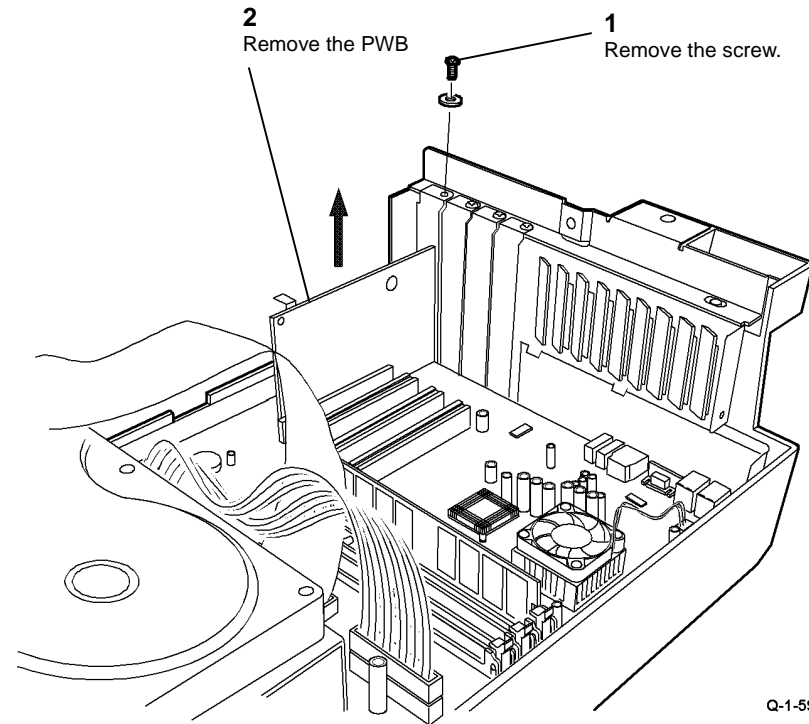


Q-1-5939-A

Figure 2 Removing the cage

4. To remove or install a USB print PWB or colour scanning enablement PWB, Figure 3.

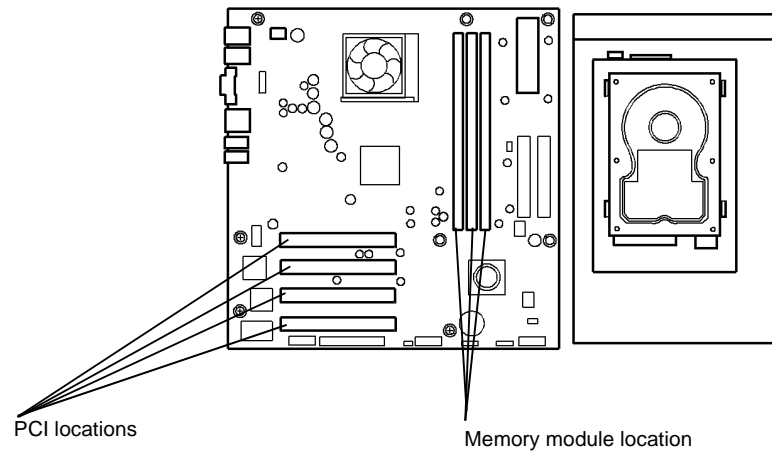
NOTE: The network controller can have two PWB's installed or no PWB's at all, depending on the configuration of the machine.



Q-1-5940-A

Figure 3 Removing a PWB

5. Network controller PWB location connections, Figure 4.



Q-1-5941-A

Figure 4 PWB locations

Replacement

1. Replacement is the reverse of the removal procedure.
2. After a new network controller hard disk drive or motherboard is installed, the network controller will have to be Altbooted. The devices are paired during the first boot up. If either are replaced an Altboot is needed. Refer to the procedure in GP 5.

REP 16.2 Network Controller Disk Drive

Parts List on PL 16.10

Removal

WARNING

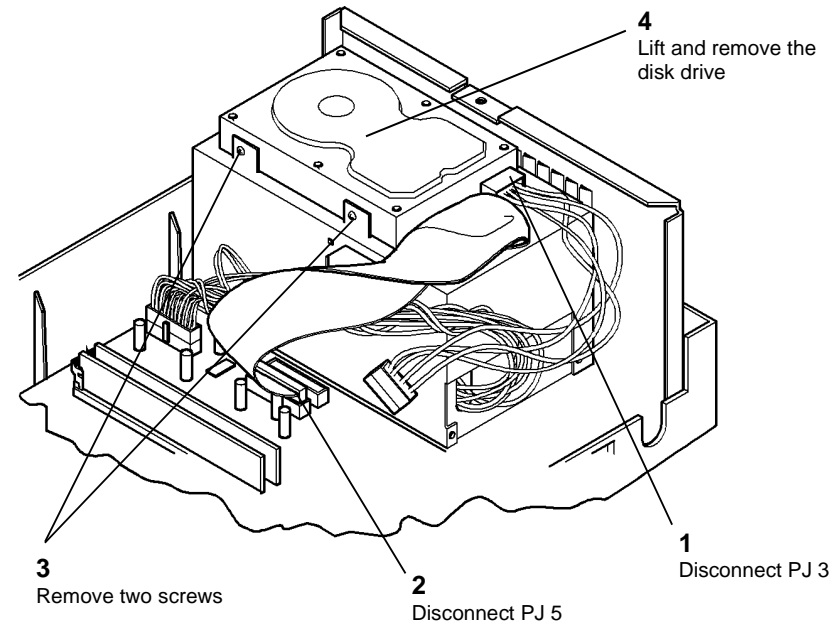
Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.



CAUTION

Ensure that E.S.D. procedures are observed during the removal and installation of the disk drive.

1. Remove the network controller, PL 16.10, from the rear of the machine.
2. Remove the front cage on the network controller, refer to REP 16.1.
3. Remove the network controller disk drive, Figure 1.



Q-1-5942-A

Figure 1 Disk drive

Replacement

1. Replacement is the reverse of the removal procedure.
2. After a new network controller hard disk drive or motherboard is installed, the network controller will have to be Altbooted. The devices are paired during the first boot up. If either are replaced an Altboot is needed. Refer to the procedure in GP 5.

ADJ 3.1 Registration Setup

Purpose

To measure and adjust image to paper registration. Refer to dC604 Registration Setup.

ADJ 3.2 Magnification Adjustment

Purpose

To adjust the machine magnification to 100%

Adjustment

NOTE: There are no across process direction adjustments.

1. Select 100% magnification.
2. Use the internal registration test pattern.
3. Make a copy from the document glass or through the DADH.
4. Measure the process direction dimension, IQS 8 Magnification.
5. Enter dC131, select 05-009 for the DADH adjustment or 14-027 for the document glass adjustment. An entry of less than the default value will increase the dimension B.
6. Repeat the above steps until the dimension on the copy is the same as on the print.

If the across process dimension is not within the tolerances specified and the customer is dissatisfied, install a new scanner module, (32-55 ppm) PL 14.20 Item 1 or (65-87 ppm) PL 14.10 Item 1.

ADJ 4.1 Machine Lubrication

Purpose

To correctly lubricate the machine to prevent noise and wear.

Lubrication

Refer to GP 18 Machine Lubrication for general guidance on the use of lubricants.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

The following list gives the parts of the machine where lubrication is permitted. Go to the relevant procedure:

- Tray 3 and 4 Transport Roll and Bearings.
- Tray 3 and 4 Elevator Motor Drive Coupling
- Bypass Feed Roll Shaft.
- Tray 1 and 2 Support Slides.
- Tray 3 Takeaway Roll Assembly.
- Tray 3 Transport Roll Assembly.
- Registration Transport Gears.
- Developer Assembly Main Drive Gear.
- Developer Module Support Pins.
- 1K LCSS Drive Belt Tensioners.
- 1K LCSS Bin 1 Drive Belt Pulleys and Idler.
- 2K LCSS Drive Belt Tensioners.
- 2K LCSS Bin 1 Drive Belt Pulleys and Idler.
- HCSS Compiler Carriage Vertical Slides
- HCSS Compiler Carriage Elevator Motor Worm And Gear
- HCSS / HCSS BM Compiler Carriage Eject Housing Pivots, Shutter .
- HCSS BM Bin 1 Tray (HCSS and HCSS BM) Bin 2 Tray (HCSS).
- HCSS BM Support Pin.
- HCSS and HCSS BM Upper Exit Cover Nip Rollers.
- HCSS Compiler Carriage Elevator Motor Worm And Gear
- HCSS and HCSS BM Bin 1 Elevator Motor Worm and Gear.
- HCSS and HCSS BM CC Tray Hold Solenoid Lever and Ramp.
- HCSS and HCSS BM CC Eject Housing Nip Rollers.
- HCSS and HCSS BM CC Entrance Baffle Fingers.
- HCSS and HCSS BM CC Entrance Baffle Nip Rollers.
- HCSSBM CC Paddle Roll Motor Worm and Gear.
- HCSSBM Area 5a / 6a and 5b Nip Rollers.
- HCSS BM Inner Paper Path Nip Rollers.

Tray 3 and 4 Transport Roll and Bearings

Parts list on: PL 8.30

1. Remove the tray 3 and 4 transport roll, REP 8.31.
2. Apply molub grease 777, PL 26.10 Item 20, to lubricate the ends of the transport roll, where the bearings locate.
3. Reinstall the tray 3 and 4 transport roll, REP 8.31.

Tray 3 and 4 Elevator Motor Drive Coupling

Parts list on: PL 7.20

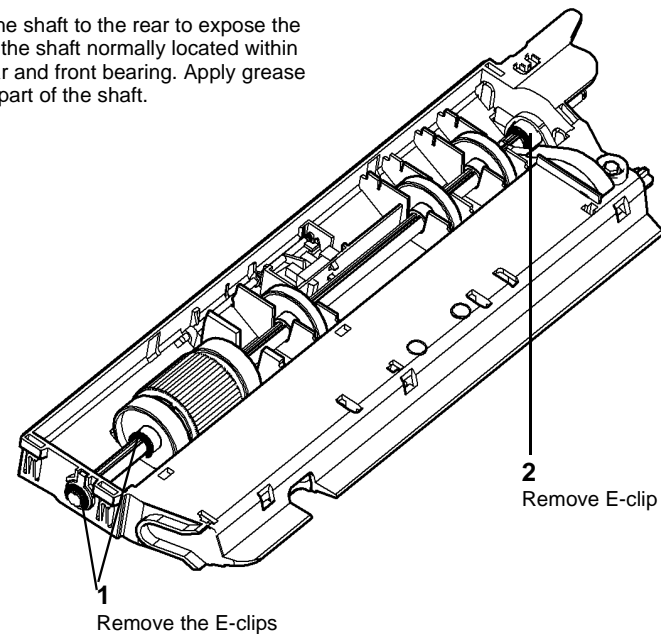
1. Pull out tray 3 and tray 4,.
2. Apply molub grease 777, PL 26.10 Item 20, to lubricate the coupling on the elevator motor and the coupling on the back of the tray.
3. Push home tray 3 and tray 4

Bypass Feed Roll Shaft

1. Remove the bypass tray drive gear, REP 8.20.
2. Figure 1, use molub grease 777, PL 26.10 Item 20, to lubricate the shaft.

3

Slide the shaft to the rear to expose the part of the shaft normally located within the rear and front bearing. Apply grease to this part of the shaft.



Q-1-6212-A

Figure 1 Bypass feed shaft

- Return the feed roll shaft to the original position and install the E-clips, Figure 1.
- Install the bypass tray drive gear and feed head, REP 8.20.

Tray 1 and 2 Support Slides

- Remove tray 1 and 2, REP 7.1.
- Figure 2, use molub grease 777, PL 26.10 Item 20, to lubricate the support slides.

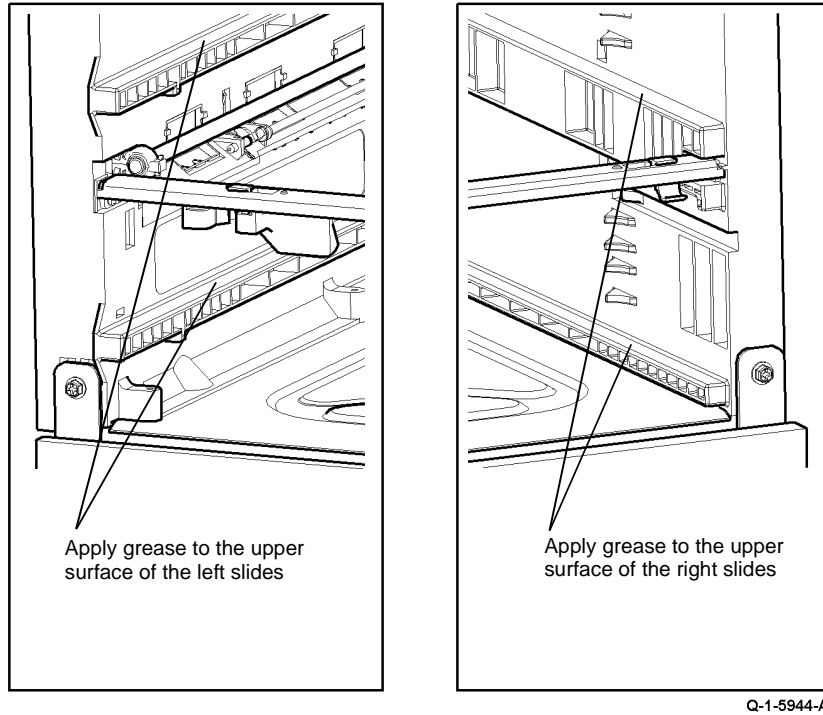


Figure 2 Tray 1 and 2 support slides

- Lubricate the stack height mechanism actuator located at the rear left side of the tray and the paper width guides.
- Re-install tray 1 and 2, REP 7.1.

Tray 3 Takeaway Roll Assembly

Parts list on: PL 8.35 Item 2.

- Remove the tray 3 takeaway roll assembly, REP 8.29.
- Use molub grease 777, PL 26.10 Item 20, to lubricate the two areas of the shaft normally located within the bearings.
- Re-install the tray 3 takeaway roll assembly. REP 8.29.

Tray 3 Transport Roll Assembly

Parts list on: PL 8.35 Item 11.

- Remove the tray 3 transport assembly, REP 8.13.
- Figure 3, use molub grease 777, PL 26.10 Item 20, to lubricate the tray 3 transport roll assembly.

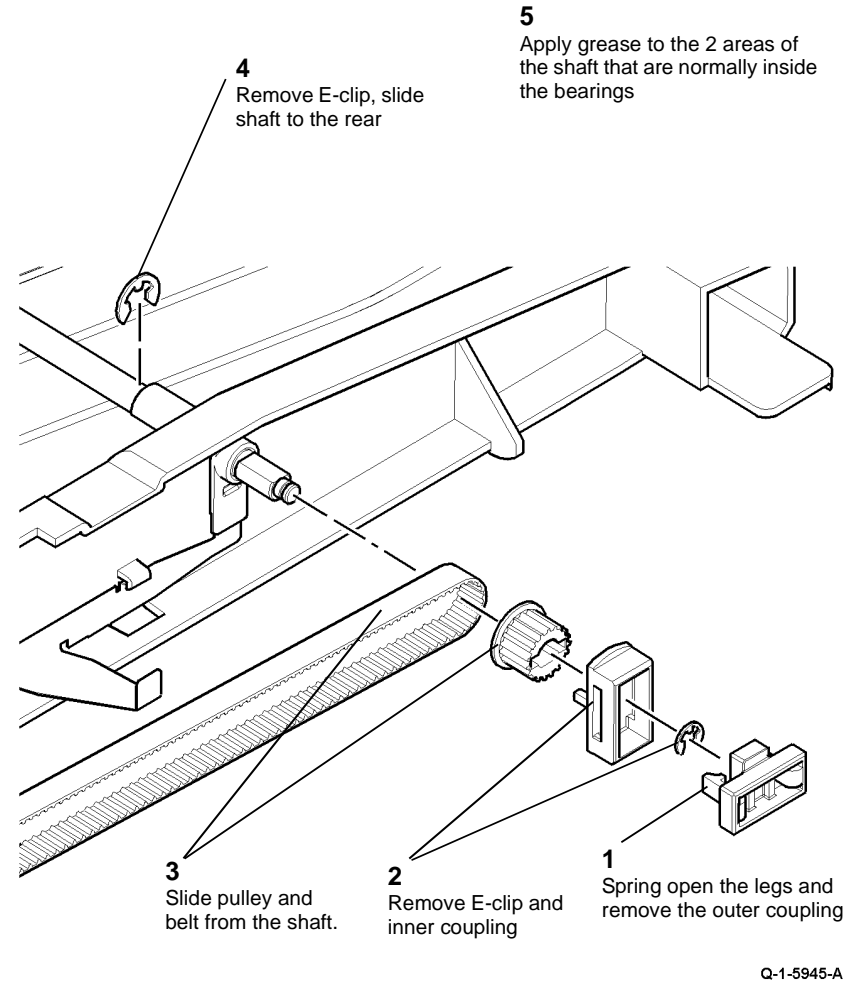


Figure 3 Transport roll removal

- Re-install the tray 3 transport roll assembly.
- Re-install the tray 3 transport assembly, REP 8.13.

Registration Transport Gears

Parts list on: PL 8.15.

1. Remove the registration clutch, REP 8.5.
2. Use plastislip grease, PL 26.10 Item 8, to lubricate the following parts:
 - Registration clutch, PL 8.15 Item 7. Lubricate the gear teeth only.
 - Gear (22T/28T), PL 8.15 Item 17. Lubricate the gear teeth only.
 - Gear (23T), PL 8.15 Item 18. Lubricate the gear teeth and the bore of the gear.
3. Re-install the removed components, REP 8.5.

Developer Assembly Main Drive Gear

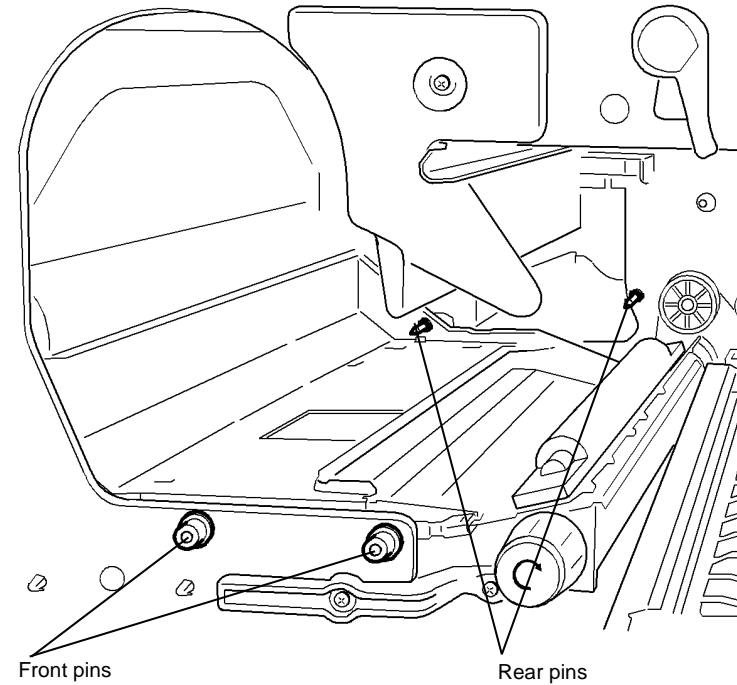
Parts list on: PL 9.15 Item 16.

NOTE: Only perform this lubrication if a new main drive gear is being installed.

1. Remove the developer assembly, REP 9.2.
2. Remove the old main drive gear (1 E-clip).
3. Use plastislip grease, PL 26.10 Item 8, to coat the area of the main drive shaft, where the gear locates.
4. Install the new main drive gear (1 E-clip).

Developer Module Support Pins

1. Remove the developer assembly, REP 9.2.
2. Figure 4, use plastislip grease, PL 26.10 Item 8, to lubricate the developer assembly support pins at the front and rear.



Q-1-5946-A

Figure 4 Developer assembly support pins

3. Re-install the developer assembly, REP 9.2.

1K LCSS Drive Belt Tensioners

1. Remove the 1K LCSS top cover and rear cover, REP 11.1-120.
2. Remove the relevant belt tensioner:
 - Bin 1 drive belt tensioner, PL 11.106 Item 15.
 - Intermediate paper drive belt tensioner, PL 11.118 Item 14.
 - Paper output drive belt, PL 11.120 Item 8.
3. Remove the E-clip and pulley from the belt tensioner. Apply plastislip grease, PL 26.10 Item 8 to the shaft and pulley bore. Re-assemble the pulley and E-clip on the belt tensioner.
4. **(Bin 1 drive belt tensioner only)** Clean off the old lubricant and any contamination from the belt tensioner and 1K LCSS frame using a micro fiber wiper, PL 26.10 Item 13. Apply Molub grease 777, PL 26.10 Item 20, to the whole contact face of the belt tensioner.
5. Reinstall the belt tensioner.

1K LCSS Bin 1 Drive Belt Pulleys and Idler

1. Remove the 1K LCSS top cover and rear cover, REP 11.1-120.
2. If necessary, remove the 1K LCSS PWB, REP 11.12-120.
3. Remove the relevant pulley or idler:
 - Bin 1 drive belt idler, PL 11.106 Item 17.
 - Bin 1 drive belt pulleys, PL 11.106 Item 6.
4. Remove the E-clip and pulley or idler from the belt tensioner. Apply plastislip grease, PL 26.10 Item 8 to the shaft and pulley or idler bore. Re-assemble the pulley or idler and E-clip on the belt tensioner.
5. Reinstall the belt tensioner.

2K LCSS Drive Belt Tensioners

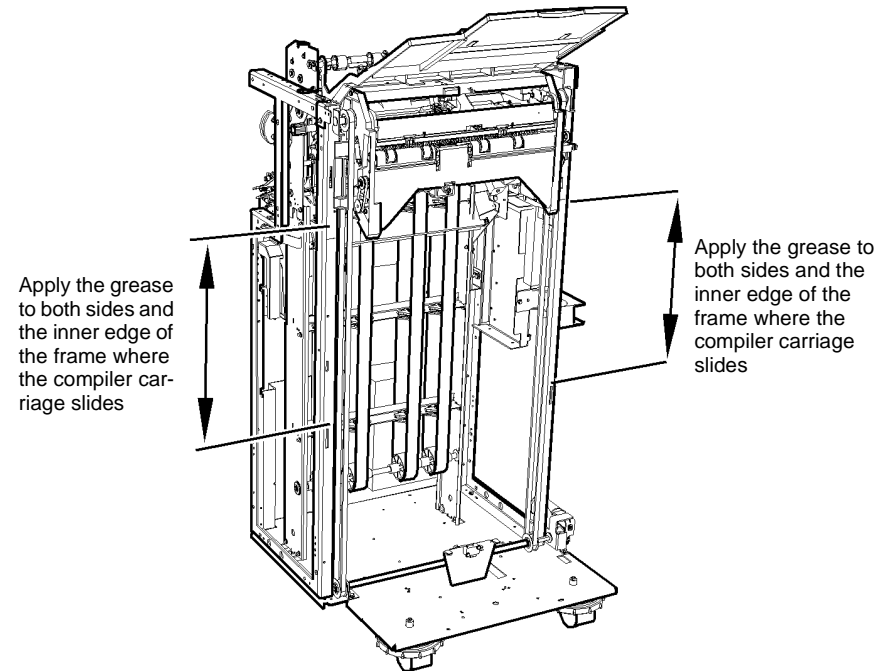
1. Remove the 2K LCSS top cover and rear cover, REP 11.1-110.
2. Remove the relevant belt tensioner:
 - Intermediate paper drive belt tensioner, PL 11.22 Item 17.
 - Bin 1 drive belt tensioner, PL 11.10 Item 13.
3. Remove the E-clip and pulley from the belt tensioner. Apply plastislip grease, PL 26.10 Item 8 to the shaft and pulley bore. Re-assemble the pulley and E-clip on the belt tensioner.
4. Clean off the old lubricant and any contamination from the belt tensioner and 2K LCSS frame using a micro fiber wiper, PL 26.10 Item 13. Apply Molub grease 777, PL 26.10 Item 20, to the whole contact face of the belt tensioner.
5. Reinstall the belt tensioner.

2K LCSS Bin 1 Drive Belt Pulleys and Idler

1. Remove the 2K LCSS top cover and rear cover, REP 11.1-110.
2. If necessary, remove the 1K LCSS PWB, REP 11.14-110.
3. Remove the relevant pulley or idler:
 - Bin 1 drive belt idler, PL 11.10 Item 15.
 - Bin 1 drive belt pulleys, PL 11.10 Item 6.
4. Remove the E-clip and pulley or idler from the belt tensioner. Apply plastislip grease, PL 26.10 Item 8 to the shaft and pulley or idler bore. Re-assemble the pulley or idler and E-clip on the belt tensioner.
5. Reinstall the belt tensioner.

HCSS Compiler Carriage Vertical Slides

1. Ensure the compiler carriage is at the highest position, if necessary enter dC330 code 11-014 CC motor move up. Switch off the machine, GP 14.
2. Remove bin 1 and bin 2, REP 11.5-130.
3. Figure 5, use plastislip grease, PL 26.10 Item 8, to lubricate the exposed lower section of the vertical slides.



Q-1-5949-A

Figure 5 Lower vertical slides

4. Switch on the machine, GP 14. Cheat the HCSS front door interlock switch.
5. Enter dC330 code 11-016 CC motor move down, to move the compiler carriage to the lowest position. Switch off the machine, GP 14.
6. Figure 6, use plastislip grease, PL 26.10 Item 8, to lubricate the exposed upper section of the vertical slides.

HCSS Compiler Carriage Elevator Motor Worm And Gear

Parts list on: PL 11.44.

1. Remove the HCSS rear cover, REP 11.1-130.
2. Figure 7, use plastislip grease, PL 26.10 Item 8, to lubricate the worm and gear.

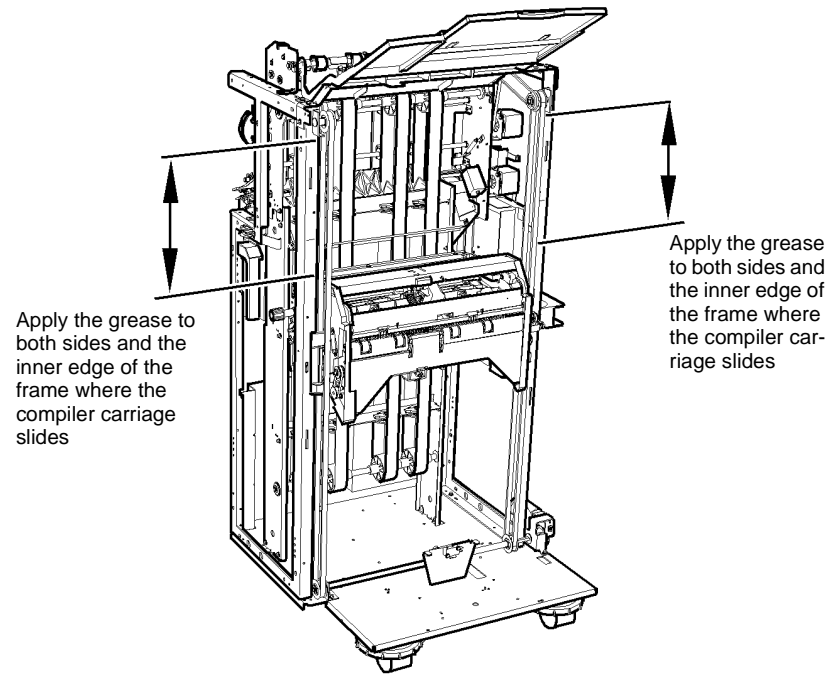


Figure 6 Upper vertical slides

7. Reinstall all removed parts.
8. Switch on the machine, GP 14.

Q-1-5950-A

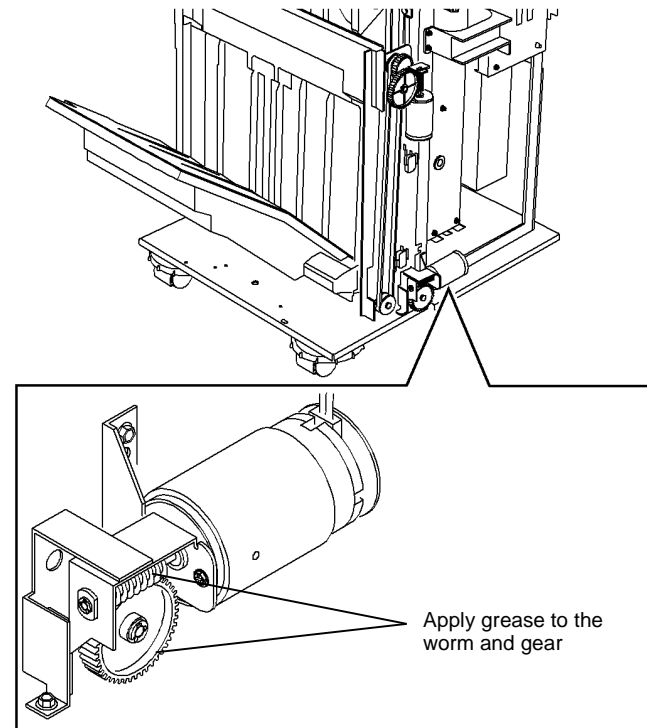


Figure 7 Worm and gear lubrication

Q-1-5956-A

3. Re-install the HCSS rear cover, REP 11.1-130.

1K and 2K LCSS Bin 1 Elevator Motor Worm and Gear

1. Remove the 1K LCSS top cover and rear cover, REP 11.1-120 or the 2K LCSS top cover and rear cover, REP 11.1-110.
2. Figure 8, use plastislip grease, PL 26.10 Item 8, to lubricate the worm and gear.

NOTE: The lubrication procedure is the same for the 1K LCSS and the 2K LCSS. The 1K LCSS is shown in Figure 8.

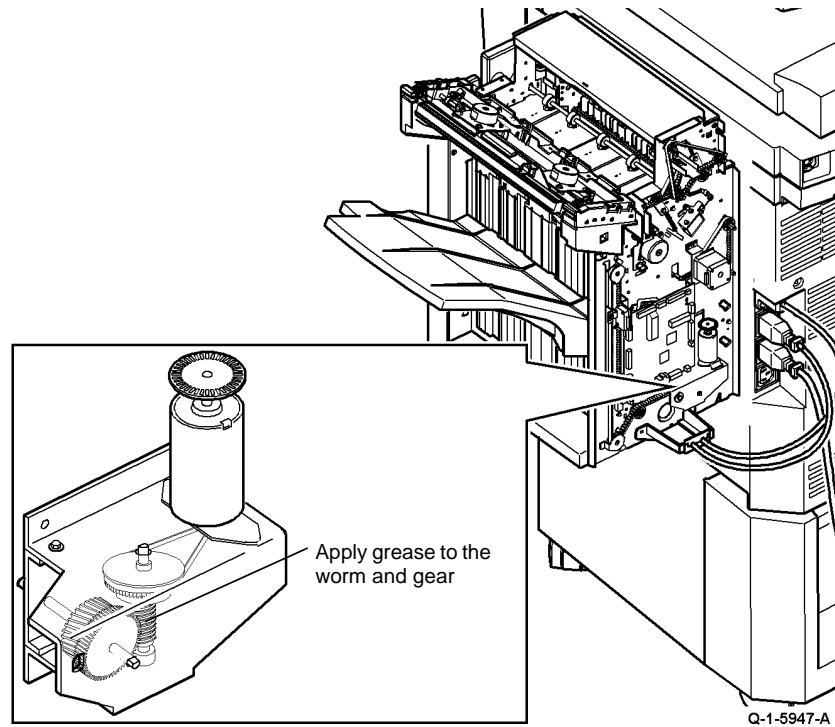


Figure 8 Lower vertical slides

1K and 2K LCSS Tamper Assembly

1. Remove the 1K LCSS top cover, REP 11.1-120 or the 2K LCSS top cover, REP 11.1-110.
2. Figure 9, use plastislip grease, PL 26.10 Item 8, to lubricate the tamper assembly.

NOTE: The lubrication procedure is the same for the 1K LCSS and the 2K LCSS.

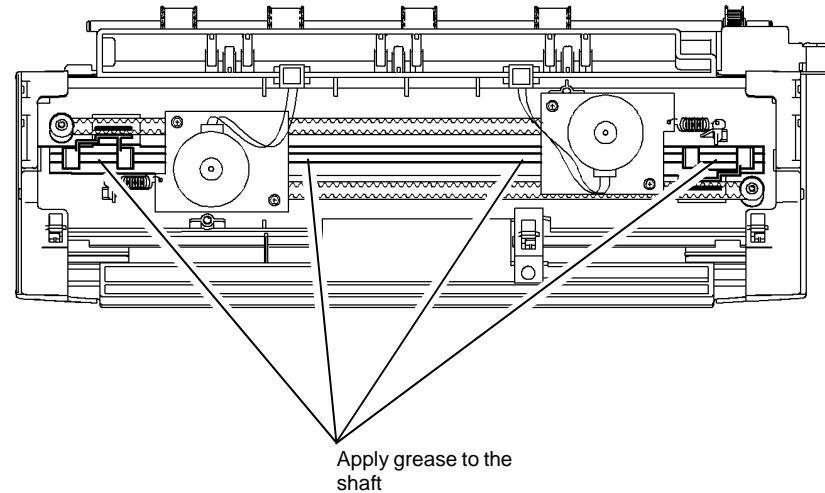


Figure 9 Lower vertical slides

HCSS / HCSS BM Compiler Carriage Eject Housing Pivots, Shutter Pins and Tracks

Parts list on: PL 11.47 (HCSS), PL 11.73 (HCSS BM)

1. Remove the CC shutter, REP 11.39-130 or REP 11.53-170.
2. Figure 10, use plastislip grease, PL 26.10 Item 8, to lubricate the compiler carriage eject housing pivots, shutter pins and guide tracks.

HCSS BM Bin 1 Tray (HCSS and HCSS BM) Bin 2 Tray (HCSS)

Parts list on: PL 11.52 (HCSS bin1), PL 11.54 (HCSS bin2), PL 11.78 (HCSS BM bin1).

1. Remove the lower tray support, part of REP 11.35-130 or REP 11.46-170.
2. Figure 11, use plastislip grease, PL 26.10 Item 8, to lubricate the lower tray support.

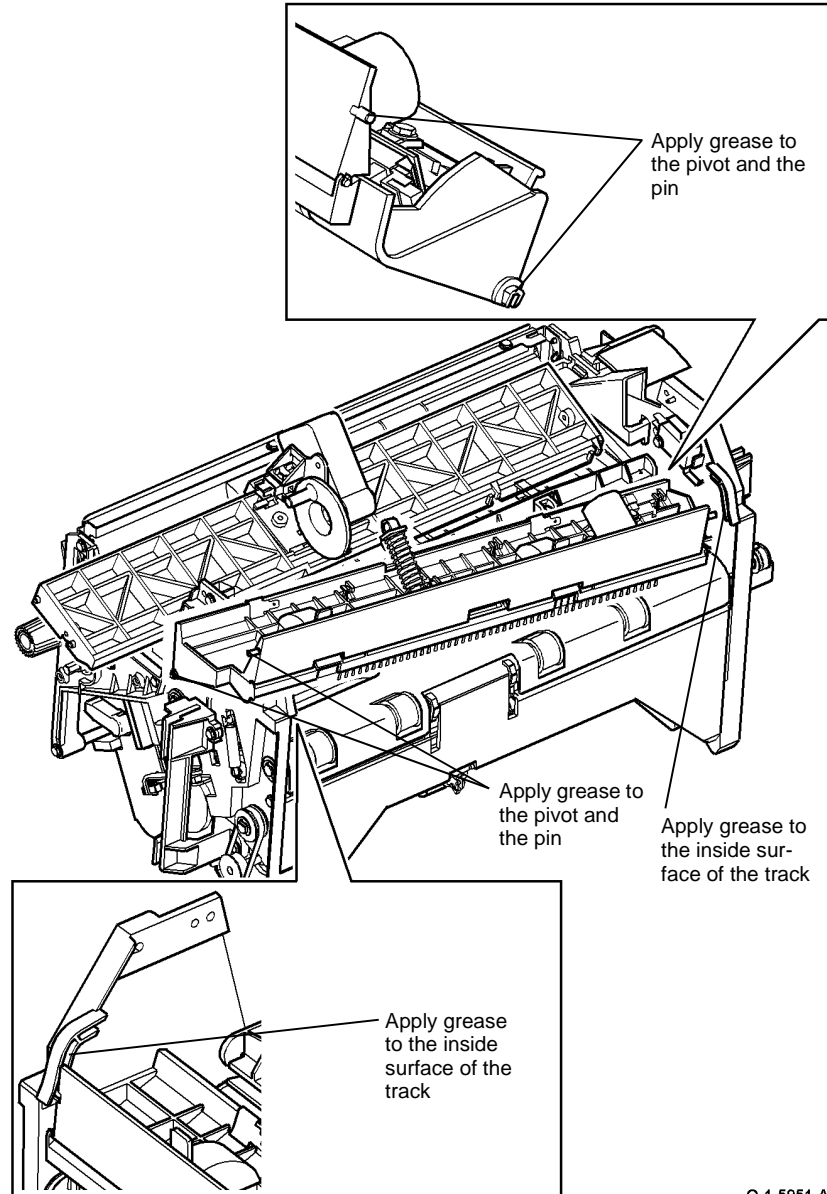


Figure 10 Pivots, shutter and pins lubrication

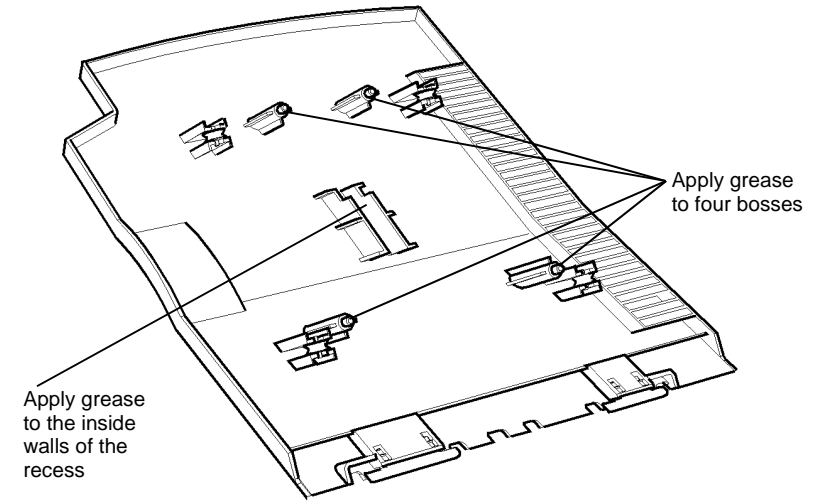


Figure 11 Lower tray support lubrication

3. Re-install the CC shutter, REP 11.53-170.

- Figure 12, use plastislip grease, PL 26.10 Item 8, to lubricate the tray components.

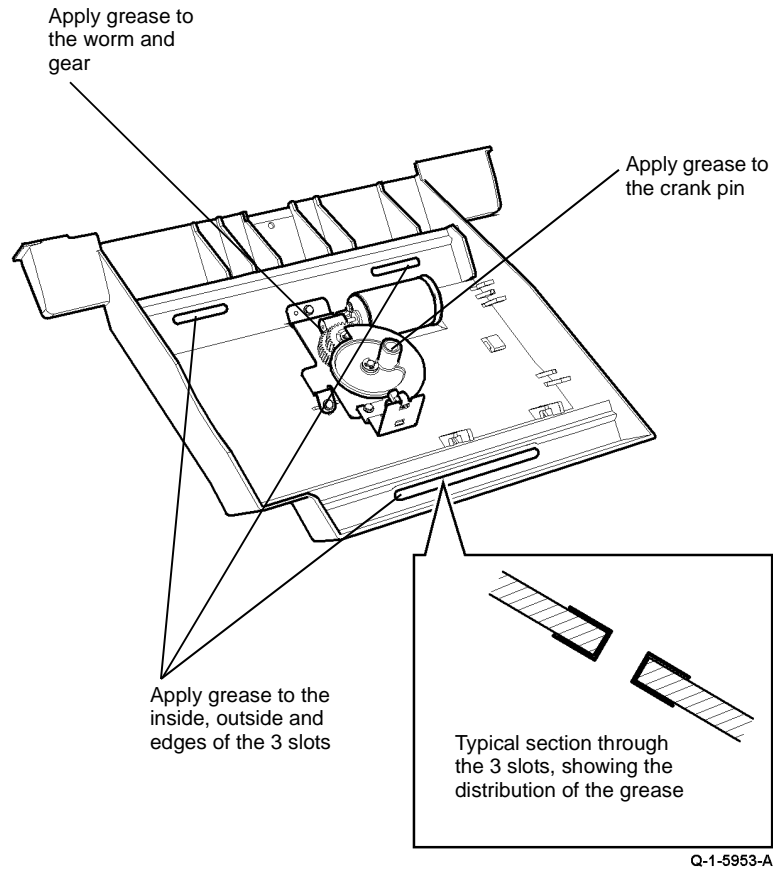


Figure 12 Tray lubrication

- Re-install the removed parts, part of REP 11.35-130 (HCSS) or REP 11.46-170 (HCSS BM).

HCSS BM Support Pin

- Open the BM front door.
- Fully pull out the BM unit.
- Figure 13, use plastislip grease, PL 26.10 Item 8, to lubricate the BM support pin.

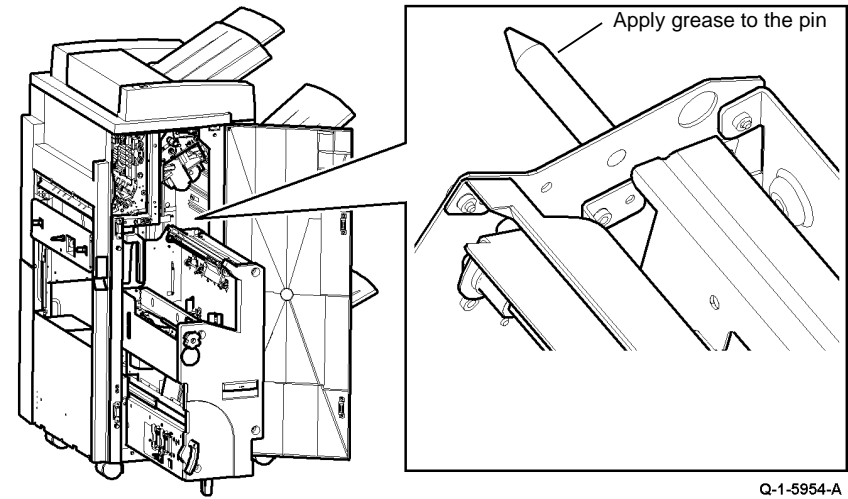


Figure 13 Support pin lubrication

- Fully push in the BM unit and close the HCSS BM front door.

HCSS and HCSS BM Upper Exit Cover Nip Rollers

1. Open the upper exit cover.
2. Figure 14, use plastislip grease, PL 26.10 Item 8, to lubricate the eight nip rollers in the upper exit cover.

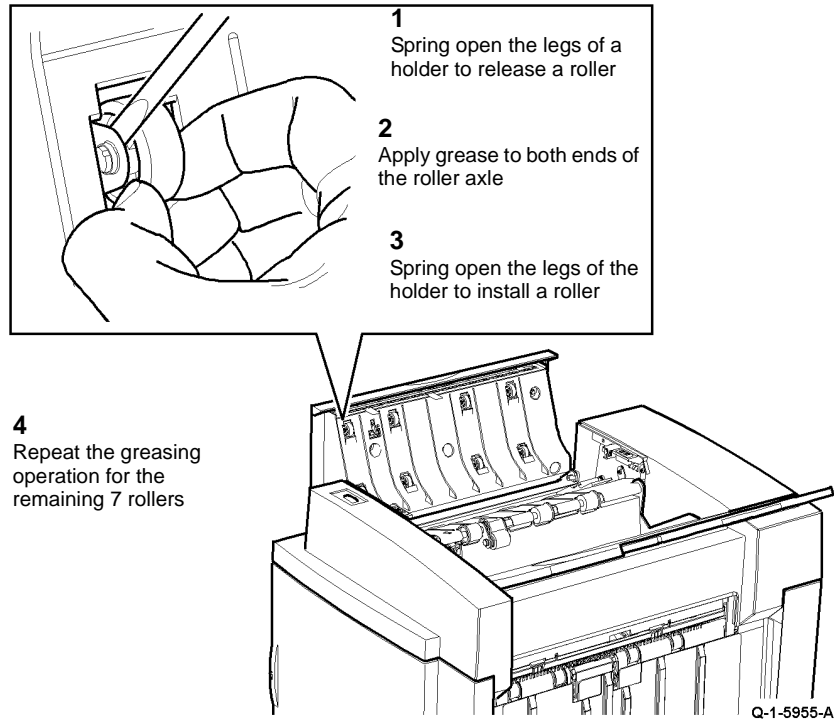


Figure 14 Nip roller lubrication

3. Close the upper exit cover.

HCSS Compiler Carriage Elevator Motor Worm And Gear

Parts list on: PL 11.44.

1. Remove the HCSS rear cover, REP 11.1-130.
2. Figure 15, use plastislip grease, PL 26.10 Item 8, to lubricate the worm and gear.

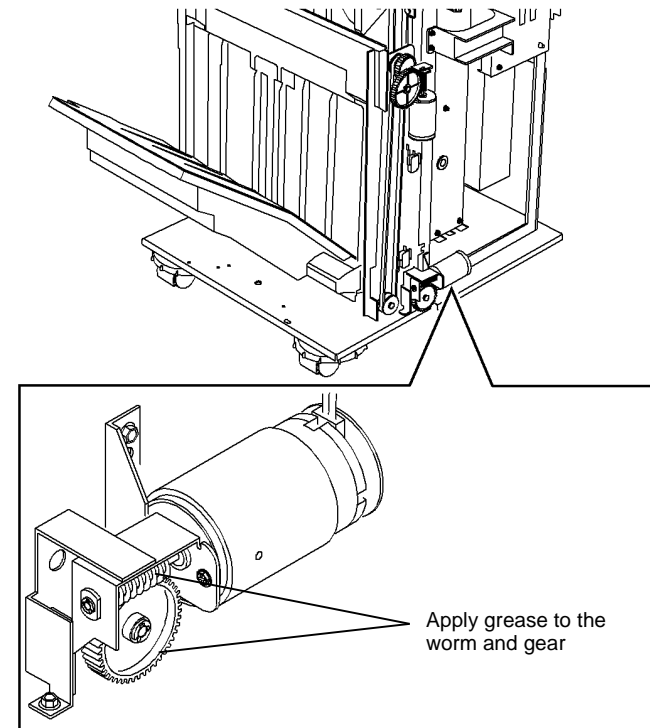


Figure 15 Worm and gear lubrication

3. Re-install the HCSS rear cover, REP 11.1-130.

HCSS and HCSS BM Bin 1 Elevator Motor Worm and Gear

Parts list on: PL 11.52 (HCSS bin1), PL 11.54 (HCSS bin2), PL 11.78 (HCSS BM bin 1)

1. Remove the HCSS BM rear cover, REP 11.1-130 or REP 11.1-170.
2. Figure 16, use plastislip grease, PL 26.10 Item 8, to lubricate the worm and gear.

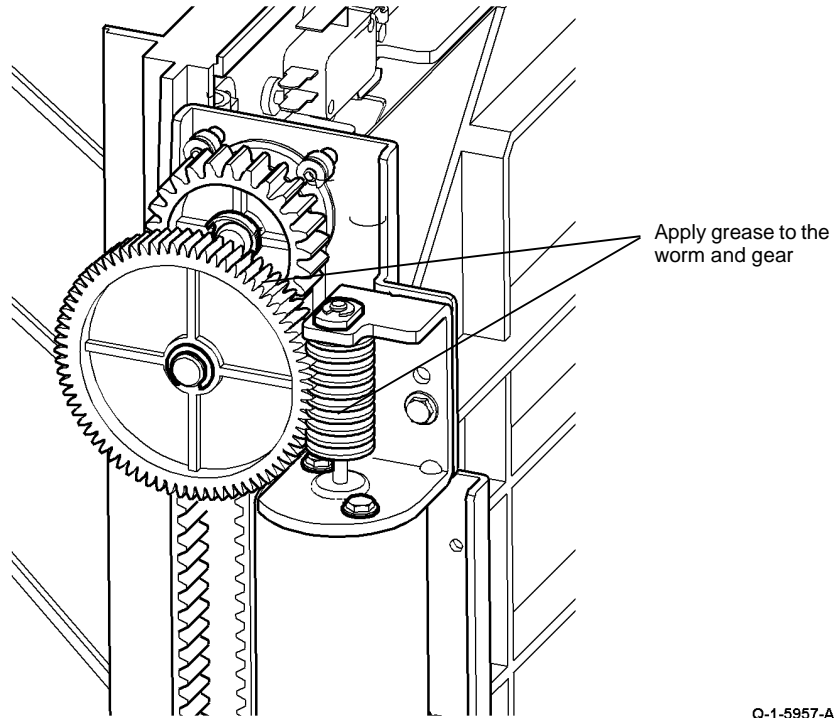


Figure 16 Worm and gear lubrication

3. Re-install the HCSS BM rear cover, REP 11.1-130 or REP 11.1-170.

HCSS and HCSS BM CC Tray Hold Solenoid Lever and Ramp

Parts list on: PL 11.49 (HCSS), PL 11.75 (HCSS BM)

1. Remove the compiler carriage assembly, REP 11.2-130 or REP 11.2-170.
2. Figure 17, use plastislip grease, PL 26.10 Item 8, to lubricate the compiler carriage tray hold solenoid lever and ramp.

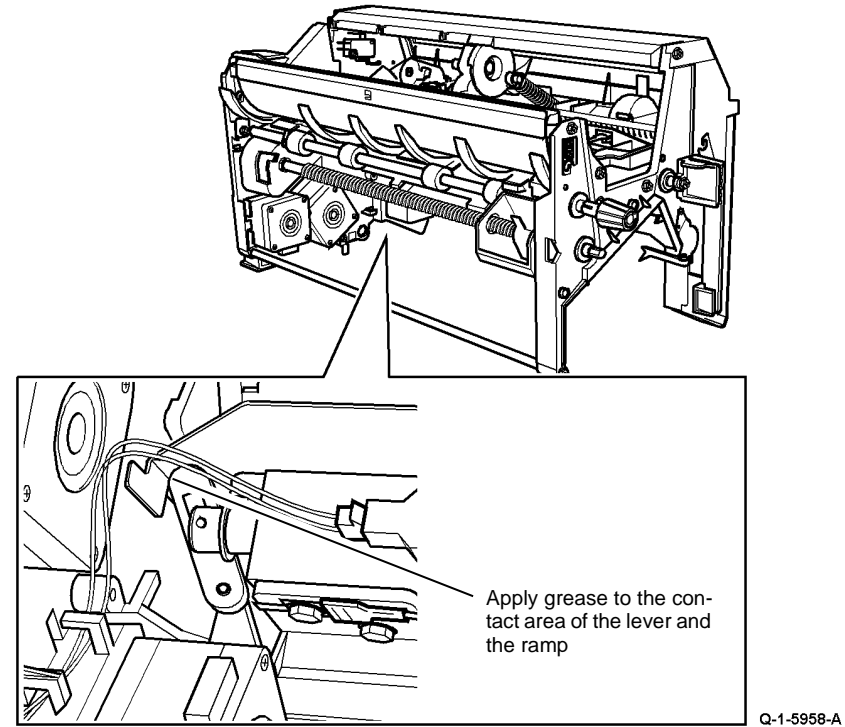


Figure 17 Lever and ramp lubrication

3. Re-install the compiler carriage assembly, REP 11.2-130 or REP 11.2-170.

HCSS and HCSS BM CC Eject Housing Nip Rollers

Parts list on: PL 11.47 (HCSS), PL 11.73 (HCSS BM)

1. Remove the compiler carriage eject housing, REP 11.41-130 or REP 11.57-170.
2. Remove the 2nd to top exit sensor, REP 11.38-130 or REP 11.49-170.
3. Remove the paddle roll home sensor, REP 11.21-130 or REP 11.32-170.
4. Figure 18, prepare to lubricate the eject housing nip rollers.

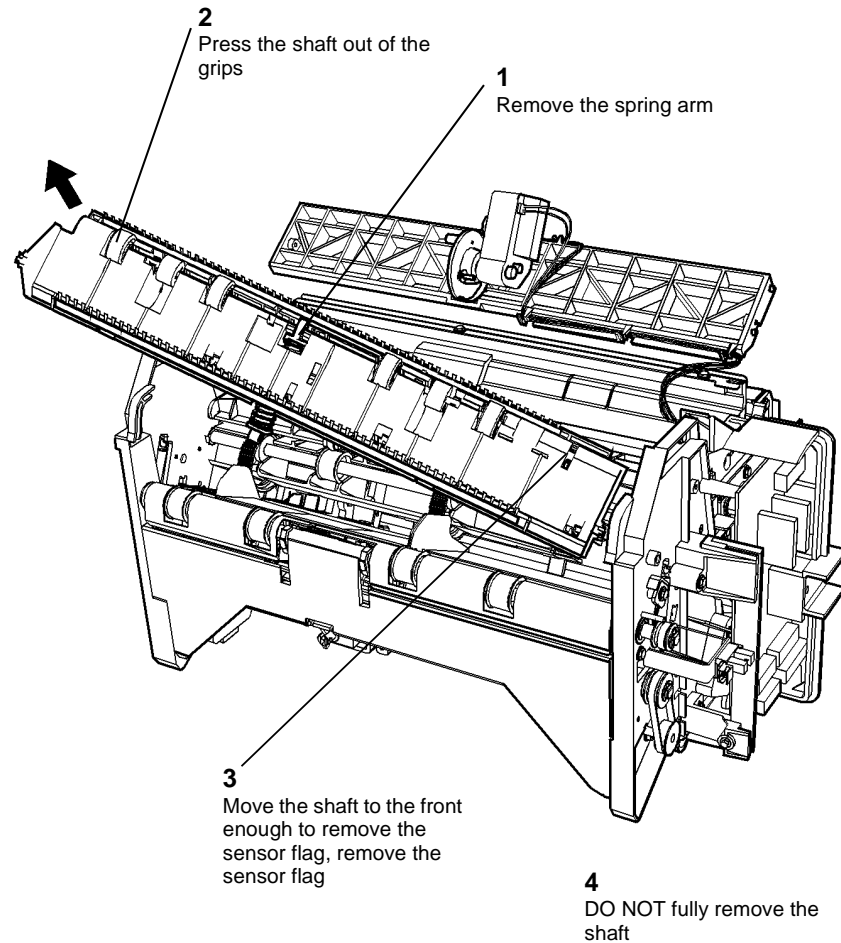
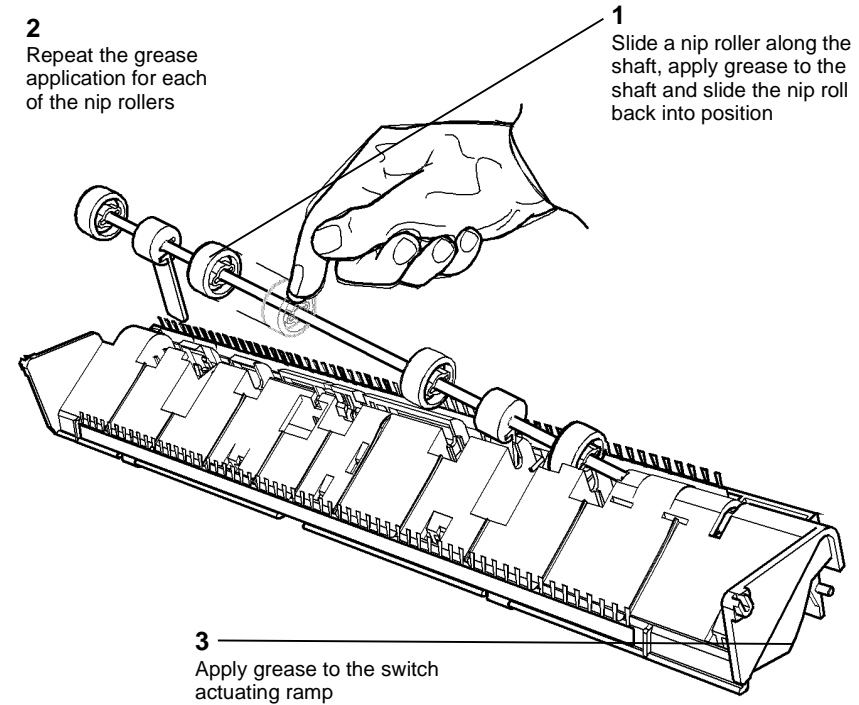


Figure 18 Preparation

Q-1-5959-A

5. Figure 19, use plastislip grease, PL 26.10 Item 8, to lubricate the eject housing nip rollers.



Q-1-5960-A

Figure 19 Nip roller lubrication

6. Reverse the procedure to replace all of the removed components.

HCSS and HCSS BM CC Entrance Baffle Fingers

1. Remove the compiler carriage assembly, REP 11.2-130 or REP 11.2-170.
2. Figure 20, Use plastislip grease, PL 26.10 Item 8, to lubricate the entrance baffle fingers.

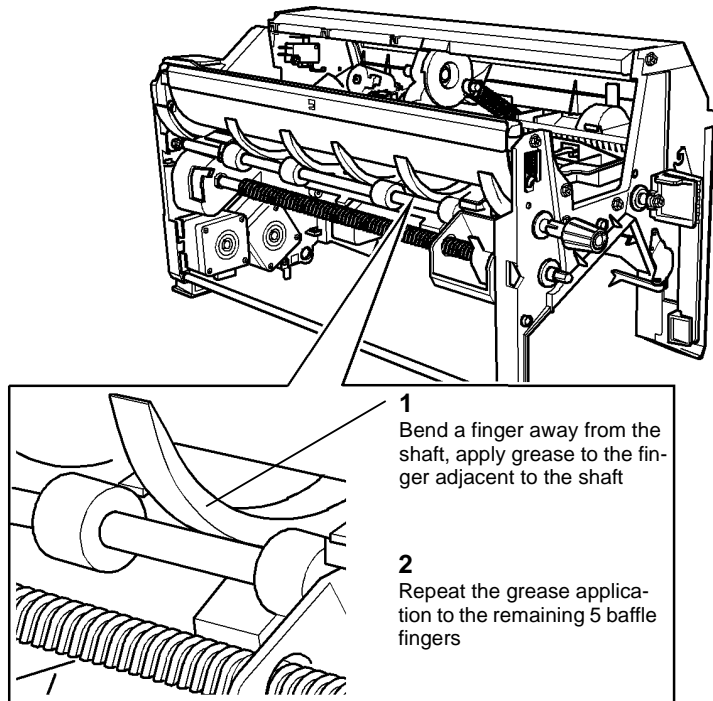


Figure 20 Baffle fingers lubrication

Q-1-5961-A

3. Re-install the compiler carriage assembly, REP 11.2-130 or REP 11.2-170.

HCSS and HCSS BM CC Entrance Baffle Nip Rollers

Parts list on: PL 11.48 (HCSS), PL 11.74 (HCSS BM)

1. Remove the CC nip shaft components, REP 11.40-130 or REP 11.54-170.
2. Use plastislip grease, PL 26.10 Item 8, to lubricate the area of the shaft where the nip rollers are located.
3. Re-install the CC nip shaft components, REP 11.40-130 or REP 11.54-170.

HCSSBM CC Paddle Roll Motor Worm and Gear

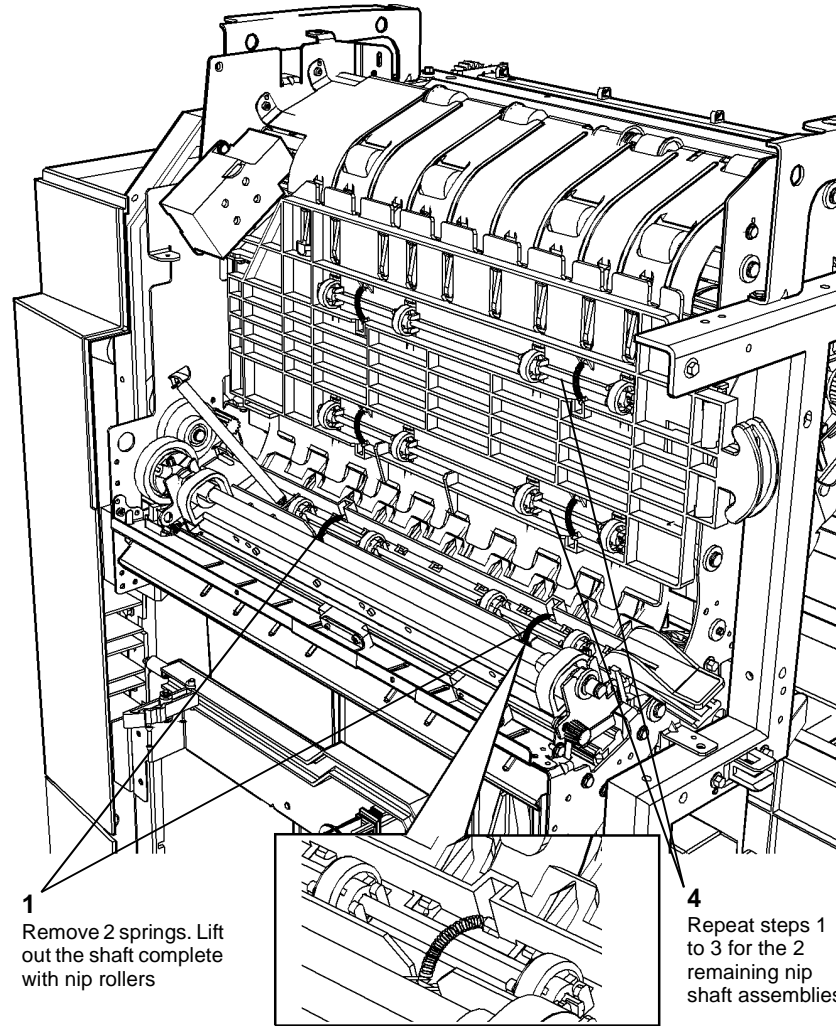
Parts list on: PL 11.47 (HCSS), PL 11.73 (HCSS BM)

1. Remove the HCSS top cover, REP 11.1-130 or the HCSSBM top cover, REP 11.1-170.
2. Enter dC330 code 11-021 move ejector out, to lift the eject housing and expose the worm and gear.
3. Use plastislip grease, PL 26.10 Item 8, to lubricate the paddle roll motor worm and gear. If necessary, use a small flat blade screwdriver to apply the grease.
4. Re-install the HCSS top cover, REP 11.1-130 or the HCSS BM top cover, REP 11.1-170.

HCSSBM Area 5a / 6a and 5b Nip Rollers

Parts list on: PL 11.36 (HCSS), PL 11.66 (HCSS BM).

1. Remove the top cover and upper left cover, REP 11.1-130 or REP 11.1-170.
2. Figure 21, use plastislip grease, PL 26.10 Item 8, to lubricate the area 5a/6a and 5b nip rollers.



1 Remove 2 springs. Lift out the shaft complete with nip rollers

2 Slide a nip roller along the shaft, apply grease to the shaft and slide the nip roll back into position. repeat for the other 3 nip rollers

3 Install the nip shaft assembly, install the springs

4 Repeat steps 1 to 3 for the 2 remaining nip shaft assemblies

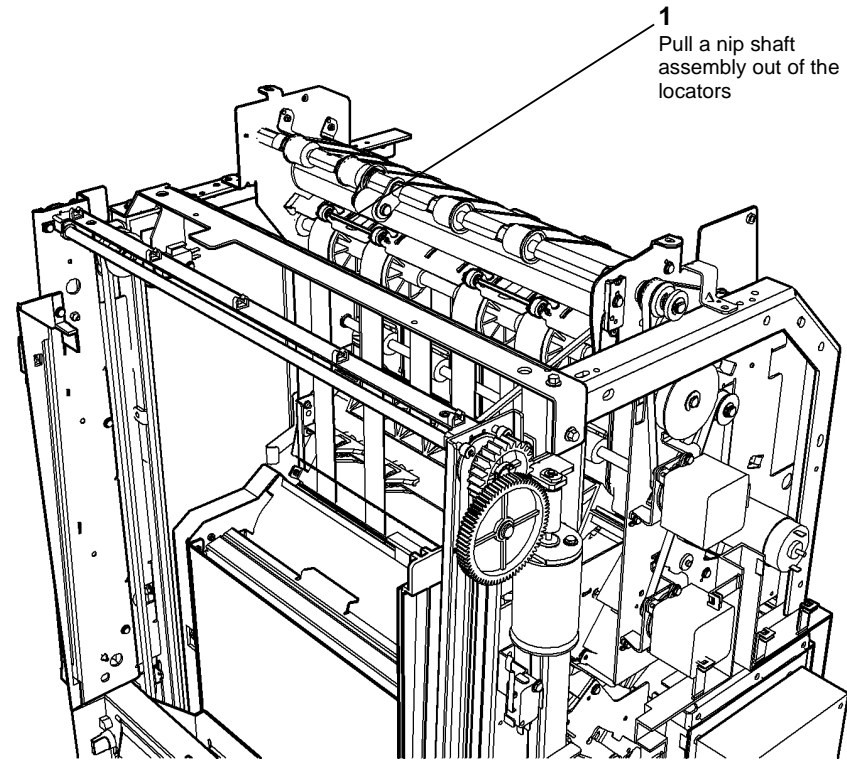
Q-1-5962-A

Figure 21 5a and 5b nip roller lubrication

3. Re-install the top cover and upper left cover, REP 11.1-130 or REP 11.1-170.

HCSS BM Inner Paper Path Nip Rollers

1. Remove the compiler carriage, REP 11.2-170.
2. Figure 22, use plastislip grease, PL 26.10 Item 8, to lubricate the inner paper path nip rollers.



1 Pull a nip shaft assembly out of the locators

2 Slide a nip roller along the shaft, apply grease to the shaft and slide the nip roll back into position. repeat for the other nip roller

3 Install the nip shaft assembly under the spring

4 Repeat steps 1 to 3 for the remaining nip shaft assembly

Q-1-6213-A

Figure 22 Nip roller lubrication

3. Re-install the removed components.

ADJ 5.1 DADH Drive Belt Adjustment

Parts List on PL 5.15, PL 5.25 and PL 5.35

Purpose

To correctly set the tension of the feed motor and the CVT motor drive belts.

Adjustment

WARNING

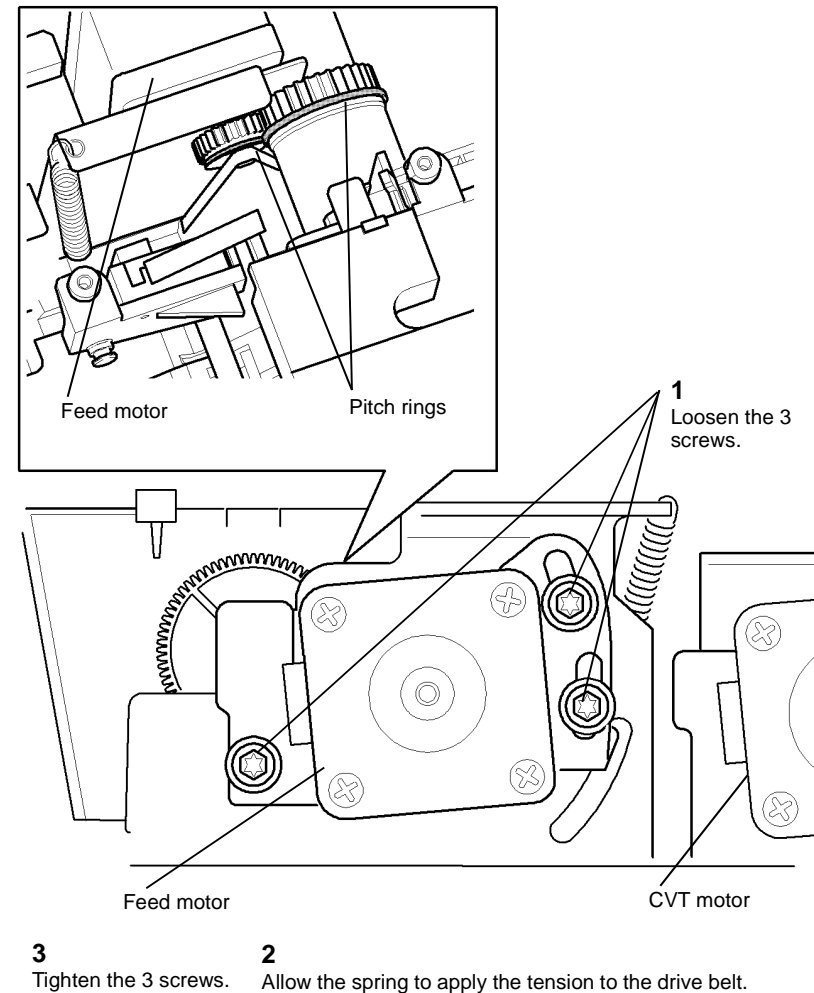
Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

CAUTION

Before this adjustment is performed, make sure all components removed in the repair procedure are installed correctly.

NOTE: The same adjustment applies to the feed motor and the CVT motor. This procedure shows how to adjust the feed motor. The green spring applies tension to the feed motor drive belt. The silver spring applies tension to the CVT motor drive belt.

1. Remove the rear cover, PL 5.10 Item 1.
2. Adjust the correct motor drive belt, Figure 1. When the feed motor is adjusted, correctly engage the gears on the feed motor and the feed clutch. Check that the pitch rings just touch.



Q-1-5964-A

Figure 1 Drive belt

ADJ 5.2 DADH Height Adjustment

Parts List on PL 5.10 and PL 5.25

Purpose

To correctly set the distance between the scanner module and the DADH.

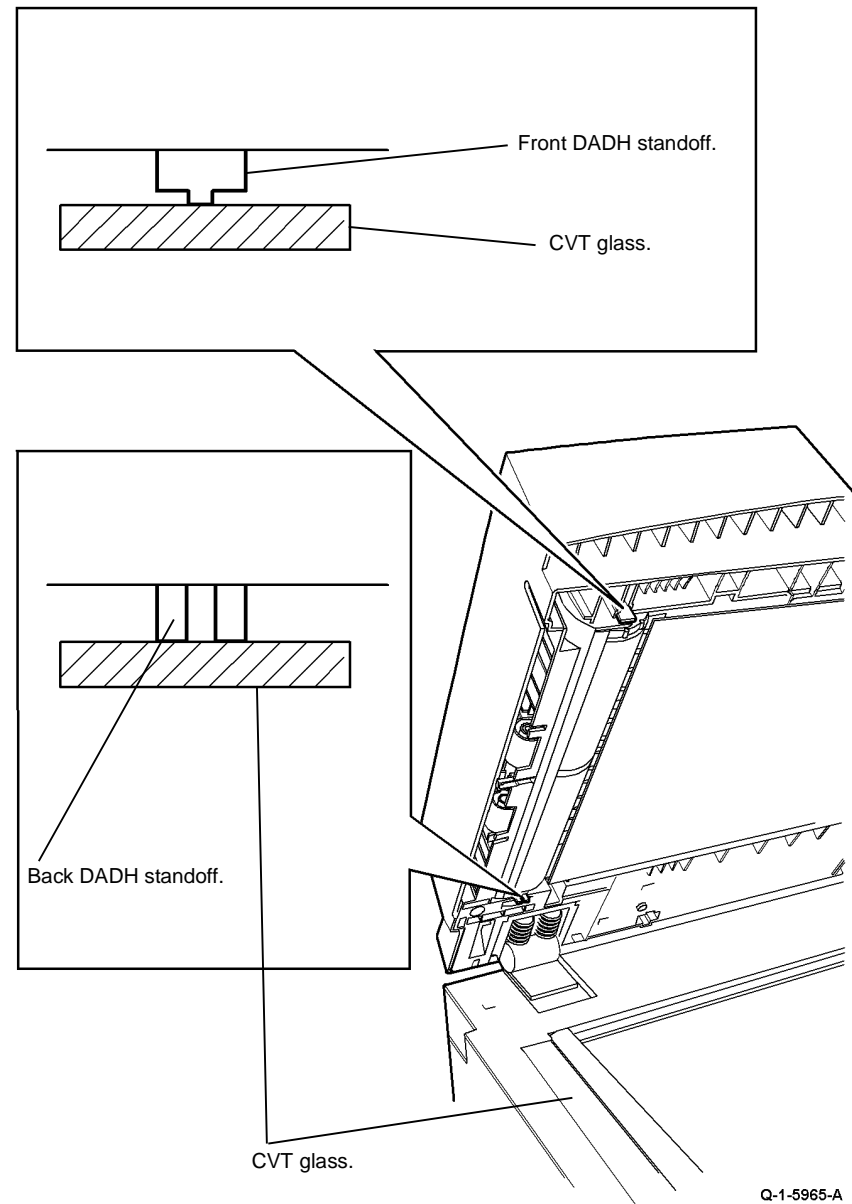
Check

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

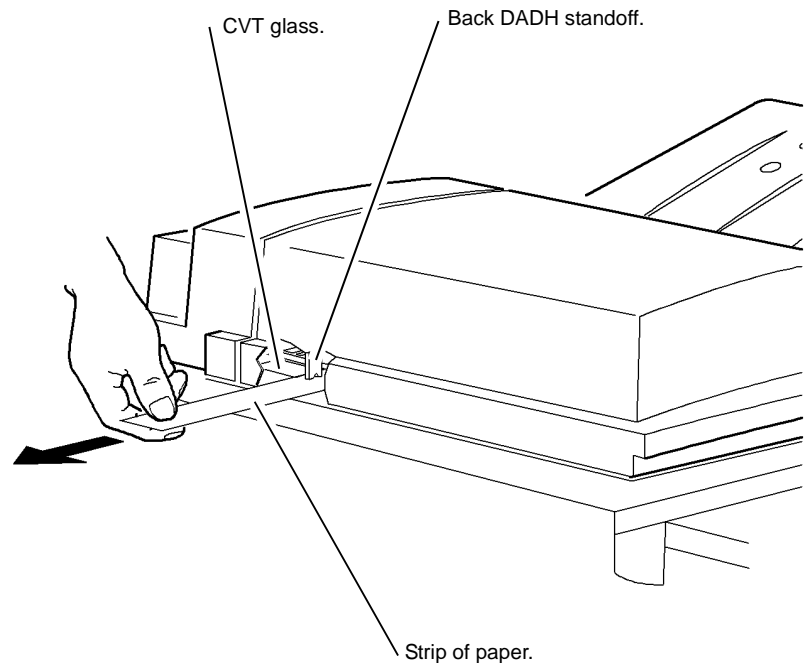
NOTE: The DADH standoffs include the CVT roll bearings, PL 5.25 Item 4 and PL 5.25 Item 13.

1. Check the height of the DADH. The two standoffs touch the CVT glass when the DADH is closed, Figure 1. Check that the DADH is parallel to the scanner module. Perform the steps that follow. Refer to Figure 2:
 - a. Put a strip of paper on the CVT glass below the back DADH standoff.
 - b. Close the DADH.
 - c. Carefully pull the paper. Make sure that the paper was pressed between the CVT glass and back DADH standoff.
 - d. Repeat A to C for the front DADH standoff.
2. If the DADH height is incorrect, perform the Adjustment.



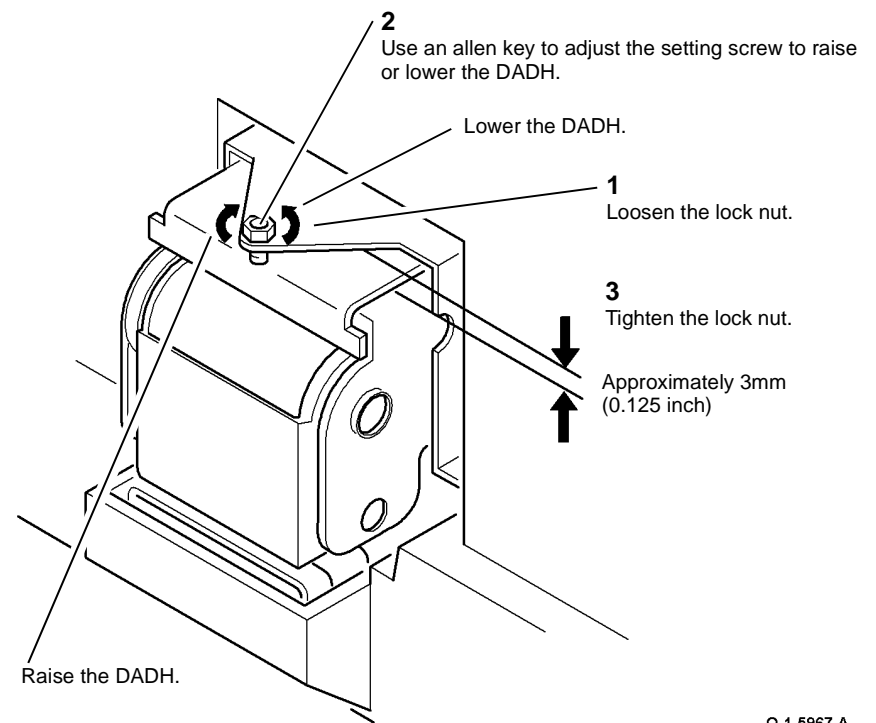
Q-1-5965-A

Figure 1 DADH standoffs



Q-1-5966-A

Figure 2 Clearance check



Q-1-5967-A

Figure 3 Counterbalances

Adjustment

NOTE: The factory setting of the counterbalances is approximately 3mm (0.125 inch), refer to Figure 3. The same adjustment applies to the left counterbalance and right counterbalance. Adjust the two counterbalances.

1. If the height of the DADH is wrong, adjust the counterbalances, Figure 3.

2. If mis-registration is found after the DADH is set to the correct height, go to ADJ 5.5 DADH Registration Adjustment.

ADJ 5.3 DADH Width Guide Adjustment

Parts List on PL 5.35

Purpose

To correctly set the calibration of the DADH width guides.

Adjustment

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Go to the dC502 DADH Width Guide Calibration Procedure.

ADJ 5.4 DADH Cleaning Procedure

Parts List on PL 5.10

Purpose

This procedure describes how to clean the DADH. The wear of the feed rolls, paper dust and dirt in the environment can cause the copy quality defects.

The tools required:

- 5.5 mm nut driver

The supplies required:

- Dry micro fiber wiper, PL 26.10 Item 13.
- Brush
- Cleaning fluid, PL 26.10 Item 2.
- Antistatic fluid, PL 26.10 Item 19.

Adjustment

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Perform the steps that follow:

1. Use a brush to clean the document length sensors, PL 5.35 Item 8.
2. Open the DADH top cover.
3. Use a dry micro fiber wiper, or brush to clean the document path area, top and bottom. Remove all loose material.
4. Clean the CVT roll, PL 5.25 Item 5 with a micro fiber wiper and water.
5. Clean the CVT idlers and the takeaway idlers, PL 5.20 Item 3 with a micro fiber wiper and water.
6. Remove the DADH rear cover, rotate the takeaway rolls.
7. Clean the takeaway rolls, PL 5.35 Item 6 with a micro fiber wiper and water.

CAUTION

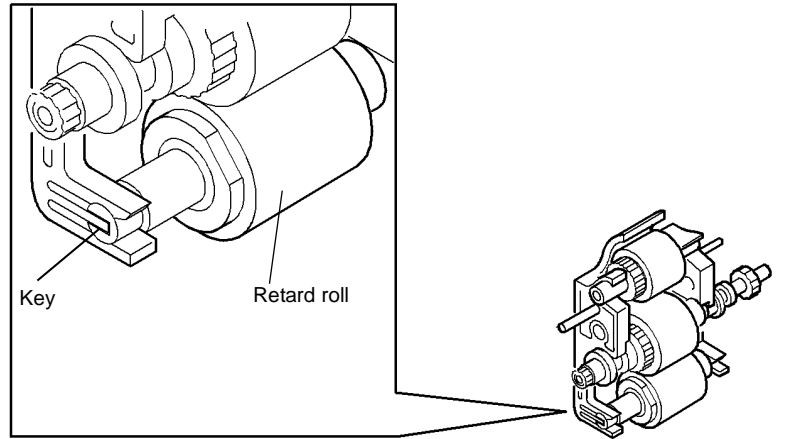
When the feed rolls are installed, make sure the lowest roll, (retard roll), is correctly position on the assembly as shown in Figure 1.

8. Remove the feed roll assembly, REP 5.14. Clean the 3 rolls and the pad, PL 5.35 Item 2 with a micro fiber wiper and water. Use a brush to clean the paper dust from the assembly and from the area around the assembly. Install the feed roll assembly.
9. Leave the top cover open and raise the DADH assembly.
10. Lower the baffle assembly, PL 5.30 Item 5. Clean the four CVT idler rolls with a micro fiber wiper and water.
11. Clean the exit roll idlers, PL 5.30 Item 8 and the takeaway roll, PL 5.35 Item 6 with a micro fiber wiper and water.
12. Clean the document pad with a micro fiber wiper and water.
13. Lower the DADH assembly. Install the DADH rear cover.

CAUTION

When the under side of the input tray is cleaned, do not damage the restack arm, PL 5.35 Item 3.

14. Clean the input tray and the exit area below the input tray with a micro fiber wiper and antistatic fluid.
15. Clean the CVT glass and the document glass. Refer to ADJ 14.1A Optics Cleaning Procedure (32-55 ppm) or ADJ 14.1B Optics Cleaning Procedure (65-87 ppm).



Q-1-5968-A

Figure 1 Retard roll position

ADJ 5.5 DADH Registration Adjustment

Parts List on PL 5.10

Purpose

To measure and adjust the image to paper registration.

Adjustment

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

Reset the DADH registration, refer to dC604 Registration Setup Procedure.

ADJ 5.6 DADH Document Pad

Parts List on PL 5.10

Purpose

To correctly align the DADH document pad with the document glass.

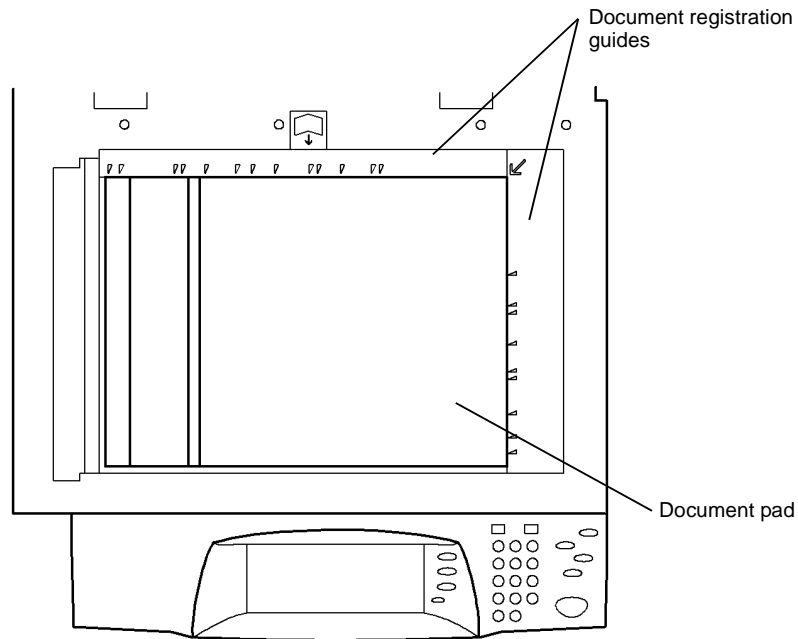
Adjustment

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

NOTE: If a new document pad is installed, make sure that the protective paper is removed from the adhesive pads.

1. Raise the DADH. Put the document pad with the adhesive pads face-up on the document glass.
2. Align the document pad with the document registration guides as shown in Figure 1.



Q-1-5969-A

Figure 1 Document pad alignment

3. Carefully lower then raise the DADH. Make sure the document pad is attached correctly.

ADJ 5.7 DADH Skew Adjustment

Parts List on PL 5.10

Purpose

To correct document feed skew induced by the DADH.

Preparation

Perform the following:

1. Clean the CVT glass. Refer to ADJ 5.4 DADH cleaning procedure.
2. Check that the document width guides are adjusted correctly.
3. Make sure that the DADH is set to the correct height. Go to ADJ 5.2 DADH Height Adjustment.
4. Check the document path for obstructions or foreign objects.
5. Perform the Skew Check.

Skew Check

1. Use the DADH to make 5 copies. Check the skew, refer to IQS 5 Skew.

NOTE: Skew is always measured on the lead edge, irrespective of paper orientation.

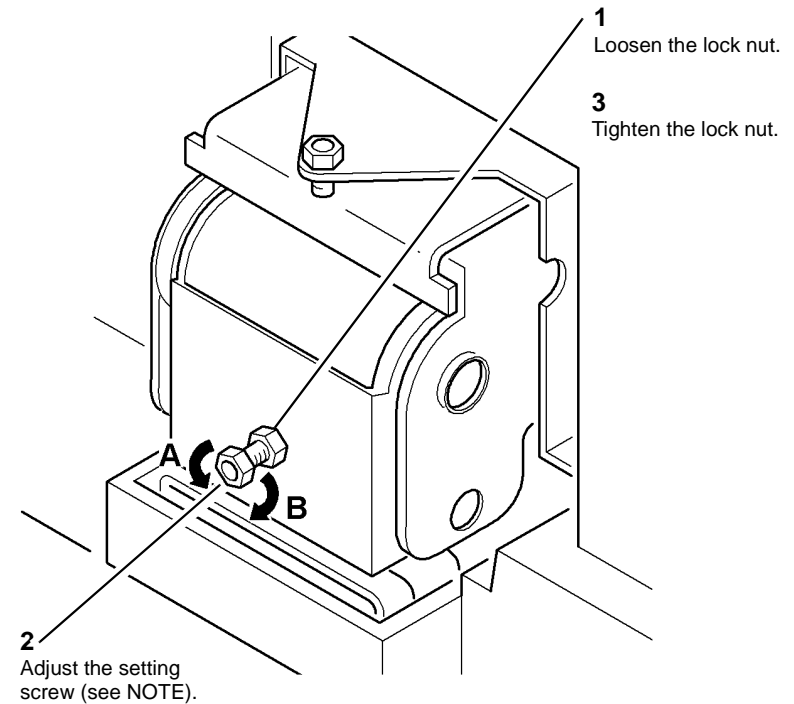
2. If necessary, perform the Adjustment.

Adjustment

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Raise the DADH.
2. Loosen both DADH thumbscrews, PL 5.10 Item 12.
3. Adjust the setting screw on the right counterbalance to correct the skew, Figure 1.



Q-1-6108-A

Figure 1 Skew adjustment

NOTE: Turn the setting screw in direction A to move the right side of the DADH to the front. Turn the setting screw in direction B to move the right side of the DADH to the rear.

4. Pull the DADH forward, then tighten the thumbscrews.
5. Perform again the Skew Check.
6. When the DADH skew is good, check the DADH registration. Go to ADJ 5.5 DADH registration Adjustment.

ADJ 6.1 ROS Window Cleaning Procedure

Purpose

To improve the image quality.

NOTE: Only perform this procedure if directed to it from an Image Quality RAP.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

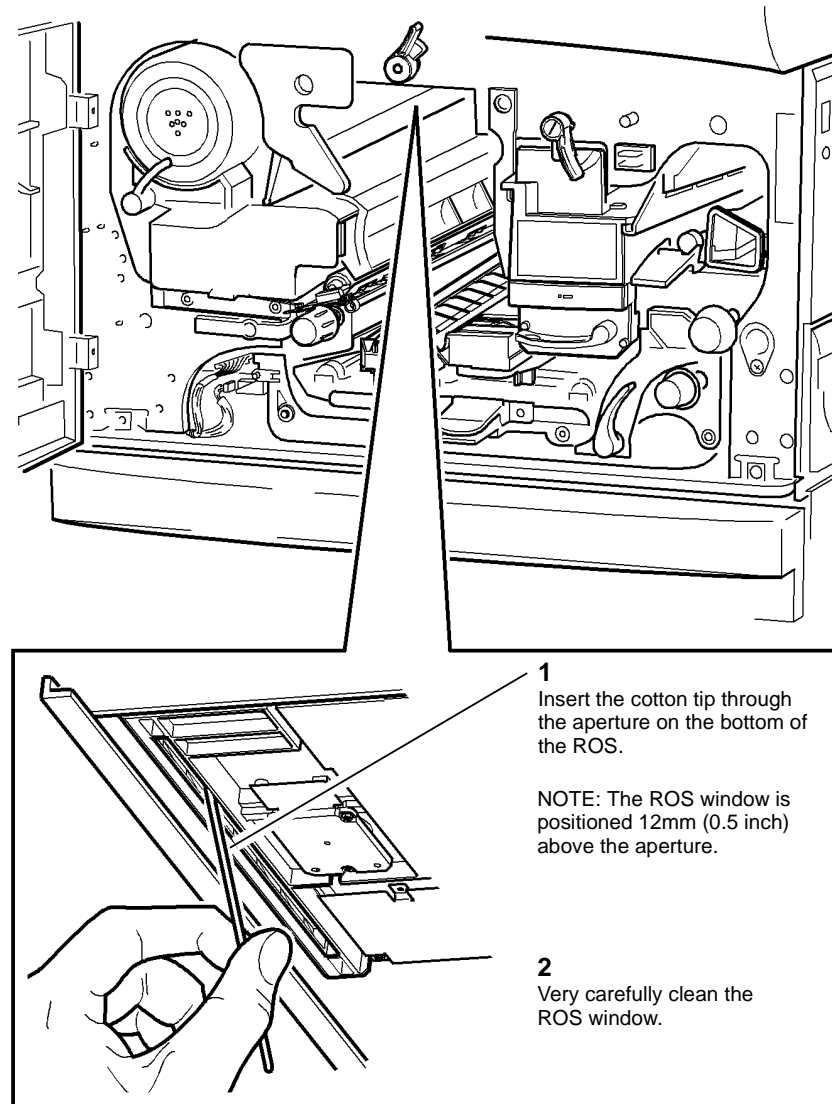
WARNING

Do not break the glass. Broken glass can cause injury.

CAUTION

The ROS window is secured by 2 clips, 1 at the front and 1 at the rear. If too much pressure is applied when cleaning the ROS window, the glass will flex and may break.

1. Remove the xerographic module, (32-38 ppm) PL 9.22 Item 2 or (45-87 ppm) PL 9.20 Item 2.
2. Using a clean, dry cotton tip, very carefully clean the underside of the ROS window, Figure 1.



Q-1-5970-A

Figure 1 ROS window cleaning

ADJ 6.2 ROS Cleaning Procedure

Purpose

To improve the image quality.

NOTE: Only perform this procedure if directed to, from an Image Quality RAP.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.



CAUTION

Ensure that E.S.D. procedures are observed during this procedure.

CAUTION

When rotating the polygon mirror, do not press down on the polygon mirror. Do not move any other components. The components are aligned during manufacture.

CAUTION

Contamination of the inside of the ROS can cause image quality defects. Ensure the inside of the ROS is clean before the top cover is replaced.

1. Remove the ROS, REP 6.1.
2. Remove the top cover from the ROS (5 torx head screws).

CAUTION

Do not attempt to clean the ROS laser diode.

3. Refer to Figure 1. Refer to Cleaning Methods. Inspect the inside of the ROS. As necessary, clean the inside of the ROS, the mirrors, the polygon mirror, the lens and the surface of all glass components

NOTE: Carefully rotate the polygon mirror for access to all sides.

4. Install the ROS top cover.
5. Install the ROS, REP 6.1.

Cleaning Methods

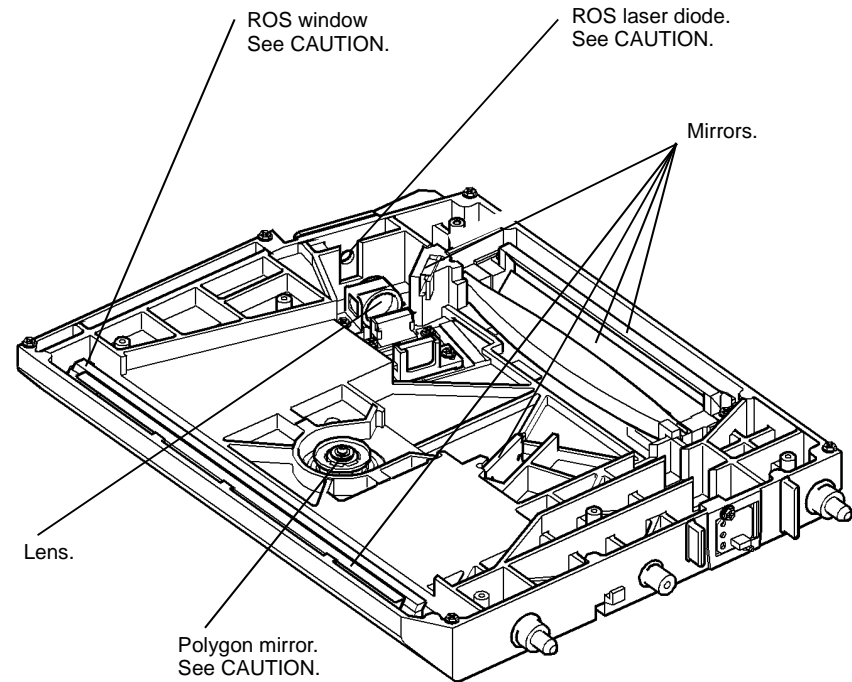
WARNING

Do not break the glass. Broken glass can cause injury.

CAUTION

Do not use the toner vacuum cleaner near the ROS window. The glass is flexible and can break.

1. Use a toner vacuum cleaner to carefully clean metalwork inside of the ROS.
2. Use a clean, dry cotton tip to remove the contamination from glass components.
3. If the contamination remains, use a cotton tip dampened with film remover, PL 26.10 Item 4.
4. Start from the center of each component and carefully clean towards the outside edge.



Q-1-5971-A

Figure 1 ROS component location

ADJ 7.1 Tray 3 and Tray 4 Paper Tray Guide Setting

Parts List on PL 7.17

Purpose

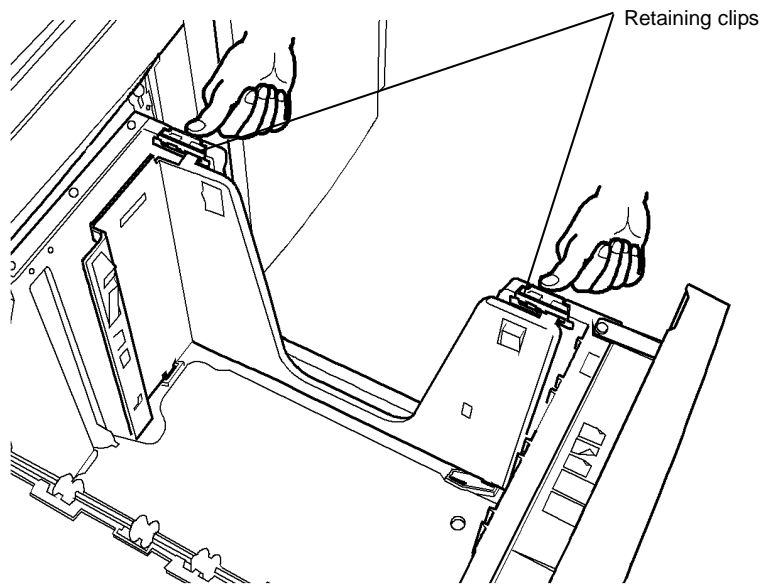
To adjust the paper tray guide in tray 3 and tray 4 for A4 or 8.5 x 11 inch paper.

Adjustment

WARNING

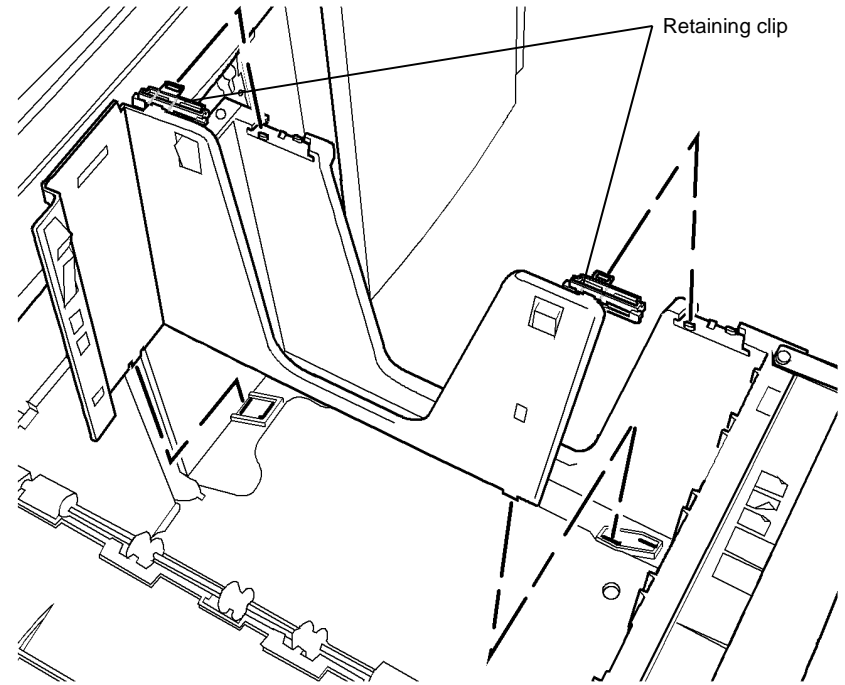
Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Pull out the tray to be adjusted and remove the paper from the tray.
2. Push in the retaining clips and remove the paper tray guide, PL 7.15 Item 20, Figure 1.



Q-1-5972-A

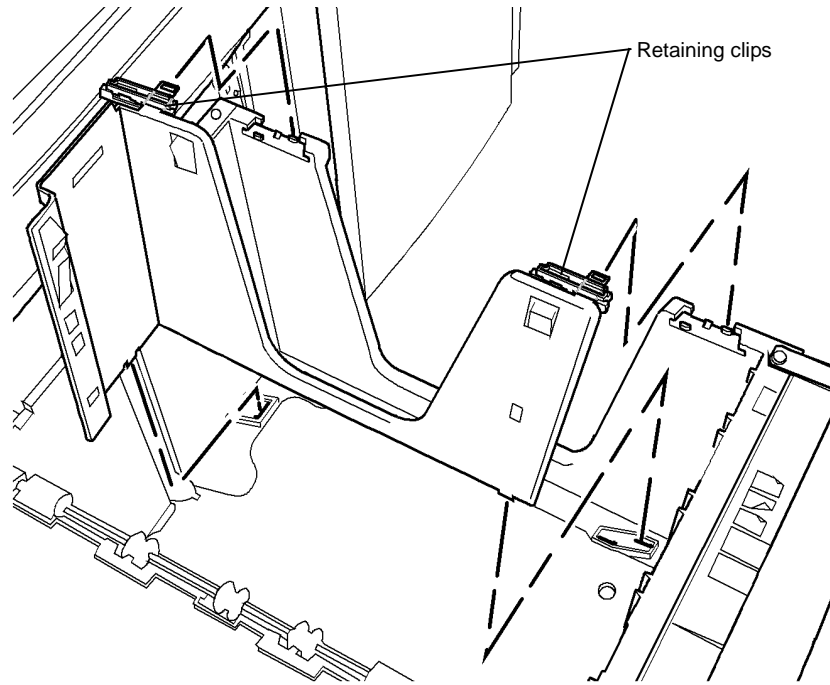
Figure 1 Remove the paper guide



Q-1-5973-A

Figure 2 Set the paper guide to A4 size

3. To reset the paper tray guide:
 - Go to Figure 2, to set the paper tray guide to A4 paper size and reposition the retaining clips.
 - Go to Figure 3, to set the paper tray guide to 8.5 x 11 paper size and reposition the retaining clips.



Q-1-5974-A

Figure 3 Set the paper tray guide to 8.5 x 11 size

4. To lock the paper tray guide in position, push the retaining clips in the reverse direction as shown in Figure 1.

ADJ 7.2 Tray 5 Paper Tray Guide Setting

Parts List on PL 7.64

Purpose

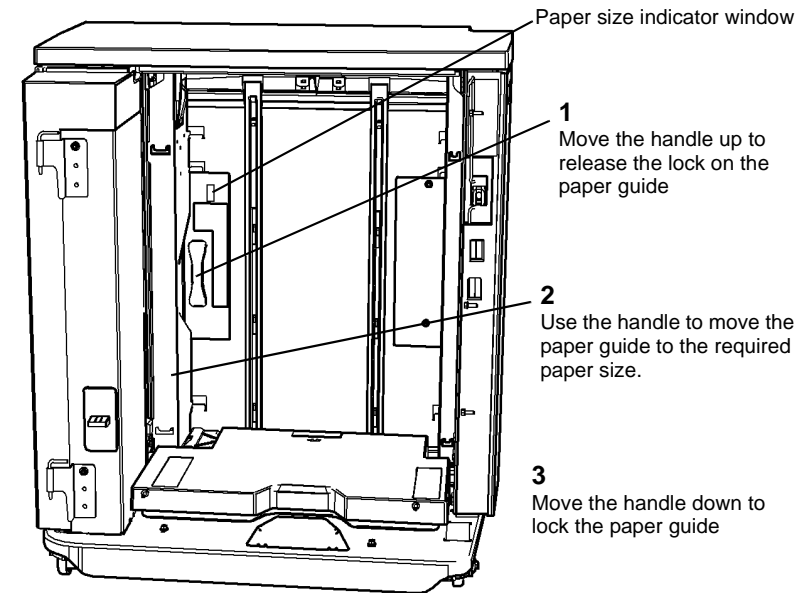
To adjust the paper tray guides in tray 5 for A4 / A3 or 8.5 x 11 / 11 x 17 inch paper.

Adjustment

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Open tray 5 door and allow the tray to lower and remove the paper stack.
2. Adjust the paper guide to the required paper size, Figure 1.
 - To set the paper tray guide to A4 / A3 paper size, move the paper guide to the outer position.
 - To set the paper tray guide to 8.5 x 11 / 11 x 17 inch paper size, move the paper guide to the inner position.
3. Check the registration, refer to dC604 Registration Setup Procedure.



Q-1-6092-A

Figure 1 Paper guide adjustment

ADJ 7.3 Tray 5 Module to Machine Alignment

Parts List on PL 7.64

Purpose

To correctly align the tray 5 module to achieve correct top edge registration and reliable transfer of paper from the tray 5 module to the machine.

Adjustment

The adjustment must be performed in the following order:

1. Figure 1, turn the hand wheel above the front castor at the left of the tray 5 module to set tray 5 level with the left hand door. The measurement between the left hand door and tray 5 should be equal at the front and the rear. This is the nominal position for tray 5 and the image registration and hole punching should need little or no correction.

NOTE: Before each adjustment or measurement, un-dock and re-dock the module to reset the tray 5 position.

2. Make prints to check for image registration and correct hole punching. If necessary, continue to step 3.
3. Figure 1, turn the wheel as necessary. The '+' direction moves the paper towards the front of the machine. The '-' direction moves the paper towards the rear of the machine.
4. Check the registration, refer to dC604 Registration Setup Procedure.

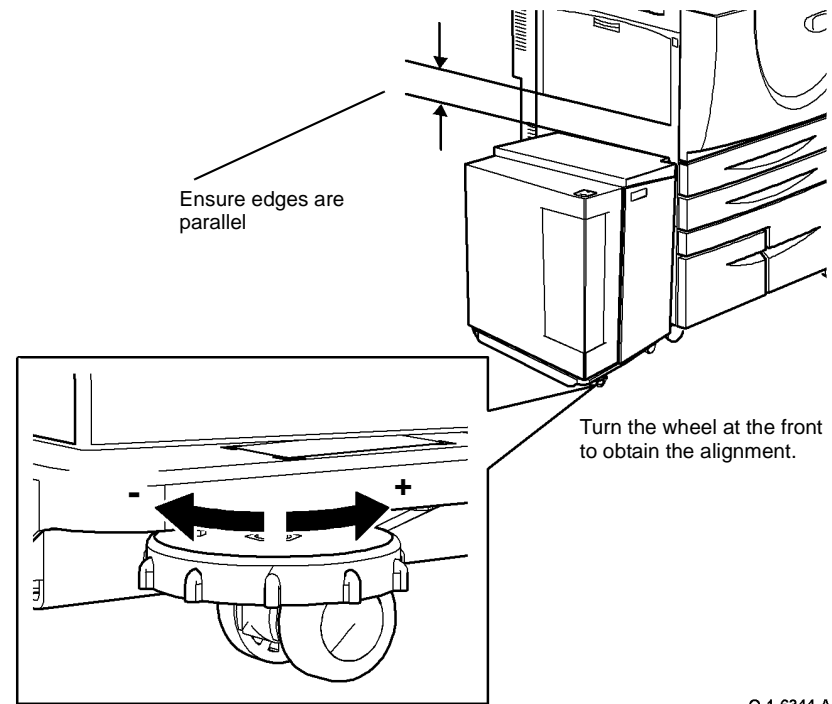


Figure 1 Machine to tray 5 alignment

ADJ 7.4 Tray 5 Module Tray Alignment

Parts List on PL 7.64

Purpose

To align the tray 5 module paper tray with the paper trays in the IOT module. Use this adjustment when the top edge registration cannot be achieved using the NVM values in dC604 Registration Setup Procedure.

NOTE: Perform ADJ 7.3, Tray 5 Module to Machine Alignment, before starting this adjustment procedure. Use both ADJ 7.3 and this adjustment to achieve correct hole punch alignment.

Before performing this adjustment return the NVM values for tray 5 to the nominal values.

Adjustment

Make a sample print and determine which way and how far the tray needs to be moved. After the adjustment is made, take a sample print.

1. Loosen the two screws on the docking pin bracket, Figure 1.

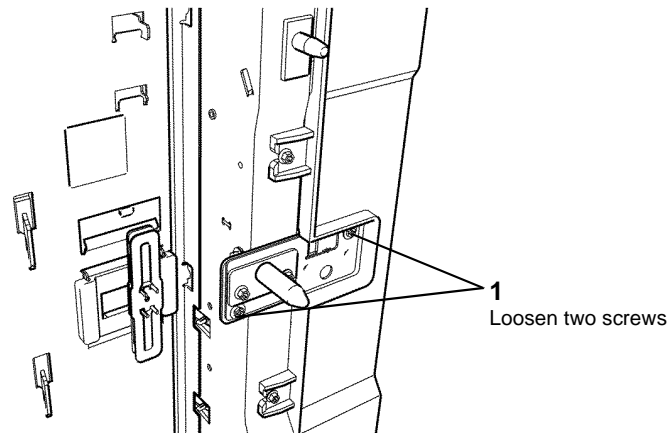


Figure 1 Docking pin bracket

Q-1-6377-A

2. Turn the adjusting screw to move the docking pin bracket to the front or to the rear, Figure 2

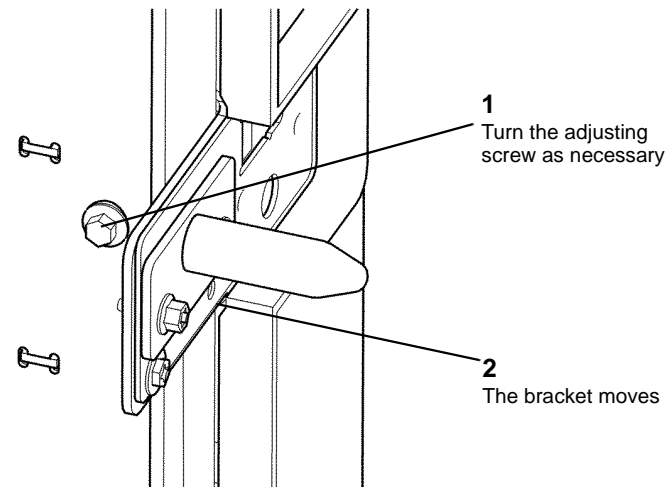


Figure 2 Adjusting screw

Q-1-6379-A

Use the scribed indicator to determine the amount of movement, Figure 3.

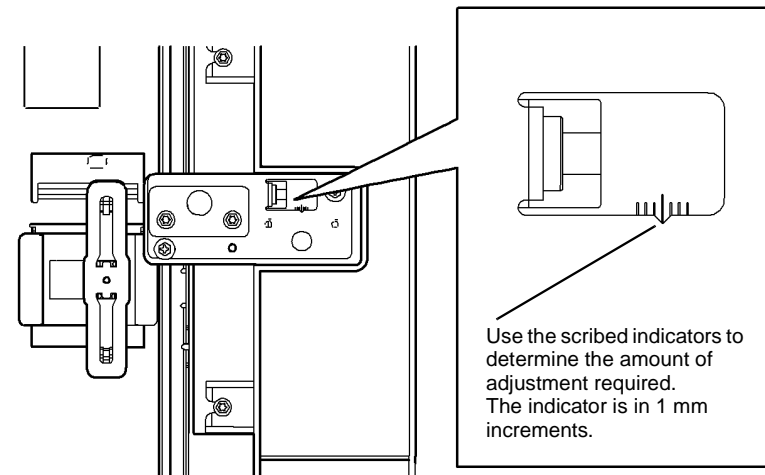
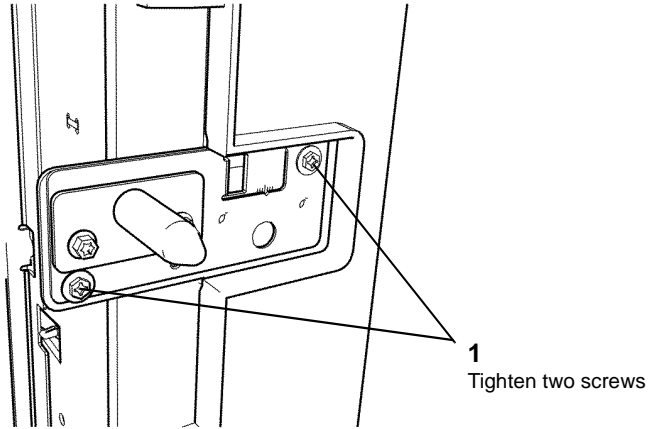


Figure 3 Adjustment indicator

Q-1-6380-A

- Secure the docking pin bracket, Figure 4.



Q-1-6378-A

Figure 4 Secure the docking pin bracket

- Make sample prints and check the top edge registration.
- Enter dC604 Registration Setup Procedure and set the top edge registration.
- If the top edge registration is still out of range, then repeat the adjustment.

ADJ 8.1 Registration Setup

Purpose

To measure and adjust image to paper registration. Refer to dC604 Registration Setup.

ADJ 9.1 Corotron Cleaning

Parts List on (32-38 ppm) PL 9.22, (45-87 ppm) PL 9.20.

Purpose

To clean the corotrons.

Adjustment

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. **(32-38 ppm)** Remove the transfer / detack corotron, PL 9.20 Item 8, from the short paper path assembly, PL 10.25 Item 1.
2. Use a soft small brush to remove any small particle that may be on the corotron wire.
3. Reinstall the transfer / detack corotron in the short paper path.
4. **(45-87 ppm)** Clean the transfer / detack corotron. Perform the following:
 - a. Press the Access button on the UI to enter the tools login window.
 - b. Select the Xerographic Module Cleaning routine. Repeat the routine two times.

NOTE: The routine completes four cleaning cycles of the transfer / detack corotron. If the transfer / detack corotron cleaner fails to work, go to the 09-345, 09-346 Transfer / Detack Cleaning Failure RAP.

5. Raise and lower the latch mechanism of the short paper path assembly, PL 10.25 Item 1, to ensure that the transfer / detack corotron is parallel to the photoreceptor. If the movement of raising the short paper path assembly is not smooth, check the action of the push rod, PL 10.25 Item 13, REP 10.1.

NOTE: Do not attempt to clean the corotron wires with any solvents or wipe clean using paper. If necessary install a new transfer / detack corotron, PL 10.25 Item 11.

ADJ 9.2 Image Quality Adjustment Routine

Purpose

The Image Quality Adjustment (IQA) feature allows adjustment of the image quality by adjustment of the Grid Voltage and ROS Exposure levels. This is achieved by running an Image Quality Adjustment routine from within SAKO tools. This routine can be performed at any stage of the machine's operational life by the key operator.

Adjustment

The adjustment routine consists of the steps that follow:

1. Load A4 (8.5x11 inch) white paper LEF in the Bypass Tray.
2. Turn off or reset to nominal all image enhance features.
3. Select Key button (Access A).
4. Enter Password.
5. Select Go To Tools
6. Select More
7. Select Machine Test
8. Select Image Quality Adjustment
9. Follow the prompts in the image quality adjustment window.
10. Example of the IQA test pattern is shown in Figure 1.
11. When the test pattern image is scanned, the following sequence of events occur:
 - a. The average image density (grey level measured on a grey scale; 0 = black, 255 = white) of the shadow and highlight is measured to obtain two respective averages. If the average for either the highlight or shadow is out of range, the image cannot be used reliably and the routine is terminated with an appropriate message displayed on the GUI.
 - b. Once the validity of the test pattern has been confirmed the measured average grey levels of the shadow and highlights are compared against shadow and highlight Grey Level reference values contained in NVM, producing a shadow error and highlight error.
 - c. These errors are then used together with pre-stored IQA factors to determine a Grid Voltage Offset and a ROS exposure Offset.
 - d. Range checking and capping is then performed to limit any unexpected behavior.
 - e. The SIP sends these offsets to the IOT to be stored in IOT NVM.
 - f. The Grid Voltage and ROS exposure are then adjusted by applying the relevant offset to the nominal setting after to any other adjustments are applied (e.g. calibration or Process Control adjustments etc.).
12. If a fault occurs on completion of the routine then refer to the relevant RAP.

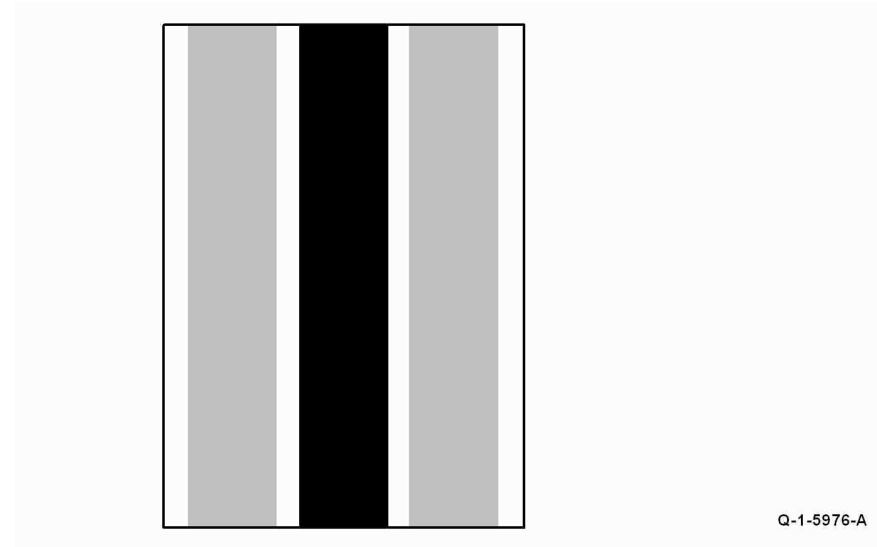


Figure 1 IQA test pattern

ADJ 9.3 Developer Magnetic Seal Brush Adjustment

Purpose

To check and maintain an effective seal on the 65, 75 and 87 ppm machine developer module.

Adjustment

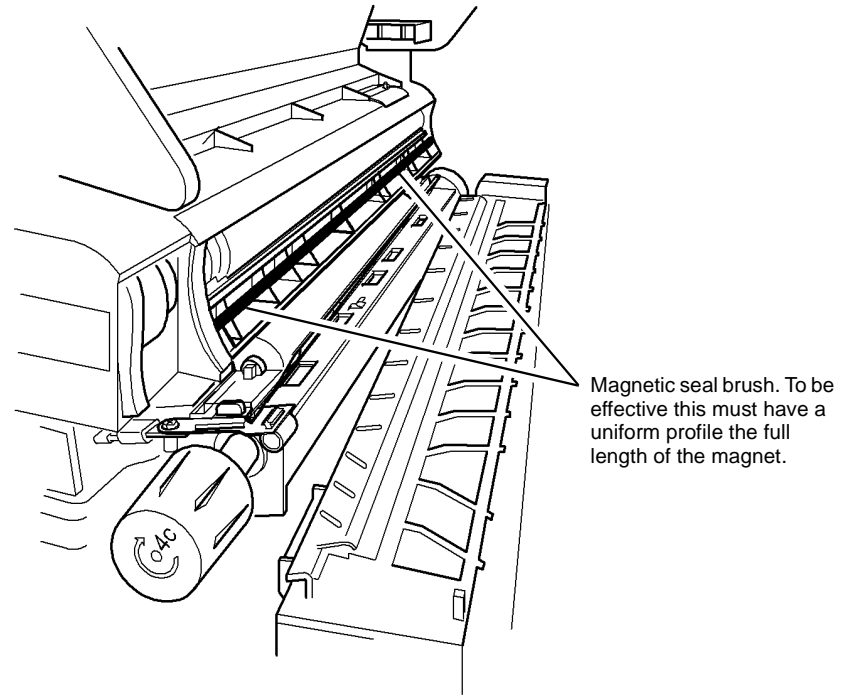
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the xerographic module, PL 9.20 Item 2.
2. Use a flashlight to examine the condition of the seal, Figure 1.
3. Check for the following:
 - The seal for damage.
 - The halo guide, transfer and detack corotron, PL 9.20 Item 8, for contamination.

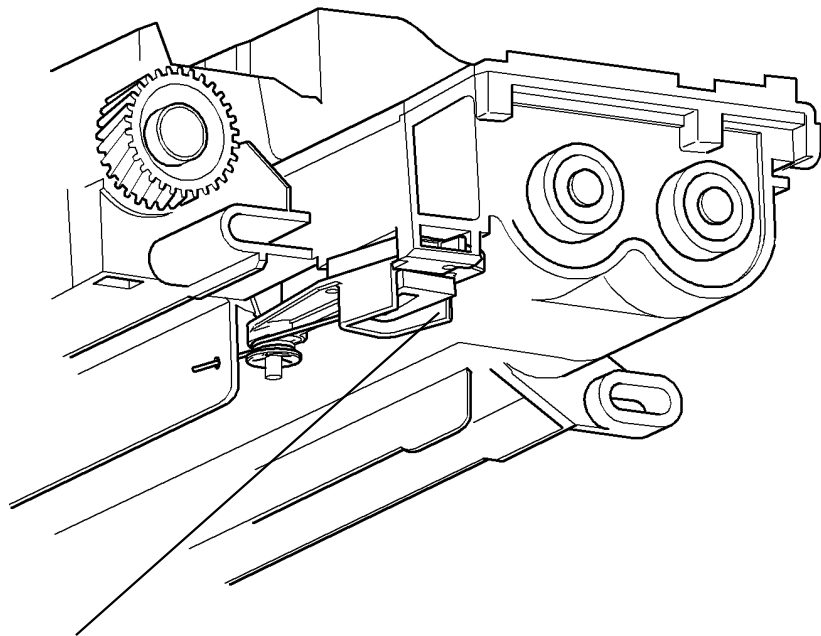
If either or both above are true, continue below.

1. Remove the developer module, PL 9.15 Item 2. Place the developer module, left side down, on a suitable surface.
2. Check the shutter assembly seal for damage, Figure 2. If necessary install a new shutter assembly, PL 9.15 Item 20.
3. Remove contamination from the following:
 - Above and below the developer roll area.
 - Registration guide and the halo guide.
 - The floor pan.
 - Transfer corotron, detack corotron and the duplex paper path.
4. Restore the magnetic seal brush. Go to Magnetic Seal Loading.
5. Reinstall the developer module and the xerographic module.
6. Make 50 prints.
7. Remove the xerographic module.
8. Use a flashlight to check the halo guide, transfer corotron, detack corotron and the duplex paper path for contamination of toner and developer beads.
9. If there is contamination, repeat steps 1 through to 9.
10. If contamination persists, install a new developer module, PL 9.15 Item 2.



Q-1-5977-A

Figure 1 Magnetic seal brush



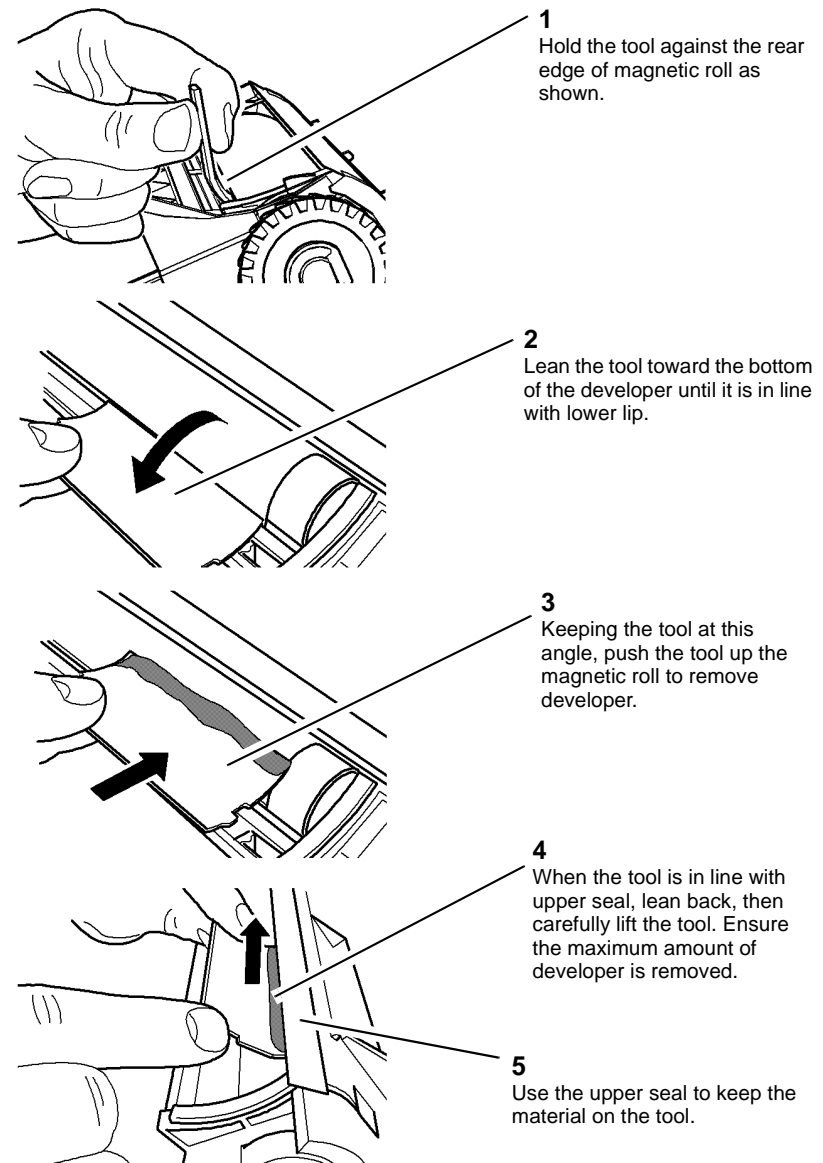
Check the seal for torn fabric, broken edges and delamination from the main fabric.

Q-1-5979-A

Figure 2 Shutter assembly seal

Magnetic Seal Loading

1. Use a brush to remove the residual magnetic seal brush.
2. Use the curved edge of the magnetic seal repair tool, PL 26.10 Item 23, to remove developer from the rear of the magnetic roll, Figure 3. The correct quantity of toner that should be removed from the magnetic roll is shown in Figure 4.



1
Hold the tool against the rear edge of magnetic roll as shown.

2
Lean the tool toward the bottom of the developer until it is in line with lower lip.

3
Keeping the tool at this angle, push the tool up the magnetic roll to remove developer.

4
When the tool is in line with upper seal, lean back, then carefully lift the tool. Ensure the maximum amount of developer is removed.

5
Use the upper seal to keep the material on the tool.

Q-1-6534-A

Figure 3 Developer removal

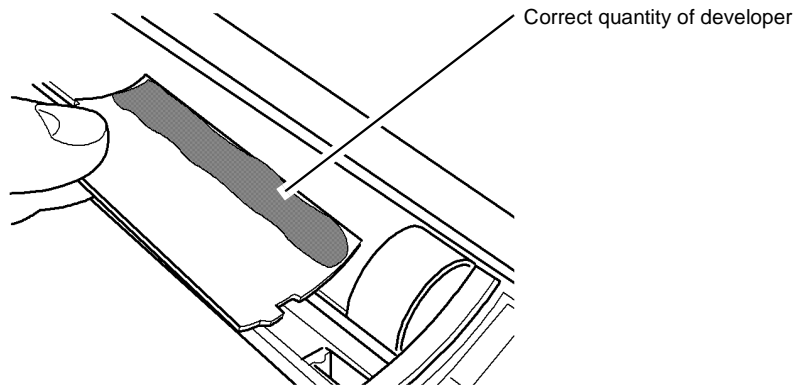


Figure 4 Developer quantity

Q-1-6535-A

3. Apply the developer evenly to the magnetic strip to form the seal. Gently shake the tool as developer is applied to aid distribution, Figure 5.

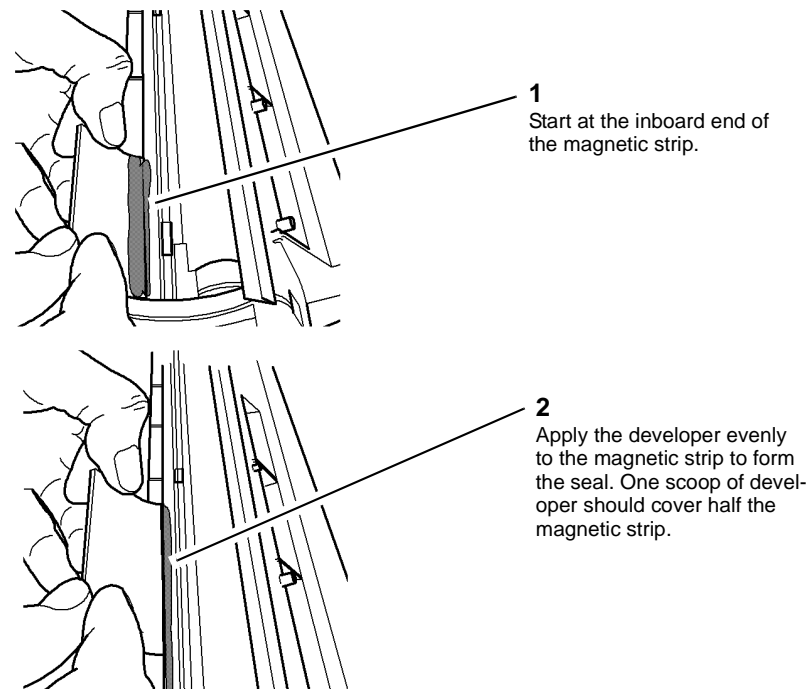


Figure 5 Applying developer

Q-1-6536-A

CAUTION

Ensure the developer is evenly distributed across the magnetic seal. Too much developer will cause beads on prints, too little will not form a good seal.

4. Use a flat edge of the tool to distribute the developer across the width of the magnetic strip, Figure 6.

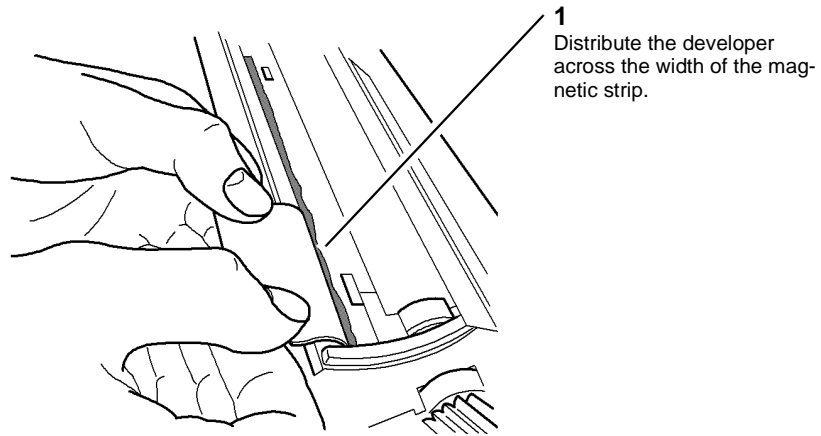


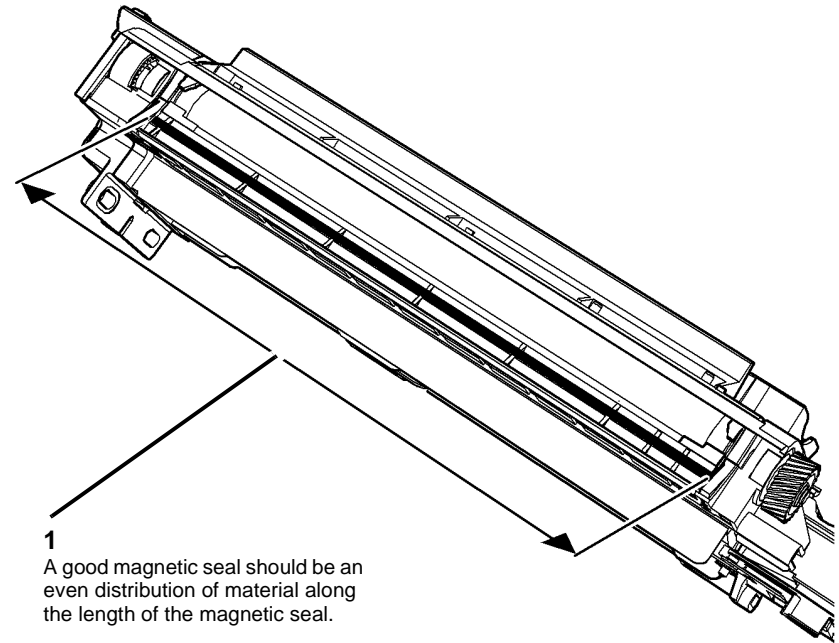
Figure 6 Distributing developer

5. Repeat steps 2 to 4 for the front of the magnetic roll.

NOTE: Two scoops of developer is the optimum amount to form a good seal. Do not use more than three scoops.

6. An example of a good magnetic seal is shown in Figure 7.

Q-1-6537-A



Q-1-6551-A

Figure 7 A good magnetic seal

ADJ 9.4 Xerographics Cleaning

Purpose

To clean the xerographics area.

Adjustment

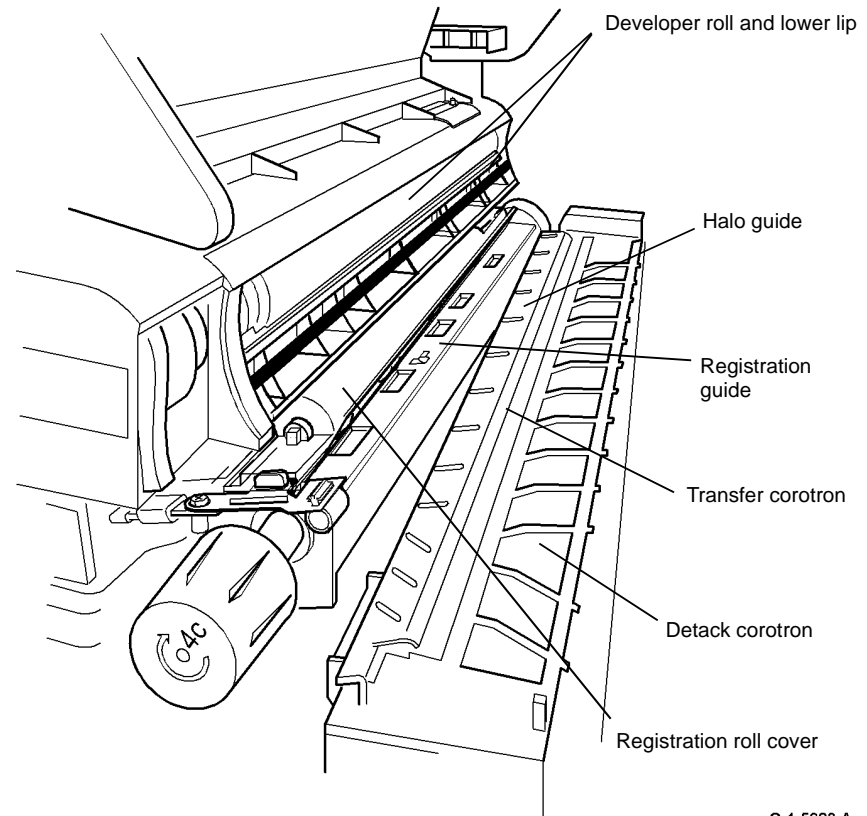
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the erase lamp assembly, PL 9.20 Item 1. Use a dry micro fiber wiper, PL 26.10 Item 13, to clean the erase lamp assembly. Ensure the electrical contacts at the rear of the erase lamp assembly and on the chassis are clean before re-installing the assembly.
2. Clean the detach / transfer corotron assembly, ADJ 9.1 Corotron Cleaning. Ensure the electrical contacts at the rear of the transfer / detach corotron assembly and on the chassis are clean before re-installing the assembly.
3. **(32-38 ppm)**. Clean the charge scorotron by carefully pulling out the cleaning rod on the front of the xerographic module as far as it will go and then pushing it fully home. Repeat nine times.
4. **(45-87 ppm)** Clean the charge scorotron. Perform the following:
 - a. Press the Access button on the UI to enter the tools login window.
 - b. Select the Xerographic Module Cleaning routine. Repeat the routine two times.

NOTE: The routine completes four cleaning cycles of the charge scorotron. If the charge scorotron cleaner fails to work, go to the 09-341, 09-342 Scorotron Cleaning Failure RAP.

5. Clean the waste toner bottle area, refer to the OF11 Waste Toner Contamination RAP.
6. Check and clean the following areas for toner and developer bead contamination, Figure 1.
 - The developer roll area, above the roll and in the recesses below the roll.
 - Developer beads hanging from the developer roll and the lower lip.
 - The halo guide, registration guide and the registration cover.
 - The duplex paper path.
7. **(65-87 ppm)** Perform ADJ 9.3 Developer Magnetic Seal Brush Adjustment.
8. Refer to the checkouts in IQ3 Xerographic RAP.



Q-1-5980-A

Figure 1 Component location

ADJ 9.5 Optimize Dark and Light Grey Image

Purpose

Use this adjustment if the dark greys are too dark and / or light greys are too light.

Use this adjustment in combination with the changes made in IQ10 Image Quality Improvement RAP.

Perform IQ3 Xerographics RAP before starting this adjustment.

NOTE: This procedure will only make a slight improvement to the image quality.

Initial Actions

- Ensure that all the image quality settings on the UI are at default.
- Make a copy of the customer document that shows the defect and keep as a reference.
- Enter dC606 Print Test Patterns and print internal test pattern 15.
- Exit diagnostics, GP 1.
- Place the test pattern 15 on the platen glass with the dark bands to the right and the light band to the left. Make a copy.
- Compare the copy with the test pattern 15, Figure 1.
 - If the sections 5 - 7 look the same as each other then the machine has a problem with poor shadows / dark greys. Go to the Poor Shadows Adjustment.
 - If section 1 looks white then the machine has a problem with poor highlights / light greys. Go to the Poor Highlights Adjustment.
- **For 32-38 ppm machines only.** Some machines suffer from poor shadows and poor highlights. In such cases install the ROS filter and optimize poor shadows first. Installation of the ROS filter will improve dark grey performance at the expense of slight degradation of the light grey performance.

Then perform the poor highlights adjustment which, will attempt to restore the highlights. If the highlights are unacceptable, then do not install the ROS filter.

Poor Shadows Adjustment

1. **For 32-38 ppm machine only.** Install the ROS filter kit, 604K31480.
2. Enter dC131 NVM Read / Write location 06-001 Light Level and reduce the value by 200.
 - **32-38 ppm machines.** Ensure that the value is between 3000 and 6000.
 - **45-55 ppm machines.** Ensure that the value is between 1650 and 2250.
 - **65-87 ppm machines.** Ensure that the value is between 1800 and 2400.
3. Enter dC606 Print Test Patterns and print test pattern 15.
4. Exit diagnostics, GP 1.
5. Place the new printed test pattern 15 on the platen glass and make one copy.
6. If the copy has poor shadows, then go to the next step.
If the copy has good shadows, then go to the Poor Highlights Adjustment.
7. Enter dC131 NVM Read / Write at location 06-001 Light Level and reduce the value by 200. Reduce the value in increments of 200 until good shadow is achieved.
 - **32-38 ppm machines.** Do not reduce the value below 3000.

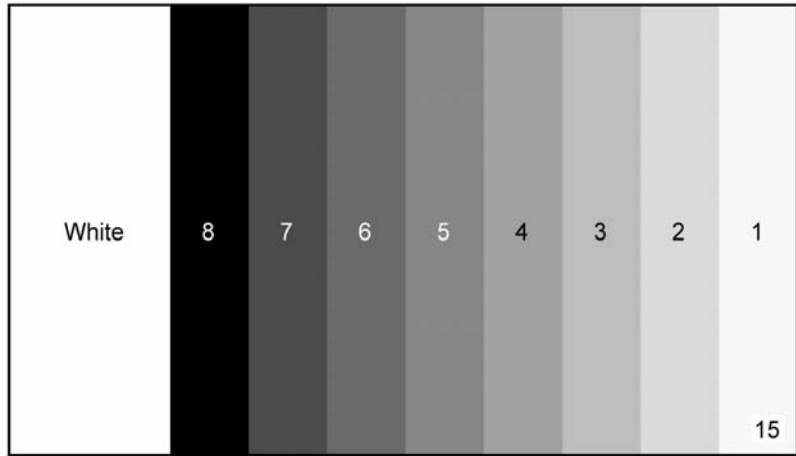
- **45-55 ppm machines.** Do not reduce the value below 1650.
 - **65-87 ppm machines.** Do not reduce the value below 1800.
8. Enter dC606 Print Test Patterns and print internal test pattern 15
 9. Exit diagnostics, GP 1.
 10. If the copy has poor highlights, then go to the Poor Highlights Adjustment.
If the highlights are good, then go to the Final Image Quality Check.

Poor Highlights Adjustment

1. Enter dC131 NVM location 09-003 Charge Grid and reduce the value by 25.
 - **32-38 ppm machines.** Ensure that the value is between 350 and 430.
 - **45-55 ppm machines.** Ensure that the value is between 350 and 430.
 - **65-87 ppm machines.** Ensure that the value is between 350 and 420.
2. Enter dC606 Print Test Patterns and print internal test pattern 15.
3. Exit diagnostics, GP 1.
4. Place the new printed test pattern 15 on the platen glass and make one copy.
5. If the copy has poor highlights, then go to the next step.
If the highlights are good, then go to the Final Image Quality Check.
6. Enter dC131 NVM. Location 09-003 Charge Grid and reduce the value by 25. Reduce the value in increments of 25 until good highlights is achieved.
Do not reduce the value below 350.
7. Enter dC606 Print Test Patterns and print internal test pattern 15.
8. Exit diagnostics, GP 1.
9. Place the new printed test pattern 15 on the platen glass and make one copy. The copy quality is optimized.

Final Image Quality Check

1. Enter dC606 Print Test Patterns and print internal test pattern 15.
2. Exit diagnostics, GP 1.
3. Place the new printed test pattern 15 on the platen glass and make one copy. The image quality is optimized.
4. Make a copy of the customer document and compare it with the initial copy. Check that the image quality has improved.
5. Run a variety of jobs to confirm that the changes made have not introduced other copy quality problems.
6. Record any NVM changes in the machine log book.
7. Perform NVM Save and Restore to the resident diskette, GP 5.



Q-1-5981-A

Figure 1 Test pattern 15

ADJ 11.1-110 2K LCSS Bin 1 Level

Parts List on PL 11.10

Purpose

To ensure bin 1 is level, and achieve the best stacking performance.

Adjustment

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the bin 1 motor, refer to REP 11.5-110.
2. Move bin 1 to the lowest position.
3. Slacken the screw on each belt clamp and adjust the position they sit on the belts to level the tray. Lock the clamps.
4. Re-install the bin 1 motor, refer to REP 11.5-110.
5. Switch on the machine, GP 14.
6. Enter dC330 code 11-033, Bin 1 Elevator Motor Cycle. Check that bin 1 cycles without giving any fault indications.

ADJ 11.2-110 Machine to 2K LCSS Alignment

Parts List on PL 11.2

Purpose

To correctly align the 2K LCSS to achieve reliable transfer of paper from the machine to the 2K LCSS.

Adjustment

Turn the hand wheels above the castors below bin 1 to adjust the alignment:

- Figure 1, turn both hand wheels in the same direction to adjust the vertical alignment between the 2K LCSS and the machine viewed from the front or rear.

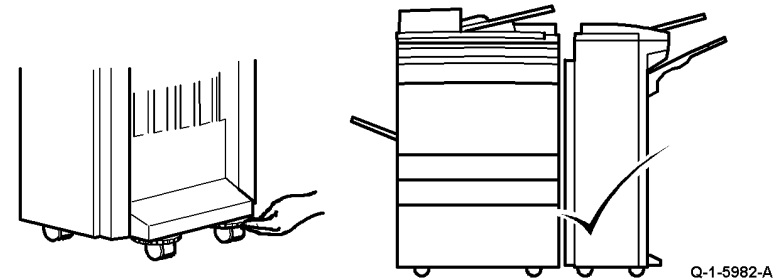


Figure 1 Machine to 2K LCSS alignment

ADJ 11.3-110 Hole Punch Position

Parts List on PL 11.6.

Purpose

To optimize the position of the hole punch.

Check

1. Ask the customer which trays are used to feed from for hole punching.
2. Load the indicated trays with A4 (8.5x11 inch) paper.
3. Make a set of five punched copies or prints from each of the indicated trays. Mark the top edge (towards the front of the machine) of each set to indicate the tray from which it was fed.
4. Evaluate the average hole positions in each set, referring to Figure 1. The distances shown should be equal at the top and bottom of the sheet. If the distances are different by more than 1mm (0.040 inches), perform the adjustment.

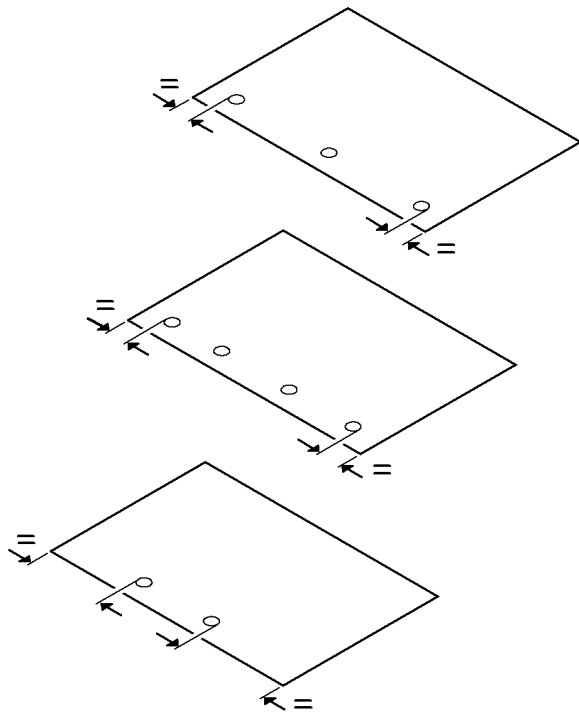


Figure 1 Hole positions

Q-1-5983-A

Adjustment

1. Remove the chad bin and unscrew the thumb screw retaining the hole punch assembly.

2. Pull out the hole punch assembly a short distance to access the spacer, if installed, refer to Figure 2. The following settings can be made:

NOTE: If the spacer cannot be found, suitable washers up to a total thickness of 2 mm (0.080 inches) may be used.

- With no spacer installed the holes are punched closest to the bottom of the sheet.
- With the spacer installed unfolded the holes are punched 1mm (0.040 inches) closer to the top of the sheet.
- With the spacer installed folded the holes are punched 2mm (0.080 inches) closer to the top of the sheet.

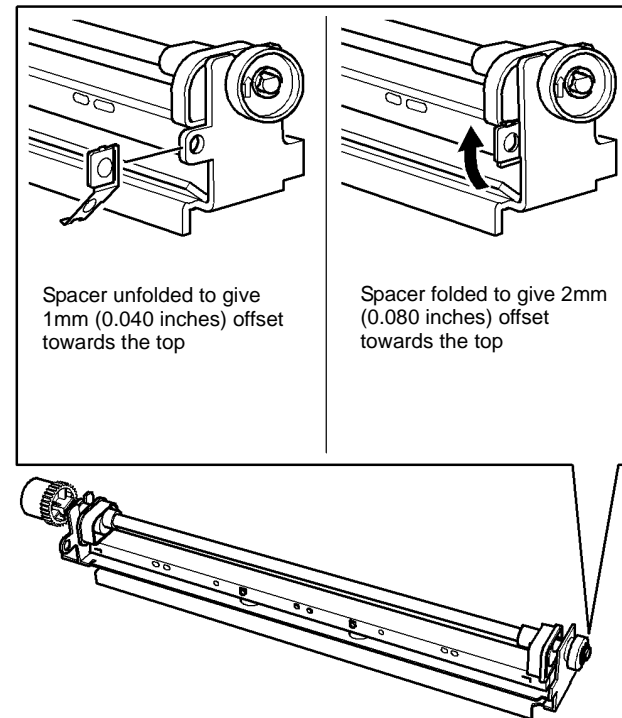


Figure 2 Hole punch spacer

Q-1-5984-A

3. Evaluate the movement needed and re-position the hole punch assembly. If the spacer is removed, tape it next to the TAG label on the 2K LCSS frame for future use.
4. Make sets from each of the indicated trays once more and ensure that the hole alignment is now optimized, make further adjustment if necessary.
5. If necessary, re-load the paper trays as they were before the adjustment was performed.

ADJ 11.4-110 Motor Drive Belt Tensioning

Purpose

To set the tension of directly or indirectly driven belts that are tensioned by a spring attached to the motor.

Check

1. The shafts and pulleys are installed and properly located.
2. The drive belt is undamaged and correctly routed.
3. The adjustable motor or tensioning pulley bracket is positioned with fastening screws not tightened fully.

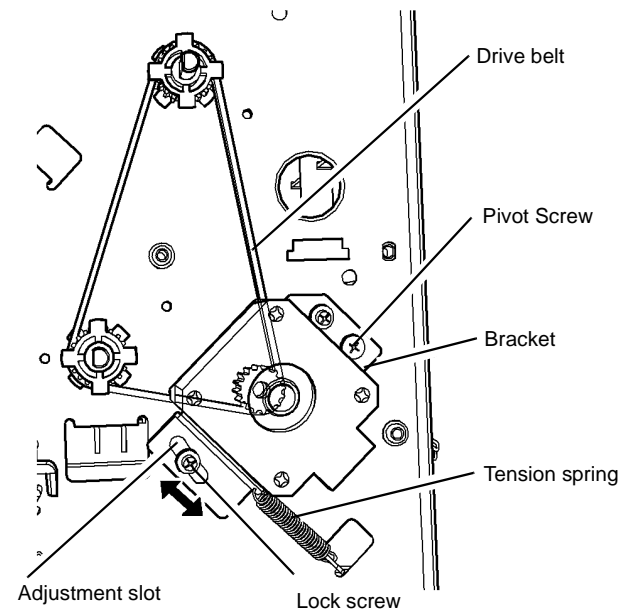
NOTE: For motors with pivoted brackets, the pivot screw must be fitted and tightened.

4. The tensioning spring is fitted between the bracket and frame locating point.

Adjustment

1. Figure 1 shows a typical arrangement. Press the belt midway between pulleys and check that the bracket moves in the direction of the spring pull; slacken the bracket screws if necessary.
2. Release the belt and allow the spring to pull the bracket and tension the drive belt then tighten the lock and bracket screws.

NOTE: Check the belt condition and routing if the tension spring is not extended or the locking screw is at the end of the bracket adjustment slot.



Typical spring tensioning arrangement

Q-1-6552-A

Figure 1 Drive Belt Tensioning

ADJ 11.1-120 1K LCSS Bin 1 Level

Parts List on PL 11.106

Purpose

To ensure bin 1 is level, and achieve the best stacking performance.

Adjustment

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the bin 1 elevator motor, refer to REP 11.5-120.
2. Move bin 1 to the lowest position.
3. Slacken the screw on each belt clamp and adjust the position they sit on the belts to level the tray. Lock the clamps.
4. Re-install the bin 1 elevator motor, refer to REP 11.5-120.
5. Switch on the machine, GP 14.
6. Enter dC330, code 11-033, Bin 1 Elevator Motor Cycle. Check that bin 1 cycles without giving any fault indications.

ADJ 11.2-120 Motor Drive Belt Tensioning

Purpose

To set the tension of directly or indirectly driven belts that are tensioned by a spring attached to the motor.

Check

1. The shafts and pulleys are installed and properly located.
2. The drive belt is undamaged and correctly routed.
3. The adjustable motor or tensioning pulley bracket is positioned with fastening screws not tightened fully.

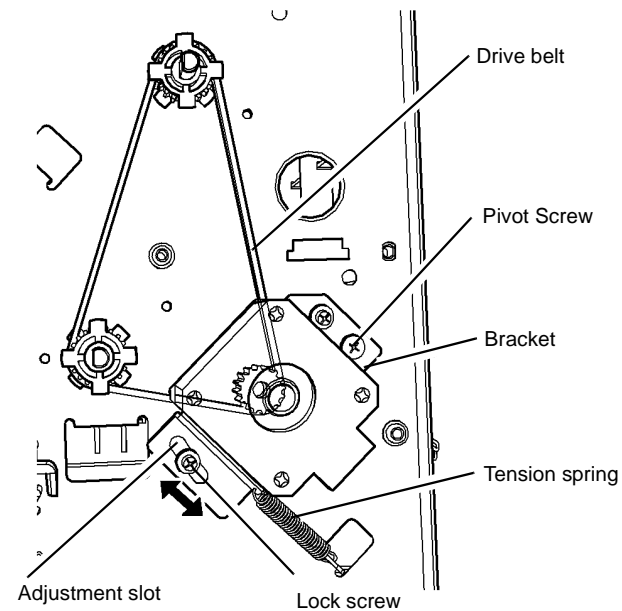
NOTE: For motors with pivoted brackets, the pivot screw must be fitted and tightened.

4. The tensioning spring is fitted between the bracket and frame locating point.

Adjustment

1. Figure 1 shows a typical arrangement. Press the belt midway between pulleys and check that the bracket moves in the direction of the spring pull; slacken the bracket screws if necessary.
2. Release the belt and allow the spring to pull the bracket and tension the drive belt then tighten the lock and bracket screws.

NOTE: Check the belt condition and routing if the tension spring is not extended or the locking screw is at the end of the bracket adjustment slot.



Typical spring tensioning arrangement

Q-1-6553-A

Figure 1 Drive Belt Tensioning

ADJ 11.1-130 Machine to HCSS Alignment

Parts List on PL 11.30

Purpose

To correctly align the HCSS to achieve reliable transfer of paper from the machine to the HCSS.

Adjustment

Turn the hand wheels above the castors at the right of the HCSS to adjust the alignment:

- Figure 1, turn both hand wheels in the same direction to adjust the vertical alignment between the HCSS and the machine viewed from the front or rear.

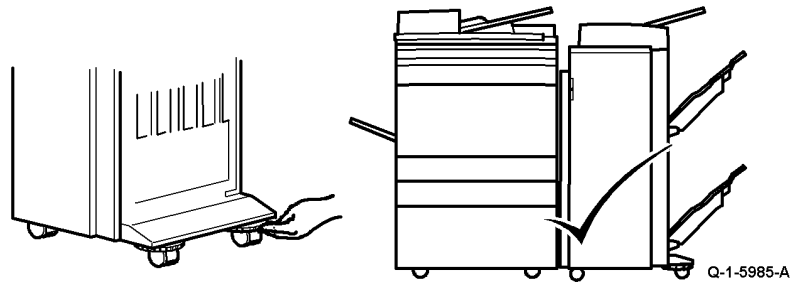


Figure 1 Machine to HCSS alignment

ADJ 11.2-130 Hole Punch Position

Parts List on PL 11.36

Purpose

To optimize the position of the hole punch.

Check

1. Ask the customer which trays are used to feed from for hole punching.
2. Load the indicated trays with A4 (8.5x11 inch) paper.
3. Make a set of five punched copies or prints from each of the indicated trays. Mark the top edge (towards the front of the machine) of each set to indicate the tray from which it was fed.
4. Evaluate the average hole positions in each set, referring to Figure 1. The distances shown should be equal at the top and bottom of the sheet. If the distances are different by more than 1mm (0.040 inches), perform the adjustment.

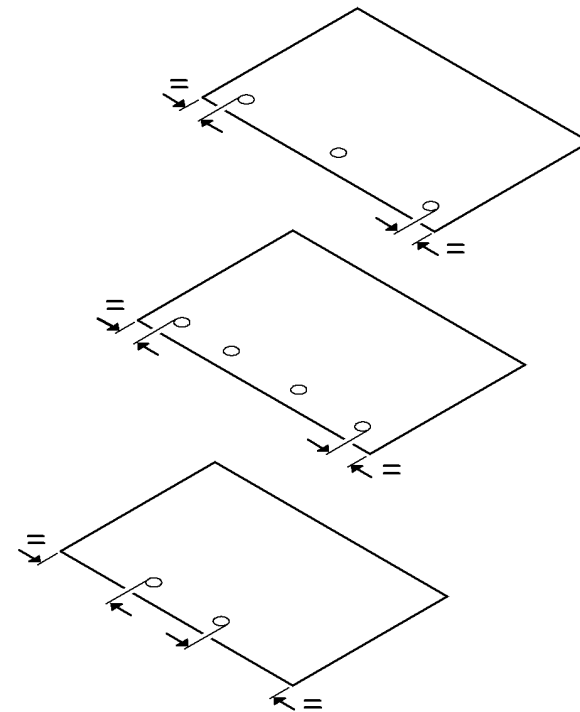


Figure 1 Hole positions

Adjustment

1. Remove the chad bin, remove two thumb screws and the access cover and unscrew the thumb screw retaining the hole punch assembly.

- Pull out the hole punch assembly a short distance to access the spacer, if installed, refer to Figure 2. The following settings can be made:

NOTE: If the spacer cannot be found, suitable washers up to a total thickness of 2 mm (0.080 inches) may be used.

- With no spacer installed the holes are punched closest to the bottom of the sheet.
- With the spacer installed unfolded the holes are punched 1mm (0.40 inches) closer to the top of the sheet.
- With the spacer installed folded the holes are punched 2mm (0.080 inches) closer to the top of the sheet.

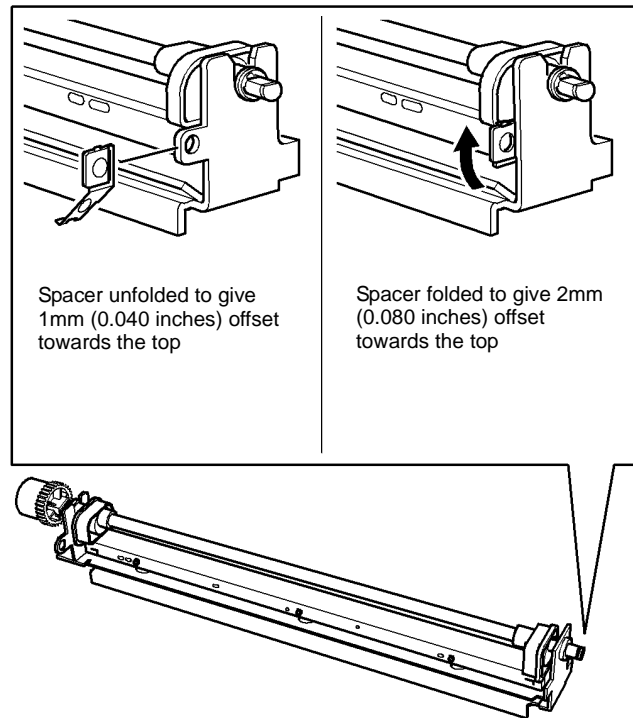


Figure 2 Hole punch spacer

Q-1-5987-A

- Evaluate the movement needed and re-position the hole punch assembly. If the spacer is removed, tape it next to the TAG label on the HCSS frame for future use.
- Make sets from each of the indicated trays once more and ensure that the hole alignment is now optimized, make further adjustment if necessary.
- If necessary, re-load the paper trays as they were before the adjustment was performed.

ADJ 11.3-130 Motor Drive Belt Tensioning

Purpose

To set the tension of directly or indirectly driven belts that are tensioned by a spring attached to the motor.

Check

- The shafts and pulleys are installed and properly located.
- The drive belt is undamaged and correctly routed.
- The adjustable motor or tensioning pulley bracket is positioned with fastening screws not tightened fully.

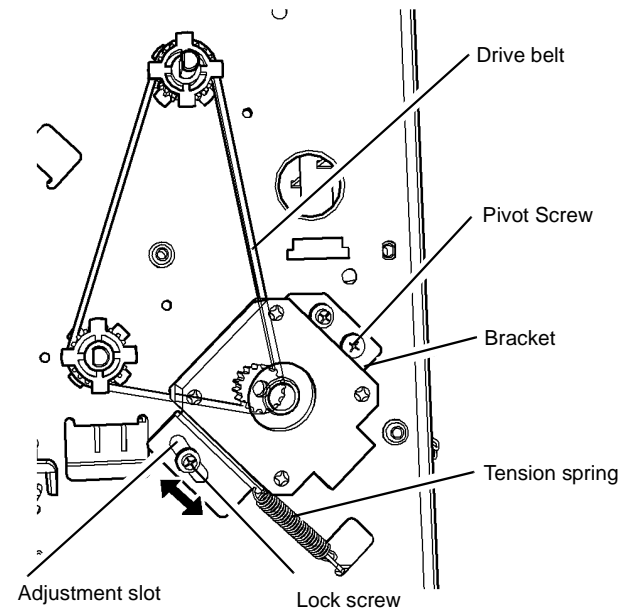
NOTE: For motors with pivoted brackets, the pivot screw must be fitted and tightened.

- The tensioning spring is fitted between the bracket and frame locating point.

Adjustment

- Figure 1 shows a typical arrangement. Press the belt midway between pulleys and check that the bracket moves in the direction of the spring pull; slacken the bracket screws if necessary.
- Release the belt and allow the spring to pull the bracket and tension the drive belt then tighten the lock and bracket screws.

NOTE: Check the belt condition and routing if the tension spring is not extended or the locking screw is at the end of the bracket adjustment slot.



Typical spring tensioning arrangement

Figure 1 Drive Belt Tensioning

Q-1-6554-A

ADJ 11.1-170 Machine to HCSS BM Alignment

Parts List on PL 11.60

Purpose

To correctly align the HCSS BM to achieve reliable transfer of paper from the machine to the HCSS BM.

Adjustment

Turn the hand wheels above the castors at the right of the HCSS BM to adjust the alignment:

- Figure 1, turn both hand wheels in the same direction to adjust the vertical alignment between the HCSS BM and the machine viewed from the front or rear.

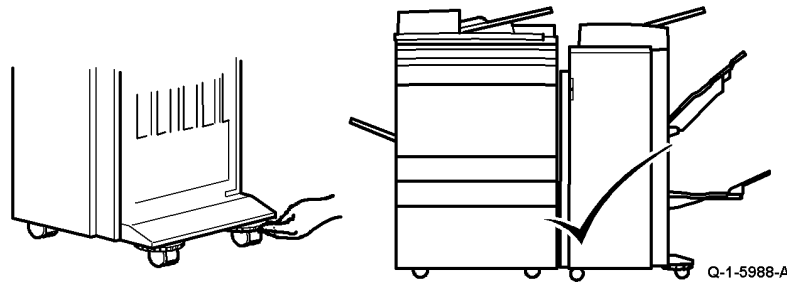


Figure 1 Machine to HCSS BM alignment

ADJ 11.2-170 Hole Punch Position

Parts List on PL 11.66

Purpose

To optimize the position of the hole punch.

Check

1. Ask the customer which trays are used to feed from for hole punching.
2. Load the indicated trays with A4 (8.5x11 inch) paper.
3. Make a set of five punched copies or prints from each of the indicated trays. Mark the top edge (towards the front of the machine) of each set to indicate the tray from which it was fed.
4. Evaluate the average hole positions in each set, referring to Figure 1. The distances shown should be equal at the top and bottom of the sheet. If the distances are different by more than 1mm (0.040 inches), perform the adjustment.

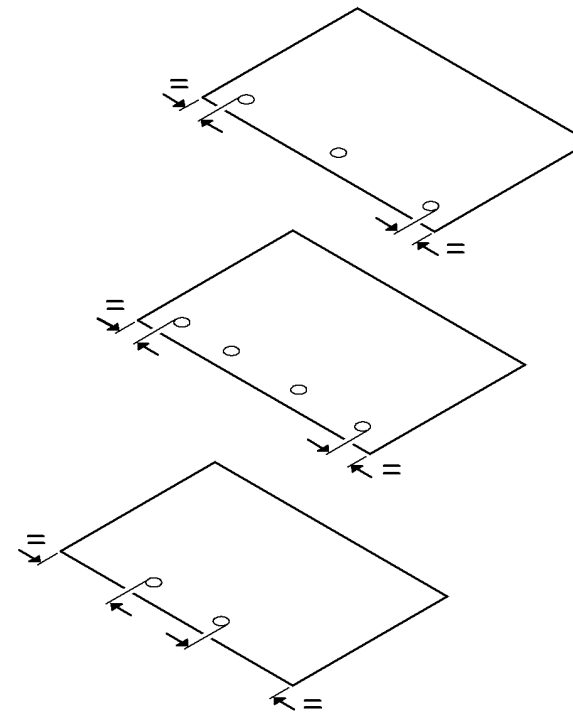


Figure 1 Hole positions

Adjustment

1. Remove the chad bin, remove two thumb screws and the access cover and unscrew the thumb screw retaining the hole punch assembly.

- Pull out the hole punch assembly a short distance to access the spacer, if installed, refer to Figure 2. The following settings can be made:

NOTE: If the spacer cannot be found, suitable washers up to a total thickness of 2mm (0.080 inches) may be used.

- With no spacer installed the holes are punched closest to the bottom of the sheet.
- With the spacer installed unfolded the holes are punched 1mm (0.40 inches) closer to the top of the sheet.
- With the spacer installed folded the holes are punched is 2mm (0.080 inches) closer to the top of the sheet.

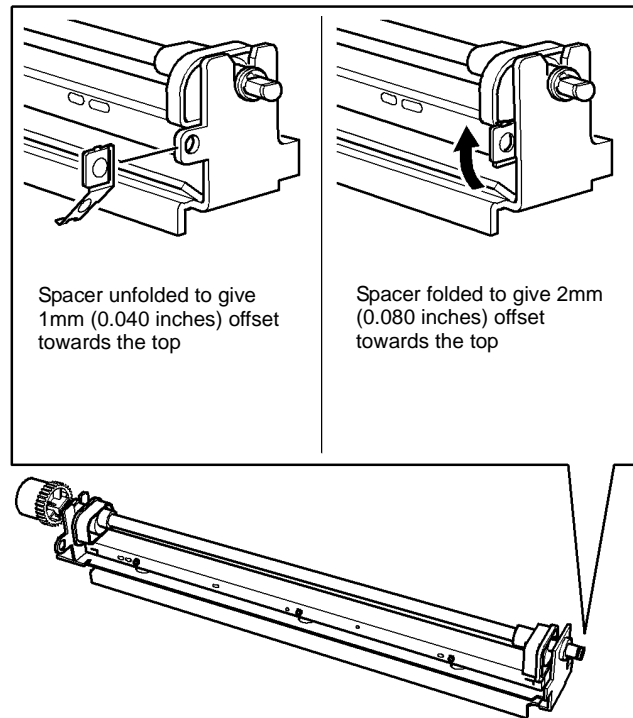


Figure 2 Hole punch spacer

Q-1-5990-A

- Evaluate the movement needed and re-position the hole punch assembly. If the spacer is removed, tape it next to the TAG label on the HCSS BM frame for future use.
- Make sets from each of the indicated trays once more and ensure that the hole alignment is now optimized, make further adjustment if necessary.
- If necessary, re-load the paper trays as they were before the adjustment was performed.

ADJ 11.3-170 Stapler Anvil Alignment

Parts List on PL 11.88

Purpose

To ensure the correct alignment of the stapler anvil to the stapler throat.

Special Tools Required

Stapler alignment tool, supplied with the HCSS BM, located on the left of the BM frame.

NOTE: This procedure illustrates the front stapler. The procedure for adjusting the rear stapler is identical.

Adjustment

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

- To improve the access to the two clamp screws for the anvil, remove the tamper assembly, REP 11.30-170.
- Fully pull out the BM module. Remove the stapler cover(s), one screw on each. Pull the stapler bracket handle and swing open the stapler bracket.
- Figure 1, insert the alignment tool.

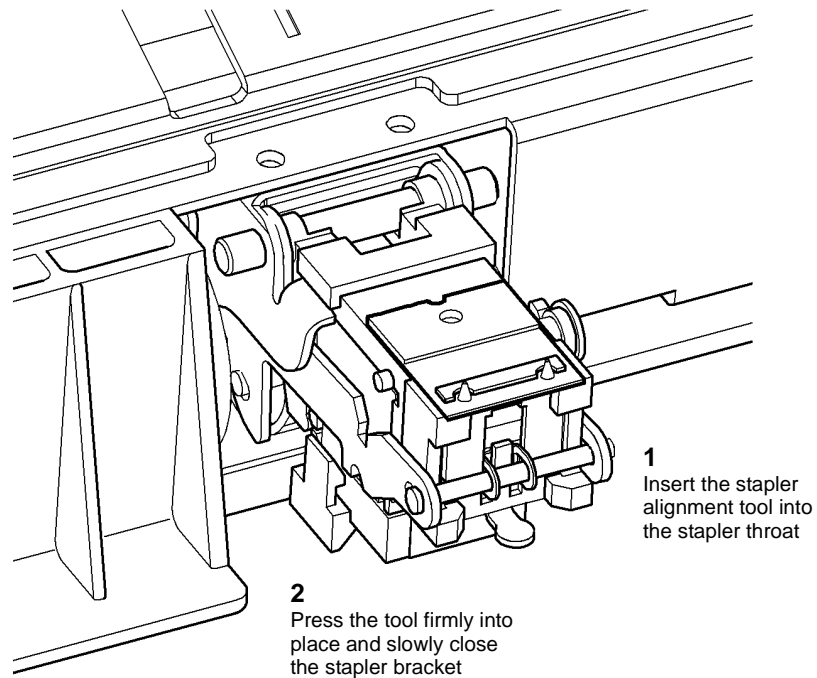


Figure 1 Alignment tool insertion

Q-1-5991-A

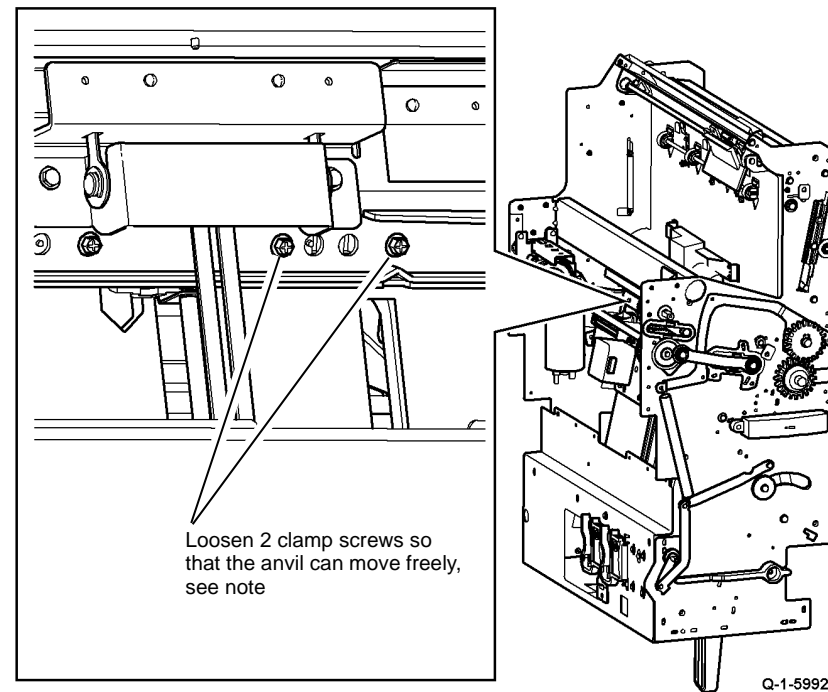


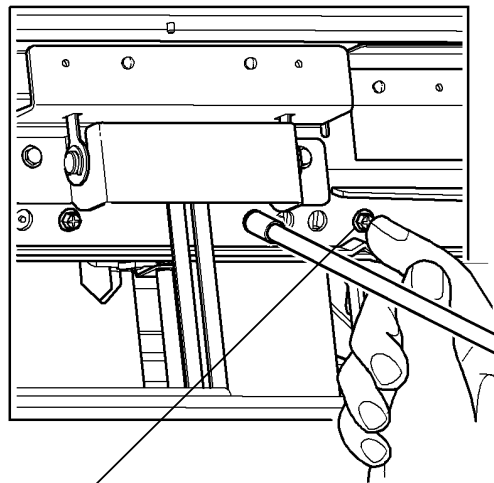
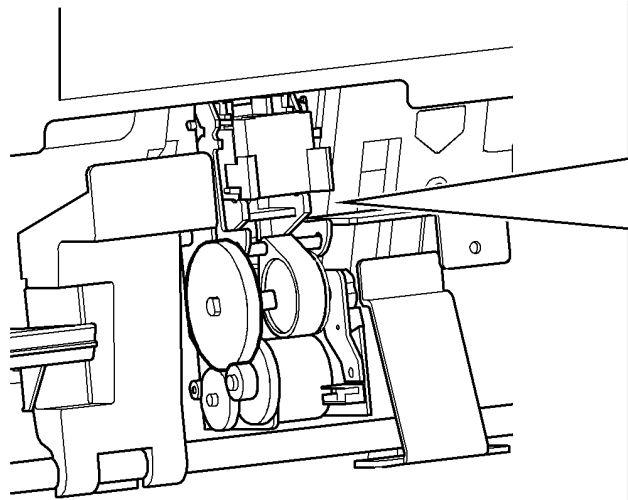
Figure 2 Loosening the anvil

Q-1-5992-A

4. Figure 2, loosen the anvil.

NOTE: Take great care not to drop the anvil, spacer or clamp plate, Figure 3, as they can fall to the bottom of the BM module. If parts need to be retrieved from the bottom of the BM module it may be necessary to tilt the whole HCSS BM to make the loose parts slide to the centre of the base, from where they can be easily removed.

5. Figure 3, close the stapler.



4
Tighten the two screws alternately a little at a time, while holding the free screw with a finger. Ensure that the anvil does not move as the screws are tightened

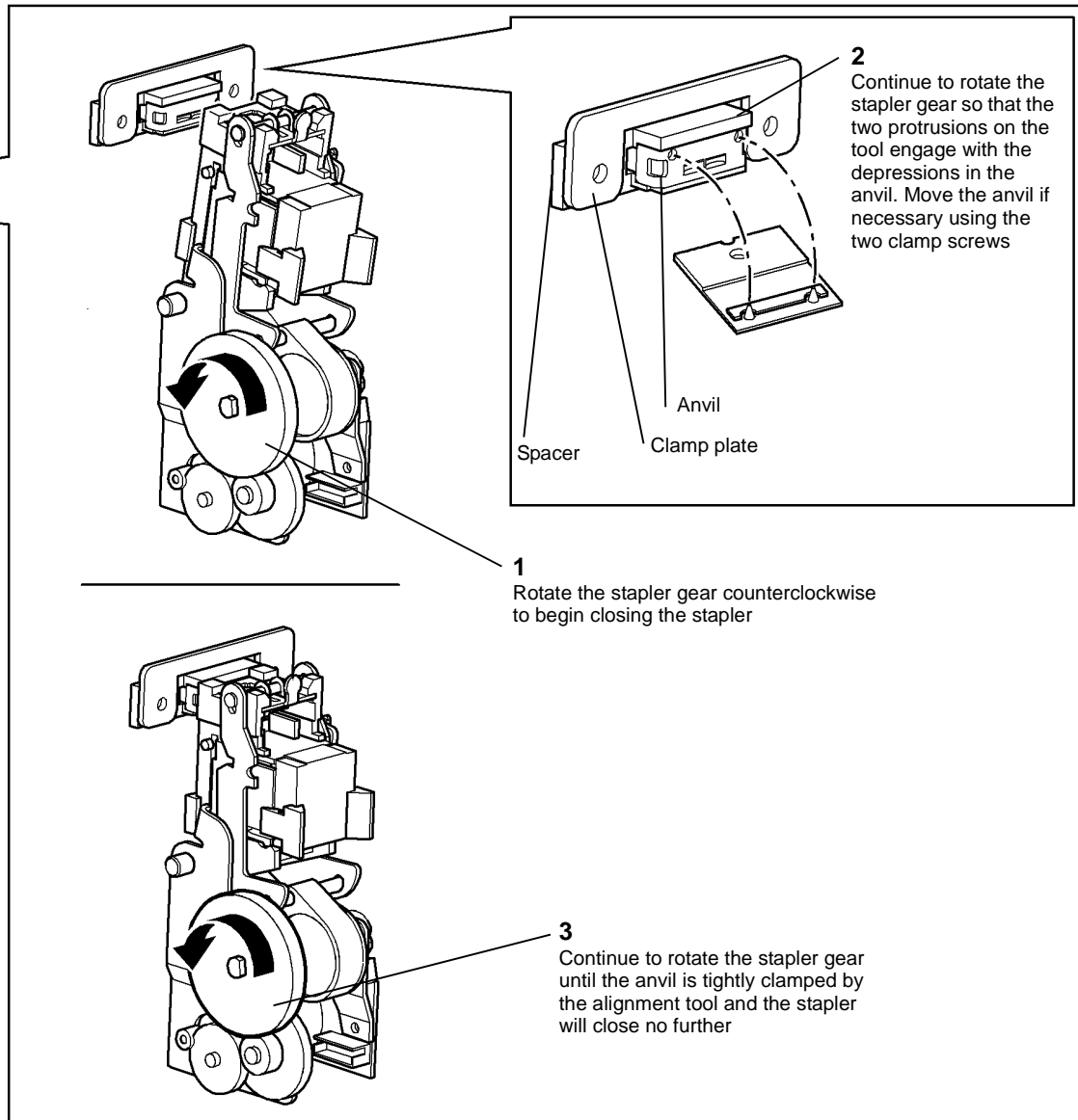


Figure 3 Closing the stapler

Q-1-5993-A

6. Open the stapler fully by use of the stapler gear, Figure 3, then remove the alignment tool.
7. Perform the adjustment on the other stapler anvil if necessary.
8. Check the operation of the stapler by making a few stapled sets using 2 sheets of 80gsm (20 pound) paper. check the quality of the staple clinch.

ADJ 11.4-170 Crease Blade Position

Parts List on PL 11.84

Purpose

To correctly position the crease blade to ensure accurate booklet creasing.

Special Tools Required

Crease blade setup tools (2), supplied with the HCSS BM, located on the left of the frame.

Adjustment

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Open the HCSS BM front door and fully pull out the BM module.
2. Remove the crease blade knob (6d), PL 11.80 Item 4.
3. Remove the crease roll handle (6c), PL 11.80 Item 5.
4. Remove the BM front cover, PL 11.80 Item 3.
5. Re-install the crease blade knob and crease roll handle.
6. Remove the BM right hand cover, REP 11.56-170,
7. Rotate the crease roll handle fully counter clockwise to open the crease roll nip. Rotate the crease roll handle clockwise until the crease rolls are just touching.
8. Ensure the crease blade is fully retracted by positioning the crease blade knob with the arrow in the up position.
9. Figure 1, position the crease blade setup tools on the crease roll shafts.

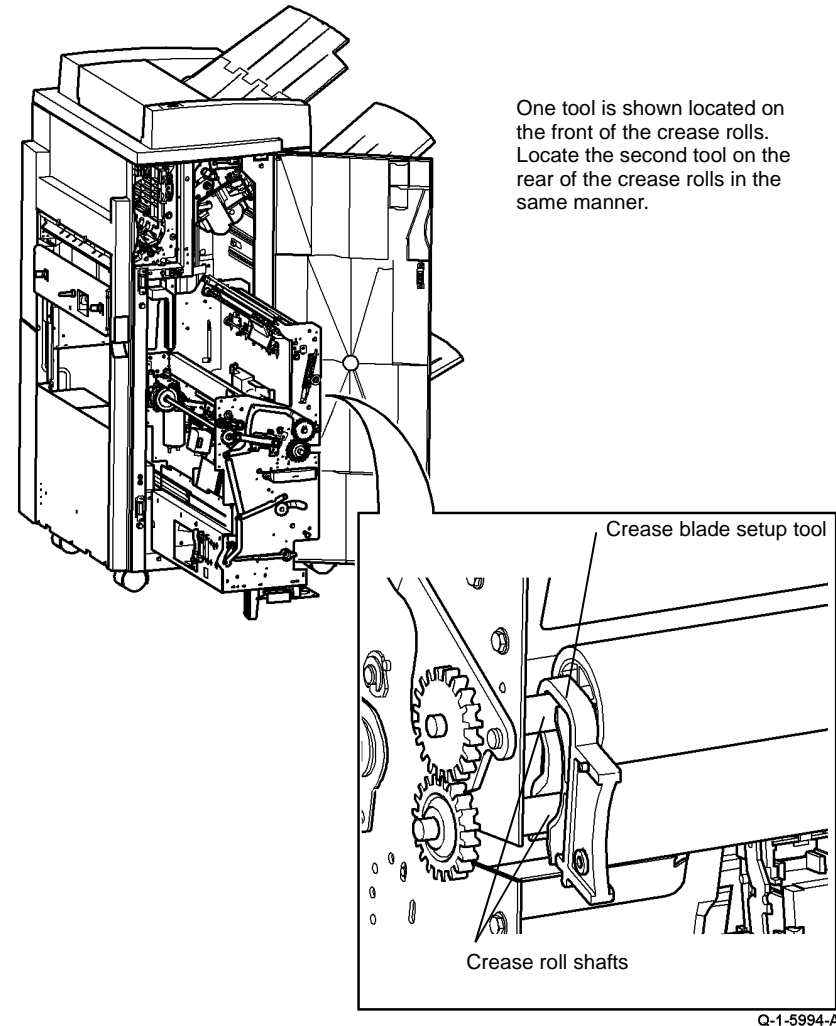


Figure 1 Setup tool positioning

10. Figure 2, lock the crease gate in the open position.

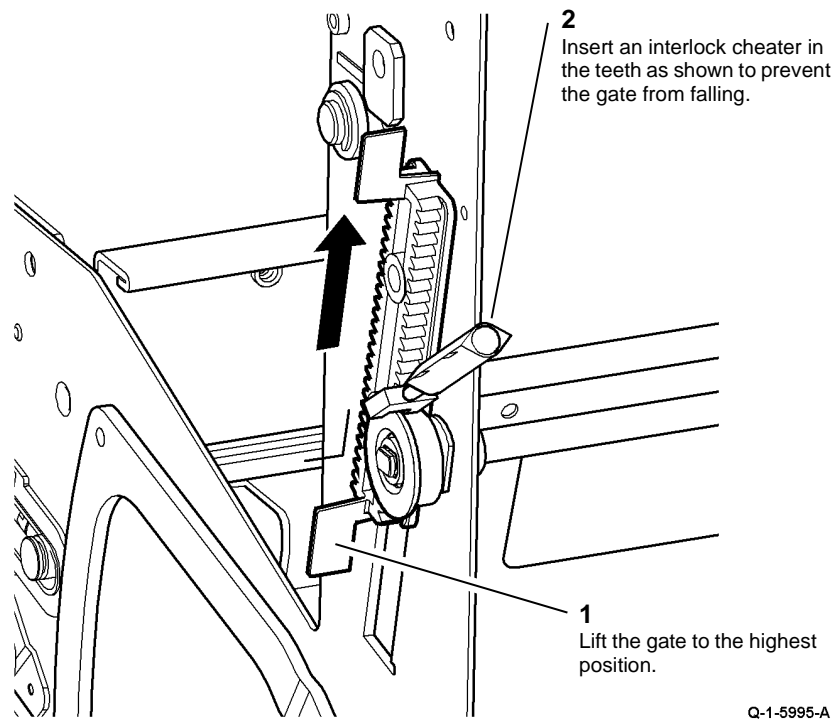


Figure 2 Lock the crease gate

11. Figure 3, loosen the crease blade screws.

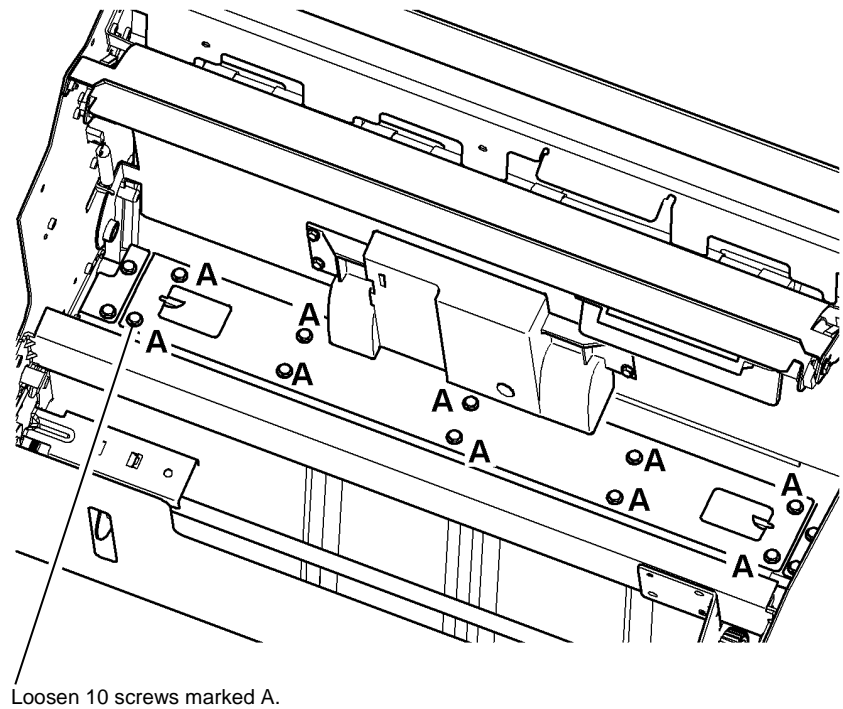
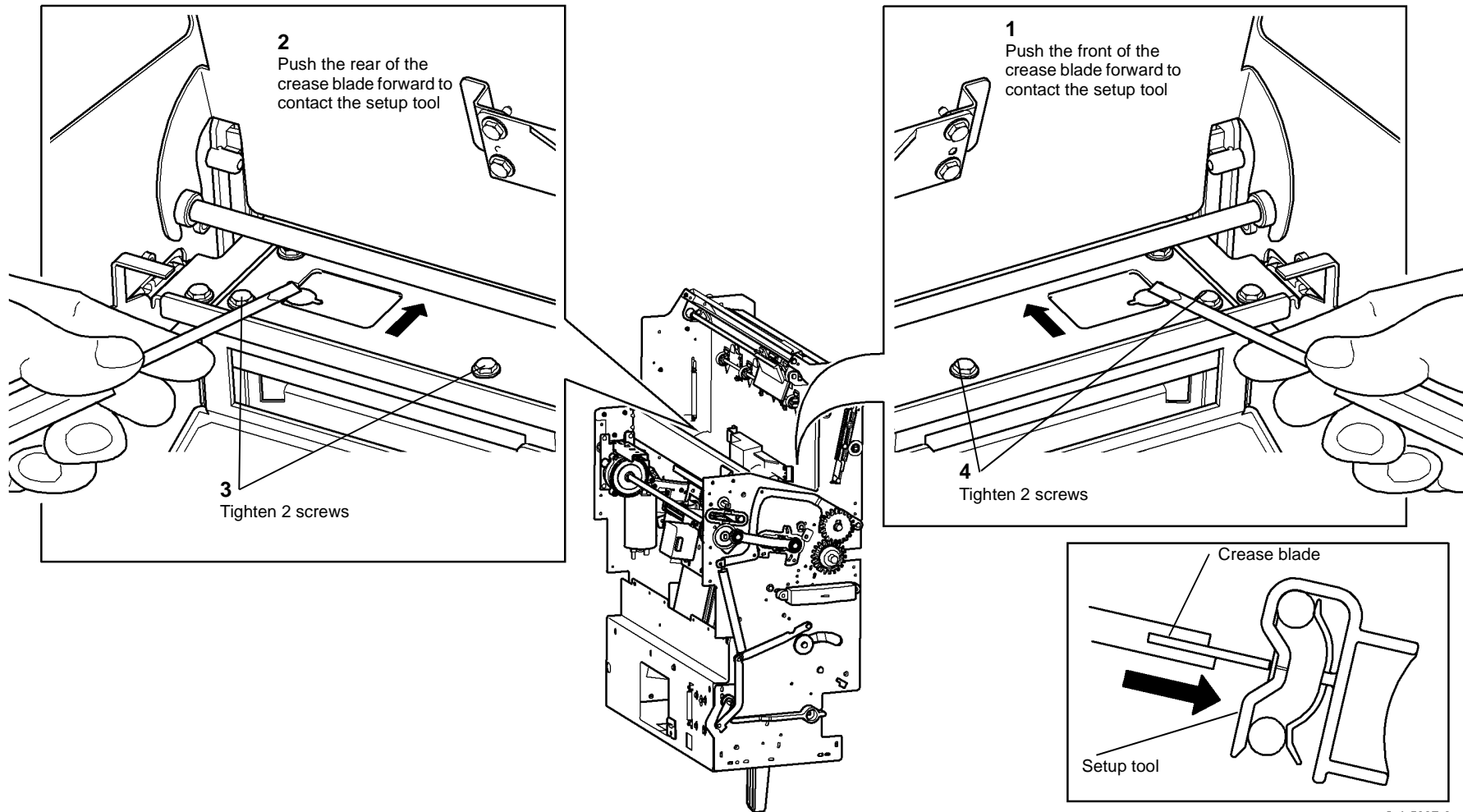


Figure 3 Blade loosening

12. Fully insert the crease blade by turning the crease blade knob (6d), PL 11.80 Item 4, to the right until the arrow points down.
13. Figure 4, set the crease blade in the correct position.



Q-1-5997-A

Figure 4 Blade positioning

14. Fully retract the crease blade by positioning the crease blade knob (6d), PL 11.80 Item 4, with the arrow in the up position.
15. Tighten the six remaining crease blade clamp screws, refer to Figure 3.
16. Remove both crease blade setup tools and return them to the storage position.
17. Install all of the removed components and check the operation of the BM module.

ADJ 11.5-170 Booklet Tamping

Parts List on PL 11.81

Purpose

To set the tamper travel to give neat booklets without edge damage.

Procedure

Go to the appropriate check and adjustment from the following options:

- If only A4 paper is available, go to A4 Paper Procedure.
- If only 8.5 X 11 inch paper is available, go to 8.5 X 11 Inch Procedure.

A4 Paper Procedure

Check

1. Open the HCSS BM front door and insert an interlock cheater into the front door interlock switch.
2. Fully pull out the BM module and release the jam clearance handle PL 11.80 Item 8, fully open the paper guide PL 11.80 Item 7.
3. Do the following:
 - a. Enter dC131.
 - b. Select Diagnostic Routines.
 - c. Select Copier Routines.
 - d. Select dC131 NVM Read/Write.
 - e. Select 12Finisher/DFA.
 - f. Select 12-006 BookMkrTampRdyOff-set.
 - g. Select Read/Write and reduce the original value by 8.
 - h. Select Save, select OK, select Close, select Exit.
4. Enter dC330 code 11-065 BM Backstop Motor, select Start, allow the backstop to raise to the receive position (where it will pause), select Stop.
5. Enter dC330 code 11-066 BM tamper 1 motor. Select Start to energize the tamper motor, allow the tampers to move into the tamped position (where they will pause), select Stop.
6. Insert a single sheet of A4 paper, short edge downward into the booklet maker compiling area, so that it rests on the backstop and is located between the two tampers
7. Bias the sheet towards the rear of the machine until the sheet touches the rear tamper, Figure 1.
8. Observe the position of the sheet between the tampers, Figure 1.
 - If the sheet cannot reach the backstop because the tampers are too close together, the NVM value will need to be decreased to move the tampers further apart, perform the adjustment.
 - If the front tamper is not within 0.5mm (0.02 inch) of the sheet edge without touching the sheet, the NVM value will need to be increased to move the tampers closer together, perform the adjustment.
 - If the tampers are in the correct position, within 0.5mm (0.02 inch) of the sheet edge without touching the sheet, do the following:
 - a. Enter dC131.
 - b. Select Diagnostic Routines.
 - c. Select Copier Routines.

- d. Select dC131 NVM Read/Write.
- e. Select 12Finisher/DFA.
- f. Select 12-006 BookMkrTampRdyOff-set.
- g. Select Read/Write and increase the value by 8.
- h. Select Save, select OK, select Close, select Exit.

Adjustment

1. Do the following:
 - a. Enter dC131.
 - b. Select Diagnostic Routines.
 - c. Select Copier Routines.
 - d. Select dC131 NVM Read/Write.
 - e. Select 12Finisher/DFA.
 - f. Select 12-006 BookMkrTampRdyOff-set.
 - g. Select Read/Write and enter the new value to correct the error found during the check. Increasing the value lengthens the tamping stroke (tamps to a narrower dimension between the tampers. Decreasing the value shortens the tamping stroke (tamps to a wider dimension between the tampers). One step = 0.53mm.
 - h. Select Save, select OK, select Close, select Exit.
2. Repeat the check to ensure the tampers are set correctly.
3. When the tamper travel is correct, do the following:
 - a. Enter dC131.
 - b. Select Diagnostic Routines.
 - c. Select Copier Routines.
 - d. Select dC131 NVM Read/Write.
 - e. Select 12Finisher/DFA.
 - f. Select 12-006 BookMkrTampRdyOff-set.
 - g. Select Read/Write and increase the value by 8.
 - h. Select Save, select OK, select Close, select Exit.
4. Switch the machine off then on, GP 14.

8.5 X 11 Inch Procedure

Check

1. Open the HCSS BM front door and insert an interlock cheater into the front door interlock switch.
2. Fully pull out the booklet maker and release the jam clearance handle PL 11.80 Item 8, fully open the paper guide PL 11.80 Item 7.
3. Do the following:
 - a. Enter dC131.
 - b. Select Diagnostic Routines.
 - c. Select Copier Routines.
 - d. Select dC131 NVM Read/Write.
 - e. Select 12Finisher/DFA.
 - f. Select 12-006 BookMkrTampRdyOff-set.
 - g. Select Read/Write and reduce the original value by 19.

- h. Select Save, select OK, select Close, select Exit.
- 4. Enter dC330 code 11-065 BM Backstop Motor, select Start, allow the backstop to raise to the receive position (where it will pause), select Stop.
- 5. Enter dC330 code 11-066 BM tamper 1 motor. Select Start to energize the tamper motor, allow the tampers to move into the tamped position (where they will pause), select Stop.
- 6. Insert a single sheet of 8.5 X 11 inch paper, short edge downward into the booklet maker compiling area, so that it rests on the backstop and is located between the two tampers
- 7. Bias the sheet towards the rear of the machine until the sheet touches the rear tamper, Figure 1.
- 8. Observe the position of the sheet between the tampers, Figure 1.
 - If the sheet cannot reach the backstop because the tampers are too close together, the NVM value will need to be decreased to move the tampers further apart, perform the adjustment.
 - If the front tamper is not within 0.5mm (0.02 inch) of the sheet edge without touching the sheet, the NVM value will need to be increased to move the tampers closer together, perform the adjustment.
 - If the tampers are in the correct position, within 0.5mm (0.02 inch) of the sheet edge without touching the sheet, do the following:
 - a. Enter dC131.
 - b. Select Diagnostic Routines.
 - c. Select Copier Routines.
 - d. Select dC131 NVM Read/Write.
 - e. Select 12Finisher/DFA.
 - f. Select 12-006 BookMkrTampRdyOff-set.
 - g. Select Read/Write and increase the value by 19.
 - h. Select Save, select OK, select Close, select Exit.

Adjustment

1. Do the following:
 - a. Enter dC131.
 - b. Select Diagnostic Routines.
 - c. Select Copier Routines.
 - d. Select dC131 NVM Read/Write.
 - e. Select 12Finisher/DFA.
 - f. Select 12-006 BookMkrTampRdyOff-set.
 - g. Select Read/Write and enter the new value to correct the error found during the check. Increasing the value lengthens the tamping stroke (tamps to a narrower dimension between the tampers. Decreasing the value shortens the tamping stroke (tamps to a wider dimension between the tampers). One step = 0.53mm.
 - h. Select Save, select OK, select Close, select Exit.
2. Repeat the check to ensure the tampers are set correctly.
3. When the tamper travel is correct, do the following:
 - a. Enter dC131.
 - b. Select Diagnostic Routines.
 - c. Select Copier Routines.
 - d. Select dC131 NVM Read/Write.

- e. Select 12Finisher/DFA.
- f. Select 12-006 BookMkrTampRdyOff-set.
- g. Select Read/Write and increase the value by 19.
- h. Select Save, select OK, select Close, select Exit.
- 4. Switch the machine off then on, GP 14.

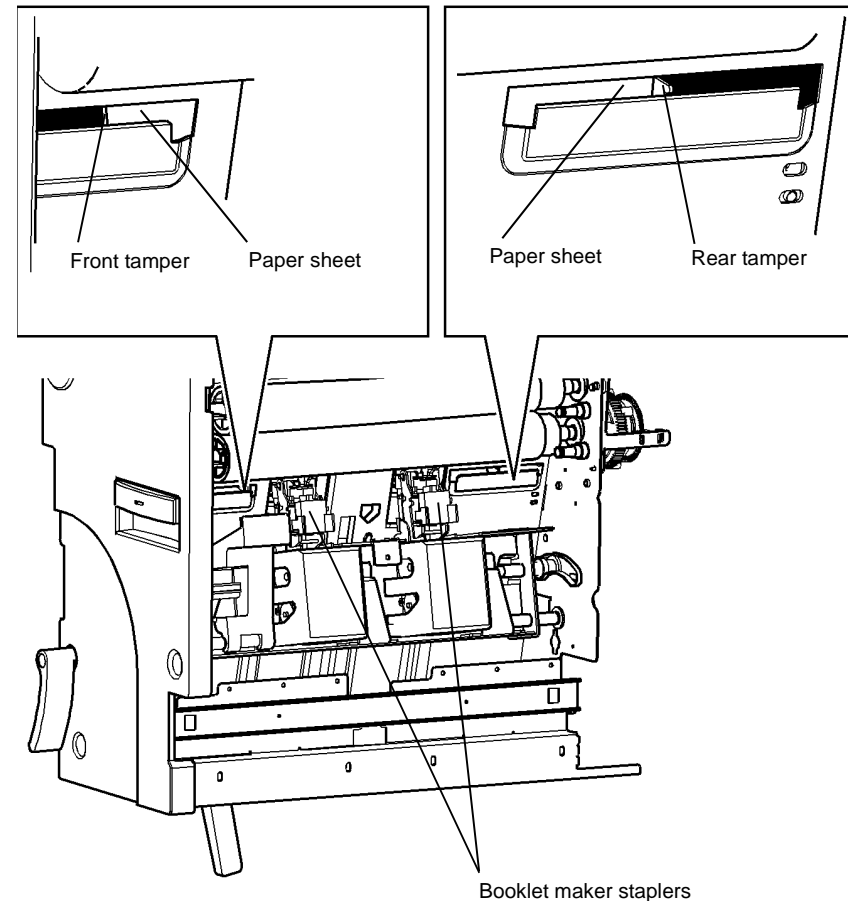


Figure 1 Observing the tamper positions.

Q-1-5998-A

ADJ 11.6-170 Booklet Compiling Position

Parts List on PL 11.80, PL 11.83

Purpose

To set the compiling position to ensure correct compiling without damage. When the compiling position is correctly set, each sheet is fed behind the BM entry roll to rest against the right side of the compiler.

Procedure

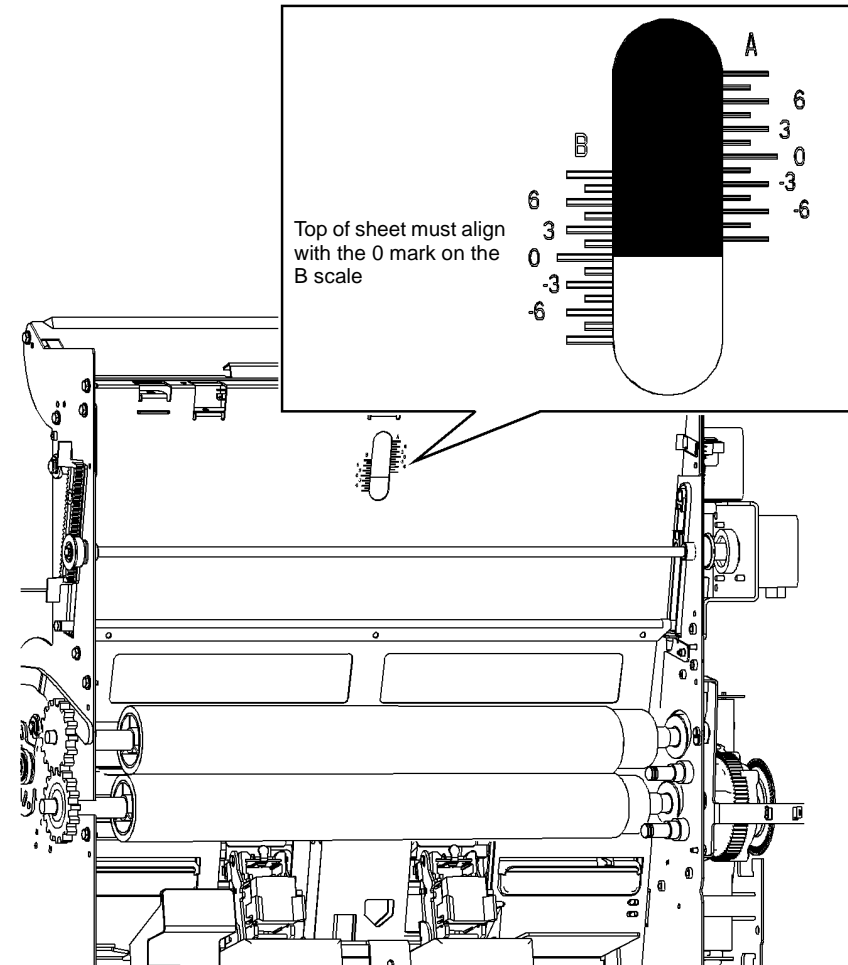
Go to the appropriate check and adjustment from the following options:

- If only A4 paper is available, go to A4 Paper Procedure.
- If only 8.5 X 11 inch paper is available, go to 8.5 X 11 Inch Procedure.

A4 Paper Procedure

Check

1. Open the HCSS BM front door and insert an interlock cheater into the front door interlock switch.
2. Fully pull out the BM module and release the jam clearance handle PL 11.80 Item 8, fully open the paper guide PL 11.80 Item 7.
3. Enter dC330 code 11-065 BM Backstop Motor, select Start, allow the backstop to raise to the receive position (where it will pause), select Stop.
4. Insert a single sheet of A4 paper short edge downward into the booklet maker compiling area, so that it rests on the backstop and is approximately central front to back. Tuck the top of the sheet behind the BM entry roll, PL 11.80 Item 15.
5. If the BM right hand cover does not have a viewing hole, remove the BM right hand cover, REP 11.56-170.
6. Figure 1, check the alignment of the sheet against the scale.



Q-1-5999-A

Figure 1 Top edge alignment

7. If the sheet is correctly aligned, exit diagnostics and re-install the BM right hand cover, if removed in step 5. If the sheet is not correctly aligned, perform the adjustment.

Adjustment

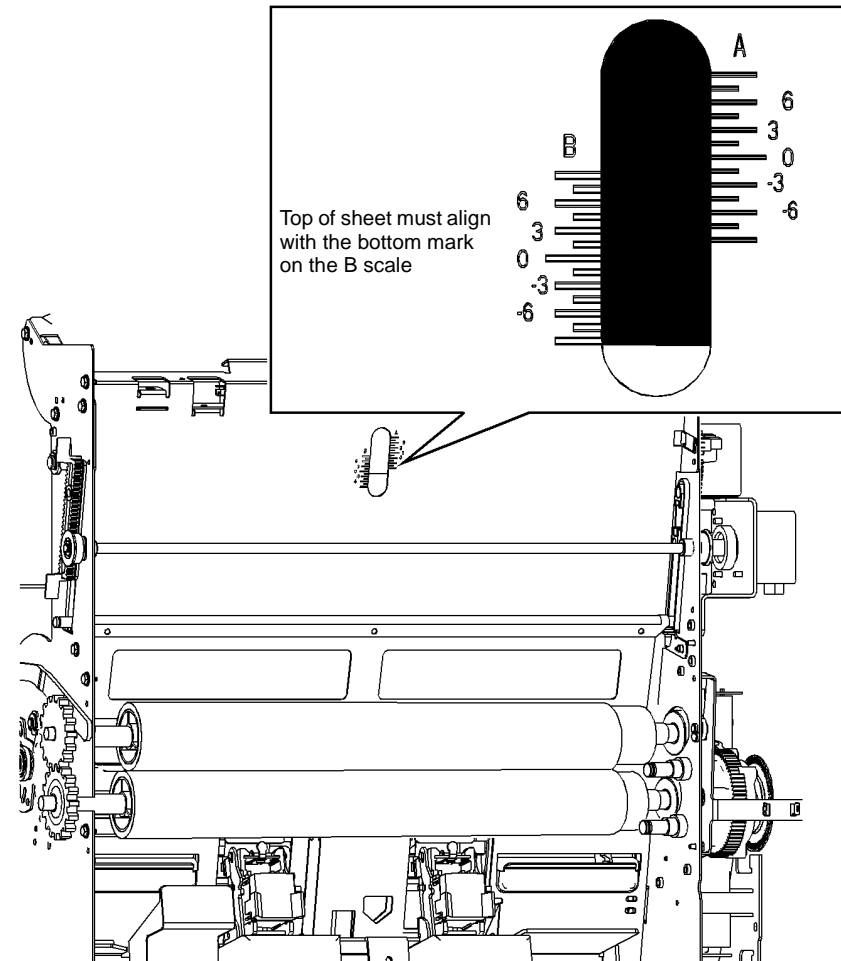
1. Do the following
 - a. Enter dC131.
 - b. Select Diagnostic Routines.
 - c. Select Copier Routines.

- d. Select dC131 NVM Read/Write.
 - e. Select 12Finisher/DFA.
 - f. Select 12-003 BookMkrCompileOff-set.
 - g. Select Read/Write and enter the new value to correct the error found during the check. Increasing the value will raise the sheet. Decreasing the value will lower the sheet. One step = 0.1137mm.
 - h. Select Save, select OK, select Close, select Exit.
2. Repeat the Check to ensure the compiling position is correctly set.
 3. When the compiling position is correct, switch the machine off then on, GP 14.

8.5 X 11 Inch Procedure

Check

1. Open the HCSS BM front door and insert an interlock cheater into the front door interlock switch.
2. Fully pull out the BM module and release the jam clearance handle PL 11.80 Item 8, fully open the paper guide PL 11.80 Item 7.
3. Do the following
 - a. Enter dC131.
 - b. Select Diagnostic Routines.
 - c. Select Copier Routines.
 - d. Select dC131 NVM Read/Write.
 - e. Select 12Finisher/DFA.
 - f. Select 12-003 BookMkrCompileOff-set.
 - g. Select Read/Write and increase the original value by 80.
 - h. Select Save, select OK, select Close, select Exit.
4. Enter dC330 code 11-065 BM Backstop Motor, select Start, allow the backstop to raise to the receive position (where it will pause), select Stop.
5. Insert a single sheet of 8.5 X 11 inch paper short edge downward into the booklet maker compiling area, so that it rests on the backstop and is approximately central front to back. Tuck the top of the sheet behind the BM entry roll, PL 11.80 Item 15.
6. If the BM right hand cover does not have a viewing hole, remove the BM right hand cover, REP 11.56-170.
7. Figure 2, check the alignment of the sheet against the scale.



Q-1-6000-A

Figure 2 Top edge alignment

8. If the sheet is correctly aligned, do the following:
 - a. Enter dC131.
 - b. Select Diagnostic Routines.
 - c. Select Copier Routines.
 - d. Select dC131 NVM Read/Write.
 - e. Select 12Finisher/DFA.
 - f. Select 12-003 BookMkrCompileOff-set.

- g. Select Read/Write and decrease the value by 80, this will return the NVM value to the original setting.
 - h. Select Save, select OK, select Close, select Exit.
 - i. Re-install the BM right hand cover, if removed in step 5.
9. If the sheet is not correctly aligned, perform the adjustment.

Adjustment

1. Do the following
 - a. Enter dC131.
 - b. Select Diagnostic Routines.
 - c. Select Copier Routines.
 - d. Select dC131 NVM Read/Write.
 - e. Select 12Finisher/DFA.
 - f. Select 12-003 BookMkrCompileOff-set.
 - g. Select Read/Write and enter the new value to correct the error found during the check. Increasing the value will raise the sheet. Decreasing the value will lower the sheet. One step = 0.1137mm.
 - h. Select Save, select OK, select Close, select Exit.
2. Repeat the Check to ensure the compiling position is correctly set.
3. Do the following:
 - a. Enter dC131.
 - b. Select Diagnostic Routines.
 - c. Select Copier Routines.
 - d. Select dC131 NVM Read/Write.
 - e. Select 12Finisher/DFA.
 - f. Select 12-003 BookMkrCompileOff-set.
 - g. Select Read/Write and decrease the value by 80.
 - h. Select Save, select OK, select Close, select Exit.
 - i. Re-install the BM right hand cover, if removed in step 5.
4. When the compiling position is correct, switch the machine off then on, GP 14.

ADJ 11.7-170 Booklet Crease Position

Purpose

To set the crease position of the booklet in relation to the left edge of the top sheet of the booklet.

Check

1. Run a copy job of 3 stapled 4 sheet booklets.
2. Observe the position of the crease in relation to the open end of the booklet. The fold should be central, so that the open end of the booklet pages are equal from the fold. If necessary perform the adjustment.

Adjustment

1. Perform the following:
 - a. Enter dC131.
 - b. Select Diagnostic Routines.
 - c. Select Copier Routines.
 - d. Select 131 NVM Read/Write...
 - e. Select 12Finisher/DFA...
 - f. Select 12-005 BookMrkFoldOffset.
 - g. Select Read/Write.
 - h. Enter the new value to correct the error found during the check.

NOTE: Increasing the value increases the width of the top sheet of the booklet (moves the fold away from the left edge). Decreasing the value decreases the width of the top sheet of the booklet (moves the fold towards the left edge). One step = 0.1137mm.

- i. Select Save, then OK.
2. Select Save, then select OK.
3. When the crease position is correct, switch the machine off then on, GP 14.

ADJ 11.8-170 Booklet Staple Position

Purpose

To set the position of the staples so that they are positioned on the fold of the booklet.

Check

1. Run a copy job of 3 stapled 4 sheet booklets.
2. Observe the position of the staple in relation to the fold of the booklet. The staple should be positioned in the middle of the fold. If necessary perform the adjustment.

Adjustment

1. Perform the following:
 - a. Enter dC131.
 - b. Select Diagnostic Routines.
 - c. Select Copier Routines.
 - d. Select 131 NVM Read/Write...
 - e. Select 12Finisher/DFA...
 - f. Select 12-004 BookMrkStapleOffset.
 - g. Select Read/Write.
 - h. Enter the new value to correct the error found during the check.
 - i. Select Save, then OK.
 - j. Select 12-005 BookMrkFoldOffset.
 - k. Select Read/Write.
 - l. Change the value by the same amount as the 12-004 BookMrkStapleOffset value.

NOTE: Increasing both values moves the staple position toward the left edge of the top sheet. Decreasing both values moves the staple position away from the left edge of the top sheet. One step = 0.1137mm. Changing only the 12-004 BookMrkStaple-Offset value will move the staple position and fold position the same amount.

- m. Select Save, then OK.
2. Select Save, then select OK.
 3. Repeat the Check to ensure the staple position is correct.
 4. When the staple position is correct, switch the machine off then on, GP 14.

ADJ 11.9-170 Booklet Maker Skew

Parts List on PL 11.83

Purpose

The purpose of the procedure is to adjust the skew of the booklet crease.

Check and complete the following adjustments:

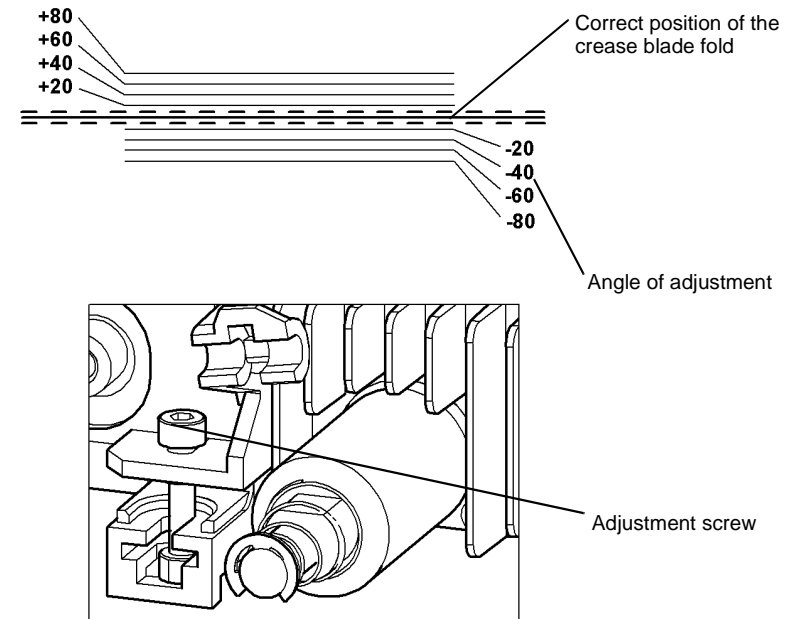
- ADJ 11.6-170 Booklet compiling position.
- ADJ 11.8-170 Booklet staple position.
- ADJ 11.7-170 Booklet crease position.

Check

1. Run a copy job of 3 stapled 4 sheet booklets.
2. Observe the position of the crease in relation to the open end of the booklet. The fold should be central, so that the open end of the booklet pages are equal from the fold. If necessary perform the adjustment.

Adjustment

1. Slide out the booklet maker and locate the adjustment screw on the booklet backstop, Figure 1.
2. Use a 2.5 mm allen head driver and turn the adjustment screw as follows:
 - Turn the screw clockwise to rotate the crease clockwise relative to the centre line.
 - Turn the screw anti-clockwise to rotate the crease anti-clockwise relative to the centre line.
 - One half turn of the adjustment screw will change the crease angle approximately 3 to 4 mm over the length of the crease.
3. Run a copy job of 3 stapled 4 sheet booklets to check that the crease is in the centre of the book. Repeat the adjustment if necessary.



Q-1-6149-A

Figure 1 Booklet crease adjustment

ADJ 11.10-170 Motor Drive Belt Tensioning

Purpose

To set the tension of directly or indirectly driven belts that are tensioned by a spring attached to the motor.

Check

1. The shafts and pulleys are installed and properly located.
2. The drive belt is undamaged and correctly routed.
3. The adjustable motor or tensioning pulley bracket is positioned with fastening screws not tightened fully.

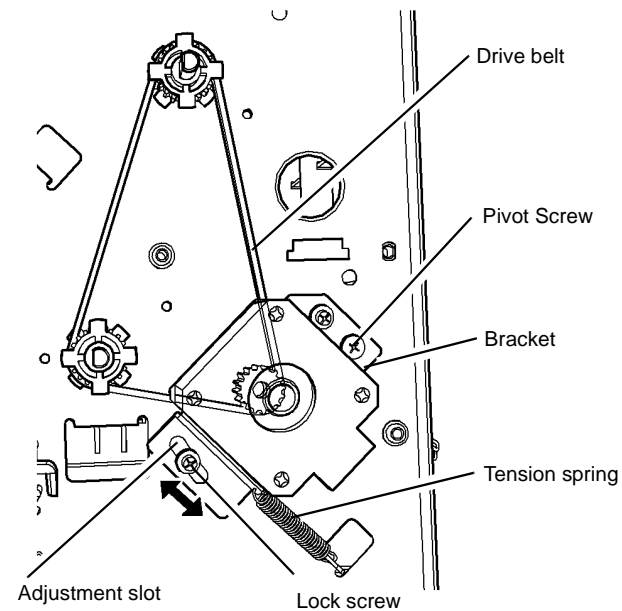
NOTE: For motors with pivoted brackets, the pivot screw must be fitted and tightened.

4. The tensioning spring is fitted between the bracket and frame locating point.

Adjustment

1. Figure 1 shows a typical arrangement. Press the belt midway between pulleys and check that the bracket moves in the direction of the spring pull; slacken the bracket screws if necessary.
2. Release the belt and allow the spring to pull the bracket and tension the drive belt then tighten the lock and bracket screws.

NOTE: Check the belt condition and routing if the tension spring is not extended or the locking screw is at the end of the bracket adjustment slot.



Typical spring tensioning arrangement

Q-1-6555-A

Figure 1 Drive Belt Tensioning

ADJ 11.1-171 Machine to HVF / HVF BM Alignment

Purpose

To correctly align the HVF / HVF BM to achieve reliable transfer of paper from the machine.

Adjustment

Turn the hand wheels above the castors at the right of the HVF / HVF BM to adjust the alignment:

- Figure 1, turn both hand wheels in the same direction to adjust the vertical alignment between the HVF / HVF BM and the machine viewed from the front or rear.

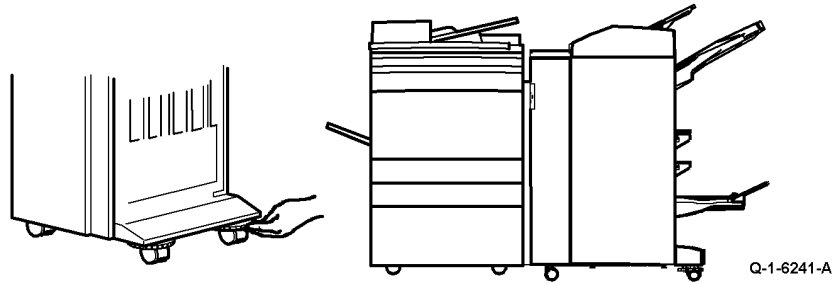


Figure 1 Machine to HVF BM alignment

ADJ 11.2-171 Tri-Folder Paper Settings

Purpose

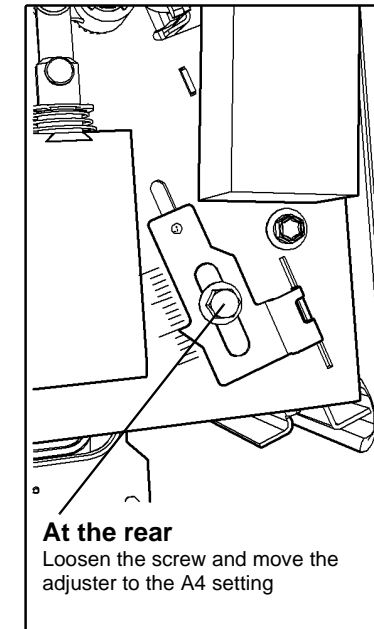
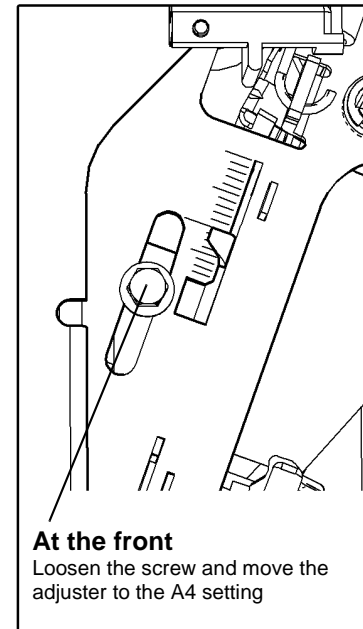
The purpose of the procedure is to place the fold in the correct position on 8.5 x 11 inch and A4 paper.

Check

1. Ensure that the tri-folder is at the same height as the HVF, Figure 3.
2. Run a copy job 4 sheets and check that the folds are in the correct place.
3. The paper should be folded into three equal parts and the folds parallel to the edge of the paper. If necessary perform the adjustment.

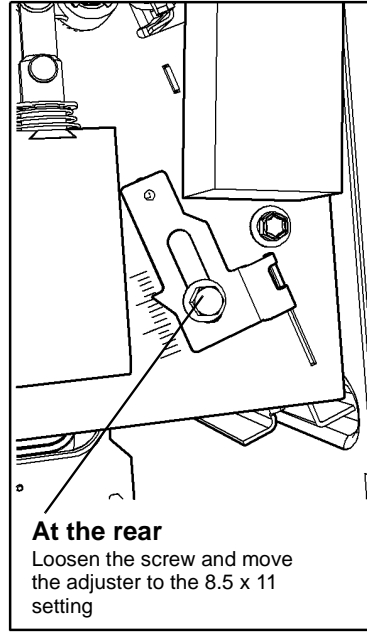
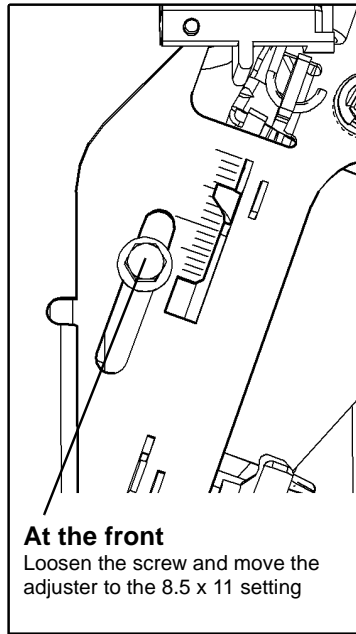
Adjustment

1. Remove the front door, PL 11.190
2. Remove the front cover, PL 11.190
3. Remove the rear cover, PL 11.190
4. Set the folder to the appropriate paper size:
 - To set the folder for A4 paper, Figure 1.
 - To set the folder for 8.5 x 11 inch paper, Figure 2.



Q-1-6346-A

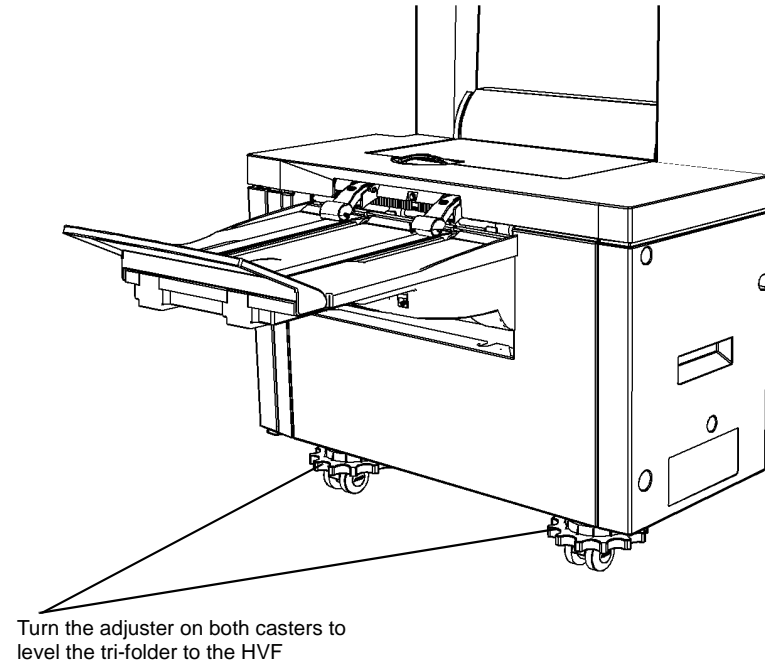
Figure 1 A4 paper setting



Q-1-6347-A

Figure 2 8.5 x 11 inch paper setting

5. Run a copy job 4 sheets and check that the folds are in the correct place. Check that the fold is parallel to the edge of the paper. Adjust at the front or rear to set the fold parallel to the edge of the paper.



Q-1-6348-A

Figure 3 Tri-folder height adjuster

ADJ 11.3-171 Stapler Anvil Alignment

Parts List on PL 11.168

Purpose

To ensure the correct alignment of the stapler anvil to the stapler throat.

Special Tools Required

Stapler alignment tool, supplied with the HVF BM, located on the left of the BM frame.

NOTE: This procedure illustrates the front stapler. The procedure for adjusting the rear stapler is identical.

Adjustment

WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. To improve the access to the two clamp screws for the anvil, remove the tamper assembly, REP 11.30-171.
2. Fully pull out the BM module. Remove the stapler cover(s), one screw on each. Pull the stapler bracket handle and swing open the stapler bracket.
3. Figure 1, insert the alignment tool.

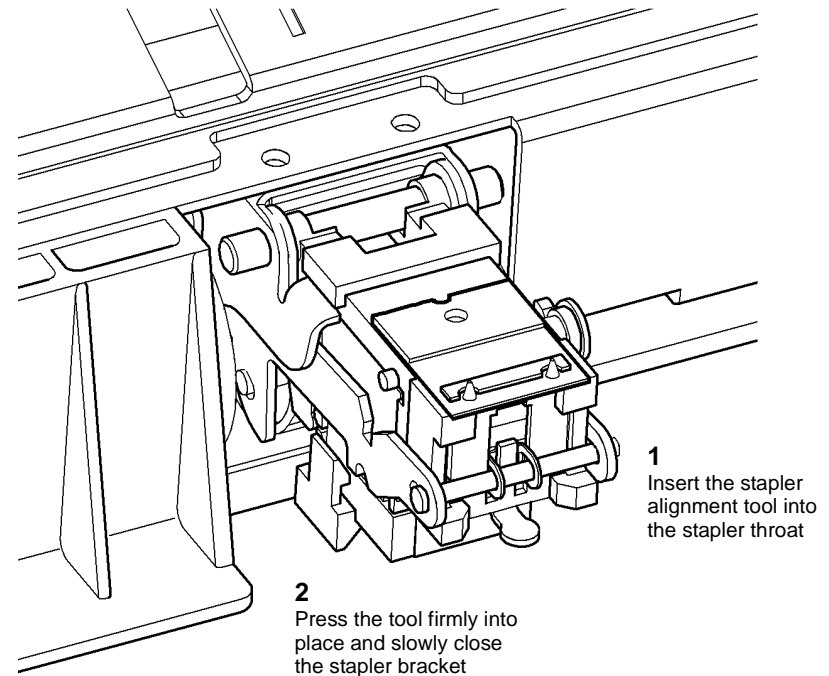
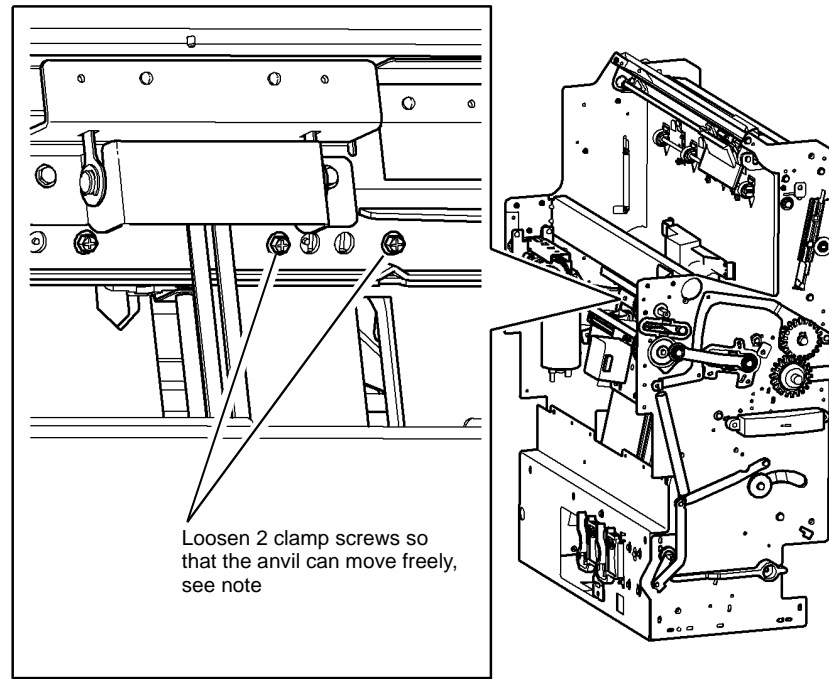


Figure 1 Alignment tool insertion

Q-1-6244-A

4. Figure 2, loosen the anvil.

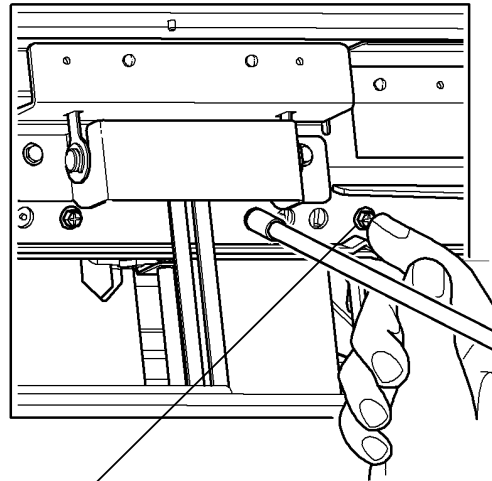
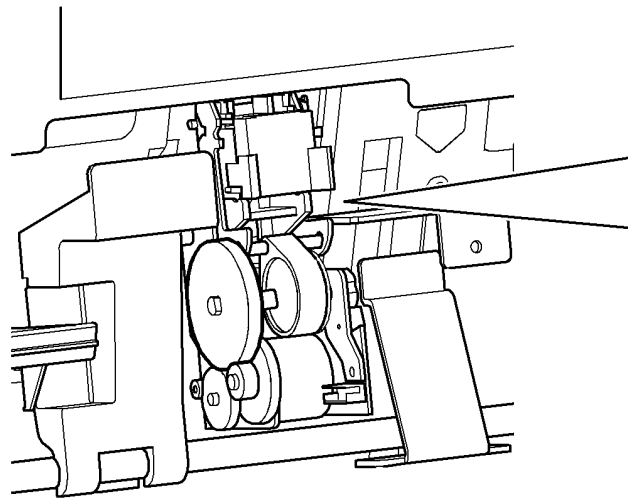


Q-1-6245-A

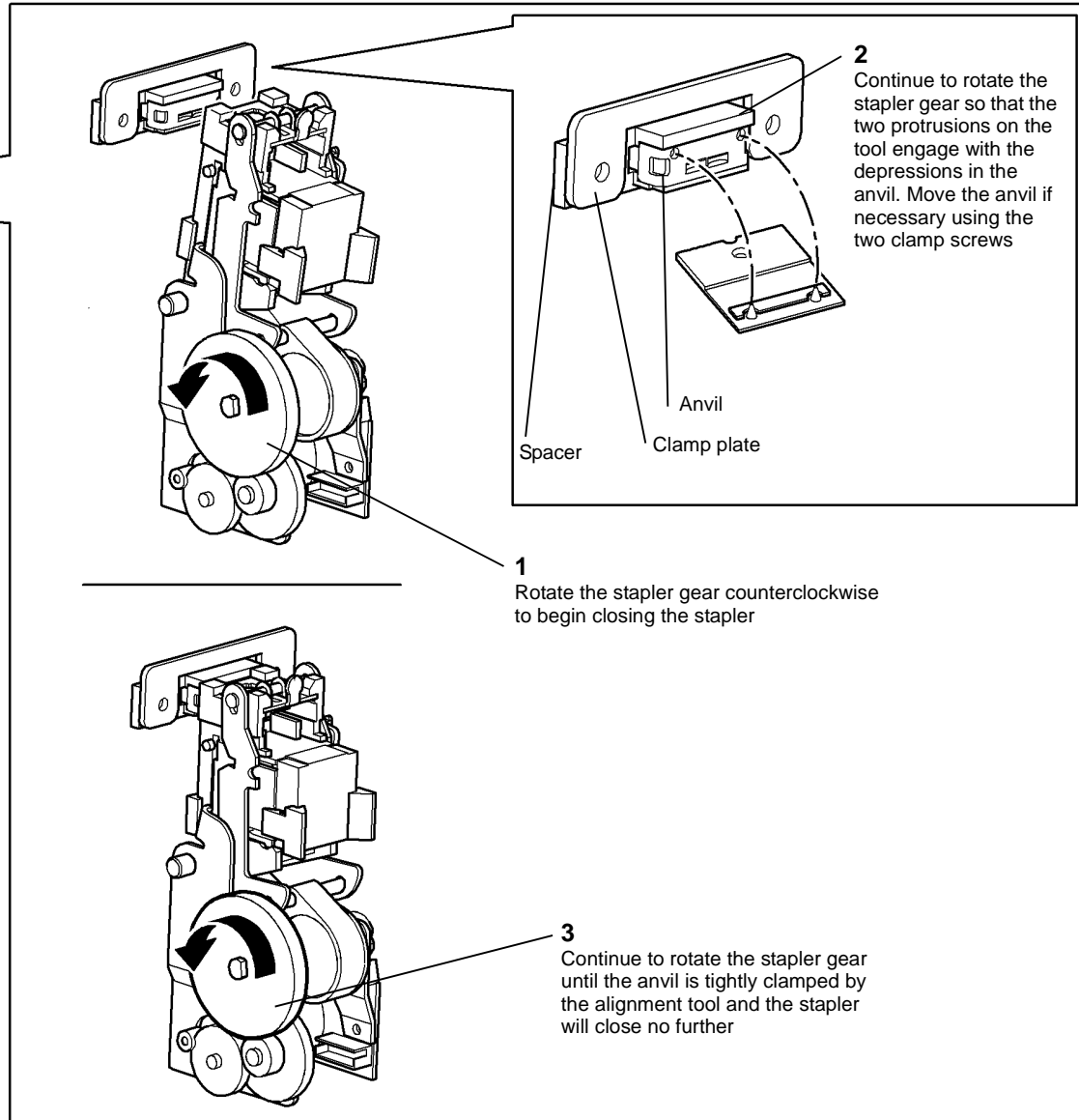
Figure 2 Loosening the anvil

NOTE: Take great care not to drop the anvil, spacer or clamp plate, Figure 3, as they can fall to the bottom of the BM module. If parts need to be retrieved from the bottom of the BM module it may be necessary to tilt the whole HVF BM to make the loose parts slide to the centre of the base, from where they can be easily removed.

5. Figure 3, close the stapler.



4
Tighten the two screws alternately a little at a time, while holding the free screw with a finger. Ensure that the anvil does not move as the screws are tightened



Q-1-6246-A

Figure 3 Closing the stapler

6. Open the stapler fully by use of the stapler gear, Figure 3, then remove the alignment tool.
7. Perform the adjustment on the other stapler anvil if necessary.
8. Check the operation of the stapler by making a few stapled sets using 2 sheets of 80gsm (20 pound) paper. check the quality of the staple clinch.

ADJ 11.4-171 Crease Blade Position

Purpose

To correctly position the crease blade to ensure accurate booklet creasing.

Special Tools Required

Crease blade setup tools (2), supplied with the HVF BM, located on the left of the frame.

Adjustment

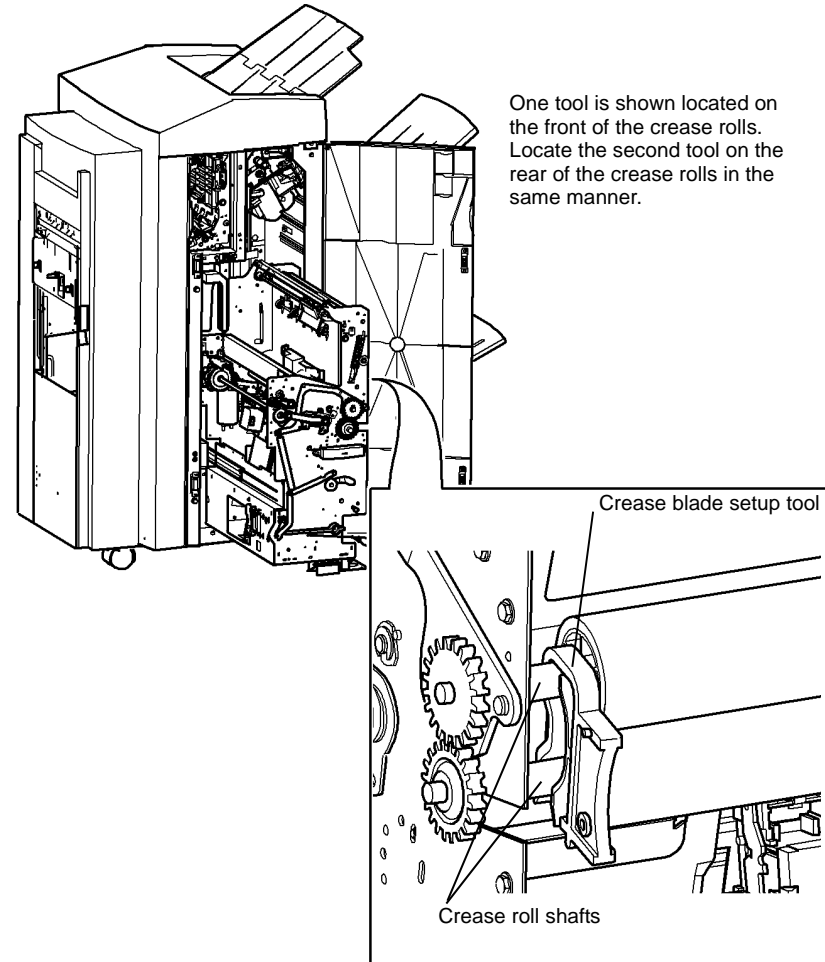
WARNING

Switch off the electricity to the machine GP 14. disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

1. Open the HVF BM front door and fully pull out the BM module.
2. Remove the crease blade knob (6d), PL 11.161 Item 4.
3. Remove the crease roll handle (6c), PL 11.161 Item 5.
4. Remove the BM front cover, PL 11.161 Item 3.
5. Re-install the crease blade knob and crease roll handle.
6. Remove the BM right hand cover, REP 11.56-171,
7. Rotate the crease roll handle fully counter clockwise to open the crease roll nip. Rotate the crease roll handle clockwise until the crease rolls are just touching.
8. Ensure the crease blade is fully retracted by positioning the crease blade knob with the arrow in the up position.
9. Figure 1, position the crease blade setup tools on the crease roll shafts.



Q-1-6247-A

Figure 1 Setup tool positioning

10. Figure 2, lock the crease gate in the open position.

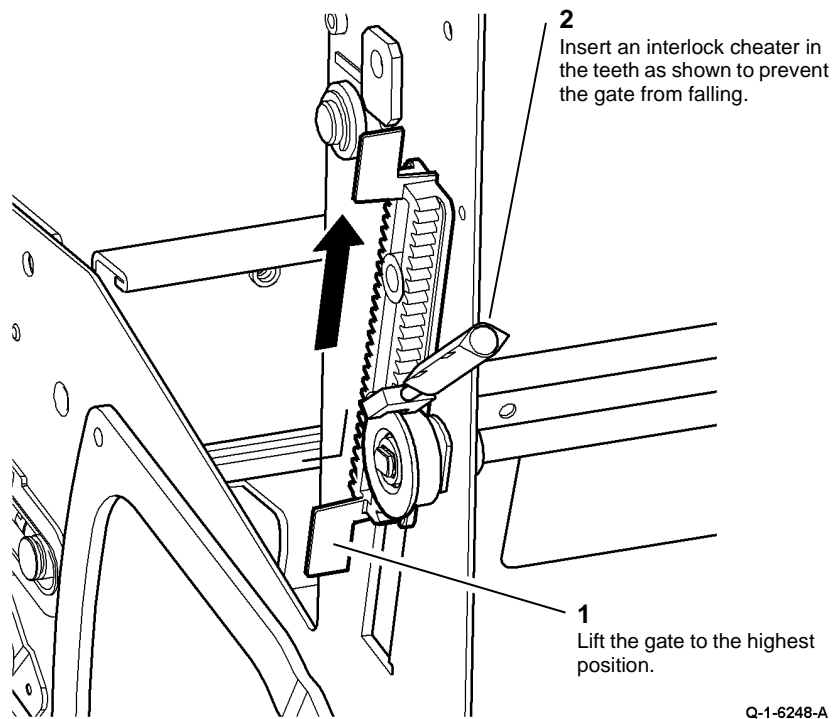


Figure 2 Lock the crease gate

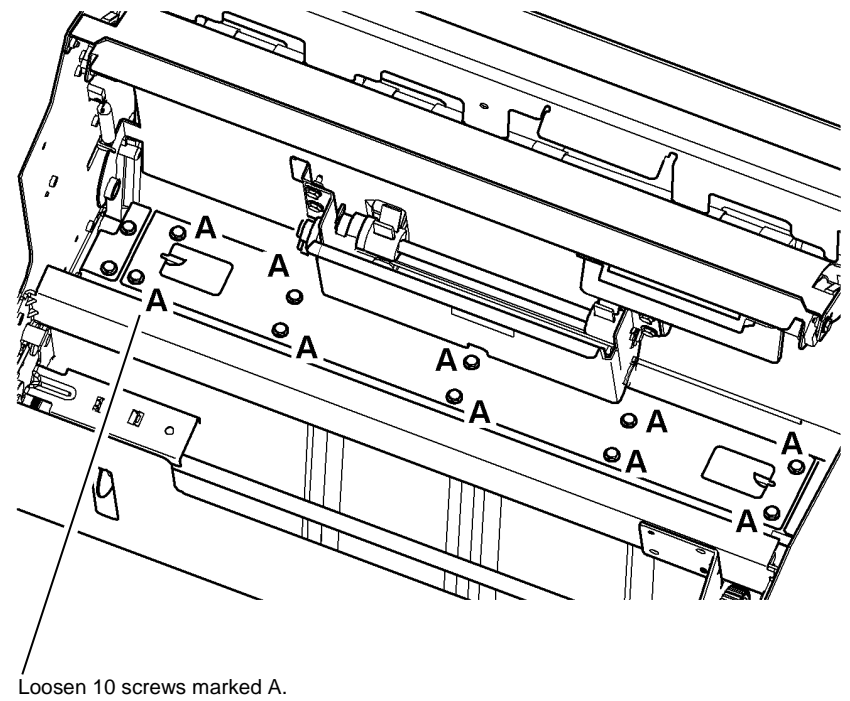
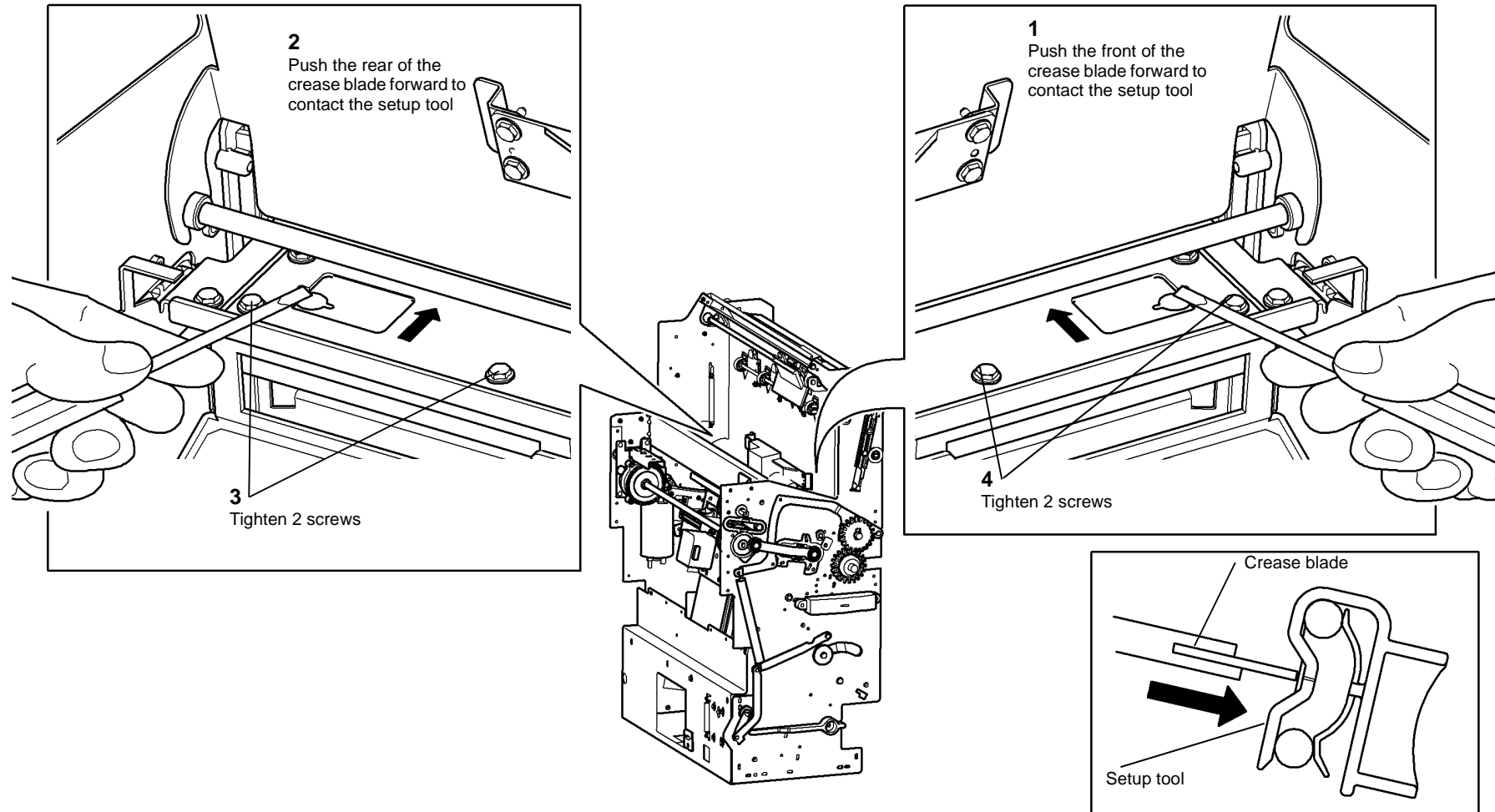


Figure 3 Blade loosening

11. Figure 3, loosen the crease blade screws.

12. Fully insert the crease blade by positioning the crease blade knob (6d), PL 11.80 Item 4, with the arrow in the down position.

13. Figure 4, set the crease blade in the correct position.



Q-1-6250-A

Figure 4 Blade positioning

14. Fully retract the crease blade by positioning the crease blade knob (6d), PL 11.161 Item 4, with the arrow in the up position.
15. Tighten the six remaining crease blade clamp screws, refer to Figure 3.
16. Remove both crease blade setup tools and return them to the storage position.
17. Install all of the removed components and check the operation of the BM module.

ADJ 11.5-171 Booklet Tamping

Purpose

To set the tamper travel to give neat booklets without edge damage.

Procedure

Go to the appropriate check and adjustment from the following options:

- If only A4 paper is available, go to A4 Paper Procedure.
- If only 8.5 X 11 inch paper is available, go to 8.5 X 11 Inch Procedure.

A4 Paper Procedure

Check

1. Open the HVF BM front door and insert an interlock cheater into the front door interlock switch.
2. Fully pull out the BM module and release the jam clearance handle PL 11.161 Item 8, fully open the paper guide, PL 11.161 Item 7.
3. Do the following:
 - a. Enter dC131.
 - b. Select Diagnostic Routines.
 - c. Select Copier Routines.
 - d. Select dC131 NVM Read/Write.
 - e. Select 12Finisher/DFA.
 - f. Select 12-006 BookMkrTampRdyOff-set.
 - g. Select Read/Write and reduce the original value by 8.
 - h. Select Save, select OK, select Close, select Exit.
4. Enter dC330 code 11-065 BM Backstop Motor, select Start, allow the backstop to raise to the receive position (where it will pause), select Stop.
5. Enter dC330 code 11-066 BM tamper 1 motor. Select Start to energize the tamper motor, allow the tampers to move into the tamped position (where they will pause), select Stop.
6. Insert a single sheet of A4 paper, short edge downward into the booklet maker compiling area, so that it rests on the backstop and is located between the two tampers
7. Bias the sheet towards the rear of the machine until the sheet touches the rear tamper, Figure 1.
8. Observe the position of the sheet between the tampers, Figure 1.
 - If the sheet cannot reach the backstop because the tampers are too close together, the NVM value will need to be decreased to move the tampers further apart, perform the adjustment.
 - If the front tamper is not within 0.5mm (0.02 inch) of the sheet edge without touching the sheet, the NVM value will need to be increased to move the tampers closer together, perform the adjustment.
 - If the tampers are in the correct position, within 0.5mm (0.02 inch) of the sheet edge without touching the sheet, do the following:
 - a. Enter dC131.
 - b. Select Diagnostic Routines.
 - c. Select Copier Routines.
 - d. Select dC131 NVM Read/Write.

- e. Select 12Finisher/DFA.
- f. Select 12-006 BookMkrTampRdyOff-set.
- g. Select Read/Write and increase the value by 8.
- h. Select Save, select OK, select Close, select Exit.

Adjustment

1. Do the following:
 - a. Enter dC131.
 - b. Select Diagnostic Routines.
 - c. Select Copier Routines.
 - d. Select dC131 NVM Read/Write.
 - e. Select 12Finisher/DFA.
 - f. Select 12-006 BookMkrTampRdyOff-set.
 - g. Select Read/Write and enter the new value to correct the error found during the check. Increasing the value lengthens the tamping stroke (tamps to a narrower dimension between the tampers. Decreasing the value shortens the tamping stroke (tamps to a wider dimension between the tampers). One step = 0.53mm.
 - h. Select Save, select OK, select Close, select Exit.
2. Repeat the check to ensure the tampers are set correctly.
3. When the tamper travel is correct, do the following:
 - a. Enter dC131.
 - b. Select Diagnostic Routines.
 - c. Select Copier Routines.
 - d. Select dC131 NVM Read/Write.
 - e. Select 12Finisher/DFA.
 - f. Select 12-006 BookMkrTampRdyOff-set.
 - g. Select Read/Write and increase the value by 8.
 - h. Select Save, select OK, select Close, select Exit.
4. Switch the machine off then on, GP 14.

8.5 X 11 Inch Procedure

Check

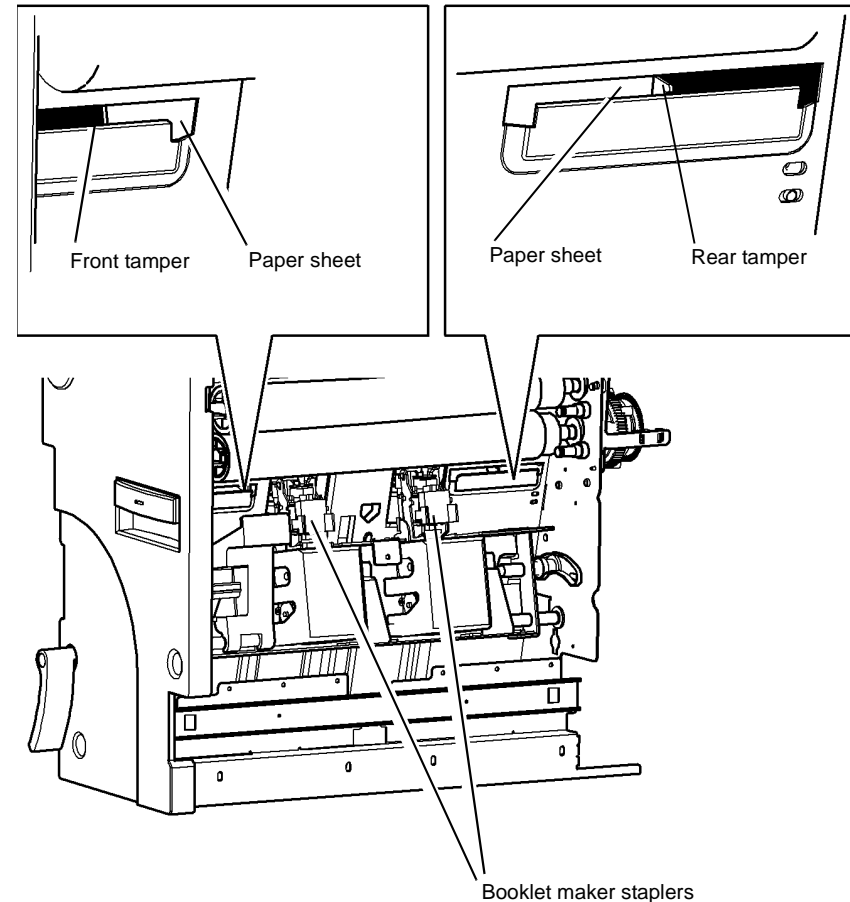
1. Open the HVF BM front door and insert an interlock cheater into the front door interlock switch.
2. Fully pull out the booklet maker and release the jam clearance handle PL 11.161 Item 8, fully open the paper guide PL 11.161 Item 7.
3. Do the following:
 - a. Enter dC131.
 - b. Select Diagnostic Routines.
 - c. Select Copier Routines.
 - d. Select dC131 NVM Read/Write.
 - e. Select 12Finisher/DFA.
 - f. Select 12-006 BookMkrTampRdyOff-set.
 - g. Select Read/Write and reduce the original value by 19.
 - h. Select Save, select OK, select Close, select Exit.

4. Enter dC330 code 11-065 BM Backstop Motor, select Start, allow the backstop to raise to the receive position (where it will pause), select Stop.
5. Enter dC330 code 11-066 BM tamper 1 motor. Select Start to energize the tamper motor, allow the tampers to move into the tamped position (where they will pause), select Stop.
6. Insert a single sheet of 8.5 X 11 inch paper, short edge downward into the booklet maker compiling area, so that it rests on the backstop and is located between the two tampers
7. Bias the sheet towards the rear of the machine until the sheet touches the rear tamper, Figure 1.
8. Observe the position of the sheet between the tampers, Figure 1.
 - If the sheet cannot reach the backstop because the tampers are too close together, the NVM value will need to be decreased to move the tampers further apart, perform the adjustment.
 - If the front tamper is not within 0.5mm (0.02 inch) of the sheet edge without touching the sheet, the NVM value will need to be increased to move the tampers closer together, perform the adjustment.
 - If the tampers are in the correct position, within 0.5mm (0.02 inch) of the sheet edge without touching the sheet, do the following:
 - a. Enter dC131.
 - b. Select Diagnostic Routines.
 - c. Select Copier Routines.
 - d. Select dC131 NVM Read/Write.
 - e. Select 12Finisher/DFA.
 - f. Select 12-006 BookMkrTampRdyOff-set.
 - g. Select Read/Write and increase the value by 19.
 - h. Select Save, select OK, select Close, select Exit.

Adjustment

1. Do the following:
 - a. Enter dC131.
 - b. Select Diagnostic Routines.
 - c. Select Copier Routines.
 - d. Select dC131 NVM Read/Write.
 - e. Select 12Finisher/DFA.
 - f. Select 12-006 BookMkrTampRdyOff-set.
 - g. Select Read/Write and enter the new value to correct the error found during the check. Increasing the value lengthens the tamping stroke (tamps to a narrower dimension between the tampers. Decreasing the value shortens the tamping stroke (tamps to a wider dimension between the tampers). One step = 0.53mm.
 - h. Select Save, select OK, select Close, select Exit.
2. Repeat the check to ensure the tampers are set correctly.
3. When the tamper travel is correct, do the following:
 - a. Enter dC131.
 - b. Select Diagnostic Routines.
 - c. Select Copier Routines.
 - d. Select dC131 NVM Read/Write.
 - e. Select 12Finisher/DFA.

- f. Select 12-006 BookMkrTampRdyOff-set.
 - g. Select Read/Write and increase the value by 19.
 - h. Select Save, select OK, select Close, select Exit.
4. Switch the machine off then on, GP 14.



Q-1-6251-A

Figure 1 Observing the tamper positions.

ADJ 11.6-171 Booklet Compiling Position

Purpose

To set the compiling position to ensure correct compiling without damage. When the compiling position is correctly set, each sheet is fed behind the BM entry roll to rest against the right side of the compiler.

Procedure

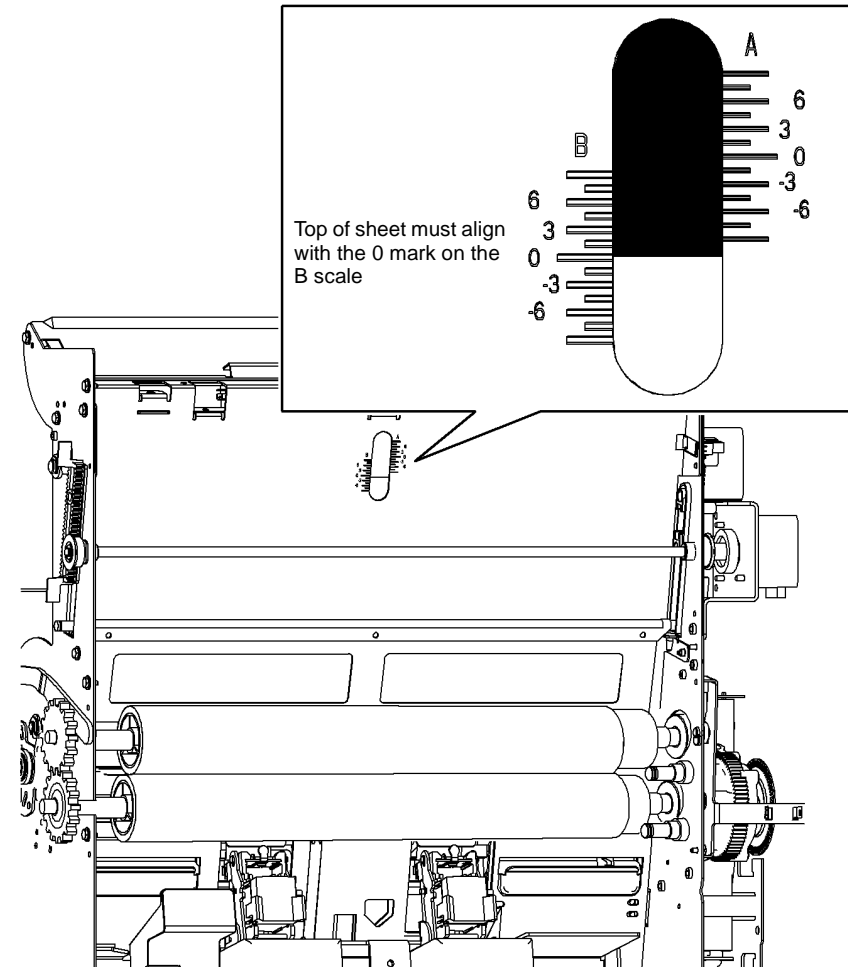
Go to the appropriate check and adjustment from the following options:

- If only A4 paper is available, go to A4 Paper Procedure.
- If only 8.5 X 11 inch paper is available, go to 8.5 X 11 Inch Procedure.

A4 Paper Procedure

Check

1. Open the HVF BM front door and insert an interlock cheater into the front door interlock switch.
2. Fully pull out the BM module and release the jam clearance handle PL 11.161 Item 8, fully open the paper guide PL 11.161 Item 7.
3. Enter dC330 code 11-065 BM Backstop Motor, select Start, allow the backstop to raise to the receive position (where it will pause), select Stop.
4. Insert a single sheet of A4 paper short edge downward into the booklet maker compiling area, so that it rests on the backstop and is approximately central front to back. Tuck the top of the sheet behind the BM entry roll, PL 11.161 Item 5.
5. If the BM right hand cover does not have a viewing hole, remove the BM right hand cover, REP 11.56-171.
6. Figure 1, check the alignment of the sheet against the scale.



Q-1-6252-A

Figure 1 Top edge alignment

7. If the sheet is correctly aligned, exit diagnostics and re-install the BM right hand cover, if removed in step 5. If the sheet is not correctly aligned, perform the adjustment.

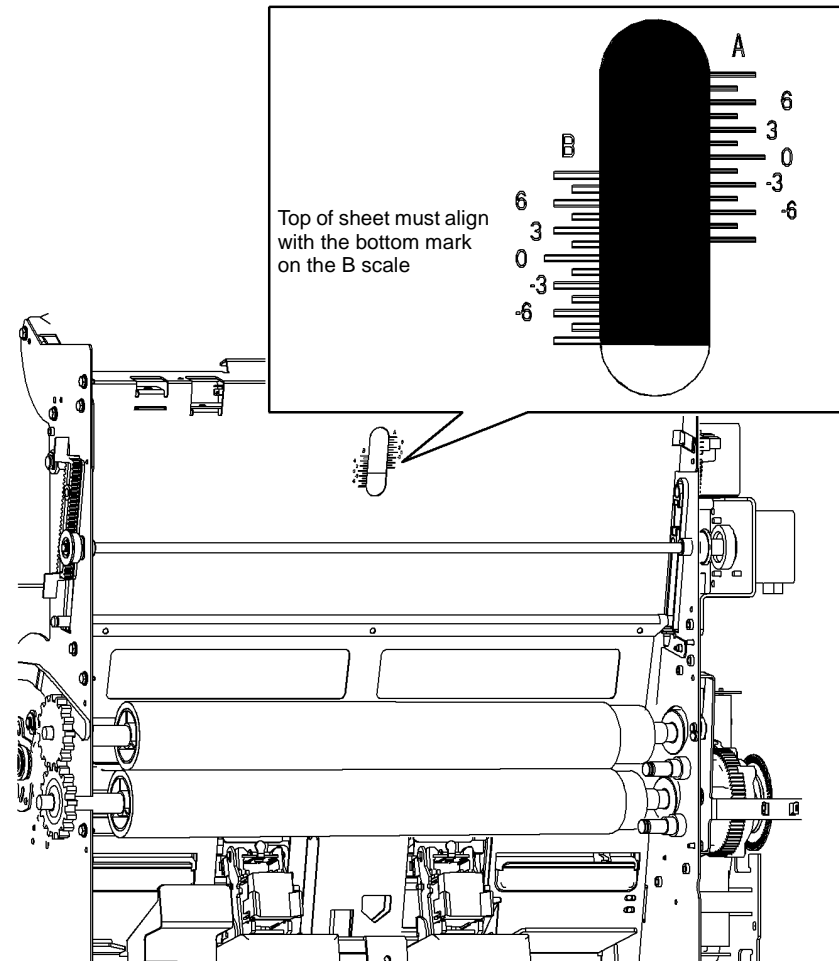
Adjustment

- Do the following
 - Enter dC131.
 - Select Diagnostic Routines.
 - Select Copier Routines.
 - Select dC131 NVM Read/Write.
 - Select 12Finisher/DFA.
 - Select 12-003 BookMkrCompileOff-set.
 - Select Read/Write and enter the new value to correct the error found during the check. Increasing the value will raise the sheet. Decreasing the value will lower the sheet. One step = 0.1137mm.
 - Select Save, select OK, select Close, select Exit.
- Repeat the Check to ensure the compiling position is correctly set.
- When the compiling position is correct, switch the machine off then on, GP 14.

8.5 X 11 Inch Procedure

Check

- Open the HVF BM front door and insert an interlock cheater into the front door interlock switch.
- Fully pull out the BM module and release the jam clearance handle PL 11.161 Item 8. fully open the paper guide PL 11.161 Item 7.
- Do the following
 - Enter dC131.
 - Select Diagnostic Routines.
 - Select Copier Routines.
 - Select dC131 NVM Read/Write.
 - Select 12Finisher/DFA.
 - Select 12-003 BookMkrCompileOff-set.
 - Select Read/Write and increase the original value by 80.
 - Select Save, select OK, select Close, select Exit.
- Enter dC330 code 11-065 BM Backstop Motor, select Start, allow the backstop to raise to the receive position (where it will pause), select Stop.
- Insert a single sheet of 8.5 X 11 inch paper short edge downward into the booklet maker compiling area, so that it rests on the backstop and is approximately central front to back. Tuck the top of the sheet behind the BM entry roll, PL 11.161 Item 15.
- If the BM right hand cover does not have a viewing hole, remove the BM right hand cover, REP 11.56-171.
- Figure 2, check the alignment of the sheet against the scale.



Q-1-6253-A

Figure 2 Top edge alignment

- If the sheet is correctly aligned, do the following:
 - Enter dC131.
 - Select Diagnostic Routines.
 - Select Copier Routines.
 - Select dC131 NVM Read/Write.
 - Select 12Finisher/DFA.
 - Select 12-003 BookMkrCompileOff-set.

- g. Select Read/Write and decrease the value by 80, this will return the NVM value to the original setting.
 - h. Select Save, select OK, select Close, select Exit.
 - i. Re-install the BM right hand cover, if removed in step 5.
9. If the sheet is not correctly aligned, perform the adjustment.

Adjustment

1. Do the following
 - a. Enter dC131.
 - b. Select Diagnostic Routines.
 - c. Select Copier Routines.
 - d. Select dC131 NVM Read/Write.
 - e. Select 12Finisher/DFA.
 - f. Select 12-003 BookMkrCompileOff-set.
 - g. Select Read/Write and enter the new value to correct the error found during the check. Increasing the value will raise the sheet. Decreasing the value will lower the sheet. One step = 0.1137mm.
 - h. Select Save, select OK, select Close, select Exit.
2. Repeat the Check to ensure the compiling position is correctly set.
3. Do the following:
 - a. Enter dC131.
 - b. Select Diagnostic Routines.
 - c. Select Copier Routines.
 - d. Select dC131 NVM Read/Write.
 - e. Select 12Finisher/DFA.
 - f. Select 12-003 BookMkrCompileOff-set.
 - g. Select Read/Write and decrease the value by 80.
 - h. Select Save, select OK, select Close, select Exit.
 - i. Re-install the BM right hand cover, if removed in step 5.
4. When the compiling position is correct, switch the machine off then on, GP 14.

ADJ 11.7-171 Booklet Crease Position

Purpose

To set the crease position of the booklet in relation to the left edge of the top sheet of the booklet.

Check

1. Run a copy job of 3 stapled 4 sheet booklets.
2. Observe the position of the crease in relation to the open end of the booklet. The fold should be central, so that the open end of the booklet pages are equal from the fold. If necessary perform the adjustment.

Adjustment

1. Perform the following:
 - a. Enter dC131.
 - b. Select Diagnostic Routines.
 - c. Select Copier Routines.
 - d. Select 131 NVM Read/Write...
 - e. Select 12Finisher/DFA...
 - f. Select 12-005 BookMrkFoldOffset.
 - g. Select Read/Write.
 - h. Enter the new value to correct the error found during the check.

NOTE: Increasing the value increases the width of the top sheet of the booklet (moves the fold away from the left edge). Decreasing the value decreases the width of the top sheet of the booklet (moves the fold towards the left edge). One step = 0.1137mm.

- i. Select Save, then OK.
2. Select Save, then select OK.
3. When the crease position is correct, switch the machine off then on, GP 14.

ADJ 11.8-171 Booklet Staple Position

Purpose

To set the position of the staples so that they are positioned on the fold of the booklet.

Check

1. Run a copy job of 3 stapled 4 sheet booklets.
2. Observe the position of the staple in relation to the fold of the booklet. The staple should be positioned in the middle of the fold. If necessary perform the adjustment.

Adjustment

1. Perform the following:
 - a. Enter dC131.
 - b. Select Diagnostic Routines.
 - c. Select Copier Routines.
 - d. Select 131 NVM Read/Write...
 - e. Select 12Finisher/DFA...
 - f. Select 12-004 BookMrkStapleOffset.
 - g. Select Read/Write.
 - h. Enter the new value to correct the error found during the check.
 - i. Select Save, then OK.
 - j. Select 12-005 BookMrkFoldOffset.
 - k. Select Read/Write.
 - l. Change the value by the same amount as the 12-004 BookMrkStapleOffset value.

NOTE: Increasing both values moves the staple position toward the left edge of the top sheet. Decreasing both values moves the staple position away from the left edge of the top sheet. One step = 0.1137mm. Changing only the 12-004 BookMrkStaple-Offset value will move the staple position and fold position the same amount.

- m. Select Save, then OK.
2. Select Save, then select OK.
 3. Repeat the Check to ensure the staple position is correct.
 4. When the staple position is correct, switch the machine off then on, GP 14.

ADJ 11.9-171 Booklet Maker Skew

Purpose

To adjust the skew of the booklet crease.

Check and complete the following adjustments:

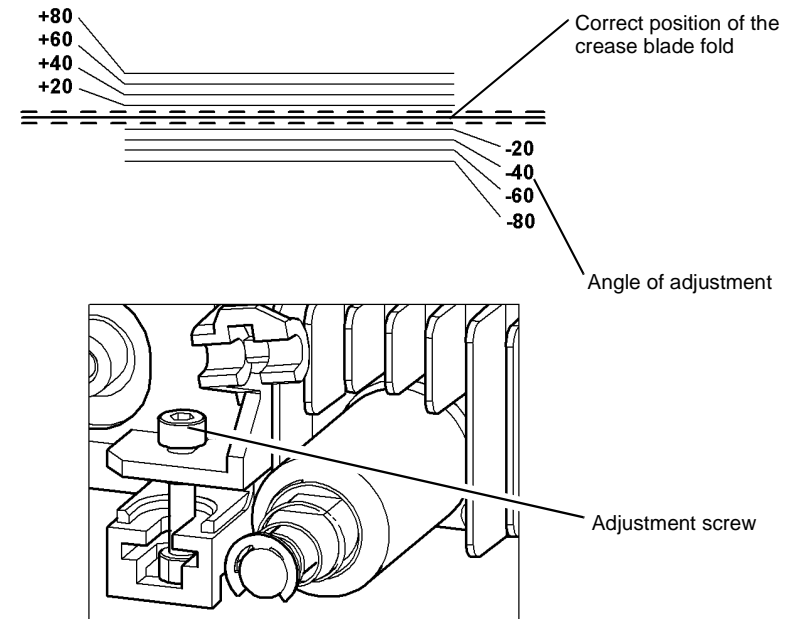
- ADJ 11.6-171 Booklet compiling position.
- ADJ 11.8-171 Booklet staple position.
- ADJ 11.7-171 Booklet crease position.

Check

1. Run a copy job of 3 stapled 4 sheet booklets.
2. Observe the position of the crease in relation to the open end of the booklet. The fold should be central, so that the open end of the booklet pages are equal from the fold. If necessary perform the adjustment.

Adjustment

1. Slide out the booklet maker and locate the adjustment screw on the booklet backstop, Figure 1.
2. Use a 2.5 mm allen head driver and turn the adjustment screw as follows:
 - Turn the screw clockwise to rotate the crease clockwise relative to the centre line.
 - Turn the screw anti-clockwise to rotate the crease anti-clockwise relative to the centre line.
 - One half turn of the adjustment screw will change the crease angle approximately 3 to 4 mm over the length of the crease.
3. Run a copy job of 3 stapled 4 sheet booklets to check that the crease is in the centre of the book. Repeat the adjustment if necessary.



Q-1-6254-A

Figure 1 Booklet crease adjustment

ADJ 11.10-171 Motor Drive Belt Tensioning

Purpose

To set the tension of belts that are tensioned by a spring attached to a motor. See also ADJ 11.11-171 Idler Drive Belt Tensioning.

Check

1. The shafts and pulleys are installed and properly located.
2. The drive belt is undamaged and correctly routed.
3. The adjustable motor or tensioning pulley bracket is positioned with fastening screws not tightened fully.

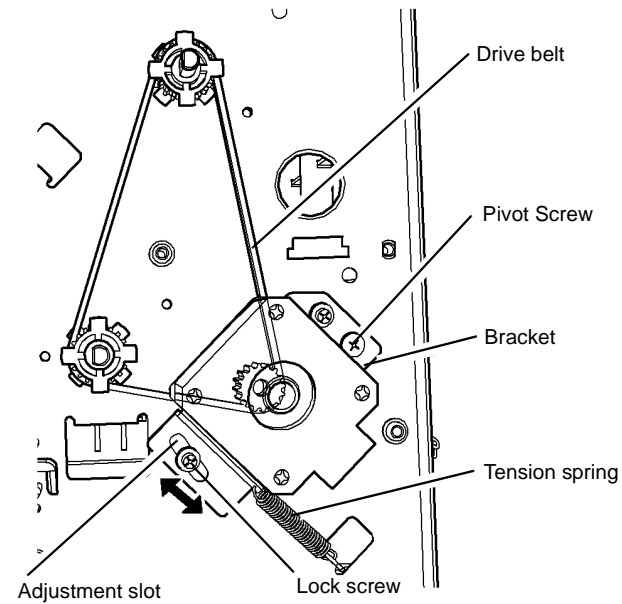
NOTE: For motors with pivoted brackets, the pivot screw must be fitted and tightened.

4. The tensioning spring is fitted between the bracket and frame locating point.

Adjustment

1. Figure 1 shows a typical arrangement. Press the belt midway between pulleys and check that the bracket moves in the direction of the spring pull; slacken the bracket screws if necessary.
2. Release the belt and allow the spring to pull the bracket and tension the drive belt then tighten the lock and bracket screws.

NOTE: Check the belt condition and routing if the tension spring is not extended or the locking screw is at the end of the bracket adjustment slot.



Typical spring tensioning arrangement

Q-1-6549-A

Figure 1 Drive Belt Tensioning

ADJ 11.11-171 Idler Drive Belt Tensioning

Purpose

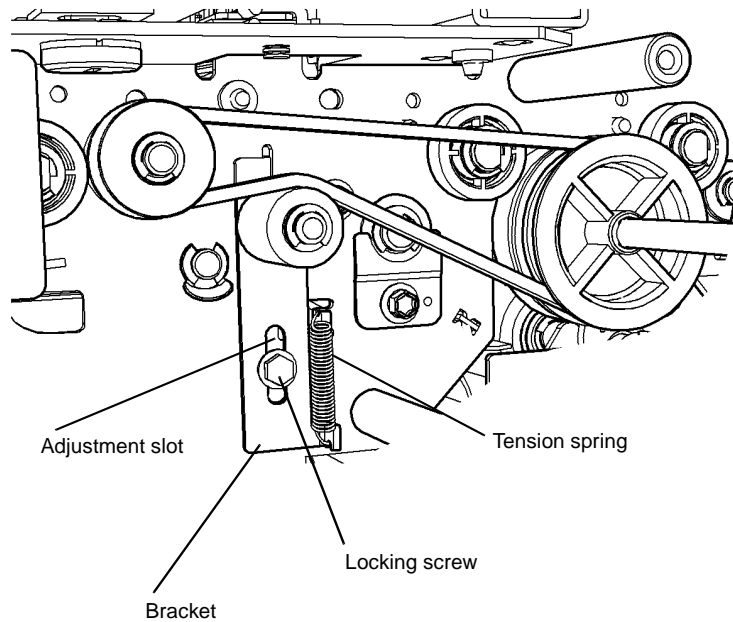
To set the tension of drive belts that are tensioned by a spring attached to an idler. See also ADJ 11.10-171 Motor Drive Belt Tensioning.

Check

1. The shafts and pulleys are installed and properly located.
2. The drive belt is undamaged and correctly routed.
3. The tensioning spring is fitted between the idler bracket and frame locating point.

Adjustment

1. Figure 1 shows a typical arrangement. Loosen the adjustment screw and allow the spring to tension the belt.
2. Tighten the adjustment screw.
3. If no more adjustment is available, install new components as necessary.



Typical idler tensioning arrangement

Q-1-6550-A

Figure 1 Drive Belt Tensioning

ADJ 14.1A Optics Cleaning Procedure (32-55 ppm)

Parts List on PL 14.20

Purpose

To clean the optics components of the scanner ensuring optimum image quality.

NOTE: This adjustment must only be performed if directed to from an Image Quality RAP, or if the optics cavity was opened to install a new component and contamination can be seen on the optics components.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

CAUTION

Observe ESD precautions during this procedure.

1. Remove the CVT glass and document glass, REP 14.6A.
2. Inspect the cleanliness of the optics mirrors, if necessary, clean them as follows:
 - a. Vacuum clean the area to remove all visible contamination, taking care not to touch the mirrors with the cleaning nozzle. It may be necessary to move the carriages to gain reasonable access, do this by hand rotation of the flywheel on the capstan shaft.
 - b. Wash your hands.
 - c. Carefully clean the mirrors using a dry micro fiber wiper, PL 26.10 Item 13. It may be necessary to use a cleaning cloth dampened with film remover, PL 26.10 Item 4 on stubborn contamination.
 - d. Polish the mirrors with a dry micro fiber wiper, PL 26.10 Item 13.
 - e. Check that the mirror surfaces are now clean. Repeat the cleaning operation if necessary.
3. Inspect the cleanliness of the document glass and CVT glass, if necessary, clean them as follows:
 - a. Clean the under side of document glass and CVT glass using a micro fiber wiper, PL 26.10 Item 13, dampened with film remover, PL 26.10 Item 4.
 - b. Polish the under side of document glass and CVT glass with a dry micro fiber wiper.
 - c. Install the document glass and CVT glass, taking care not to smear the cleaned underside

NOTE: Ensure that the CVT glass is installed as far to the right as possible.

NOTE: Ensure that the white stripes on both the CVT glass and the document glass, are at the front of the machine and on the underside of the glass.

- d. Clean the upper side of document glass and CVT glass using a micro fiber wiper, PL 26.10 Item 13, dampened with film remover, PL 26.10 Item 4.
 - e. Polish the upper side of document glass and CVT glass using a dry micro fiber wiper, PL 26.10 Item 13.
4. Re-install the remainder of the removed components, REP 14.6A.

ADJ 14.1B Optics Cleaning Procedure (65-87 ppm)

Parts List on PL 14.10

Purpose

To clean the optical components of the scanner ensuring optimum image quality.

NOTE: This adjustment must only be performed if directed to it from an Image Quality RAP, or if the optics cavity was opened to install a new component and contamination can be seen.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

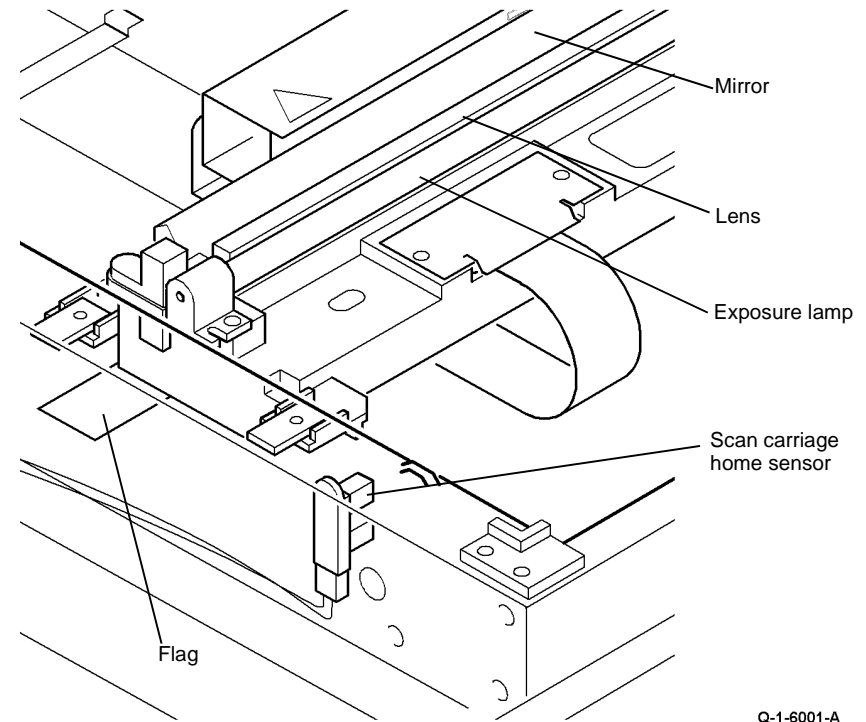
CAUTION

Observe ESD precautions during this procedure.

1. Remove the DADH, REP 5.19.
2. Remove the CVT glass and document glass, REP 14.3B.
3. Figure 1. Inspect the cleanliness of the exposure lamp, lens and mirror and if necessary, clean them as follows:
 - a. Vacuum clean the area as necessary to remove all visible contamination, taking care not to touch the mirror, exposure lamp or lens with the cleaning nozzle. It may be necessary to move the carriage gently to the left. It is advisable to leave it in this position, but it can be returned to the home position by depressing slightly to allow the flag to enter the gap in the scan carriage home sensor.
 - b. Wash your hands.
 - c. Carefully clean the exposure lamp, the top of the full width array and the mirror with a micro fiber wiper, PL 26.10 Item 13, dampened with antistatic fluid, PL 26.10 Item 19.
 - d. Polish the lamp, array top and mirror with a dry micro fiber wiper, PL 26.10 Item 13.
4. Examine the lenses of the document size sensors, PL 14.16 Item 11, and clean if necessary with a micro fiber wiper, PL 26.10 Item 13.
5. Inspect the document glass and CVT glass and if necessary, clean them as follows:
 - a. Clean the under side of document glass and CVT glass using a micro fiber wiper, PL 26.10 Item 13, dampened with antistatic fluid, PL 26.10 Item 19.
 - b. Polish the under side of document glass and CVT glass with a dry micro fiber wiper, PL 26.10 Item 13.
 - c. Install the document glass and CVT glass, taking care not to smear the cleaned underside, REP 14.3B.

NOTE: Ensure that the white AGC strip on both the CVT glass and the document glass, are at the front of the machine and on the underside of the glass.

 - d. Clean the upper side of document glass and CVT glass using a micro fiber wiper, dampened with film remover, PL 26.10 Item 4.
 - e. Polish the upper side of document glass and CVT glass using a dry, micro fiber wiper.
6. Re-install the remainder of the removed components.



Q-1-6001-A

Figure 1 Optics cleaning

ADJ 14.2B Scan Carriage Assembly (65-87 ppm)

Parts List on PL 14.15

Purpose

To align the scan carriage assembly correctly in relation to the right hand edge of the document glass.

NOTE: Perform the Preparation and the Check if entering this procedure from the Image Quality section. Otherwise, perform the Adjustment only.

Preparation

1. Remove the DADH, REP 5.19.
2. Remove the scanner top cover, REP 14.2B.
3. Remove the document glass and CVT glass, REP 14.3B.

Check

1. Gently move the scan carriage to the right, lowering it so the flag at the front passes into the slot in the scan carriage home sensor, PL 14.15 Item 7.
2. Check that the scan carriage touches both alignment stops, Figure 1. If they do not both touch, perform the Adjustment.

Adjustment

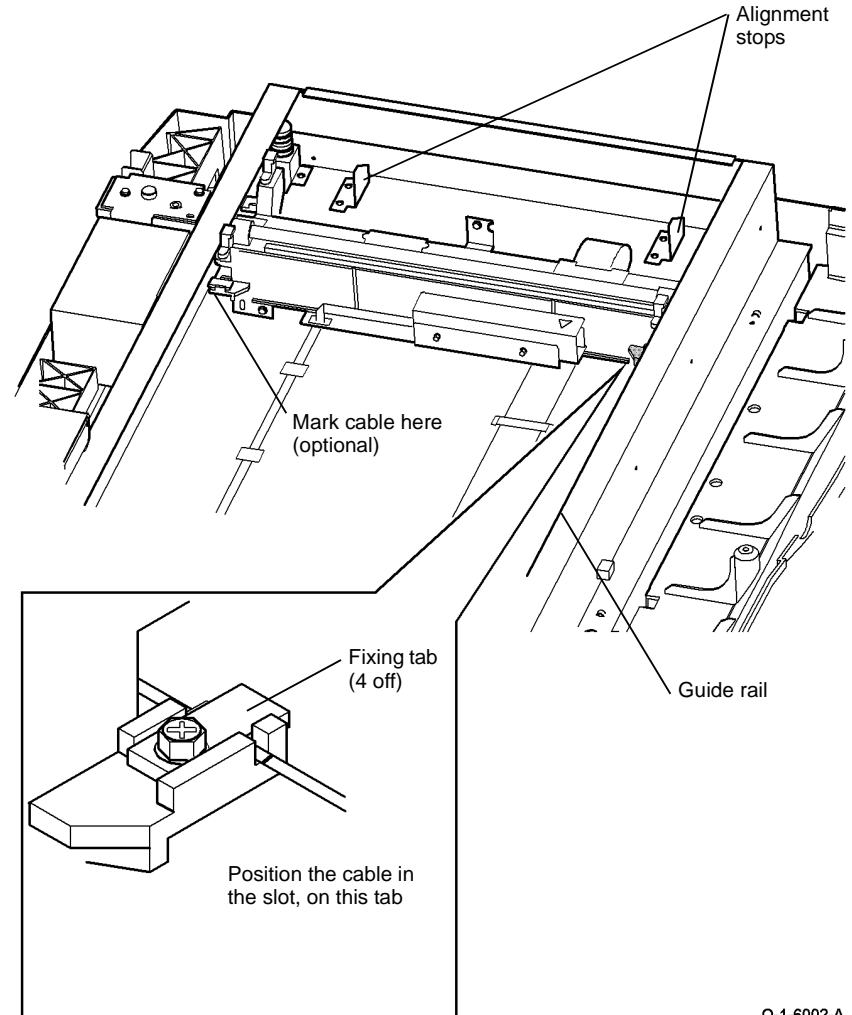
WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Gently move the carriage away from the alignment stops.
2. Loosen the four screws securing the fixing tabs, Figure 1.
3. Ensure the scan cable is in the slot under the front, left fixing tab.
4. Tighten the rear, left screw.
5. Slide the carriage towards the alignment stops, lowering it so the flag on the front of the carriage enters the slot in the scan carriage home sensor.
6. Press the scan carriage against the alignment stops at the right end of its travel and hold it there.
7. Tighten the other three screws.

NOTE: When the carriage is correctly positioned on the cables, the scan carriage is lightly biased towards the front of the machine, and runs against the guide rail.

8. Run prints from all trays in all modes. Check the registration, refer to dC604 Registration Setup and check the copy quality, refer to IQ1 Image Quality Entry RAP.



Q-1-6002-A

Figure 1 Scan carriage alignment

ADJ 14.3B Scan Motor and Scanner Drive Belt (65-87 ppm)

Parts List on PL 14.16

Purpose

To ensure the scan motor will drive the capstan without strain or slipping.

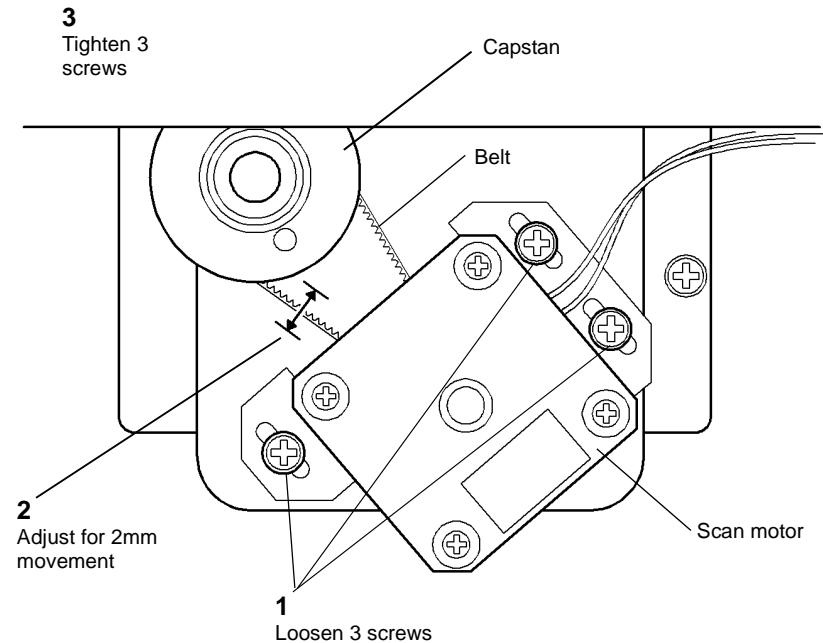
Adjustment

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

1. Remove the DADH, REP 5.19.
2. Remove the scanner top cover, REP 14.2B.
3. Remove the scan motor cover, (2 screws).
4. Perform the adjustment, Figure 1.

5. Turn the capstan several turns to centre the scanner drive belt on the pulleys. Check the play of the scanner drive belt and re-adjust if necessary.



Q-1-6003-A

Figure 1 Scan motor drive belt adjustment

5 Parts Lists

PL 1 - Standby Power

PL 1.10 Power and Control Assembly	5-5
PL 1.15 Main Power Cables.....	5-6

PL 2 - User Interface

PL 2.10 User Interface (65-87 ppm).....	5-7
PL 2.15 User Interface (32-55 ppm).....	5-8

PL 3 - Machine Run Control

PL 3.10 Image Processing PWB Module (65-87 ppm) (1 of 2)	5-9
PL 3.11 Image Processing PWB Module (65-87 ppm) (2 of 2)	5-10
PL 3.15 Image Processing PWB Module (32-55 ppm) (1 of 2)	5-11
PL 3.20 Image Processing PWB Module (32-55 ppm) (2 of 2)	5-12

PL 4 - Main Drive Assembly

PL 4.10 Main Drive Module (65-87 ppm) (1 of 2).....	5-13
PL 4.12 Main Drive Module (65-87 ppm) (2 of 2).....	5-14
PL 4.15 Main Drive Module (32-55 ppm) (1 of 2).....	5-15
PL 4.17 Main Drive Module (32-55 ppm) (2 of 2).....	5-16

PL 5 - DADH

PL 5.10 DADH (Complete), Covers, DADH PWB	5-17
PL 5.15 Feed Assembly	5-18
PL 5.20 Top Cover Assembly	5-19
PL 5.25 CVT.....	5-20
PL 5.30 Baffle Assembly	5-21
PL 5.35 Input Tray Assembly	5-22
PL 5.40 Document Cover	5-23

PL 6 - Imaging

PL 6.10 ROS	5-24
-------------------	------

PL 7 - Paper Supply

PL 7.10 Tray 1 and 2 Assembly	5-25
PL 7.15 HCF Tray 3 and 4 Assembly (1 of 2)	5-26
PL 7.17 HCF Tray 3 and 4 Assembly (2 of 2)	5-27
PL 7.20 Elevator Motor and Control PWB.....	5-28
PL 7.25 HCF Covers	5-29
PL 7.30 Bypass Tray and Left Hand Door Assembly.....	5-30
PL 7.40 Stand Assembly.....	5-31
PL 7.60 Tray 5 Covers	5-32
PL 7.62 Tray 5 Base	5-33
PL 7.64 Tray 5 Guides	5-34
PL 7.68 Tray 5 Lift assembly (1 of 2)	5-35
PL 7.70 Tray 5 Lift assembly (2 of 2)	5-36

PL 8 - Paper Transport

PL 8.10 Main Covers.....	5-37
PL 8.11 Front Door Assembly (65-87 ppm)	5-38

PL 8.15 Registration Transport (32-55 ppm).....	5-39
PL 8.17 Registration Transport (65-87 ppm).....	5-40
PL 8.20 Duplex Transport (65-87 ppm).....	5-41
PL 8.22 Duplex Transport (32-55 ppm).....	5-42
PL 8.25 Tray 1 and 2 Paper Feed Assembly (1 of 2)	5-43
PL 8.26 Tray 1 and 2 Paper Feed Assembly (2 of 2)	5-44
PL 8.30 Tray 3 Paper Feed Assembly	5-45
PL 8.31 Tray 4 Paper Feed Assembly	5-46
PL 8.35 Tray 3 Transport Assembly.....	5-47
PL 8.40 Tray 5 Feed Assembly (1 of 2).....	5-48
PL 8.45 Tray 5 Feed Assembly (2 of 2).....	5-49

PL 9 - Xerographics

PL 9.10 Waste Toner Bottle Assembly.....	5-50
PL 9.15 Developer Assembly (65-87 ppm)	5-51
PL 9.17 Developer Assembly (32-55 ppm)	5-52
PL 9.20 Xerographic Module and Short Paper Path Assembly (45-87 ppm)	5-53
PL 9.22 Xerographic Module and Short Paper Path Assembly (32-38 ppm)	5-54
PL 9.25 Ozone Fan and Photoreceptor Fan	5-55

PL 10 - Copy Transportation and Fusing

PL 10.8 Fuser Module Assembly (32-55 ppm).....	5-56
PL 10.10 Fuser Module Assembly (65-87 ppm).....	5-57
PL 10.11 Inverter Assembly (1 of 4).....	5-58
PL 10.12 Inverter Assembly (2 of 4).....	5-59
PL 10.13 Inverter Assembly (3 of 4).....	5-60
PL 10.14 Inverter Assembly (4 of 4).....	5-61
PL 10.15 Inverter Drive Gears and Jam Clearance Knobs	5-62
PL 10.20 Short Paper Path Assembly (45-87 ppm)	5-63
PL 10.25 Short Paper Path Assembly (32-38 ppm)	5-64

PL 11 - 2K LCSS

PL 11.2 2K LCSS Covers.....	5-65
PL 11.4 2K LCSS Docking Latch	5-66
PL 11.6 2K LCSS Hole Punch Unit	5-67
PL 11.8 2K LCSS Paddle Wheel/Safety Gate.....	5-68
PL 11.10 2K LCSS Bin 1 Control Components (1 of 2).....	5-69
PL 11.12 2K LCSS Bin 1 Control Components (2 of 2).....	5-70
PL 11.14 2K LCSS Paper Entry Transport.....	5-71
PL 11.16 2K LCSS Tamper Assembly	5-72
PL 11.18 2K LCSS Ejector Assembly	5-73
PL 11.20 2K LCSS Staple Head Unit/Traverse Assembly	5-74
PL 11.22 2K LCSS Bin 0 Entry.....	5-75
PL 11.23 2K LCSS Bin 1 Entry.....	5-76
PL 11.24 2K LCSS Entry Guide Cover/Jam Clearance Guide.....	5-77
PL 11.26 2K LCSS Electrical.....	5-78

PL 11 - HCSS

PL 11.30 HCSS Covers (1 of 2)	5-79
PL 11.32 HCSS Covers (2 of 2)	5-80
PL 11.34 HCSS Docking Latch	5-81
PL 11.36 HCSS Paper Path (1 of 2)	5-82
PL 11.38 HCSS Paper Path (2 of 2)	5-83
PL 11.40 HCSS Vertical Paper Transport (1 of 2)	5-84
PL 11.42 HCSS Vertical Paper Transport (2 of 2)	5-85
PL 11.44 HCSS Vertical Carriage Transport.....	5-86
PL 11.46 HCSS Compiler Carriage (1 of 4)	5-87
PL 11.47 HCSS Compiler Carriage (2 of 4)	5-88
PL 11.48 HCSS Compiler Carriage (3 of 4)	5-89
PL 11.49 HCSS Compiler Carriage (4 of 4)	5-90
PL 11.52 HCSS Bin 1	5-91
PL 11.54 HCSS Bin 2	5-92
PL 11.56 HCSS Electrical	5-93

PL 11 - HCSS Booklet Maker

PL 11.60 HCSS BM Covers (1 of 2).....	5-94
PL 11.62 HCSS BM Covers (2 of 2).....	5-95
PL 11.64 HCSS BM Docking Latch.....	5-96
PL 11.65 HCSS BM Module (Complete).....	5-97
PL 11.66 HCSS BM Paper Path (1 of 4)	5-98
PL 11.67 HCSS BM Paper Path (2 of 4)	5-99
PL 11.68 HCSS BM Paper Path (3 of 4)	5-100
PL 11.70 HCSS BM Paper Path (4 of 4)	5-101
PL 11.72 HCSS BM Stapling Compiler Carriage (1 of 4)	5-102
PL 11.73 HCSS BM Stapling Compiler Carriage (2 of 4)	5-103
PL 11.74 HCSS BM Stapling Compiler Carriage (3 of 4)	5-104
PL 11.75 HCSS BM Stapling Compiler Carriage (4 of 4)	5-105
PL 11.78 HCSS BM Bin 1	5-106
PL 11.80 HCSS BM Entry and Front Cover	5-107
PL 11.81 HCSS BM Tamper Assembly	5-108
PL 11.82 HCSS BM Back Stop Motor	5-109
PL 11.83 HCSS BM Back Stop Assembly	5-110
PL 11.84 HCSS BM Crease Blade Motor	5-111
PL 11.86 HCSS BM Crease Rolls Motor and PWB	5-112
PL 11.87 HCSS BM Crease Rolls and Support Leg	5-113
PL 11.88 HCSS BM Stapler Assemblies.....	5-114
PL 11.90 HCSS BM Bin 2	5-115
PL 11.92 HCSS BM Electrical.....	5-116

PL 11 - 1K LCSS

PL 11.100 1K LCSS Covers.....	5-117
PL 11.102 1K LCSS Docking Latch	5-118
PL 11.104 1K LCSS Paddle Wheel/Safety Gate.....	5-119
PL 11.106 1K LCSS Bin 1 Control Components.....	5-120
PL 11.110 1K LCSS Paper Entry Transport.....	5-121
PL 11.112 1K LCSS Tamper Assembly	5-122
PL 11.114 1K LCSS Ejector Assembly	5-123
PL 11.116 1K LCSS Staple Head Assembly.....	5-124
PL 11.118 1K LCSS Bin 0 Entry	5-125

PL 11.120 1K LCSS Bin 1 Entry.....	5-126
PL 11.122 1K LCSS Entry Guide Cover/Jam Clearance Guide.....	5-127
PL 11.124 1K LCSS Electrical.....	5-128

PL 11 - HVF

PL 11.130 HVF Covers and Docking	5-129
PL 11.135 HVF Stacker.....	5-130
PL 11.140 HVF Ejector, Pressing and Support (1 of 2).....	5-131
PL 11.145 HVF Ejector, Pressing and Support (2 of 2).....	5-132
PL 11.150 HVF Main Drives.....	5-133
PL 11.153 HVF Feed Assembly and Punch (1 of 3)	5-134
PL 11.155 HVF Feed Assembly and Punch (2 of 3)	5-135
PL 11.156 HVF Feed Assembly and Punch (3 of 3)	5-136
PL 11.157 HVF Power and Control.....	5-137

PL 11 - High Volume Finisher Booklet Maker

PL 11.160 HVF BM Module (Complete).....	5-138
PL 11.161 HVF BM Entry and Front Cover.....	5-139
PL 11.162 HVF BM Tamper Assembly	5-140
PL 11.163 HVF BM Back Stop Motor.....	5-141
PL 11.164 HVF BM Back Stop assembly.....	5-142
PL 11.165 HVF BM Crease Blade Motor	5-143
PL 11.166 HVF BM Crease Rolls Motor and PWB	5-144
PL 11.167 HVF BM Crease Rolls and Support Leg	5-145
PL 11.168 HVF BM Stapler Assemblies.....	5-146
PL 11.169 HVF BM Bin 2	5-147

PL 11 - PPI (Inserter)

PL 11.175 PPI Covers.....	5-148
PL 11.177 PPI Main Drives (1 of 3).....	5-149
PL 11.179 PPI Main Drives (2 of 3).....	5-150
PL 11.181 PPI Main Drives (3 of 3).....	5-151

PL 11 - Tri-Folder

PL 11.190 Tri-Folder Covers.....	5-152
PL 11.193 Tri-Folder Drives module	5-153
PL 11.195 Tri-Folder Top Door Cover Assembly	5-154
PL 11.197 Tri-Folder Main Drives Assembly.....	5-155

PL 12 - OCT

PL 12.10 OCT	5-156
--------------------	-------

PL 14 - Scanner

PL 14.10 Scanner Module, CVT/Document Glass (65-87 ppm)	5-157
PL 14.15 Electrical Components 65-87 ppm (1 of 2)	5-158
PL 14.16 Electrical Components 65-87 ppm (2 of 2)	5-159
PL 14.20 Scanner Module, CVT/Document Glass (32-55 ppm)	5-160
PL 14.25 Electrical Components (32-55 ppm)	5-161

PL 16 - Network

PL 16.10 Network Controller	5-162
-----------------------------------	-------

PL 17 - Secure Access

PL 17.00 Secure Access Additions	5-163
--	-------

PL 20 - Fax

PL 20.10 Fax PWBs..... 5-164

PL 25 - Accessories

PL 25.10 Convenience Stapler 5-165

PL 26 - Consumables and Tools

PL 26.10 Consumables and Tools (1 of 2)..... 5-166

PL 26.11 Consumables and Tools (2 of 2)..... 5-167

PL 28 - Covers

PL 28.10 Covers 5-168

PL 31 - Maintenance/Installation/Removal Kits

PL 31.10 Maintenance/Installation/Removal Kits (1 of 4) 5-169

PL 31.11 Maintenance/Installation/Removal Kits (2 of 4) 5-170

PL 31.12 Maintenance/Installation/Removal Kits (3 of 4) 5-171

PL 31.13 Maintenance/Installation/Removal Kits (4 of 4) 5-172

PL 31.18 Terminal Repair Kits (1 of 2)..... 5-173

PL 31.20 Terminal Repair Kits (2 of 2)..... 5-174

PL 31.25 Splicing Block and Terminal Repair..... 5-175

PL 31.30 Connector Kits 5-176

PL 31.35 Line 1 Fax Kits 5-177

PL 31.40 Line 2 Fax Kits 5-178

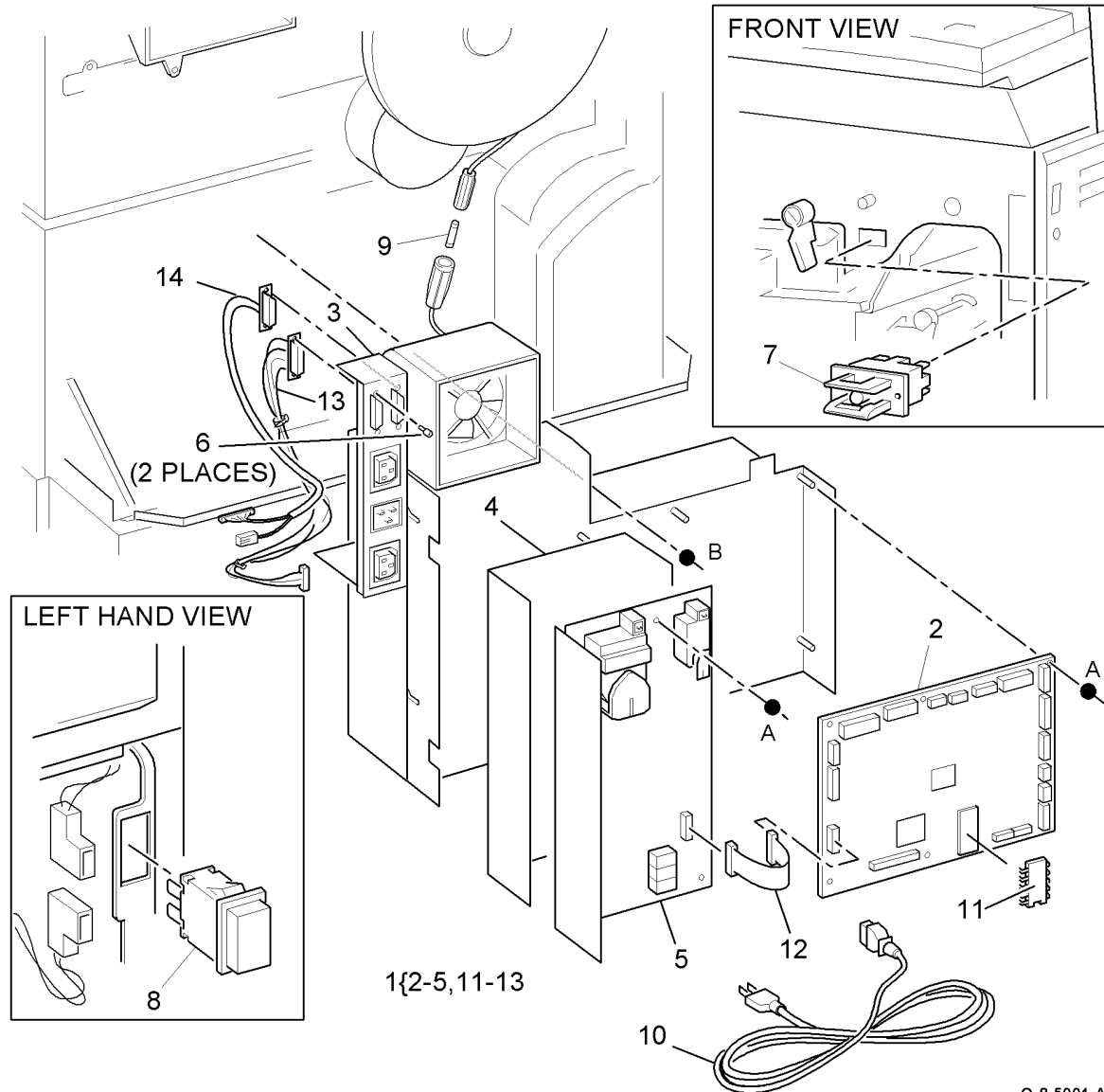
Common Hardware

Common Hardware 5-179

PL 1.10 Power and Control Assembly

Item	Part	Description
1	-	Power and control assembly (Not Spared) (REP 1.1)
2	960K40941	IOT PWB and software module (REP 3.1)
3	-	LVPS and base module (see below for variants) (REP 1.9)
-	105K29953	32-55 ppm (REP 1.9)
-	105K29973	65-87 ppm (XE)
-	105K29963	65-87 ppm (USSG/XCL) (REP 1.9)
4	-	Shield (Not Spared)
5	105K29981	HVPS (32-38 ppm) (REP 1.10)
-	105K29992	HVPS (45-87 ppm) (REP 1.10)
6	-	Locking screw (Not Spared)
7	-	Door interlock switch (S01-300) (Not Spared) (REP 1.8)
8	-	On/Off switch (Not Spared) (Not Spared)
9	-	In-line fuse (2.5A slow blow) (Not Spared) (Not Spared)
10	-	Main power cord (REF: PL 1.15 Item 1)
11	-	IOT NVM (P/O PL 1.10 Item 2)
12	962K34760	IOT-HVPS Harness (32-55 ppm)
-	962K27020	IOT-HVPS Harness (45-87 ppm)
13	962K49460	IOT - Finisher Harness
14	962K63630	Tray 5 harness

NOTE: For the left door interlock (S01-305), refer to PL 7.30 Item 3.



Q-8-5001-A

PL 1.15 Main Power Cables

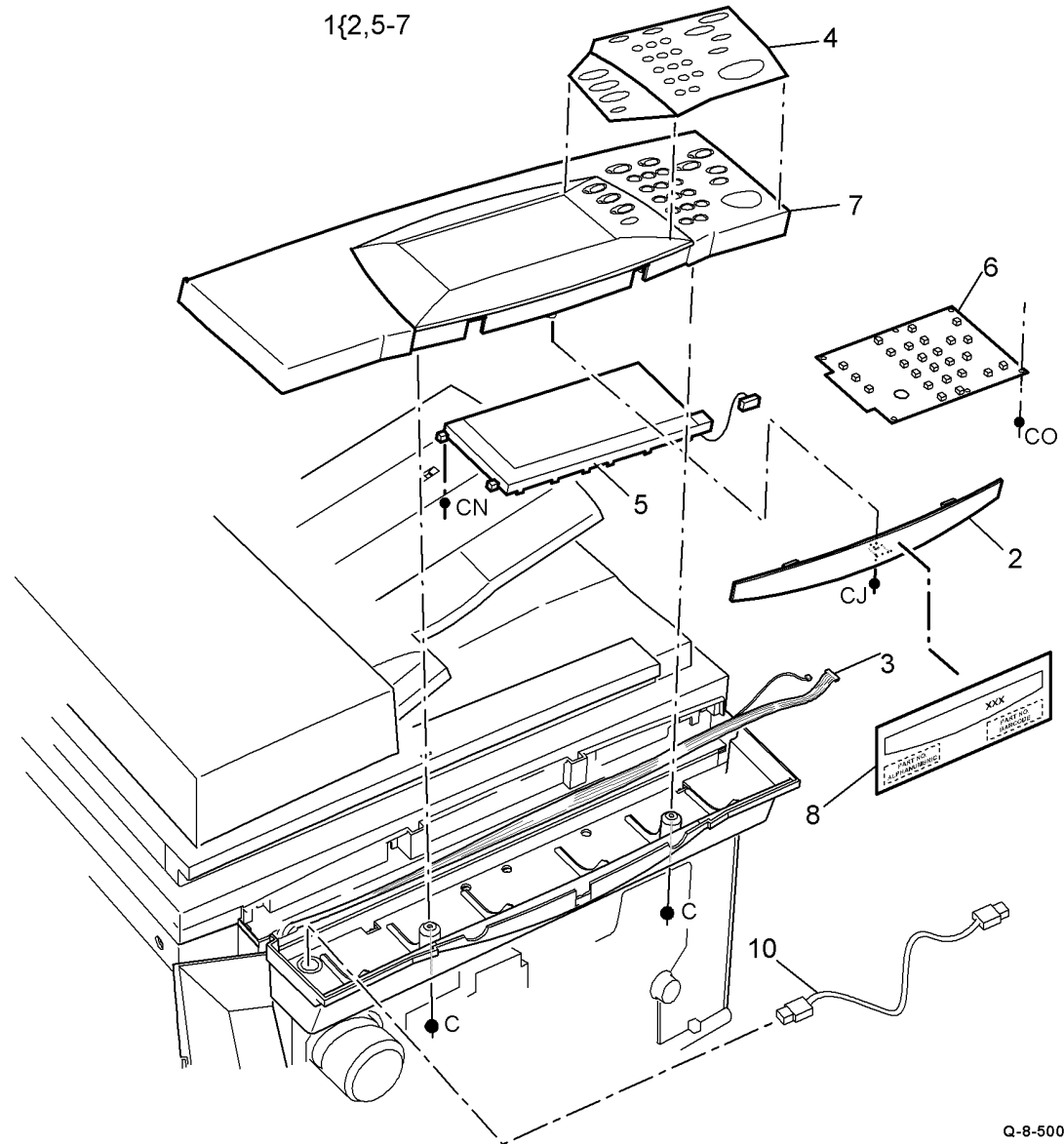
Item	Part	Description
1	–	Main power cord (see below for variants)
–	152S06414	United Kingdom (32-55ppm)
–	152S06407	United Kingdom (65-87 ppm)
–	152S06400	USSG/XCL (32-55 ppm)
–	152S06401	USSG/XCL (65-87 ppm)
–	152S06410	Europe (32-55 ppm)
–	152S06413	Europe (Alternate) (32-55 ppm)
–	152S06406	Europe (65-87 ppm)
–	152S06415	Denmark (32-55 ppm)
–	152S06404	Denmark (65-87 ppm)
–	152S06416	Switzerland (32-55 ppm)
–	152S06420	Switzerland (65-87 ppm)
–	152S06402	Argentina (32-55 ppm)
–	152S06403	Argentina (65-87 ppm)
–	–	South Africa (Not Spared) (65-87 ppm)

**NO EXPLODED
VIEW PROVIDED**

Q-8-5146-A

PL 2.10 User Interface (65-87 ppm)

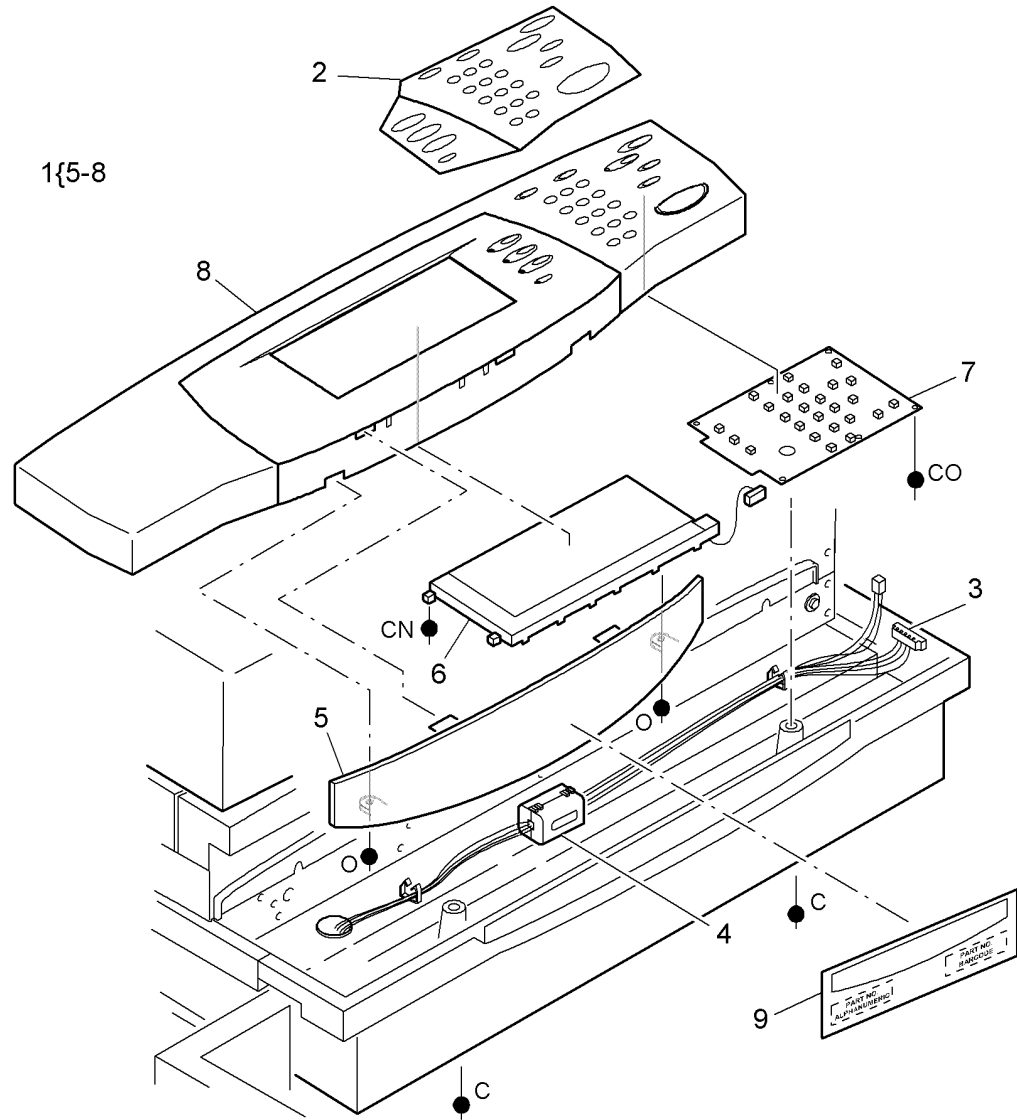
Item	Part	Description
1	–	User interface assembly (Not Spared) (XE) (REP 2.1)
–	–	User interface assembly (Not Spared) (USSG/XCL) (REP 2.1)
2	848E00160	Name plate
3	–	UI Harness (REF: PL 14.10 Item 9)
4	650K25270	Overlay label kit (French/Canadian)
5	123K07760	User interface touch screen (REP 2.2)
6	960K34364	User interface PWB (REP 2.3)
7	802K93500	User interface housing (XE)
–	802K93510	User interface housing (USSG/XCL)
8	896E43711	Name plate label (65 ppm)
10	962K63090	CUI Internal USB cable



Q-8-5002-A

PL 2.15 User Interface (32-55 ppm)

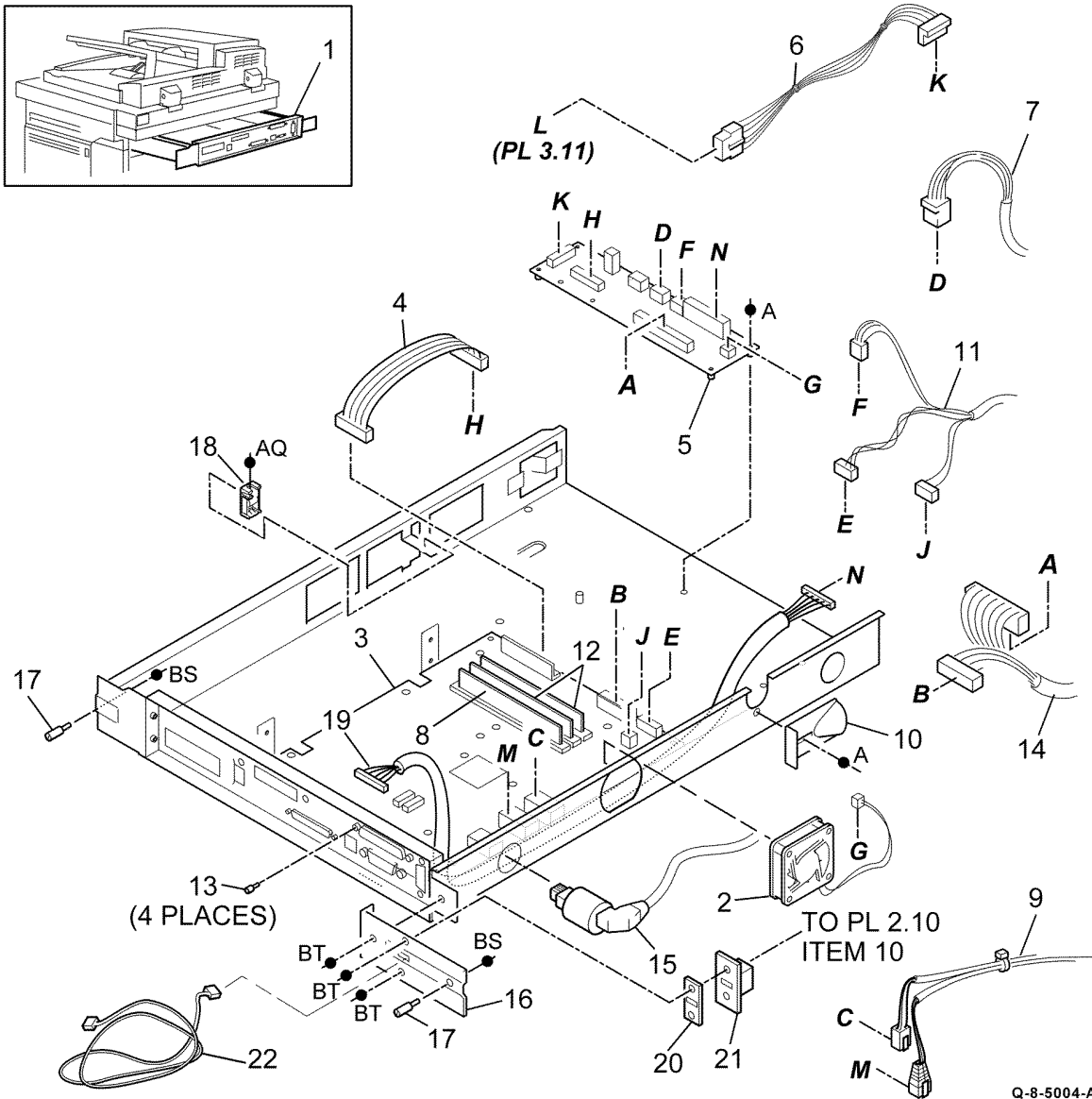
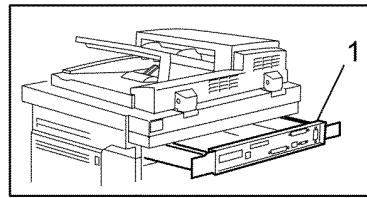
Item	Part	Description
1	-	User interface assembly (Not Spared) (XE) (REP 2.1)
-	-	User interface assembly (Not Spared) (USSG/XCL) (REP 2.1)
2	650K25260	Overlay label kit (French/Canadian)
3	962K63570	User interface harness (REF: PL 14.20 Item 9)
4	-	Ferrite (Not Spared)
5	056P03229	Name plate
-	848E00170	Name plate (Alternate)
6	123K07760	User interface touch screen (REP 2.2)
7	960K34364	User interface PWB
8	802K94800	User interface housing (XE)
-	802K94790	User interface housing (USSG/XCL)
9	896E43671	Name plate label (32 ppm)
-	896E43701	Name plate label (55 ppm)



Q-8-5003-A

PL 3.10 Image Processing PWB Module (65-87 ppm) (1 of 2)

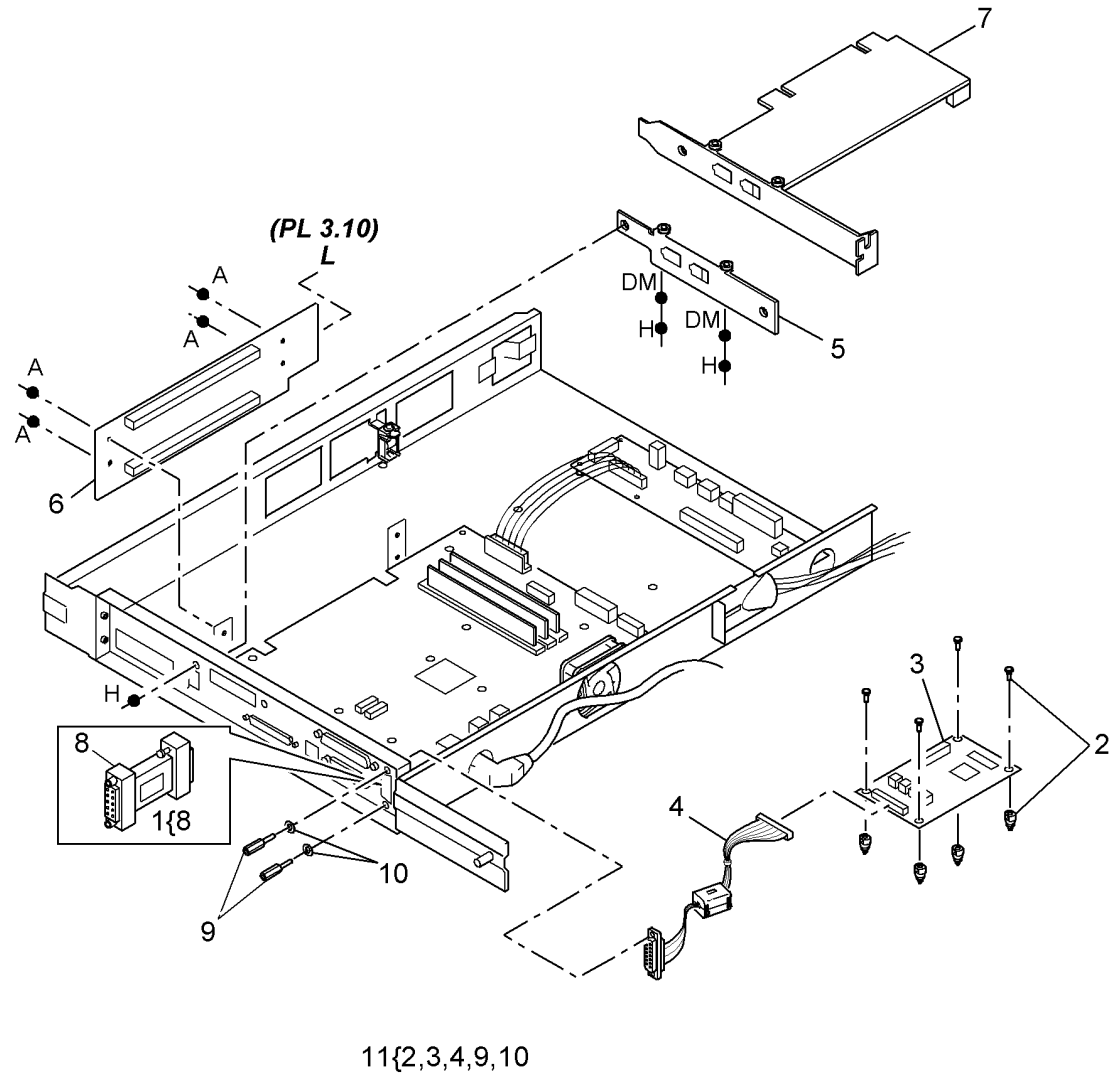
Item	Part	Description
1	-	Image processing PWB module (Not Spared)
2	127K56210	Cooling fan
3	960K41320	Image processing PWB (REP 3.2)
4	-	Image processing PWB/power distribution PWB harness (Not Spared)
5	960K34140	Power distribution PWB
6	-	Riser PWB/power distribution PWB harness (Not Spared)
7	-	Power distribution PWB/scanner PWB harness (REF: PL 14.16 Item 7)
8	960K41301	Software module (REP 3.3)
9	-	Image processing PWB/scanner PWB harness (REF: PL 14.16 Item 6)
10	-	Cable clamp (Not Spared)
11	-	Image processing PWB module/UI harness (REF: PL 14.10 Item 9)
12	960K34100	EPC Memory module (256Mb)
13	813W25205	Locking screw
14	-	Image processing PWB module/LVPS/IOT PWB (PJ131-PJ25 & PJ105-PJ1) harness (Not Spared)
15	-	ROS Data (PJ228-PJ122) cable (P/O PL 6.10 Item 5)
16	-	Extension bracket (Not Spared)
17	-	Thumbscrew (Not Spared)
18	019E67610	Fax clip
19	962K33461	DADH/SIP Harness
20	-	ESD gasket (Not Spared)
21	-	USB cable mounting block (Not Spared)
22	962K63101	USB to Network controller cable



PL 3.11 Image Processing PWB Module (65-87 ppm) (2 of 2)

Item	Part	Description
1	-	Foreign interface/vend adaptor kit (P/O PL 31.10 Item 3) (USSG/XCL)
2	-	Standoff (P/O PL 3.11 Item 11)
3	960K35010	Foreign interface PWB
4	-	Foreign interface harness (P/O PL 3.11 Item 11)
5	815E34820	Firewire PWB mounting bracket (REP 3.2)
6	960K34080	Riser PWB (REP 3.2)
7	960K34750	Firewire PWB (NOTE) (REP 3.2)
8	-	Vend adaptor (P/O PL 3.11 Item 1) (USSG/XCL)
9	-	Locking screw (P/O PL 3.11 Item 11)
10	-	Washer (P/O PL 3.11 Item 11)
11	-	Foreign interface kit (P/O PL 31.10 Item 2)

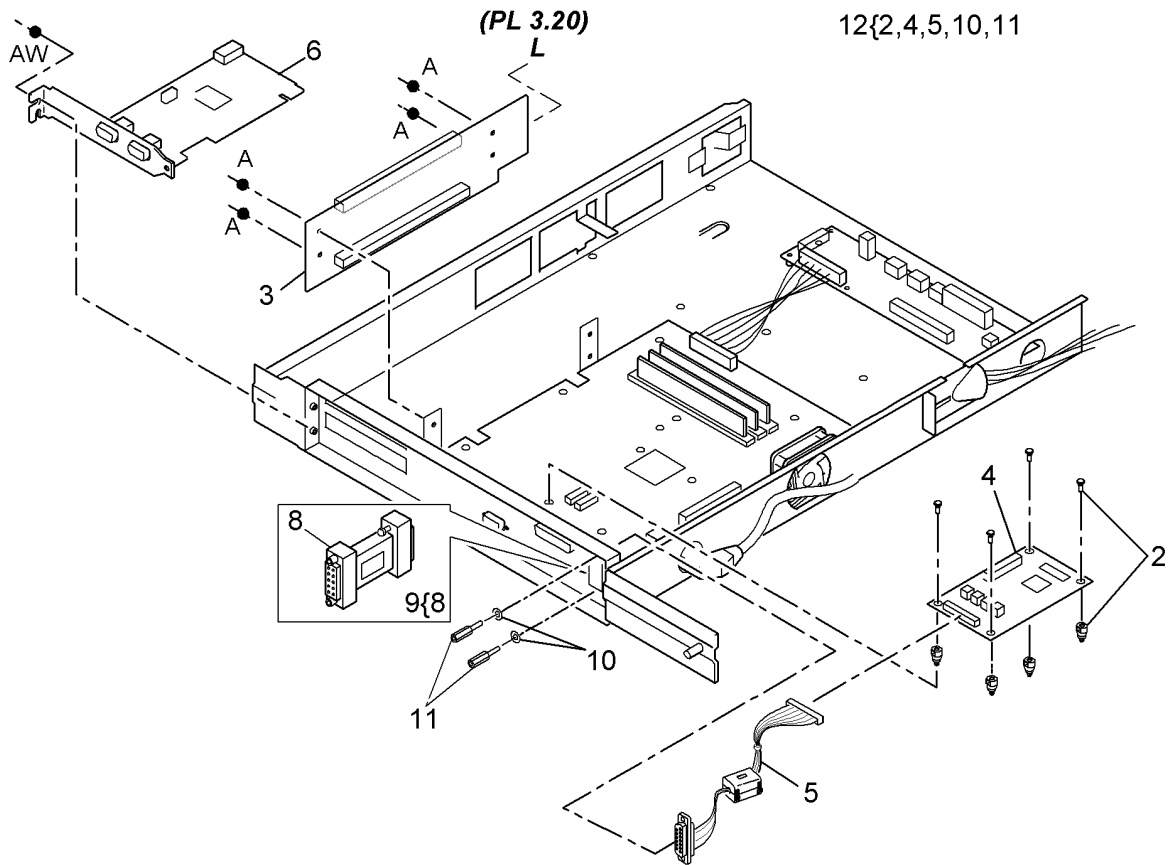
NOTE: The firewire PWB is not supplied with the correct mounting bracket. Install the mounting bracket from the old firewire PWB or order a new firewire PWB mounting bracket, PL 3.11 Item 5.



Q-8-5005-A

PL 3.15 Image Processing PWB Module (32-55 ppm) (1 of 2)

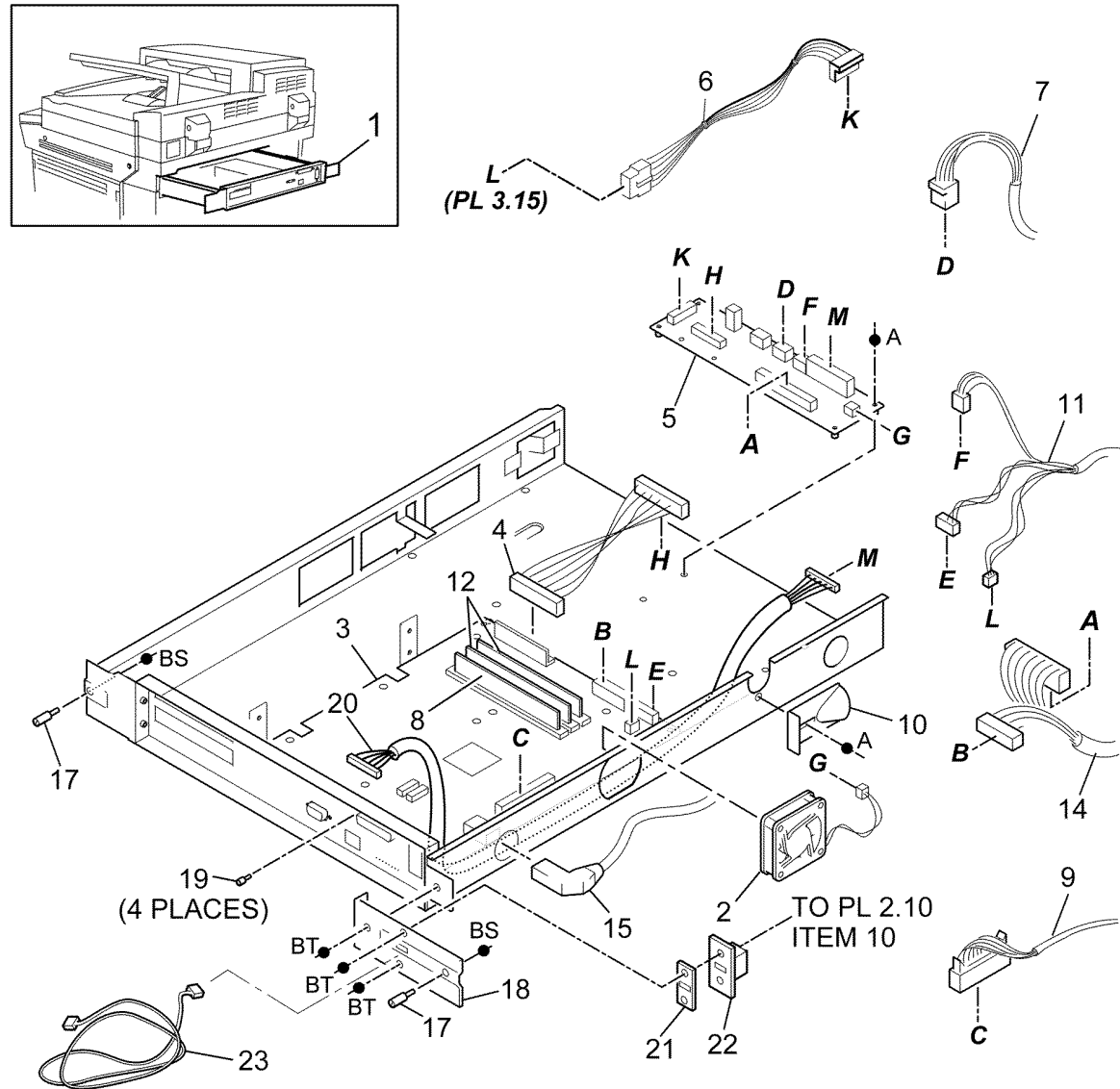
Item	Part	Description
1	-	Thumbscrew (Not Spared)
2	-	Standoff (P/O PL 3.15 Item 12)
3	960K34080	Riser PWB (REP 3.2)
4	960K35010	Foreign interface PWB
5	-	Foreign interface harness (P/O PL 3.15 Item 12)
6	960K34750	Firewire PWB (REP 3.2)
7	-	Not used
8	-	Vend adaptor (P/O PL 3.15 Item 9)
9	-	Vend adaptor kit (P/O PL 31.10 Item 3) (USSG/XCL)
10	-	Washer (P/O PL 3.15 Item 12)
11	-	Locking screw (P/O PL 3.15 Item 12)
12	-	Foreign interface kit (P/O PL 31.10 Item 2)



Q-8-5006-A

PL 3.20 Image Processing PWB Module (32-55 ppm) (2 of 2)

Item	Part	Description
1	-	Image processing PWB module (Not Spared)
2	127K56210	Cooling fan
3	960K41310	Image processing PWB (REP 3.2)
4	-	Image processing PWB harness (Not Spared)
5	960K34140	Power distribution PWB
6	-	Riser PWB/Power distribution harness (Not Spared)
7	-	Image processing module/Scanner driver PWB harness (REF: PL 14.25 Item 13)
8	960K41301	Software module (REP 3.3)
9	-	Image processing module/CCD PWB harness (REF: PL 14.25 Item 5)
10	-	Cable clamp (Not Spared)
11	-	Image processing module/User interface harness (REF: PL 14.20 Item 9)
12	960K34090	EPC memory module (128Mb)
13	-	Not used
14	-	Image processing module/LVPS/IOT PWB harness (PJ131-PJ25 & PJ105-PJ1) (Not Spared)
15	-	ROS data cable (PJ109-PJ122) (REF: PL 6.10 Item 5)
16	-	Not used
17	-	Thumbscrew (Not Spared)
18	-	Extension bracket (Not Spared)
19	-	Locking screw (Not Spared)
20	962K33461	DADH/Image processing PWB harness
21	-	ESD gasket (Not Spared)
22	-	USB cable mounting block (Not Spared)
23	962K63101	USB to Network controller cable

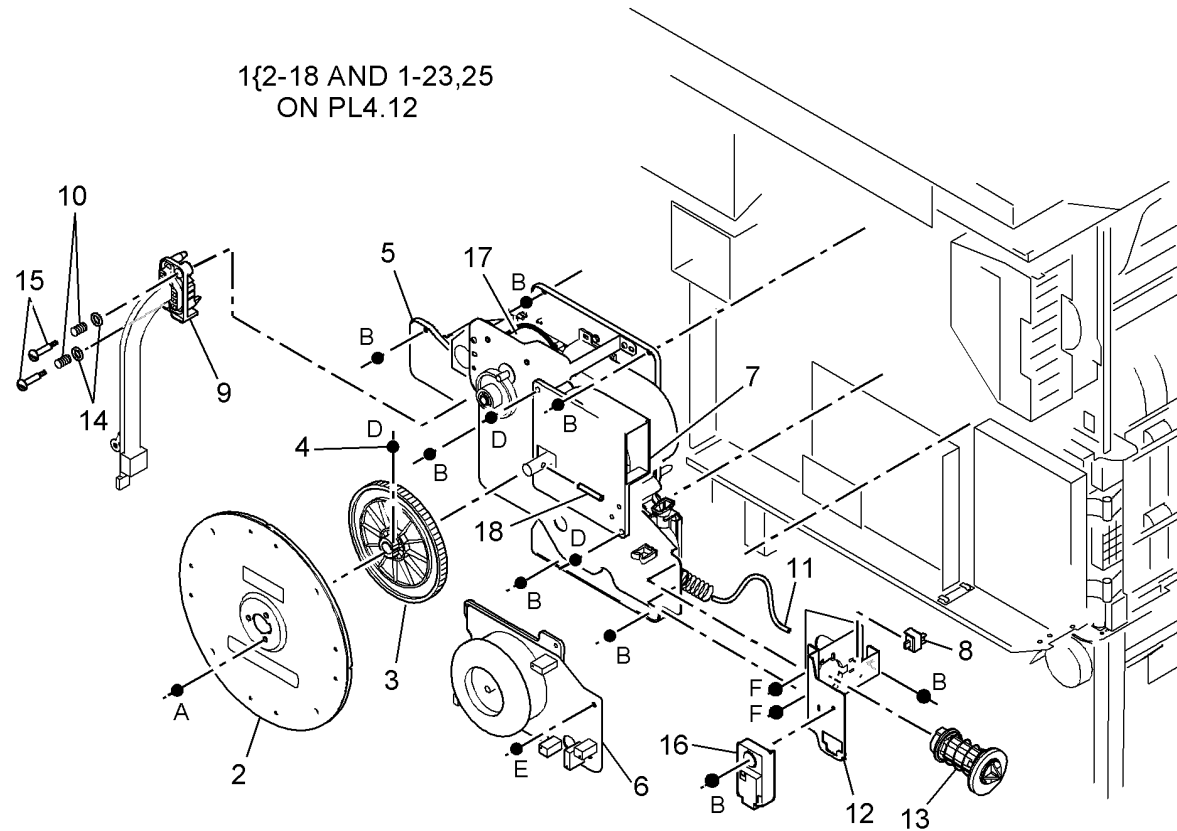


Q-8-5007-A

PL 4.10 Main Drive Module (65-87 ppm) (1 of 2)

Item	Part	Description
1	007K14541	Main drive module (REP 4.1B)
2	—	Flywheel (P/O PL 4.10 Item 1)
3	807E09920	Photoreceptor drive gear (REP 4.4)
4	—	Dowel pin (P/O PL 4.10 Item 1)
5	—	Main drive (P/O PL 4.10 Item 1)
6	960K35231	Main drive motor and PWB assembly (REP 4.2B) (NOTE)
7	—	Ozone fan (REF: PL 9.25 Item 1)
8	130E10530	Waste toner door switch (S09-380)
9	114E18630	Fuser connector assembly
10	—	Spring (P/O PL 4.10 Item 1)
11	—	Auger damper kit (P/O PL 31.12 Item 5) (REP 9.10)
12	—	Mounting bracket (P/O PL 4.10 Item 1)
13	055K36090	Shutter assembly (REP 9.10)
14	—	Washer (P/O PL 4.10 Item 1)
15	—	Screw (P/O PL 4.10 Item 1)
16	—	Waste toner full sensor (REF: PL 9.10 Item 2)
17	—	Photoreceptor drive motor (09-010) (P/O PL 4.10 Item 1)
18	—	Dowel pin (P/O PL 4.10 Item 1)

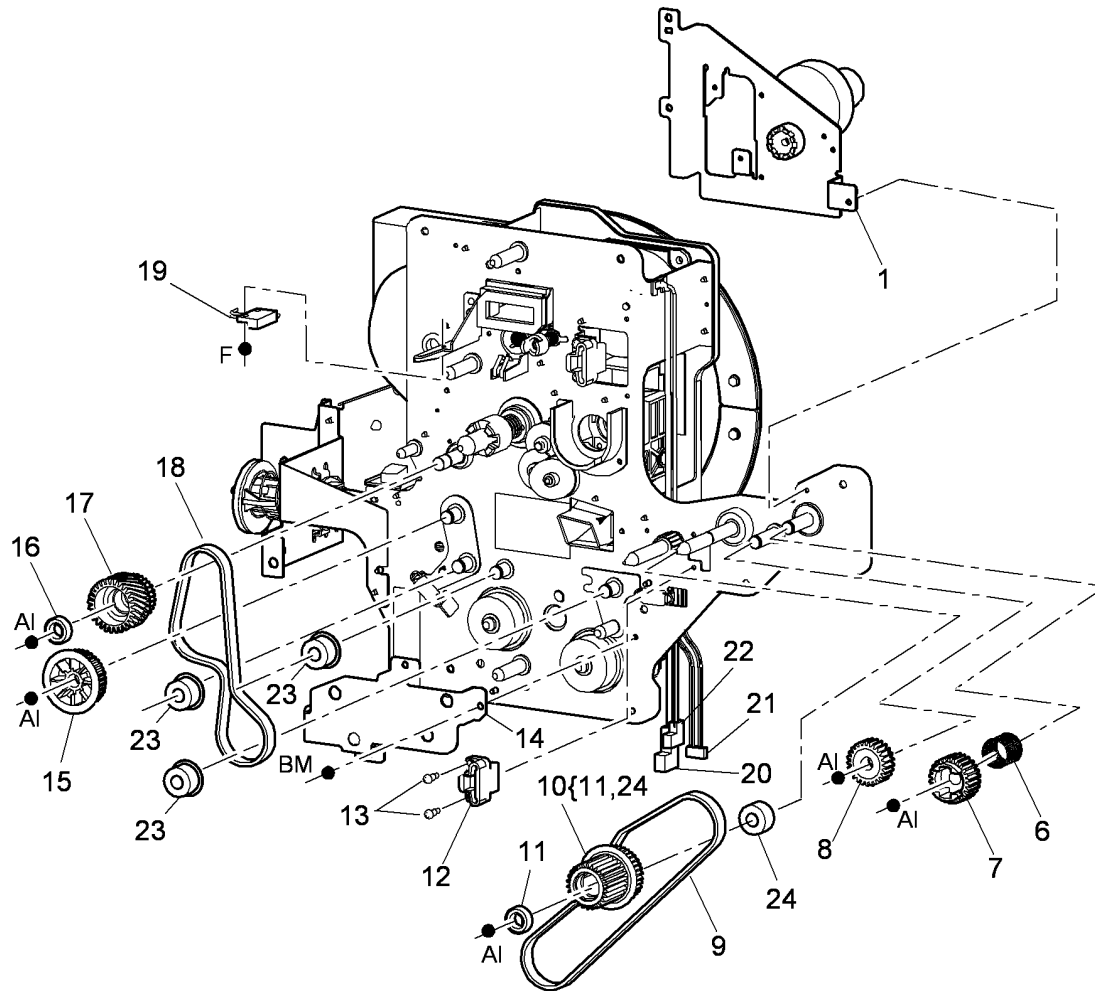
NOTE: The main drive motor is an integral part of the main drive PWB.



Q-8-5008-A

PL 4.12 Main Drive Module (65-87 ppm) (2 of 2)

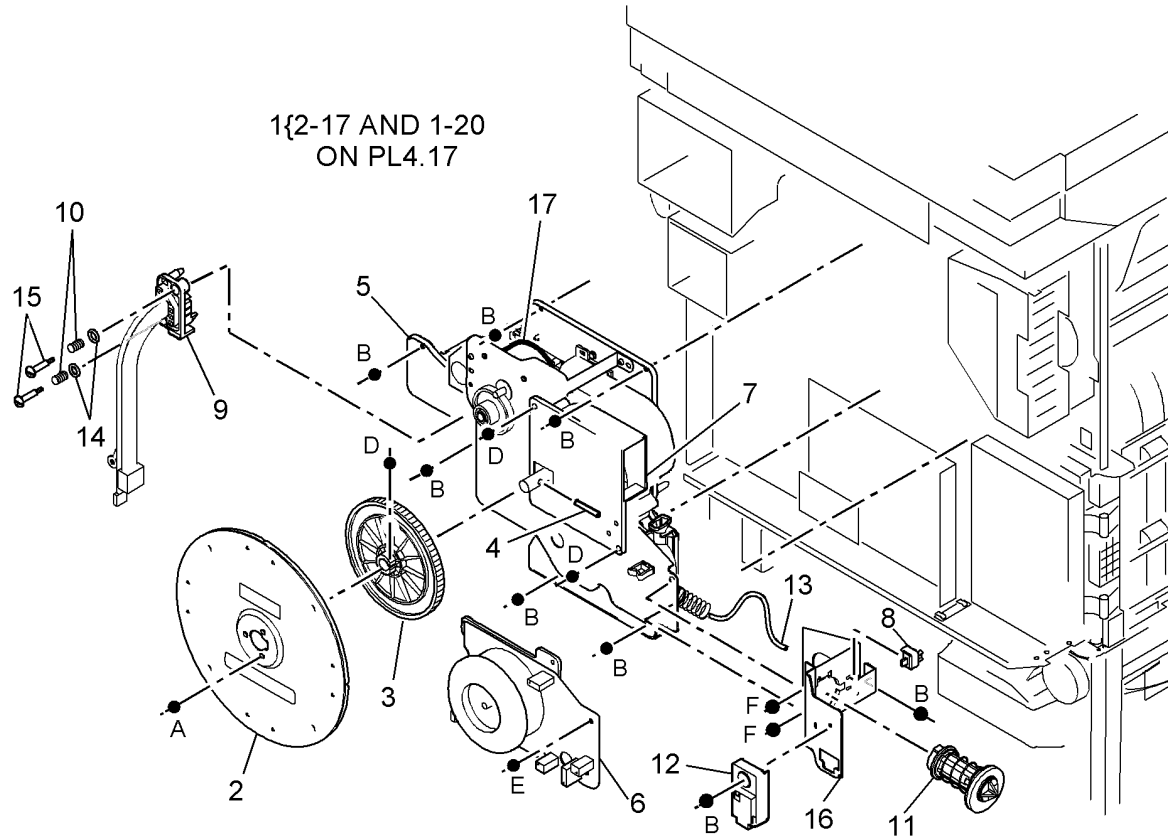
Item	Part	Description
1	127K56381	Fuser web motor assembly (MOT10-010) (REP 10.13)
2	-	Not used
3	-	Not used
4	-	Not used
5	-	Not used
6	-	Spring (P/O PL 4.10 Item 1)
7	807E09930	Output paper path drive gear (REP 4.3B)
8	807E09940	Intermediate drive gear (REP 4.3B)
9	023E25040	Main drive belt 2 (REP 4.3B)
10	807E06462	Fuser drive gear/pulley assembly (REP 4.3B)
11	-	Bearing (P/O PL 4.12 Item 10)
12	114E18810	Fuser CRUM connector
13	-	Screw (P/O PL 4.10 Item 1)
14	-	Support plate (P/O PL 4.10 Item 1)
15	807E05670	Registration transport drive pulley (REP 4.3B)
16	-	Bearing (P/O PL 4.12 Item 17)
17	-	Developer drive gear/pulley assembly (P/O PL 9.15 Item 23) (REP 4.3B)
18	023E25050	Main drive belt 1 (REP 4.3B)
19	130E11660	Scorotron home sensor (Q09-070)
20	-	Charge scorotron harness (P/O PL 4.10 Item 1)
21	-	Charge scorotron grid harness (P/O PL 4.10 Item 1)
22	-	Auto cleaner harness (P/O PL 4.10 Item 1)
23	-	Idler (P/O PL 4.10 Item 1)
24	-	Bearing (P/O PL 4.12 Item 10)



Q-8-5009-A

PL 4.15 Main Drive Module (32-55 ppm) (1 of 2)

Item	Part	Description
1	007K14522	Main drive module (32-38 ppm) (REP 4.1A)
-	007K14532	Main drive module (45-55 ppm) (REP 4.1A)
2	-	Flywheel (P/O PL 4.15 Item 1)
3	807E06600	Photoreceptor drive gear
4	-	Dowel pin (P/O PL 4.15 Item 1)
5	-	Main drive (P/O PL 4.15 Item 1)
6	127K55410	Main drive motor and PWB assembly (32-38 ppm) (NOTE) (REP 4.2A)
-	127K55420	Main drive motor and PWB assembly (45-55 ppm) (NOTE) (REP 4.2A)
7	-	Ozone fan (REF: PL 9.25 Item 1)
8	130E10530	Waste toner door switch (S09-380)
9	114E18630	Fuser connector assembly
10	-	Spring (P/O PL 4.15 Item 1)
11	055K36090	Shutter assembly (REP 9.10)
12	-	Waste toner full sensor (P/O PL 9.10 Item 2)
13	-	Auger damper kit (P/O PL 31.12 Item 5) (REP 9.10)
14	-	Washer (P/O PL 4.15 Item 1)
15	-	Screw (P/O PL 4.15 Item 1)
16	-	Mounting bracket (P/O PL 4.15 Item 1)
17	-	Photoreceptor drive motor (MOT09-010) (P/O PL 4.15 Item 1)

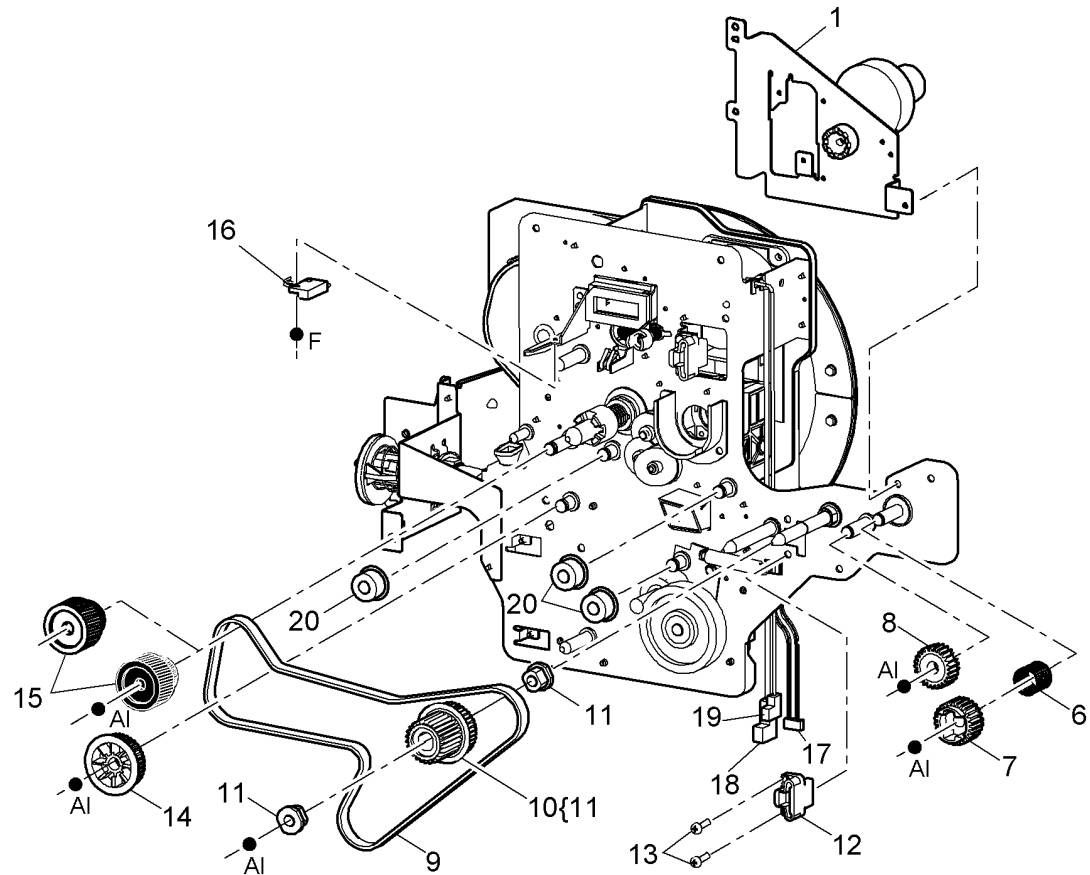


NOTE: The main drive motor is an integral part of the main drive PWB.

Q-8-5010-A

PL 4.17 Main Drive Module (32-55 ppm) (2 of 2)

Item	Part	Description
1	127K56381	Fuser web motor assembly (MOT10-010) (REP 10.13)
2	-	Not used
3	-	Not used
4	-	Not used
5	-	Not used
6	-	Spring (P/O PL 4.15 Item 1)
7	807E09930	Output paper path drive gear (REP 4.3A)
8	807E09940	Intermediate drive gear (REP 4.3A)
9	023E30740	Main drive belt (REP 4.3A)
10	007K13200	Fuser drive gear (REP 4.3A)
11	-	Bearing (P/O PL 4.17 Item 10)
12	114E18810	Fuser CRUM connector
13	-	Screw (P/O PL 4.15 Item 1)
14	807E05670	Registration transport drive pulley (REP 4.3A)
15	807E05680	Developer drive gear (Black) (32-38 ppm) (REP 4.3A)
-	807E05700	Developer drive gear (White) (45-55 ppm) (REP 4.3A)
16	130E11660	Scorotron home sensor (Q09-070) (45-55 ppm)
17	-	Auto cleaner harness (P/O PL 4.15 Item 1)
18	-	Charge scorotron harness (P/O PL 4.15 Item 1)
19	-	Charge scorotron grid harness (P/O PL 4.15 Item 1)
20	-	Idler (P/O PL 4.15 Item 1)



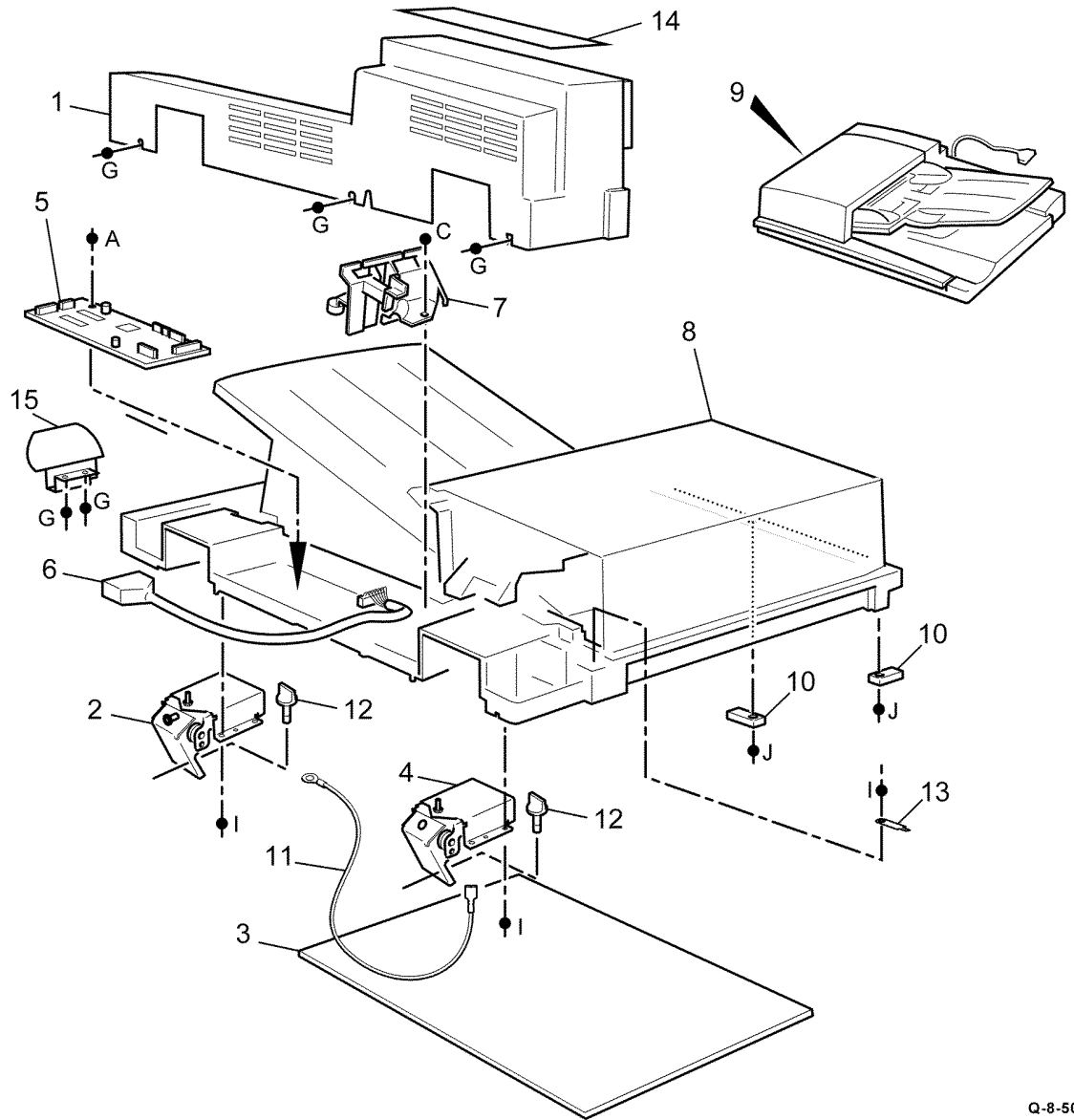
Q-8-5011-A

PL 5.10 DADH (Complete), Covers, DADH PWB

Item	Part	Description
1	802E19351	Rear cover
2	036K01700	Right counterbalance (REP 5.12, ADJ 5.2, ADJ 5.5)
3	019K13350	Document pad (ADJ 5.6)
4	036K01630	Left counterbalance (REP 5.12, ADJ 5.2, ADJ 5.5)
5	960K34850	DADH PWB (32-38 ppm)
-	960K34860	DADH PWB (45-87 ppm)
6	962K62930	Communication/power cable
7	-	Harness support (P/O PL 5.10 Item 9)
8	-	Top cover (REF: PL 5.20 Item 15)
9	084K35920	DADH (complete) (32-38 ppm) (REP 5.19, ADJ 5.2, ADJ 5.5)
-	084K35930	DADH (complete) (45-87 ppm) (REP 5.19, ADJ 5.2, ADJ 5.5)
10	121E17510	DADH Closed switch magnet (NOTE 1)
11	-	DADH ground harness (P/O PL 5.10 Item 9)
12	-	Thumbscrew (003K20000)
13	-	Bracket (P/O PL 5.10 Item 9)
14	-	CVT Cleaning label (Not Spared)
15	017E11300	End stop

NOTE: For the DADH closed switch (Q05-300), refer to (PL 14.25 Item 6 for 32-55 ppm) or (PL 14.16 Item 5 for 65-87 ppm).

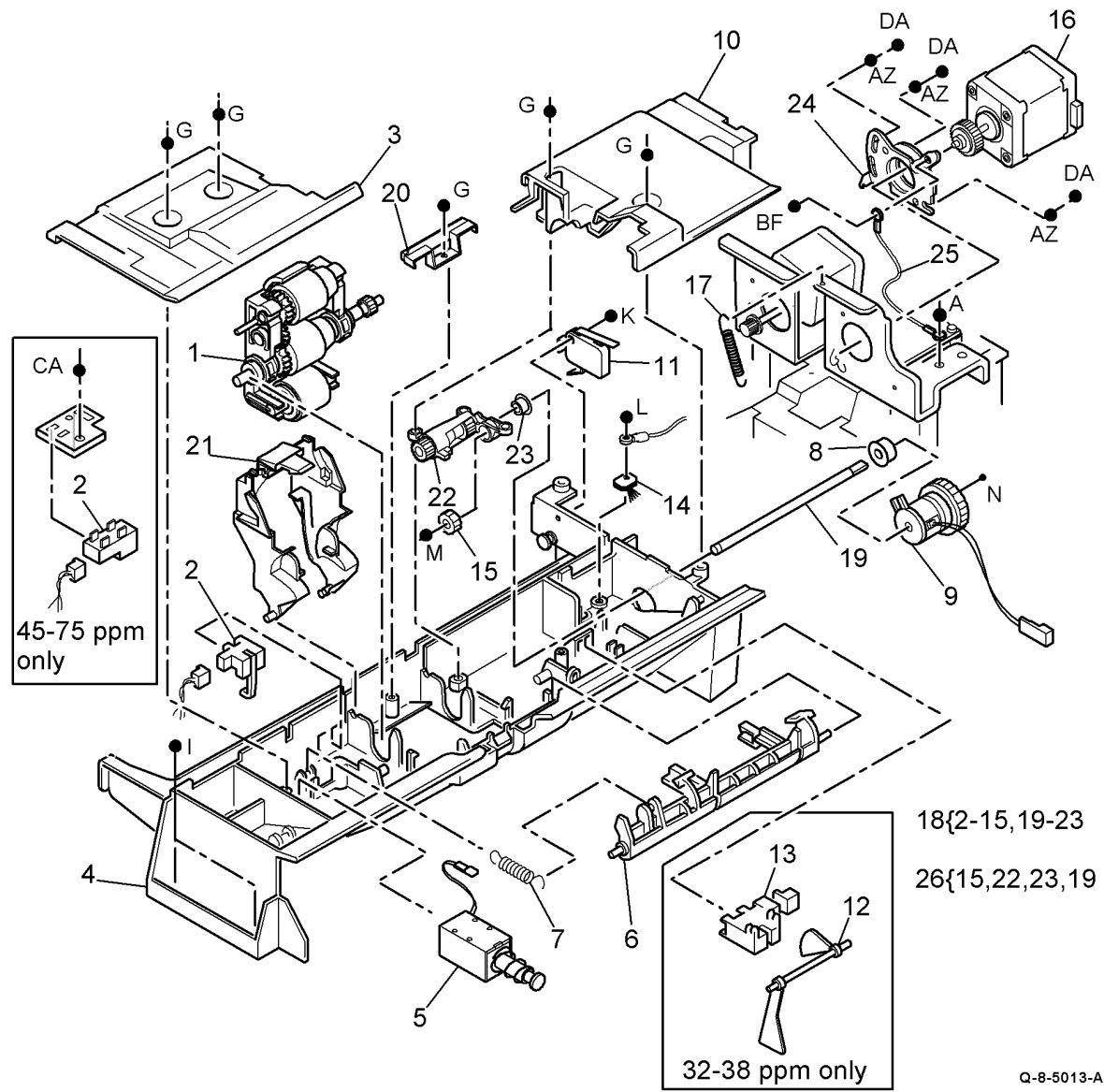
NOTE: To clean the DADH, refer to ADJ 5.4.



Q-8-5012-A

PL 5.15 Feed Assembly

Item	Part	Description
1	113R00717	Feed roll assembly (32-38 ppm) (REP 5.14)
-	113R00718	Feed roll assembly (45-87ppm) (REP 5.14)
2	130K73950	Feed sensor (Q05-330) (32-38 ppm)
-	130E11200	Feed sensor (Q05-330) (45-87 ppm)
3	-	Front cover (P/O PL 5.15 Item 18)
4	-	Feed housing (P/O PL 5.15 Item 18)
5	121K44530	Feed solenoid (SOL05-010)
6	-	Feed yoke (P/O PL 5.15 Item 18)
7	-	Spring (P/O PL 5.15 Item 18)
8	-	Bearing (P/O PL 5.15 Item 18)
9	005K12600	Feed clutch (CL05-025)
10	-	Rear cover (P/O PL 5.15 Item 18)
11	110E13480	Top cover interlock switch (S05-305)
12	019E67980	Document present sensor actuator
13	130K73890	Document present sensor (Q05-310)
14	125E00430	Static eliminator
15	-	Gear (P/O PL 5.15 Item 26)
16	127K53770	Feed motor (MOT05-020) (ADJ 5.1)
17	-	Feed motor tension spring (red) (P/O PL 5.10 Item 9)
18	059K58960	Feed assembly (complete) (32-38 ppm)
-	059K58411	Feed assembly (complete) (45-87 ppm)
19	-	Shaft (P/O PL 5.15 Item 26)
20	-	Bracket (P/O PL 5.15 Item 18)
21	802E41680	Feed roll assembly cover
22	-	Intermediate feed bearing (P/O PL 5.15 Item 26)
23	-	Bearing (P/O PL 5.15 Item 26)
24	004E22560	Feed motor bracket
25	-	Ground harness (P/O PL 5.15 Item 18)
26	-	DADH feed bearing kit (P/O PL 31.12 Item 17) (This kit is spared fully assembled)



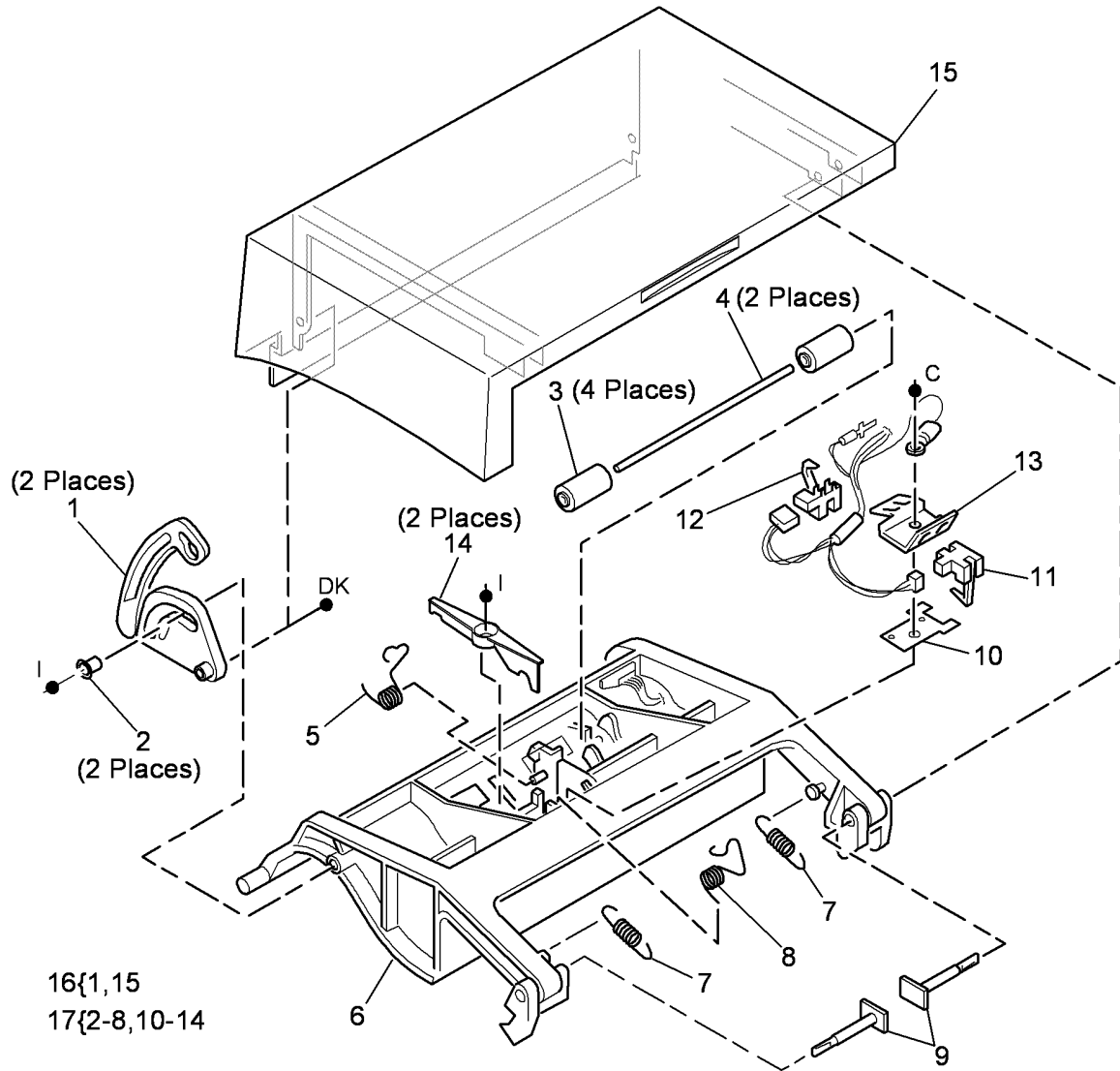
Q-8-5013-A

NOTE: For the feed motor drive belt, refer to PL 5.35 Item 5.

PL 5.20 Top Cover Assembly

Item	Part	Description
1	–	Hinge (P/O PL 5.20 Item 16)
2	–	Bushing (P/O PL 5.20 Item 16)
3	022E25061	CVT/Takeaway idler
4	806E19680	Shaft
5	–	Torsion spring (green) (P/O PL 5.20 Item 17)
6	–	Base (P/O PL 5.20 Item 17)
7	–	Spring (P/O PL 5.20 Item 17)
8	–	Torsion spring (silver) (P/O PL 5.20 Item 17)
9	029E37810	Latch pin
10	–	Spring plate (P/O PL 5.20 Item 17)
11	130K73960	Takeaway sensor (Q05-335) (REP 5.8)
12	130K73970	CVT Sensor (Q05-350) (REP 5.8)
13	–	Sensor support (P/O PL 5.20 Item 17)
14	–	Shaft securing bracket (P/O PL 5.20 Item 17)
15	–	Top cover (P/O PL 5.20 Item 16)
16	802K93770	Top cover assembly (REP 5.1)
17	055K37570	Top access cover assembly (32-38 ppm) (REP 5.2)
–	055K36650	Top access cover assembly (45-87 ppm) (REP 5.2)

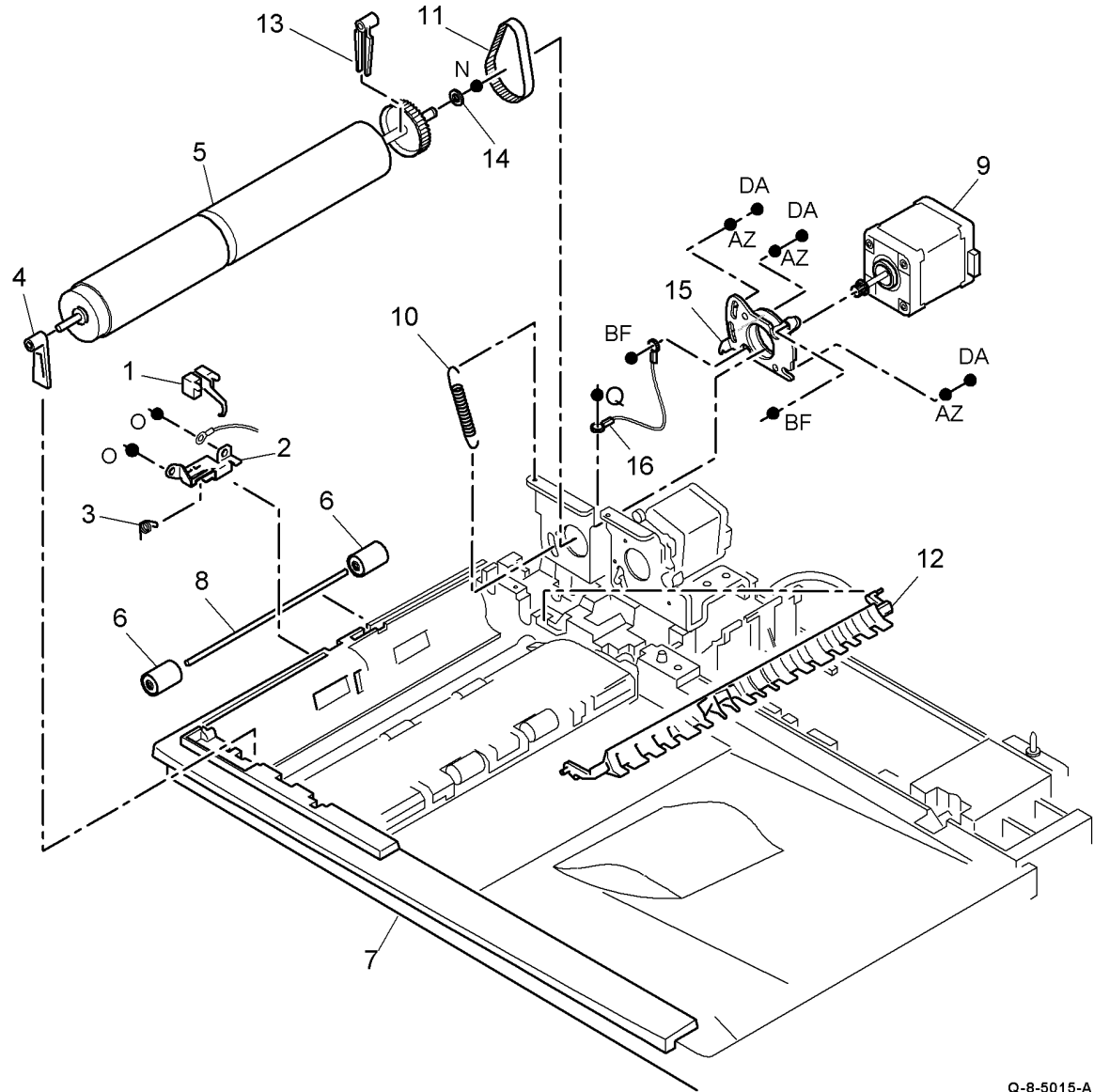
NOTE: For the top cover interlock switch (S05-305), refer to PL 5.15 Item 11.



Q-8-5014-A

PL 5.25 CVT

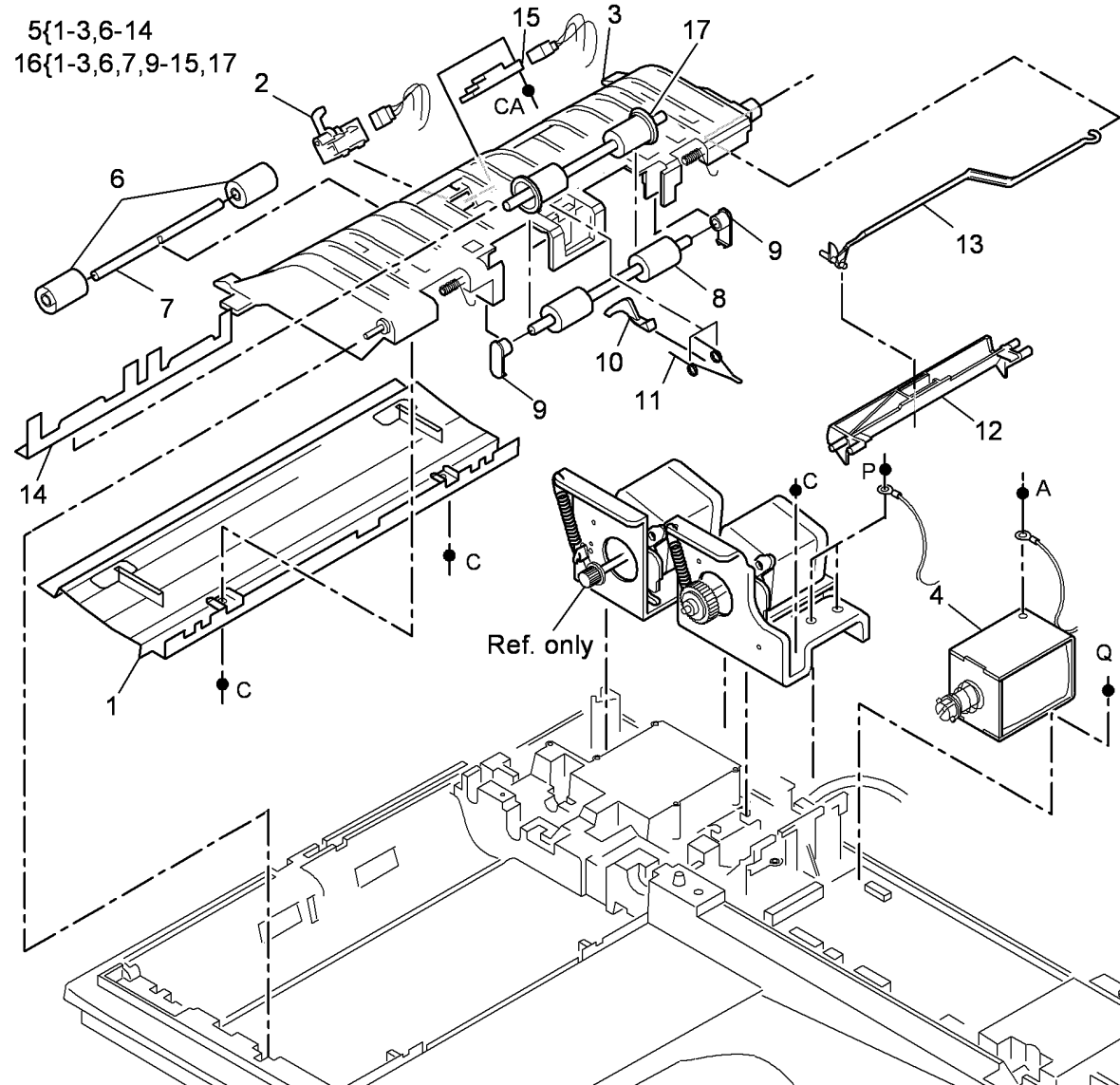
Item	Part	Description
1	130K73980	Registration sensor (Q05-340) (REP 5.10)
2	-	Sensor support (P/O PL 5.10 Item 9)
3	-	Torsion spring (P/O PL 5.10 Item 9)
4	013E21103	Front CVT roll bearing
5	059K58930	CVT Roll (REP 5.15)
6	022E25061	Pre-scan idler
7	-	Base (P/O PL 5.10 Item 9)
8	-	Shaft (Not Spared)
9	127K53780	CVT Motor (MOT05-030) (ADJ 5.1)
10	-	CVT Motor tension spring (silver) (P/O PL 5.10 Item 9)
11	023E25420	CVT Motor drive belt (REP 5.15, ADJ 5.1)
12	050E14972	Duplex gate (REP 5.15)
13	013E21093	Rear CVT roll bearing
14	-	Spacer (white) (P/O PL 5.10 Item 9)
15	004E22560	CVT Motor bracket
16	-	Ground harness (Not Spared)



Q-8-5015-A

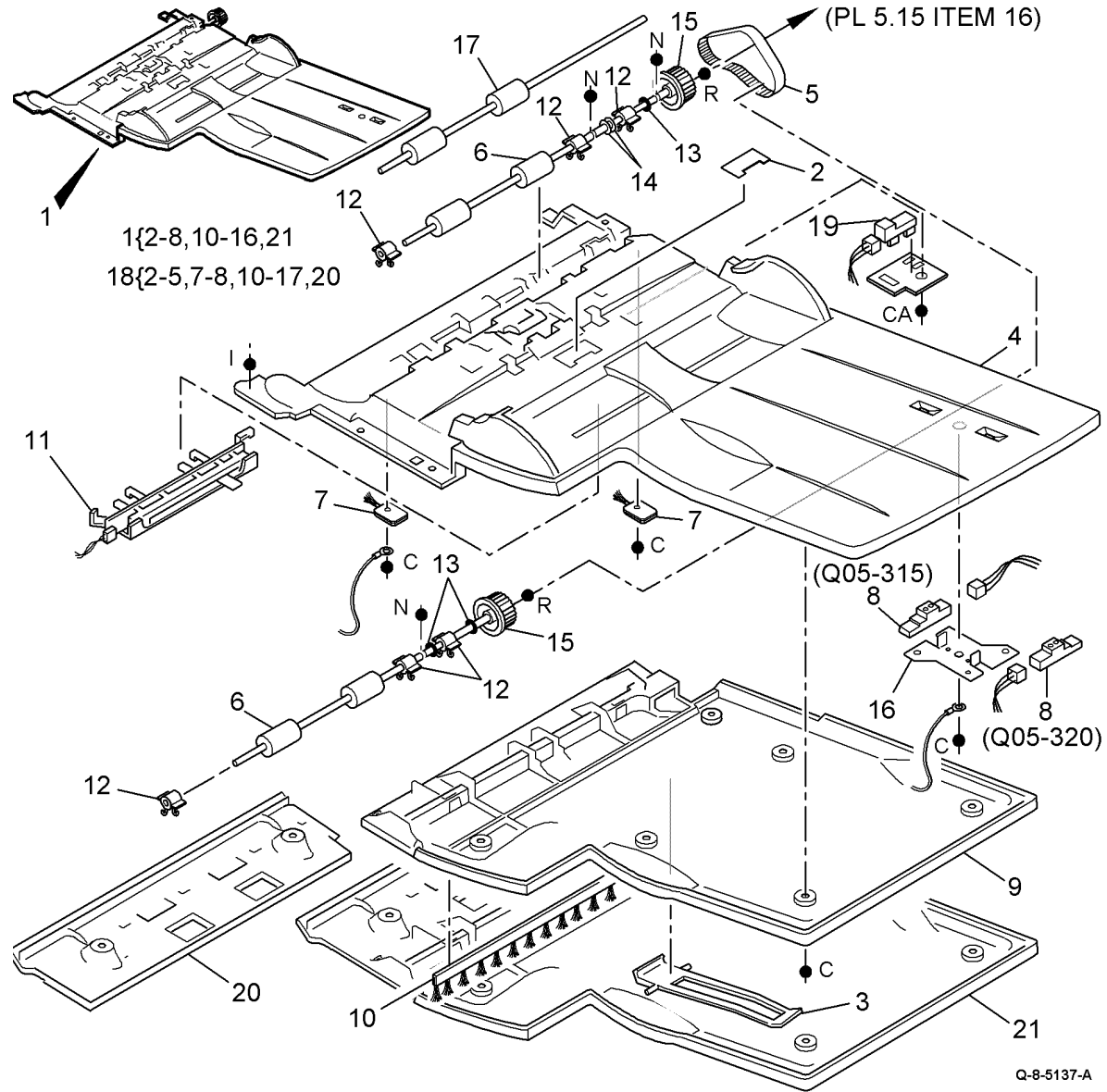
PL 5.30 Baffle Assembly

Item	Part	Description
1	-	Lower cover (P/O PL 5.30 Item 5)
2	130K73990	Exit sensor (Q05-345) (32-38 ppm) (REP 5.11)
3	-	Baffle assembly (P/O PL 5.30 Item 5)
4	121K44520	Duplex solenoid (SOL05-050) (REP 5.7)
5	055K36641	Baffle assembly (complete) (32-38 ppm) (REP 5.5)
6	022E25061	Post scan idlers
7	806E19680	Shaft
8	059K50770	Exit roll idlers (32-38 ppm) (REP 5.18)
9	-	Bearing (P/O PL 5.30 Item 5)
10	-	Document finger (P/O PL 5.30 Item 5)
11	-	Torsion spring (P/O PL 5.30 Item 5)
12	-	Lift bar (P/O PL 5.30 Item 5)
13	-	Link arm (P/O PL 5.30 Item 5)
14	038E40380	Mylar guide strip (REP 5.20)
15	130E11200	Exit sensor (Q05-345) (45-87 ppm) (REP 5.11)
16	055K37581	Baffle assembly (complete) (45-87 ppm) (REP 5.5)
17	-	Exit roll idlers (45-87 ppm) (REP 5.18)



PL 5.35 Input Tray Assembly

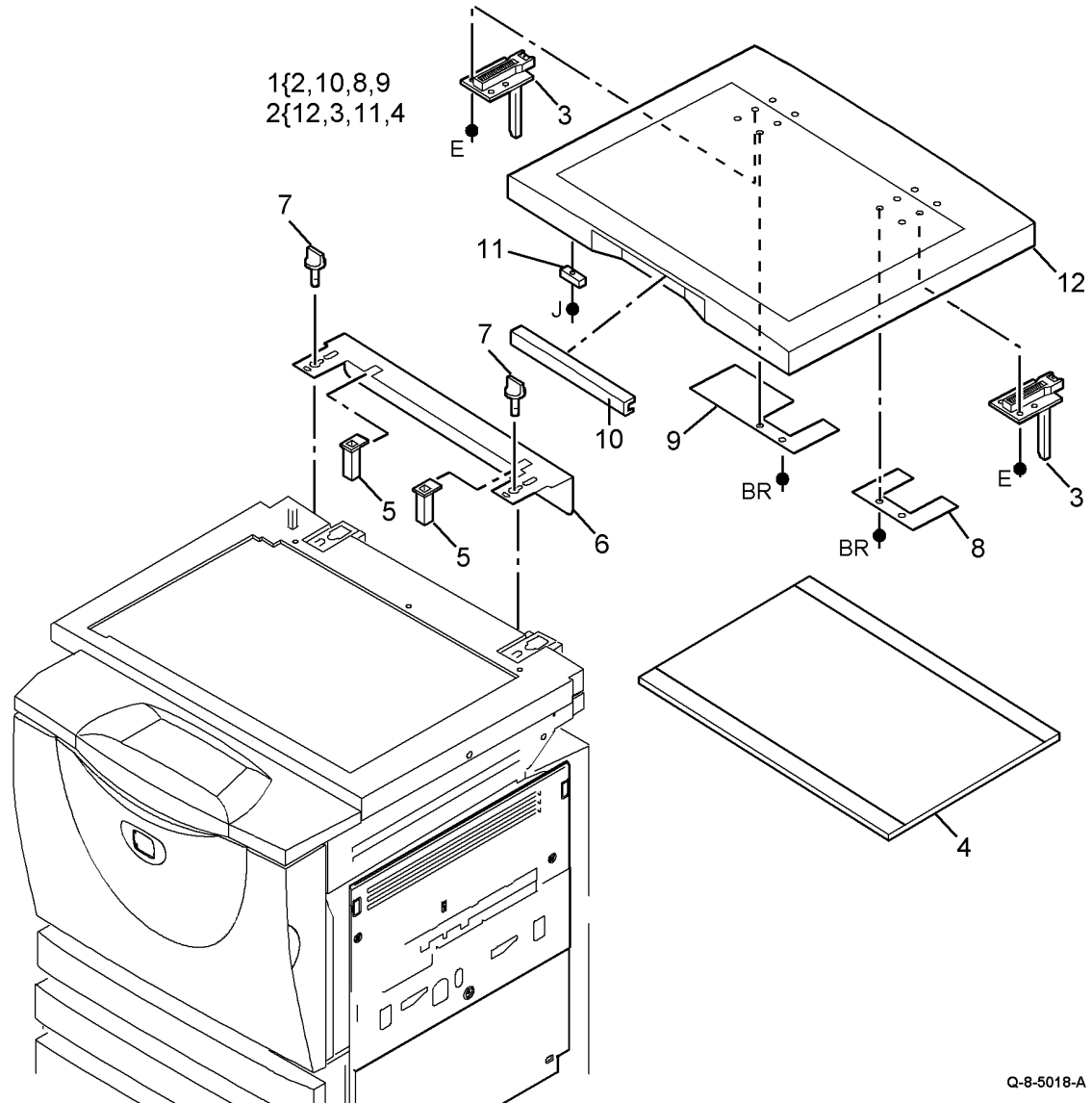
Item	Part	Description
1	050K60430	Input tray assembly (complete) (32-38 ppm) (REP 5.4)
-	050K67464	Input tray assembly (complete) (45-87 ppm) (REP 5.4)
2	004K00971	Pad
3	031E08720	Restack arm
-	031E11310	Restack arm (Alternate)
4	-	Input tray (P/O PL 5.35 Item 1, PL 5.35 Item 18)
5	023E25420	Feed motor drive belt (ADJ 5.1)
6	059K50920	Takeaway roll assembly (REP 5.6), Exit roll assembly (32-55 ppm) (REP 5.13)
7	125E00430	Static eliminator (small) (REP 5.17)
8	130E11500	DADH Length sensor 1 (Q05-315)/DADH Length sensor 2 (Q05-320) (REP 5.9)
-	130E12320	DADH Length sensor 1 (Q05-315)/DADH Length sensor 2 (Q05-320) (REP 5.9) (Alternate)
9	-	Lower cover (right) (P/O PL 5.35 Item 18) (45-87 ppm)
10	115K02160	Static eliminator (large)
11	103K01510	Document width sensor (Q05-325) (REP 5.16, ADJ 5.3)
12	-	Bearing (P/O PL 5.35 Item 1, PL 5.35 Item 18)
13	014E61020	Spacer (black)
14	-	Spacer (white) (P/O PL 5.35 Item 1, PL 5.35 Item 18)
15	-	Pulley (P/O PL 5.35 Item 1, PL 5.35 Item 18)
16	-	Sensor bracket (P/O PL 5.35 Item 1, PL 5.35 Item 18)
17	059K43920	Takeaway roll assembly (REP 5.6), Exit roll assembly (45-87 ppm) (REP 5.13)
18	-	Input tray assembly (complete) (45-87 ppm) (REP 5.14)
19	130E11200	Document present sensor (Q05-310) (45-87 ppm)
20	-	Lower cover (Left) (P/O PL 5.35 Item 18) (45-87 ppm)
21	-	Lower cover (P/O PL 5.35 Item 1) (32-38 ppm)



NOTE: If a new part is installed into the input tray, or a new input tray is installed, perform ADJ 5.3.

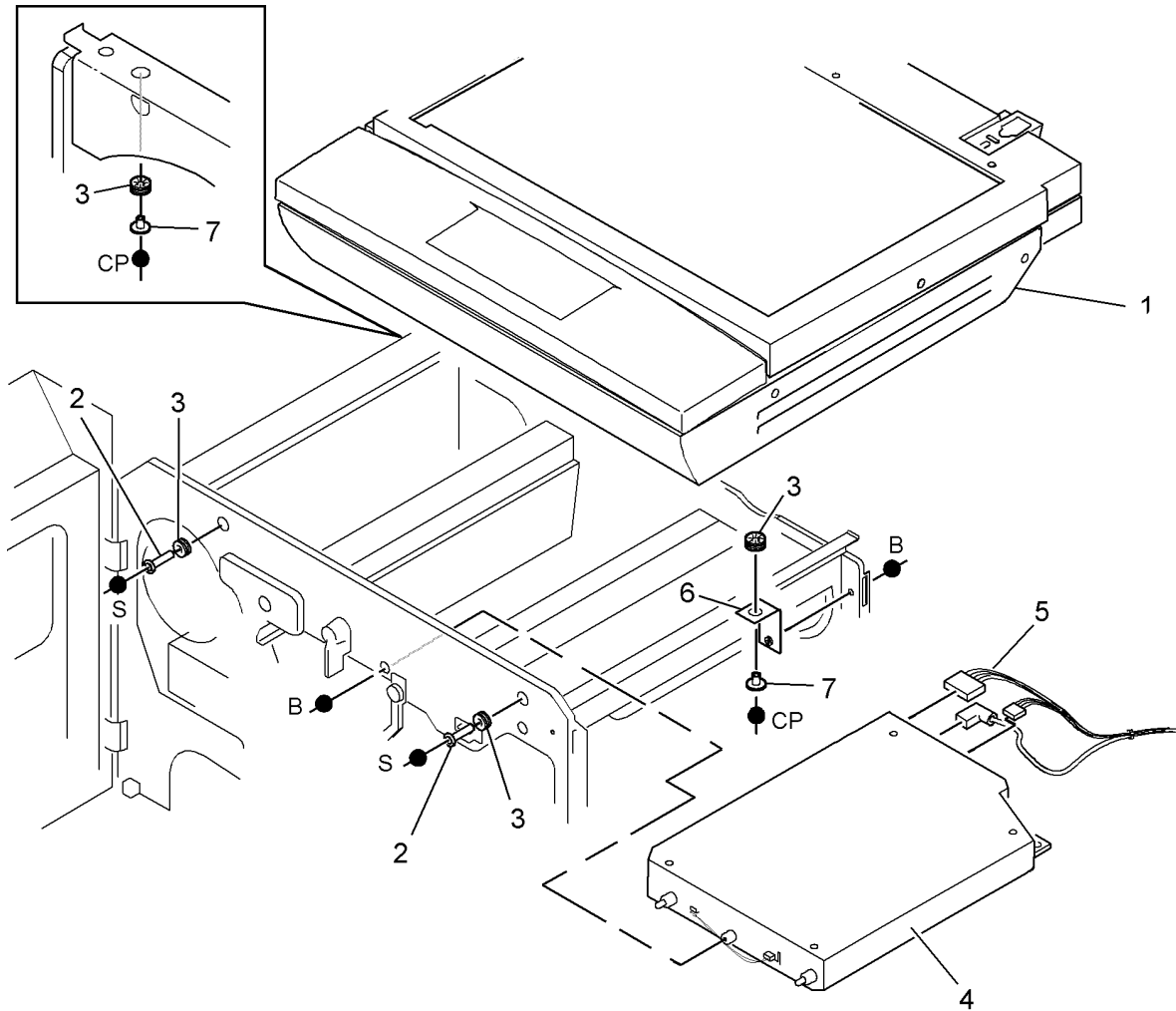
PL 5.40 Document Cover

Item	Part	Description
1	048K14061	Document cover assembly
2	-	Document cover (P/O PL 5.40 Item 1)
3	-	Counter balance (P/O PL 5.40 Item 2)
4	004E22000	Document pad (P/O PL 5.40 Item 2)
5	-	Counterbalance support (Not Spared)
6	-	Document cover bracket (Not Spared)
7	003K20000	Thumbscrew
8	-	LH Adaptor plate (P/O PL 5.40 Item 1)
9	-	RH Adaptor plate (P/O PL 5.40 Item 1)
10	-	Platen cover handle (P/O PL 5.40 Item 1)
11	-	Magnetic interlock (P/O PL 5.40 Item 2)
12	-	Cover platen (P/O PL 5.40 Item 2)



PL 6.10 ROS

Item	Part	Description
1	-	Scanner (REF: PL 14.10 Item 1) (65-87 ppm), (REF: PL 14.20 Item 1) (32-55 ppm)
2	-	Spacer (REF: PL 14.10 Item 6) (65-87 ppm), (REF: PL 14.20 Item 6) (32-55 ppm)
3	-	Grommet (REF: PL 14.10 Item 7) (65-87 ppm), (REF: PL 14.20 Item 7) (32-55 ppm)
4	-	ROS (P/O PL 31.11 Item 12) (32-38 ppm)
-	-	ROS (P/O PL 31.11 Item 12) (45-55 ppm)
-	-	ROS (P/O PL 31.11 Item 12) (65-87 ppm)
5	-	ROS Power distribution (PJ120-PJ18)/Communication (PJ121-PJ2 & PJ122-PJ109) harness (Not Spared) (32-55 ppm)
-	-	ROS Power distribution (PJ120-PJ18)/Communication (PJ121-PJ2 & PJ122-PJ228) harness (Not Spared) (65-87 ppm)
6	-	Scanner frame securing bracket (Not Spared)
7	-	Spacer (Not Spared)

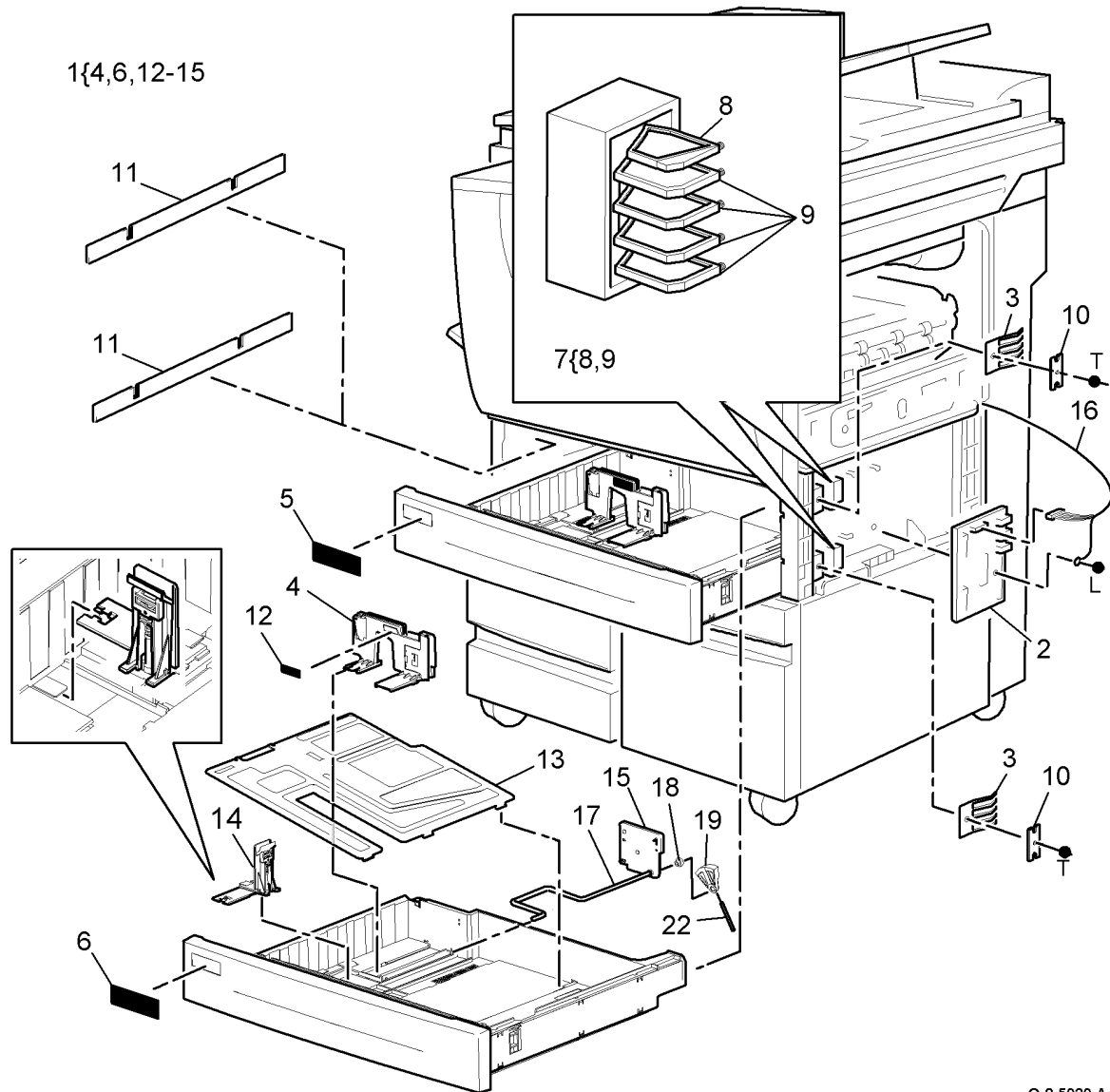


Q-8-5019-A

PL 7.10 Tray 1 and 2 Assembly

Item	Part	Description
1	050K67861	Tray 1 and 2 assembly (NOTE) (REP 7.1)
2	960K42120	Tray 1 and 2 control PWB
3	809E84170	Leaf spring (REP 7.12)
4	059K59260	Paper guide latch assembly (REP 7.6)
5	—	Label tray 1 (P/O PL 7.10 Item 1)
6	—	Label tray 2 (P/O PL 7.10 Item 1)
7	059K59230	Cam assembly (REP 7.12)
8	—	Tray home cam (P/O PL 7.10 Item 7)
9	—	Paper size cam (P/O PL 7.10 Item 7)
10	—	Retaining plate (Not Spared)
11	—	Paper guide (Not Spared)
12	—	MAX Fill label (P/O PL 7.10 Item 4)
13	—	Tray 1 and 2 paper lift plate (P/O PL 7.10 Item 1)
14	059K59270	Paper stop assembly (P/O PL 7.10 Item 1)
15	059K59220	Lift gear assembly (REP 7.20)
16	—	IOT-PFM Harness (PJ7-PJ382) (REP 7.13) (Not Spared)
17	—	Paper tray 1 & 2 lift arm (P/O PL 7.10 Item 1)
18	—	Bearing (P/O PL 7.10 Item 1)
19	—	Quadrant gear (60T) (P/O PL 7.10 Item 1)
20	—	Not used
21	—	Envelope tray feeding kit (P/O PL 31.13 Item 18)
22	—	Lift arm pin (P/O PL 7.10 Item 1)

NOTE: For the envelope tray please refer to PL 31.13 Item 18.

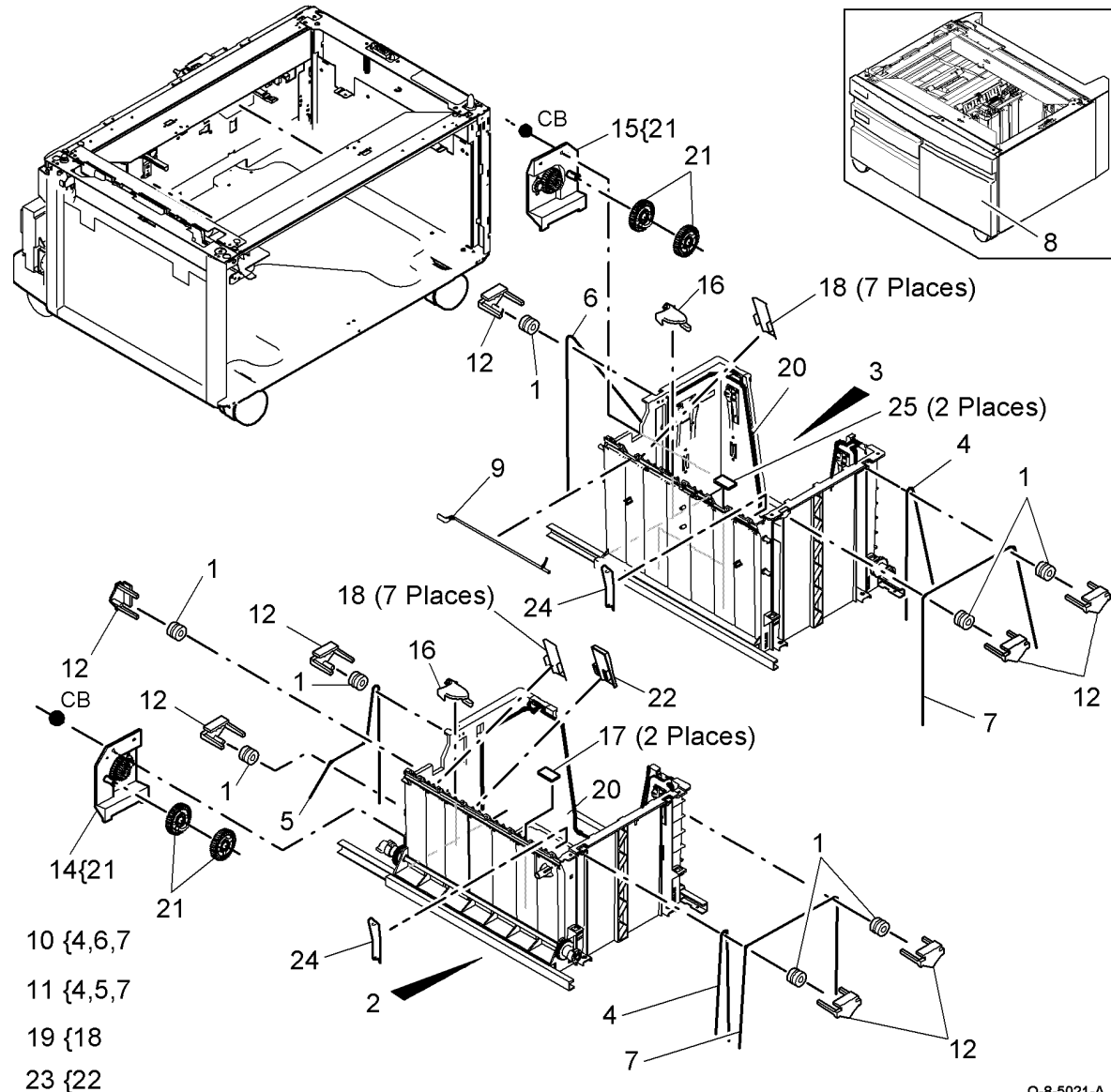


Q-8-5020-A

PL 7.15 HCF Tray 3 and 4 Assembly (1 of 2)

Item	Part	Description
1	022E27180	Tray hoist pulley
2	050K59433	Tray 4 assembly (NOTE) (REP 7.2)
3	050K59422	Tray 3 assembly (NOTE) (REP 7.2)
4	-	Front short elevator cable (P/O PL 7.15 Item 10, 11)
5	-	Rear elevator cable (tray 4) (P/O PL 7.15 Item 11)
6	-	Rear elevator cable (tray 3) (P/O PL 7.15 Item 10)
7	-	Front long elevator cable (P/O PL 7.15 Item 10, 11)
8	-	HCF (complete)
9	130K67521	Tray 3 feed sensor actuator (REP 8.14)
10	012K05690	Tray 3 elevator cable assembly (REP 7.4)
11	012K05701	Tray 4 elevator cable assembly (REP 7.4)
12	849E21140	Pulley carrier
13	-	(Not used)
14	004K07330	Tray 4 elevate damper assembly (REP 7.11)
15	004K07320	Tray 3 elevate damper assembly (REP 7.11)
16	038E30370	Tray lift guide
17	019E73940	Cork pad
18	-	Separation strip (7 off) (P/O PL 7.15 Item 19)
19	-	Separation strip kit (P/O PL 31.13 Item 13)
20	-	Paper tray guide (P/O PL 7.15 Item 2, 3) (ADJ 7.1)
21	807E22950	Gear (REP 7.11)
22	-	Retard clip assembly (P/O PL 7.15 Item 23)
23	-	Tray 4 multifeed kit (P/O PL 31.12 Item 4)
24	801E11400	Corner separation strip
25	019E75120	Metamoll Pad

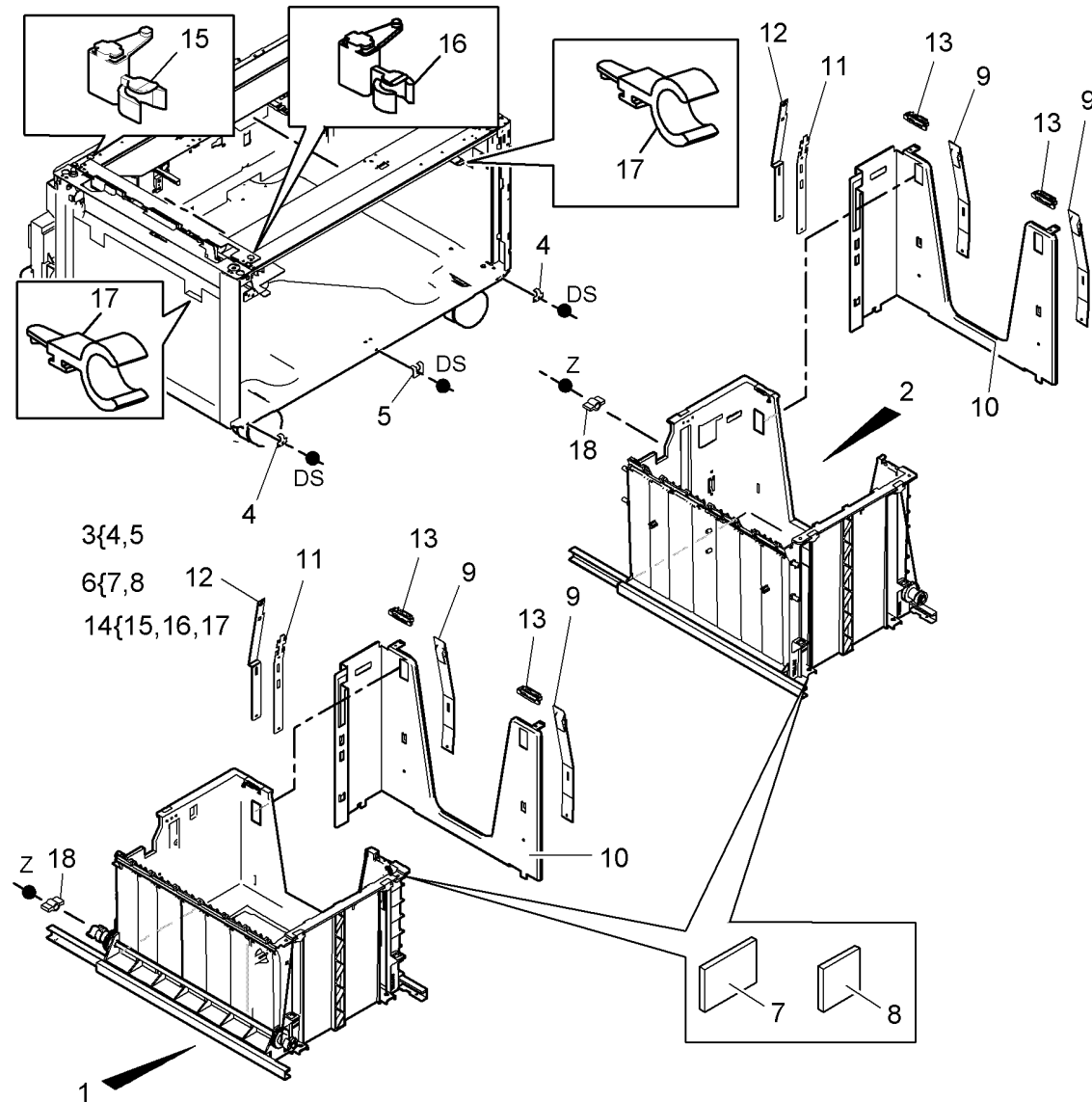
NOTE: Refer to ADJ 7.1 to set the tray 3 and tray 4 paper guides.



Q-8-5021-A

PL 7.17 HCF Tray 3 and 4 Assembly (2 of 2)

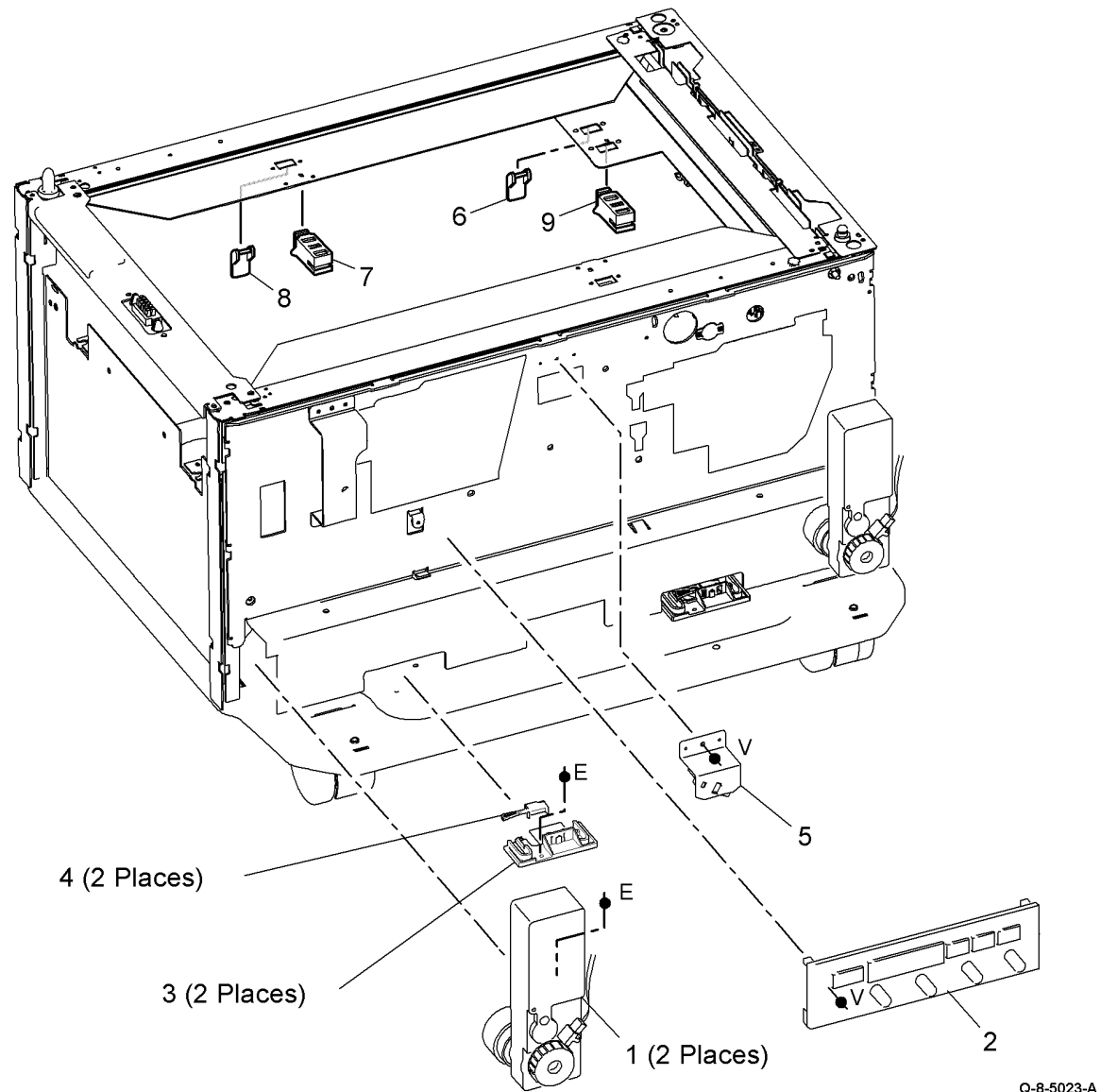
Item	Part	Description
1	-	Tray 4 assembly (REF: PL 7.15 Item 2)
2	-	Tray 3 assembly (REF: PL 7.15 Item 3)
3	049K00300	Tray 3 and 4 clamp kit
4	-	Side clamp (2 off) (P/O PL 7.17 Item 3)
5	-	Center clamp (P/O PL 7.17 Item 3)
6	-	Tray 3 & 4 mylar retainer clip kit (P/O PL 31.13 Item 9)
7	-	Retainer clip (Wide) (6 off) (P/O PL 7.17 Item 6)
8	-	Retainer clip (Narrow) (2 off) (P/O PL 7.17 Item 6)
9	-	Side edge flexure spring (Not Spared)
10	-	Paper tray guide (Not Spared) (ADJ 7.1)
11	-	Flexure spring (Not Spared)
12	009K02380	Top edge flexure spring
13	-	Retaining clips (Not Spared)
14	-	HCF Tray alignment clip kit (P/O PL 31.13 Item 1)
15	-	Front clip (P/O PL 7.17 Item 14)
16	-	Rear clip (P/O PL 7.17 Item 14)
17	-	Alignment locking clip (P/O PL 7.17 Item 14)
18	005E21801	Elevator dives gear coupling
19	019E75120	Pad Metamoll



Q-8-5022-A

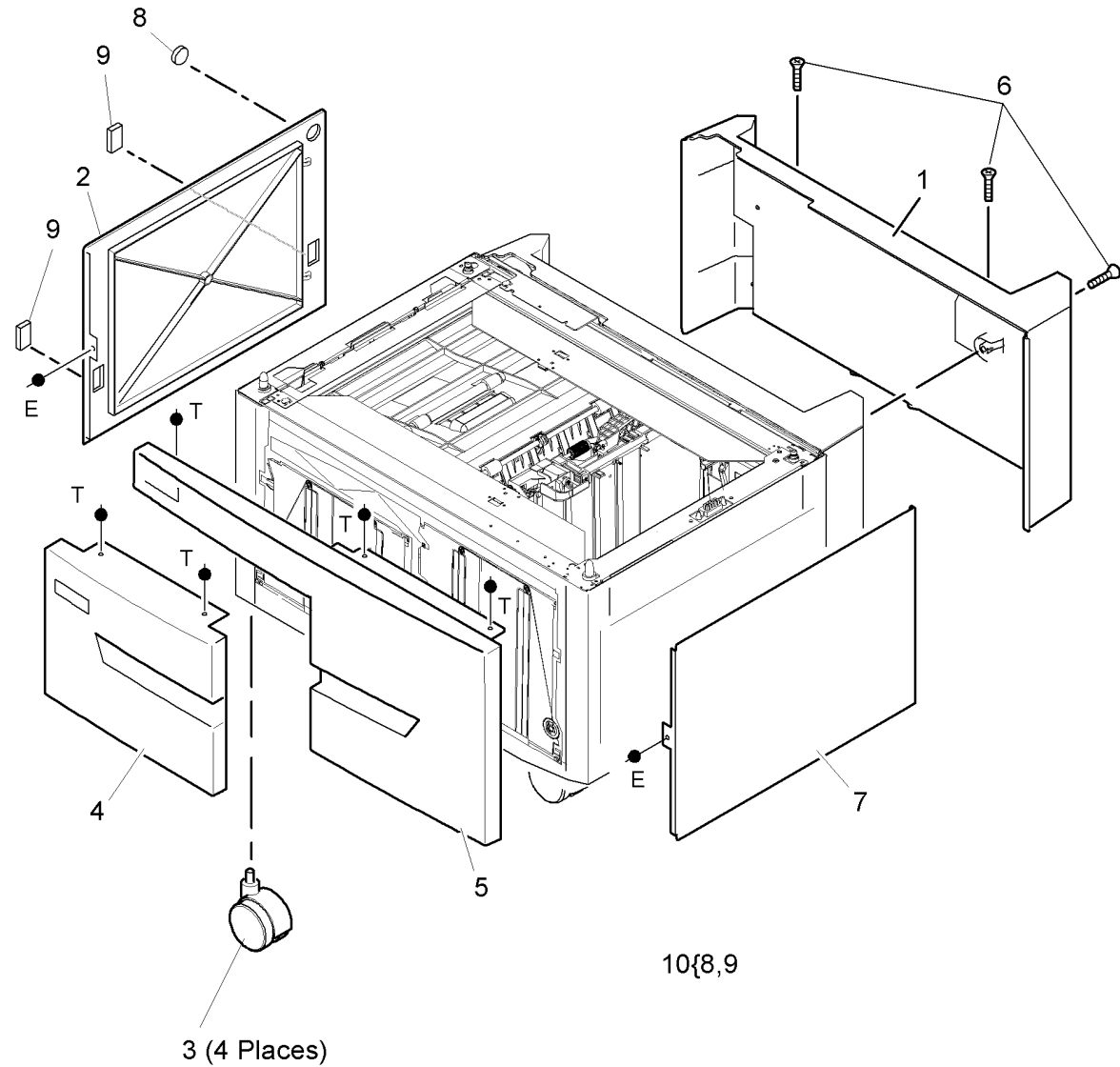
PL 7.20 Elevator Motor and Control PWB

Item	Part	Description
1	127K55950	Tray 3 elevator motor (MOT07-030), Tray 4 elevator motor (MOT07-040) (REP 7.3)
2	960K41520	HCF control PWB (REP 7.10)
3	019E63410	Switch holder
4	130E10570	Tray 3 home switch (S07-303), Tray 4 home switch (S07-304) (REP 7.9)
5	-	Tray 3 feed sensor (Q08-103) (REF: PL 8.30 Item 15)
6	120E25810	Tray 4 stack limiter (REP 7.8)
7	868E11660	Tray 3 stack limiter bracket
8	120E25800	Tray 3 stack limiter (REP 7.8)
9	868E11670	Tray 4 stack limiter bracket



PL 7.25 HCF Covers

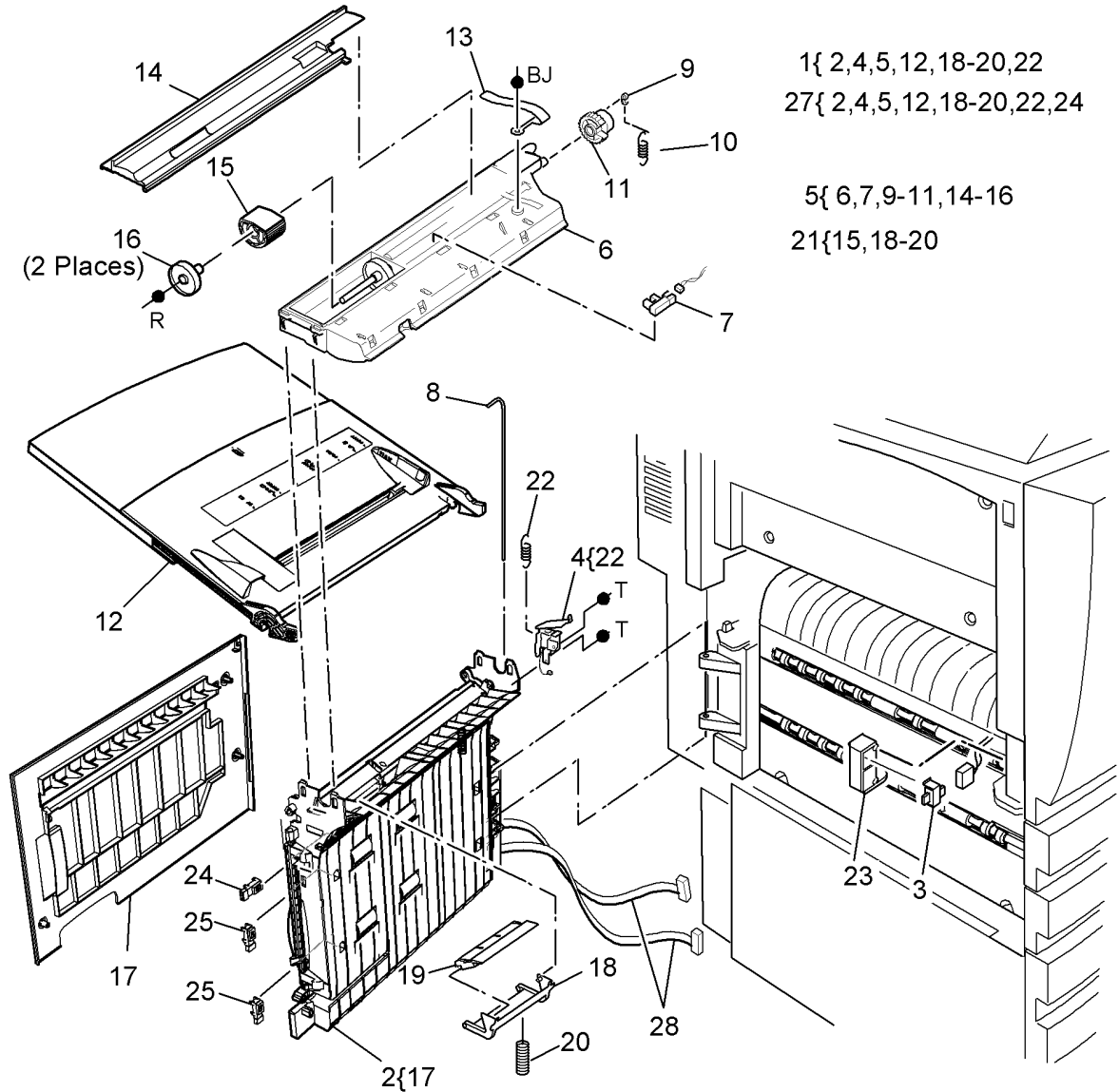
Item	Part	Description
1	802K48781	Rear cover
2	848K12270	Left cover
3	017K03771	Castor (locking)
4	848E17500	Tray 4 front cover
5	848E17490	Tray 3 front cover
6	826E20970	Screw (M6 x 30)
7	802K48770	Right cover
8	-	Cover infill 1 (P/O PL 7.25 Item 10)
9	-	Cover infill 2 (P/O PL 7.25 Item 10)
10	-	Cover infill kit (P/O PL 31.13 Item 17)



Q-8-5024-A

PL 7.30 Bypass Tray and Left Hand Door Assembly

Item	Part	Description
1	050K67880	Bypass tray and left hand door assembly (32-55 ppm) (REP 7.5)
2	-	Left hand door (P/O PL 7.30 Item 1, PL 7.30 Item 27)
3	-	Left hand door interlock (S01-305) (Not Spared)
4	121E25680	Feed solenoid (SOL08-050) (REP 8.9)
5	-	Feed head assembly (P/O PL 7.30 Item 1, 27) (REP 8.19)
6	-	Feed head (P/O PL 7.30 Item 5)
7	130E11610	Bypass tray empty sensor (Q07-335) (REP 8.23)
8	-	Hinge pin (Not Spared) (NOTE 1)
9	-	Spring retainer (P/O PL 7.30 Item 5)
10	809E57640	Spring drive gear
11	807E05311	Drive gear (REP 8.20)
12	-	Bypass tray (P/O PL 7.30 Item 1, 27)
13	809E84190	Ground spring
14	-	Feed head top cover (P/O PL 7.30 Item 5)
15	-	Feed roll (P/O PL 7.30 Item 21) (REP 8.21)
16	-	Nip roll (P/O PL 7.30 Item 5)
17	-	Left hand door cover (P/O PL 7.30 Item 2)
18	-	Retard pad bracket (P/O PL 7.30 Item 21)
19	-	Retard pad assembly (P/O PL 7.30 Item 21)
20	-	Retard pad spring (P/O PL 7.30 Item 21)
21	059K39862	Feed roll and retard pad assembly (REP 8.22)
22	-	Solenoid spring (P/O PL 7.30 Item 4)
23	-	Interlock cover (Not Spared)
24	130E12760	Tray 1/2 feed sensor (Q08-101) (REP 8.24)
25	130E12770	Wait Sensor (Q08-100, Q08-110) (65-87 ppm) (NOTE 2) (REP 8.17)
26	-	Not used
27	050K67890	Bypass tray and left hand door assembly (65-87 ppm) (REP 7.5)
28	962K64040	Connection harness



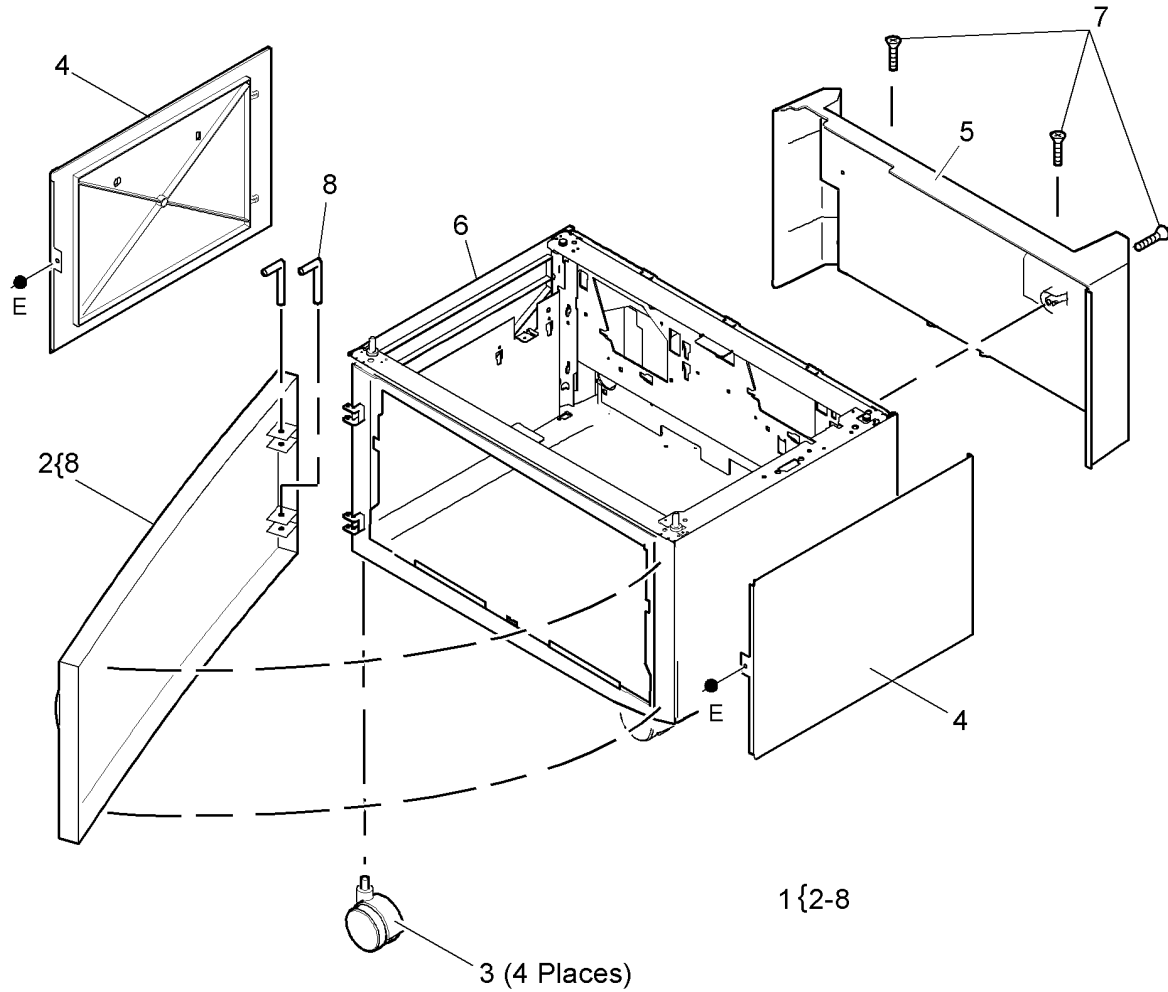
NOTE: 1: Hinge pins (PL 7.30 Item 8) are supplied with the front door.

NOTE: 2: Refer to PL 8.15 Item 3 for the 32-55 ppm wait sensor.

PL 7.40 Stand Assembly

Item	Part	Description
1	—	Stand unit (complete) (Not Spared)
2	076K03820	Front door (NOTE)
3	017K03771	Castor (locking)
4	802K48770	Left cover/Right cover
5	802K48781	Rear cover
6	—	Stand base (Not Spared)
7	826E20970	Screw (M6x30)
8	—	Door hinge pin (P/O PL 7.40 Item 2)

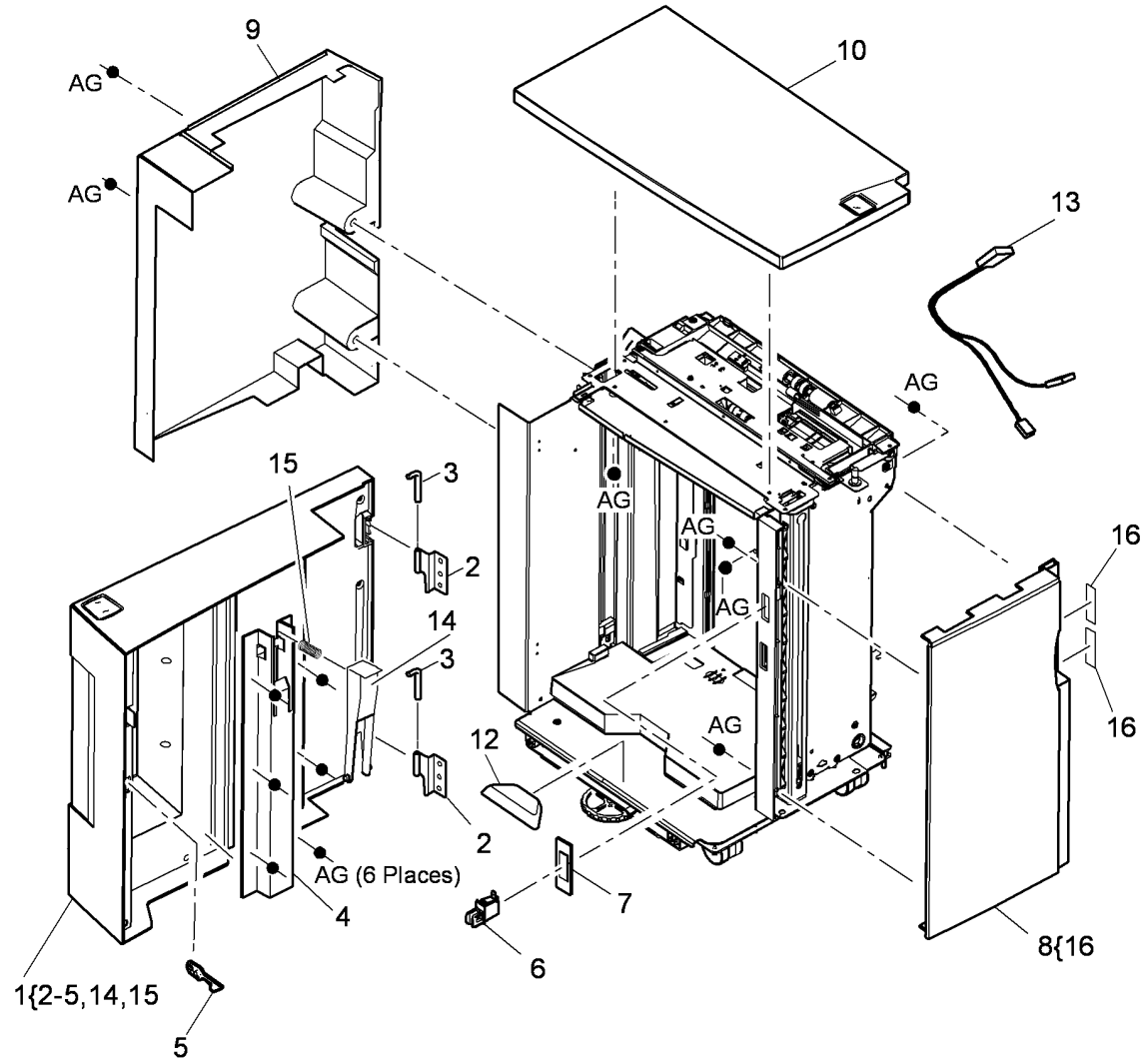
NOTE: Hinge pins (PL 7.40 Item 8) are supplied with the front door.



Q-8-5027-A

PL 7.60 Tray 5 Covers

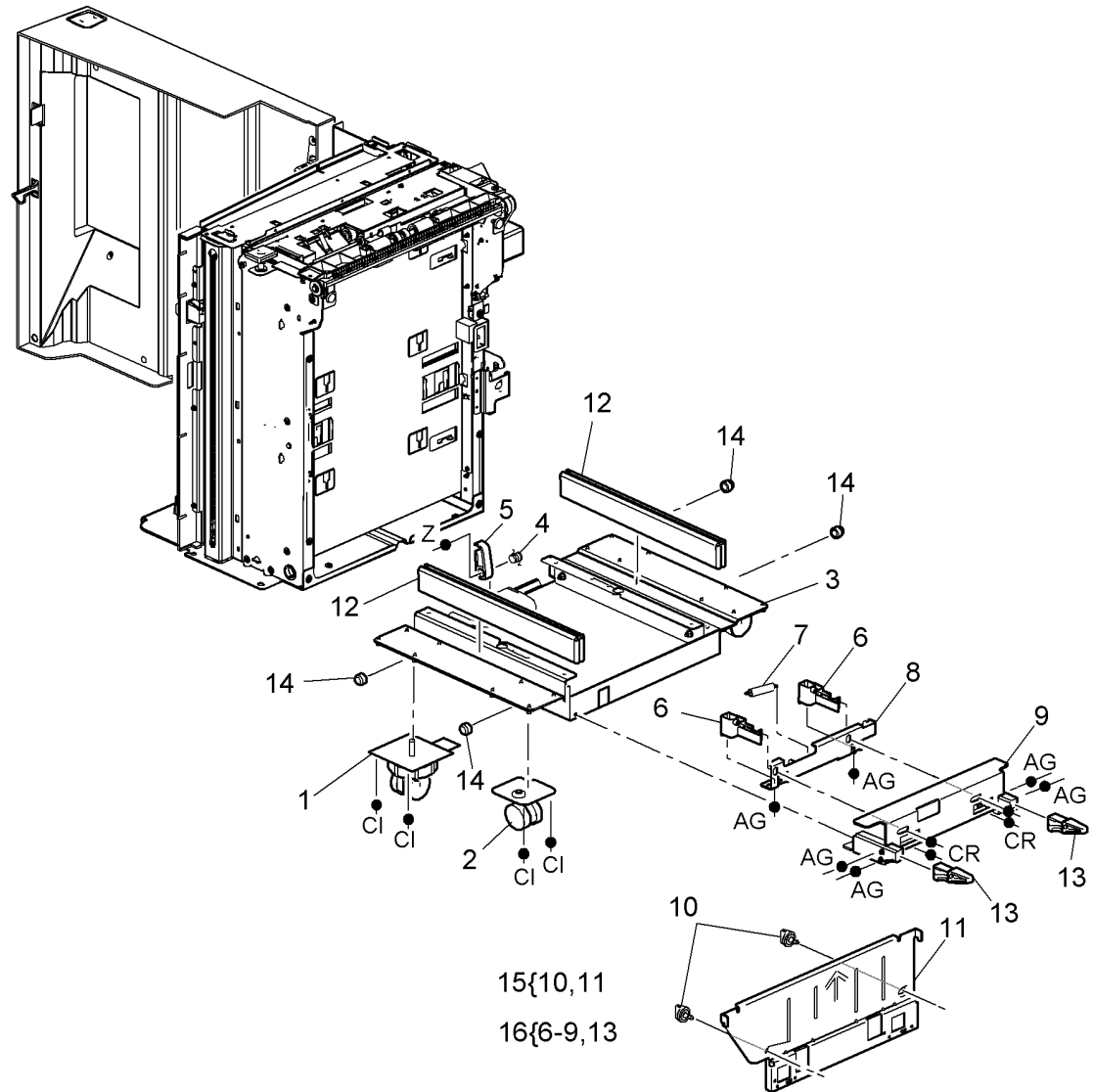
Item	Part	Description
1	802K93561	Front door assembly
2	-	Front door hinge (P/O PL 7.60 Item 1)
3	-	Front door hinge pin (P/O PL 7.60 Item 1)
4	-	Trail edge guide assembly (P/O PL 7.60 Item 1)
5	-	Front door latch (P/O PL 7.60 Item 1)
6	110E20570	Front door interlock switch (S07-306)
7	-	Interlock switch plate (Not Spared)
8	848K19110	Front cover
9	802E82351	Rear cover
10	802E82362	Top cover
11	-	Not used
12	848E05863	Base knuckle cover
13	-	Front door interlock harness (Not Spared)
14	-	Tamper guide lever (P/O PL 7.60 Item 1)
15	-	Tamper lever compression spring (P/O PL 7.60 Item 1)
16	-	Label (P/O PL 7.60 Item 8)



Q-8-5141-A

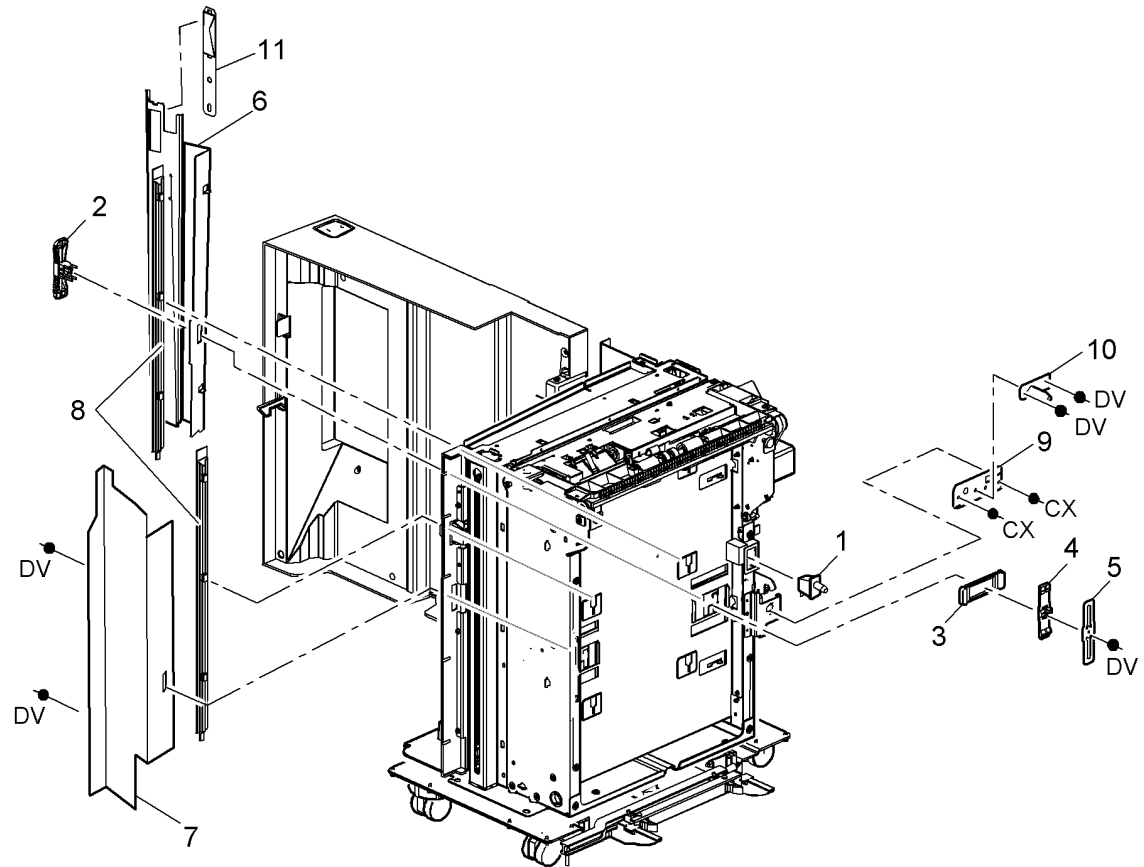
PL 7.62 Tray 5 Base

Item	Part	Description
1	-	Adjustable caster (Not Spared)
2	-	Caster (Not Spared)
3	-	Platform assembly (Not Spared)
4	-	Spring Bias (Not Spared)
5	-	Latch bias (Not Spared)
6	-	Docking latch (P/O PL 7.62 Item 16)
7	-	Docking latch spring (P/O PL 7.62 Item 16)
8	-	Docking latch bracket (P/O PL 7.62 Item 16)
9	-	Docking latch main bracket (P/O PL 7.62 Item 16)
10	-	Docking latch thumb screw (Not Spared)
11	-	Docking plate (Not Spared)
12	-	Slide assembly (Not Spared)
13	-	Docking guides (P/O PL 7.62 Item 16)
14	-	Slide assembly locking nut (Not Spared)
15	-	Docking plate assembly (Not Spared)
16	003K20680	Latch assembly



PL 7.64 Tray 5 Guides

Item	Part	Description
1	110E07300	Docking interlock switch (S07-372)
2	-	Handle latch (Not Spared)
3	-	Latch spacer (Not Spared)
4	-	Slide latch (Not Spared)
5	-	Spring leaf (Not Spared)
6	-	Rear guide (P/O PL 7.64 Item 12)
7	-	Front guide assembly (Not Spared)
8	038E34401	Guide strip
9	-	Adjustment plate (Not Spared)
10	-	Interlock guide (Not Spared)
11	-	Rear guide assembly spring (P/O PL 7.64 Item 12)
12	038K16403	Rear guide assembly

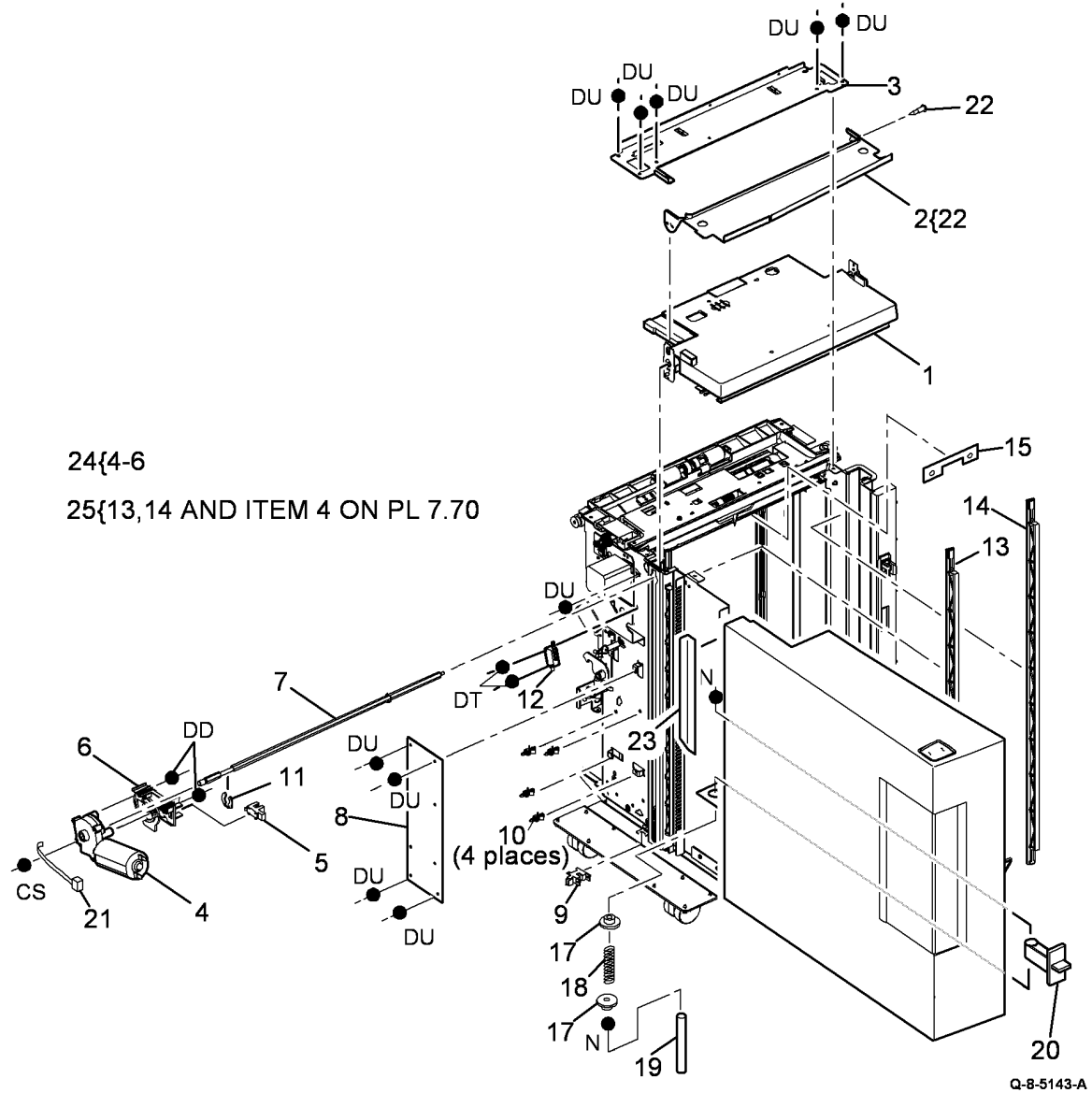


12{6,11

Q-8-5142-A

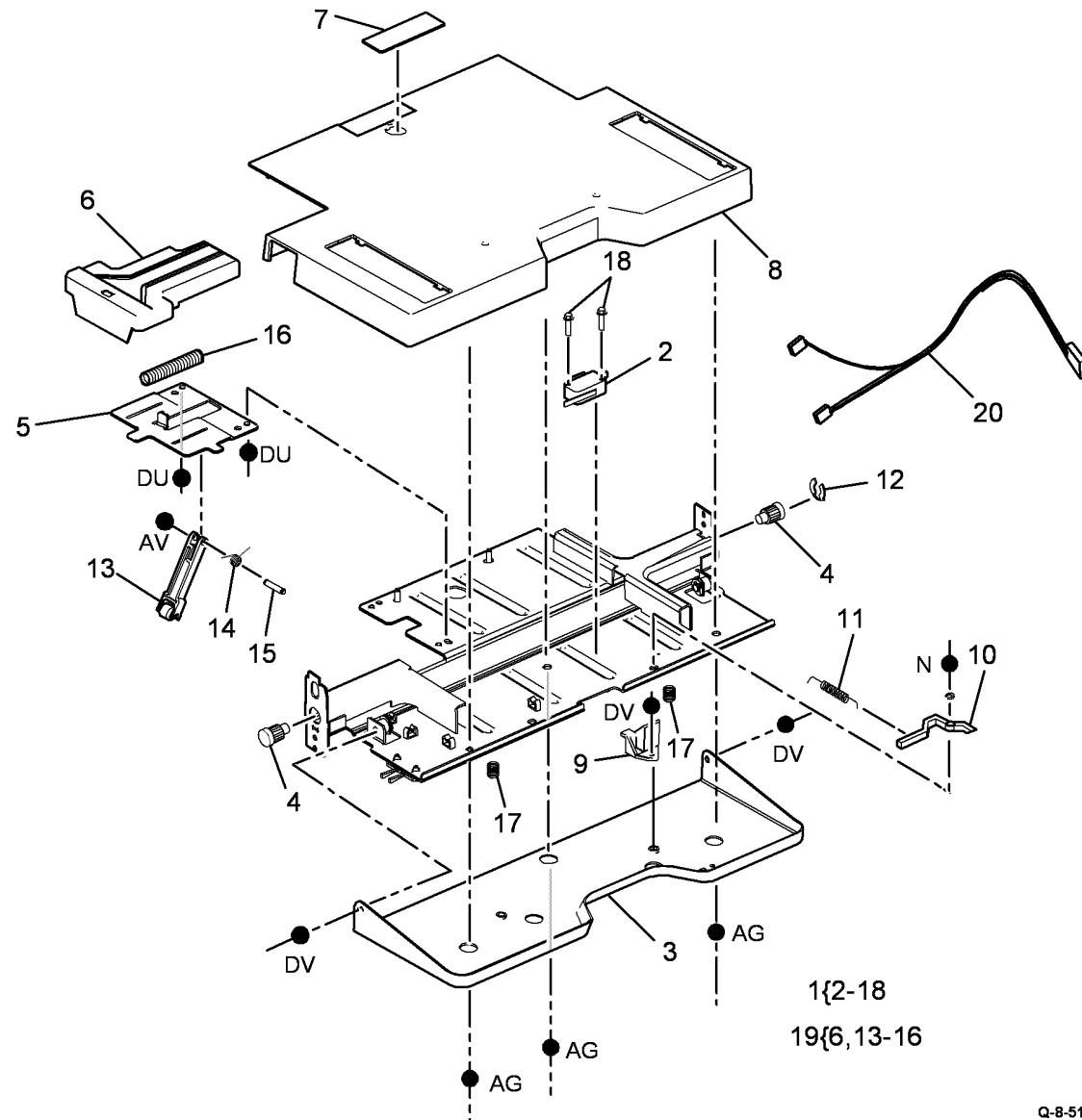
PL 7.68 Tray 5 Lift assembly (1 of 2)

Item	Part	Description
1	-	Tray assembly (complete) (REF: PL 7.70 Item 1)
2	-	Crash bar (Not Spared)
3	-	Frame top brace (Not Spared)
4	-	Elevator motor (MOT07-373) (P/O PL 7.68 Item 24) (REP 7.16)
5	-	Elevator motor encoder sensor (Q07-406) (P/O PL 7.68 Item 24) (REP 7.16)
6	-	Elevator motor bracket (P/O PL 7.68 Item 24)
7	-	Elevator motor shaft (Not Spared)
8	960K35024	Control PWB
9	130K75510	Stack down sensor (Q07-405) (REP 7.15)
10	-	Standoff (Not Spared)
11	-	Tray level drive gear clip (Not Spared)
12	110E06961	Upper limit switch (S07-412) (REP 7.17)
13	-	Rear elevator rack (P/O PL 7.68 Item 25)
14	-	Front elevator rack (P/O PL 7.68 Item 25)
15	-	Retard roller shield (Not Spared)
16	-	Not used
17	-	Shipping pin bearing (Not Spared)
18	-	Shipping pin spring (Not Spared)
19	-	Shipping pin (Not Spared)
20	-	Shipping pin handle (Not Spared)
21	-	Cable tie (Not Spared)
22	-	Clinch stud (P/O PL 7.68 Item 2)
23	-	Cable holder (Not Spared)
24	127K56330	Elevator motor assembly
25	007K19660	Elevator rack assembly



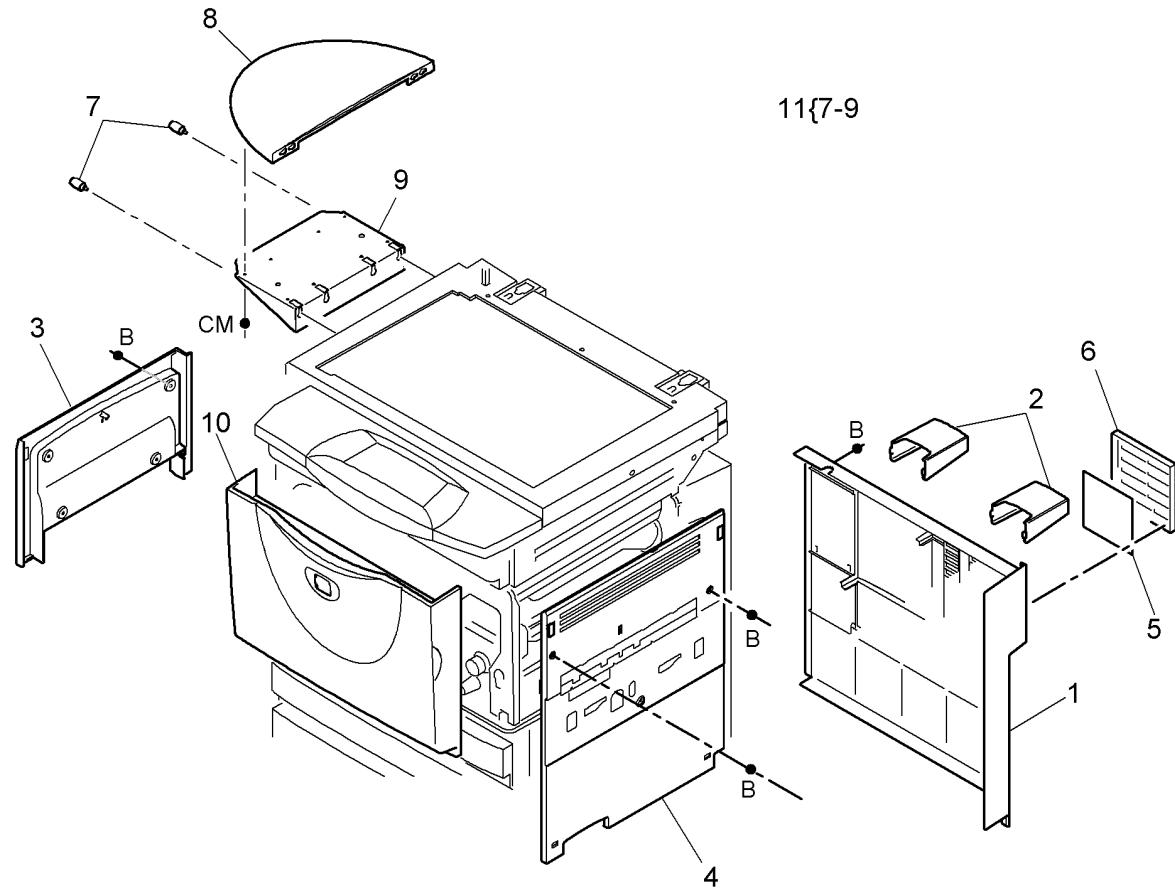
PL 7.70 Tray 5 Lift assembly (2 of 2)

Item	Part	Description
1	-	Tray lift assembly (Not Spared)
2	110E06961	Tray down limit switch (S07-415) (REP 7.18)
3	-	Lower safety bar (Not Spared)
4	-	Tray level drive gear (P/O PL 7.68 Item 25)
5	-	Fixing plate (Not Spared)
6	-	Infill plate (P/O PL 7.70 Item 19)
7	019K13470	Cork pad
8	-	Tray lift top cover (Not Spared)
9	-	Lift plate crash bar actuator 2 (Not Spared)
10	-	Lift plate crash bar actuator 1 (Not Spared)
11	-	Crash bar actuator spring (Not Spared)
12	-	Tray level drive gear clip (Not Spared)
13	-	Infill actuator arm (P/O PL 7.70 Item 19)
14	-	Infill actuator arm spring (P/O PL 7.70 Item 19)
15	-	Infill actuator arm pin (P/O PL 7.70 Item 19)
16	-	Infill plate spring (P/O PL 7.70 Item 19)
17	-	Lower safety spring (Not Spared)
18	-	Tray down limit switch screw (Not Spared)
19	815K11380	Infill plate assembly
20	962K50461	Tray 5 elevator harness



PL 8.10 Main Covers

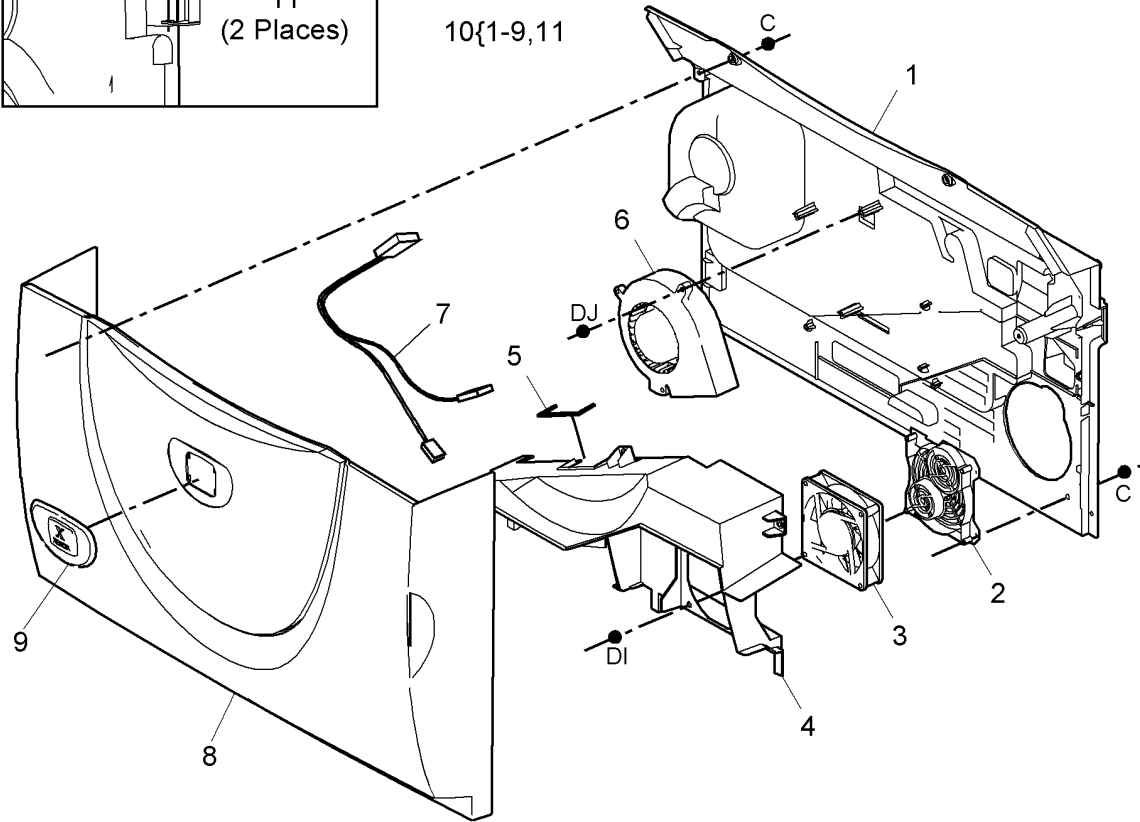
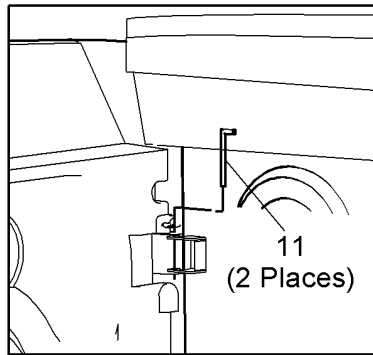
Item	Part	Description
1	802E93220	Rear cover
2	014E48330	Rear cover standoff
3	802E93210	Left hand cover
4	802E93201	Right hand cover
5	-	Filter (Not Spared)
6	-	Filter cover (Not Spared)
7	826E26991	Thumbscrew
8	-	Work shelf (P/O PL 8.10 Item 11)
9	-	Work shelf bracket (P/O PL 8.10 Item 11)
10	802K88301	Front door assembly (32-55 ppm)
11	-	Work shelf assembly kit (P/O PL 31.13 Item 7)



Q-8-5028-A

PL 8.11 Front Door Assembly (65-87 ppm)

Item	Part	Description
1	-	Internal cover (P/O PL 8.11 Item 10)
2	-	Grill (P/O PL 8.11 Item 10)
3	-	Paper path cooling fan 1 (P/O PL 8.11 Item 10)
4	-	Cooling duct (P/O PL 8.11 Item 10)
5	-	Foam seal (P/O PL 8.11 Item 10)
6	-	Paper path cooling fan 2 (P/O PL 8.11 Item 10)
7	-	Harness (P/O PL 8.11 Item 10)
8	802K82482	Front door
9	848K11790	Logo badge
10	802K95201	Front door assembly
11	-	Door hinge pin (P/O PL 8.11 Item 10)



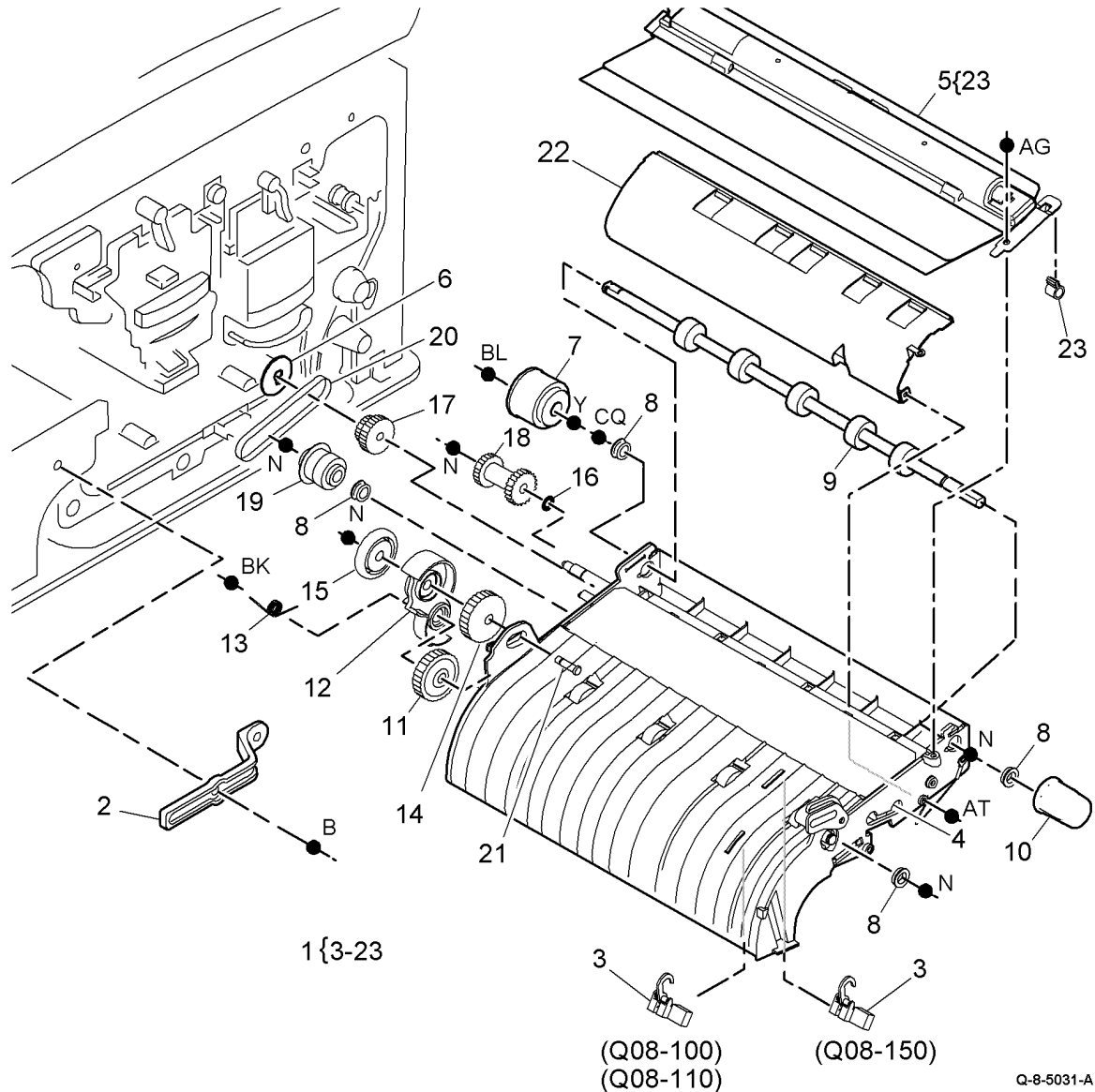
Q-8-5029-A

PL 8.15 Registration Transport (32-55 ppm)

Item	Part	Description
1	059K60040	Registration transport assembly (REP 8.4, ADJ 8.1)
2	-	Retainer bracket (Not Spared)
3	130E11430	Wait sensor (Q08-100), Registration sensor (Q08-150) (NOTE 2) (REP 8.6)
4	-	Registration transport guide (P/O PL 8.15 Item 1)
5	059K52340	Registration nip assembly
6	028E16630	Snap on washer (M6)
7	-	Registration clutch (CL08-070) (Not Spared) (REP 8.5, ADJ 8.1, ADJ 4.1)
8	013E36980	Bearing
9	806E18030	Drive roll assembly (REP 8.26)
10	-	Jam clearance knob (P/O PL 8.15 Item 1)
11	-	Gear (26T) (P/O PL 8.15 Item 1)
12	-	Spring arm (P/O PL 8.15 Item 1)
13	-	Torsion spring (P/O PL 8.15 Item 1)
14	-	Gear (28T) (P/O PL 8.15 Item 1)
15	-	Ring pitch (P/O PL 8.15 Item 1)
16	-	Black nylon washer (P/O PL 8.15 Item 1)
17	-	Gear (22G/28T) (P/O PL 8.15 Item 1) (ADJ 4.1)
18	-	Gear (23T) (P/O PL 8.15 Item 1) (ADJ 4.1)
19	-	Gear (22G/20T) (P/O PL 8.15 Item 1)
20	-	Drive belt (P/O PL 8.15 Item 1) (REP 8.27)
21	-	Spring arm pin (P/O PL 8.15 Item 1)
22	-	Lower bias guide (P/O PL 8.15 Item 1)
23	835E05350	Bias contact (NOTE 1)

NOTE: This is a HFSI item. Refer to GP 17 and reset the bias foam count to zero in the feature screen.

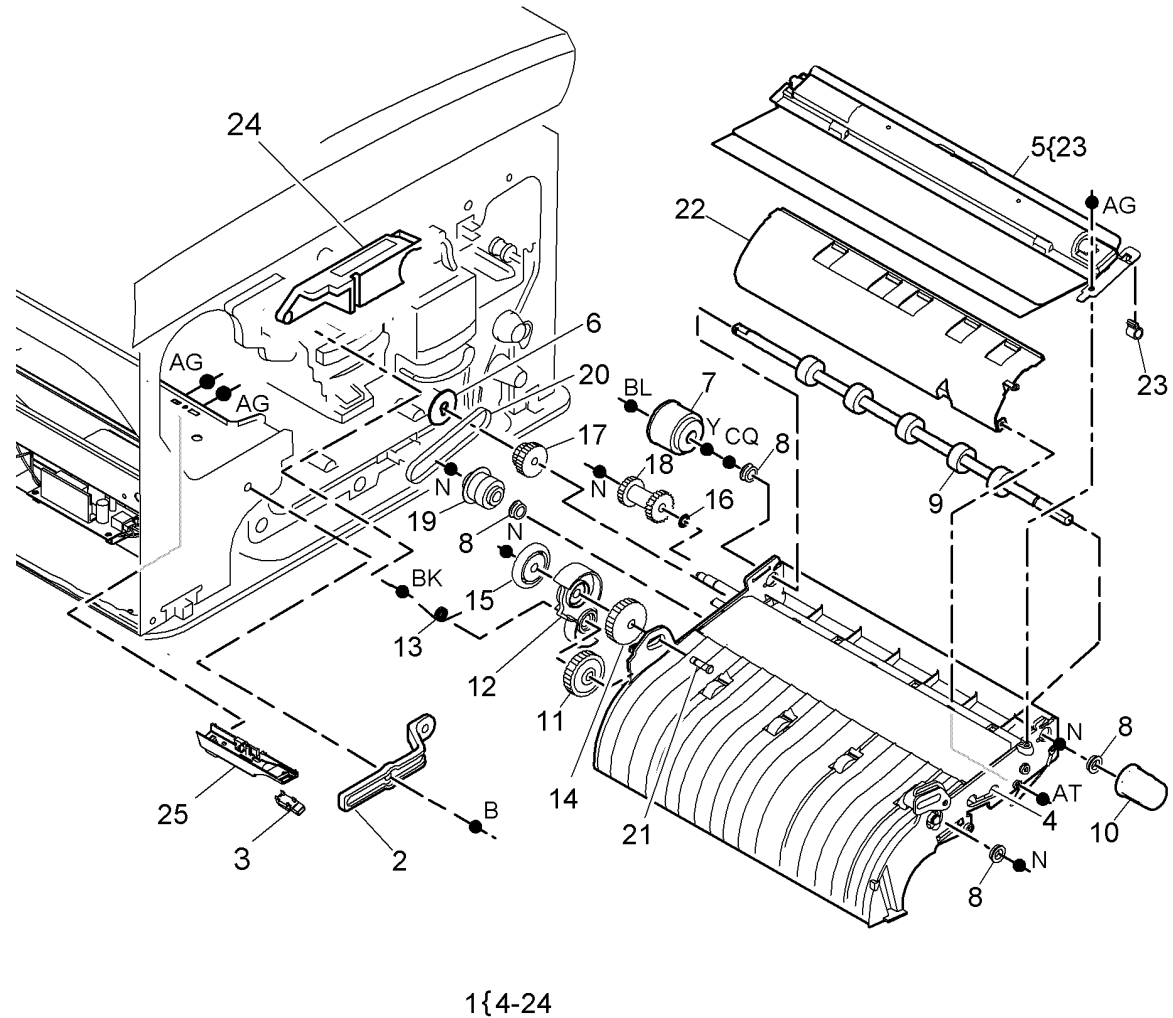
NOTE: Sensor reference Q08-110 may also be seen when the PFP is present.



Q-8-5031-A

PL 8.17 Registration Transport (65-87 ppm)

Item	Part	Description
1	059K60050	Registration transport assembly (REP 8.4, ADJ 8.1)
2	-	Retainer bracket (Not Spared)
3	-	Registration sensor (Q08-150) (REP 8.15)
4	-	Registration transport guide (P/O PL 8.17 Item 1)
5	-	Registration nip assembly
6	-	Snap on washer (M6)
7	-	Registration clutch (CL08-070) (REP 8.5, ADJ 8.1, ADJ 4.1)
8	013E36980	Bearing
9	-	Drive roll assembly (REP 8.26)
10	-	Jam clearance knob (P/O PL 8.17 Item 1)
11	-	Gear (26T) (P/O PL 8.17 Item 1)
12	-	Spring arm (P/O PL 8.17 Item 1)
13	-	Torsion spring (P/O PL 8.17 Item 1)
14	-	Gear (28T) (P/O PL 8.17 Item 1)
15	-	Ring pitch (P/O PL 8.17 Item 1)
16	-	Black nylon washer (P/O PL 8.17 Item 1)
17	-	Gear (22G/28T) (P/O PL 8.17 Item 1) (ADJ 4.1)
18	-	Gear (23T) (P/O PL 8.17 Item 1) (ADJ 4.1)
19	-	Gear (22G/20T) (P/O PL 8.17 Item 1)
20	-	Drive belt (P/O PL 8.17 Item 1) (REP 8.27)
21	-	Spring arm pin (P/O PL 8.17 Item 1)
22	-	Lower bias guide (P/O PL 8.17 Item 1)
23	-	Bias contact (NOTE)
24	-	Clutch cover (Not Spared)
25	-	Registration sensor bracket (Not Spared)

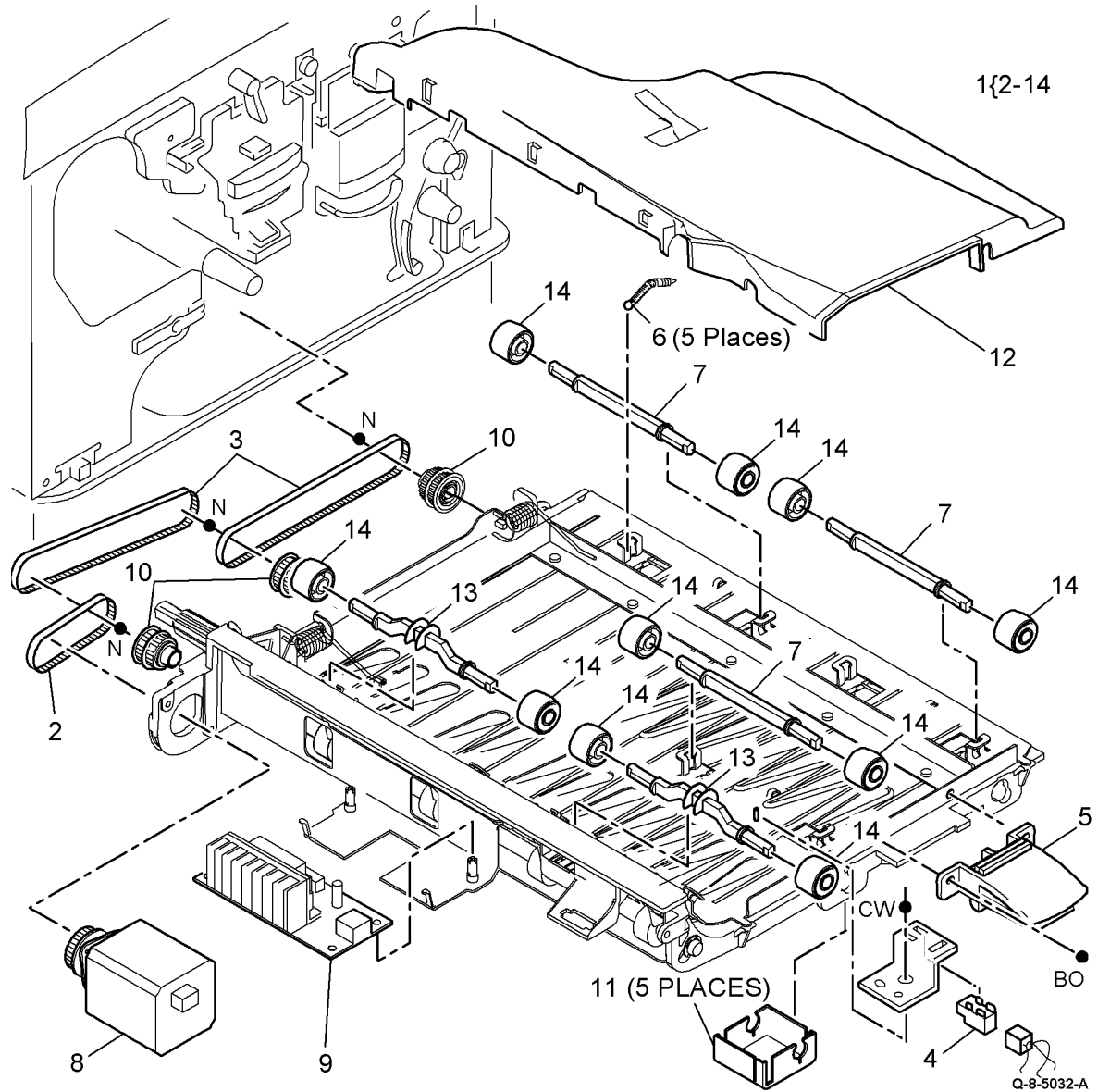


NOTE: This is a HFSI item. Refer to GP 17 and reset the bias foam count to zero in the feature screen.

Q-8-5147-A

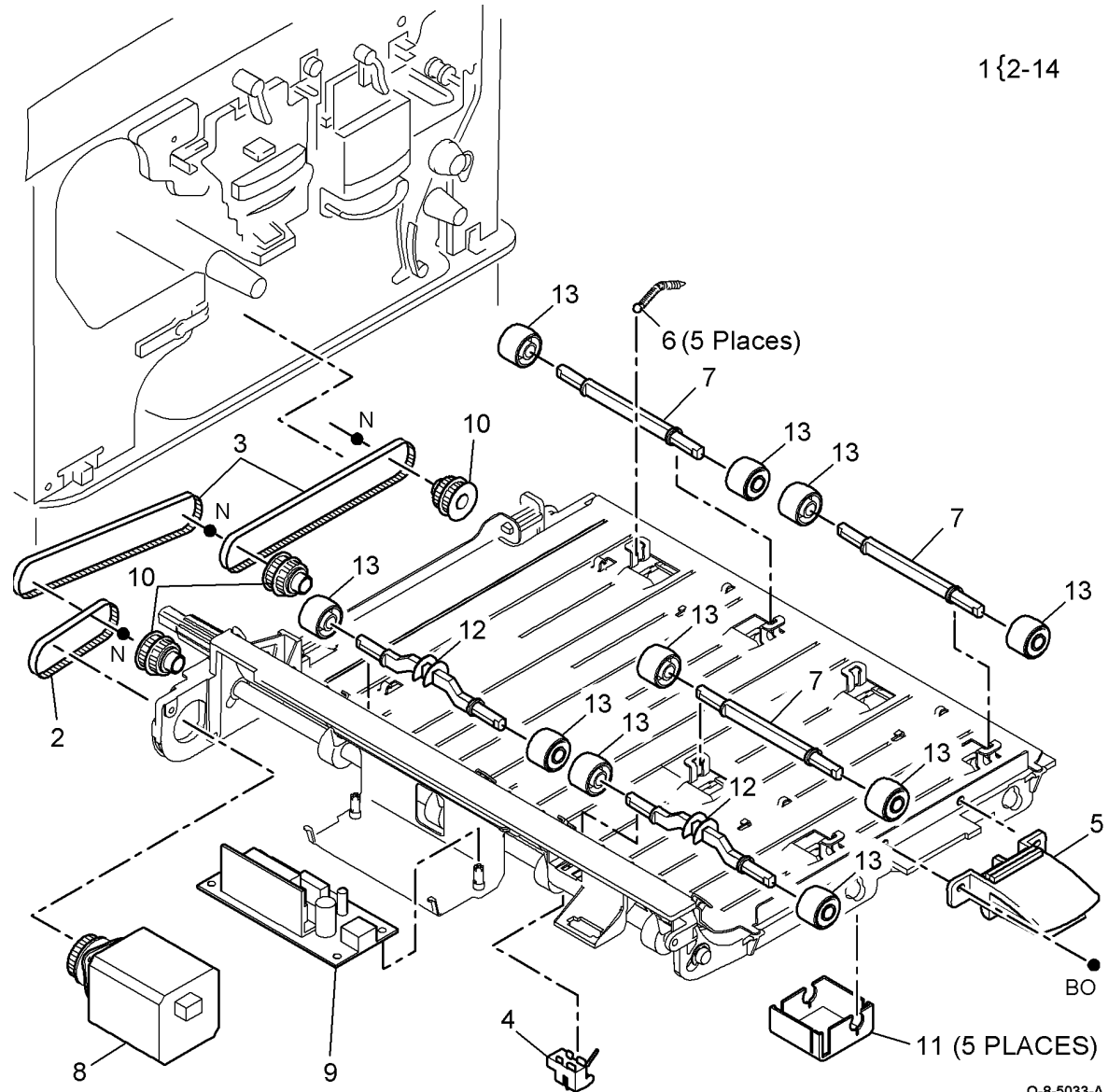
PL 8.20 Duplex Transport (65-87 ppm)

Item	Part	Description
1	059K59440	Duplex transport (REP 8.7)
2	-	Drive belt (76T) (P/O PL 8.20 Item 1) (REP 8.8)
3	-	Drive belt (285T) (P/O PL 8.20 Item 1) (REP 8.8)
4	130E12070	Duplex sensor (Q08-160) (REP 8.32)
5	003K19590	Jam clearance latch
6	-	Spring (P/O PL 8.20 Item 1)
7	-	Nip roll shaft (P/O PL 8.20 Item 1)
8	127K53550	Duplex motor (MOT08-060) (REP 8.8)
9	960K32880	Duplex motor driver PWB (REP 8.8)
10	-	Drive pulley (P/O PL 8.20 Item 1)
11	-	Lower cover (P/O PL 8.20 Item 1)
12	-	Duplex duct (P/O PL 8.20 Item 1)
13	-	Duplex nip roll shaft (P/O PL 8.20 Item 1)
14	059K49400	Nip roll assembly



PL 8.22 Duplex Transport (32-55 ppm)

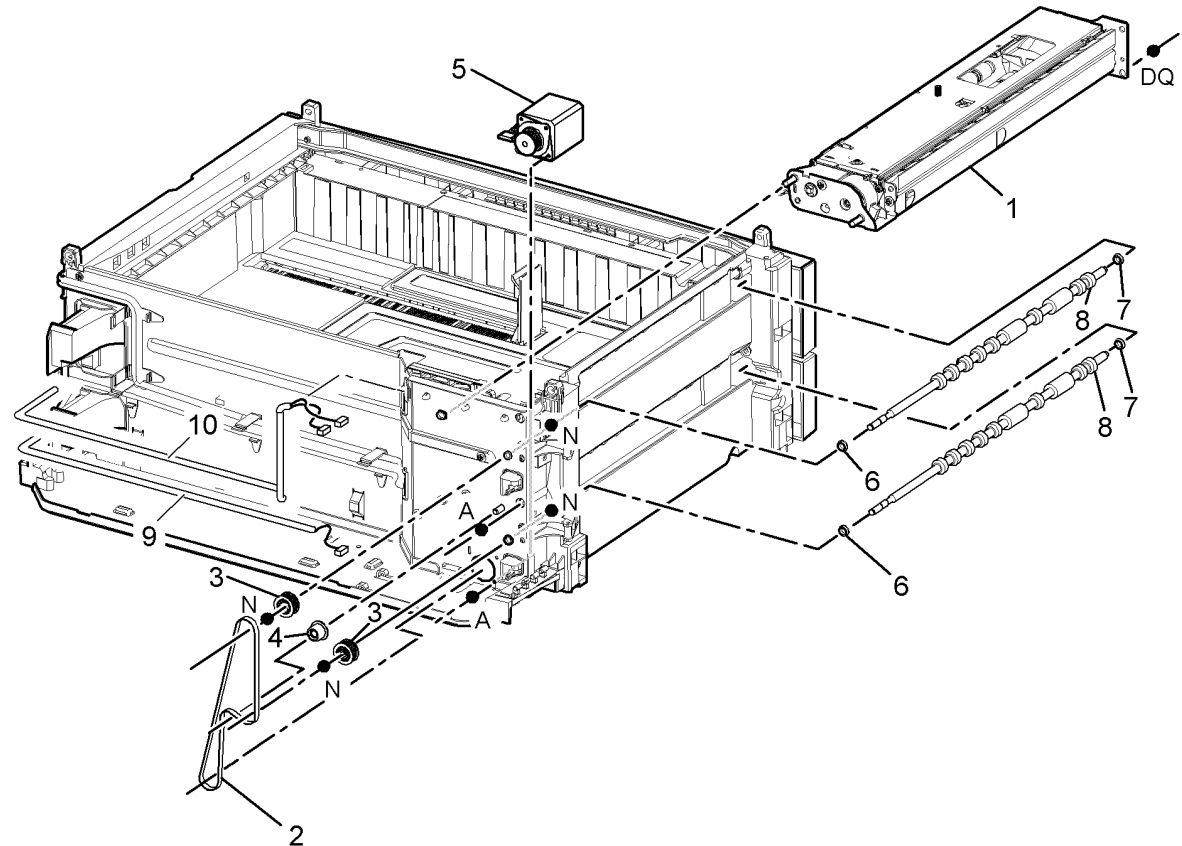
Item	Part	Description
1	059K59431	Duplex transport (REP 8.7)
2	-	Drive belt (76T) (P/O PL 8.22 Item 1) (REP 8.8)
3	-	Drive belt (285T) (P/O PL 8.22 Item 1) (REP 8.8)
4	130E12070	Duplex sensor (Q08-160) (REP 8.32)
5	003K19590	Jam clearance latch
6	-	Spring (P/O PL 8.22 Item 1)
7	-	Nip roll shaft (P/O PL 8.22 Item 1)
8	127K53190	Duplex motor (MOT08-060) (REP 8.8)
9	960K32860	Duplex motor driver PWB (REP 8.8)
10	-	Drive pulley (P/O PL 8.22 Item 1)
11	-	Lower cover (P/O PL 8.22 Item 1)
12	-	Duplex nip role shaft (P/O PL 8.22 Item 1)
13	059K49400	Nip roll assembly



Q-8-5033-A

PL 8.25 Tray 1 and 2 Paper Feed Assembly (1 of 2)

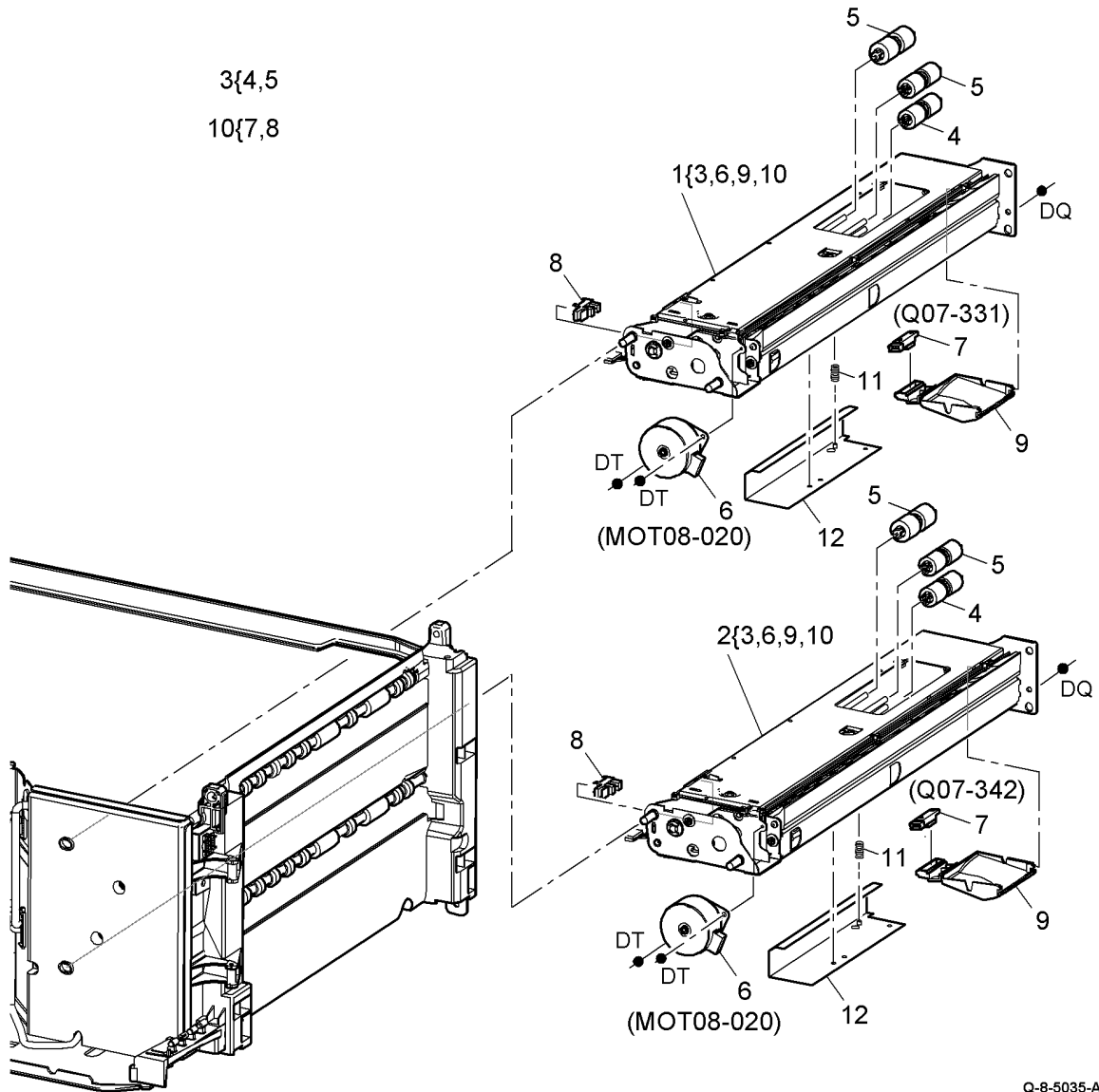
Item	Part	Description
1	-	Tray 1 or 2 paper feed assembly (P/O PL 8.26 Item 1)
2	023E31270	Transport drive belt (REP 8.12)
3	-	Pulley (Not Spared)
4	020E48680	Pulley idler
5	127K61840	Transport roll drives motor (MOT08-025) (REP 8.18)
6	-	Rear transport roll bearing (Not Spared) (REP 8.16)
7	-	Front transport roll bearing (Not Spared) (REP 8.16)
8	-	Transport roll (Not Spared) (REP 8.16)
9	962K64030	Tray 2 power harness
10	962K64020	Tray 1 power harness



Q-8-5148-A

PL 8.26 Tray 1 and 2 Paper Feed Assembly (2 of 2)

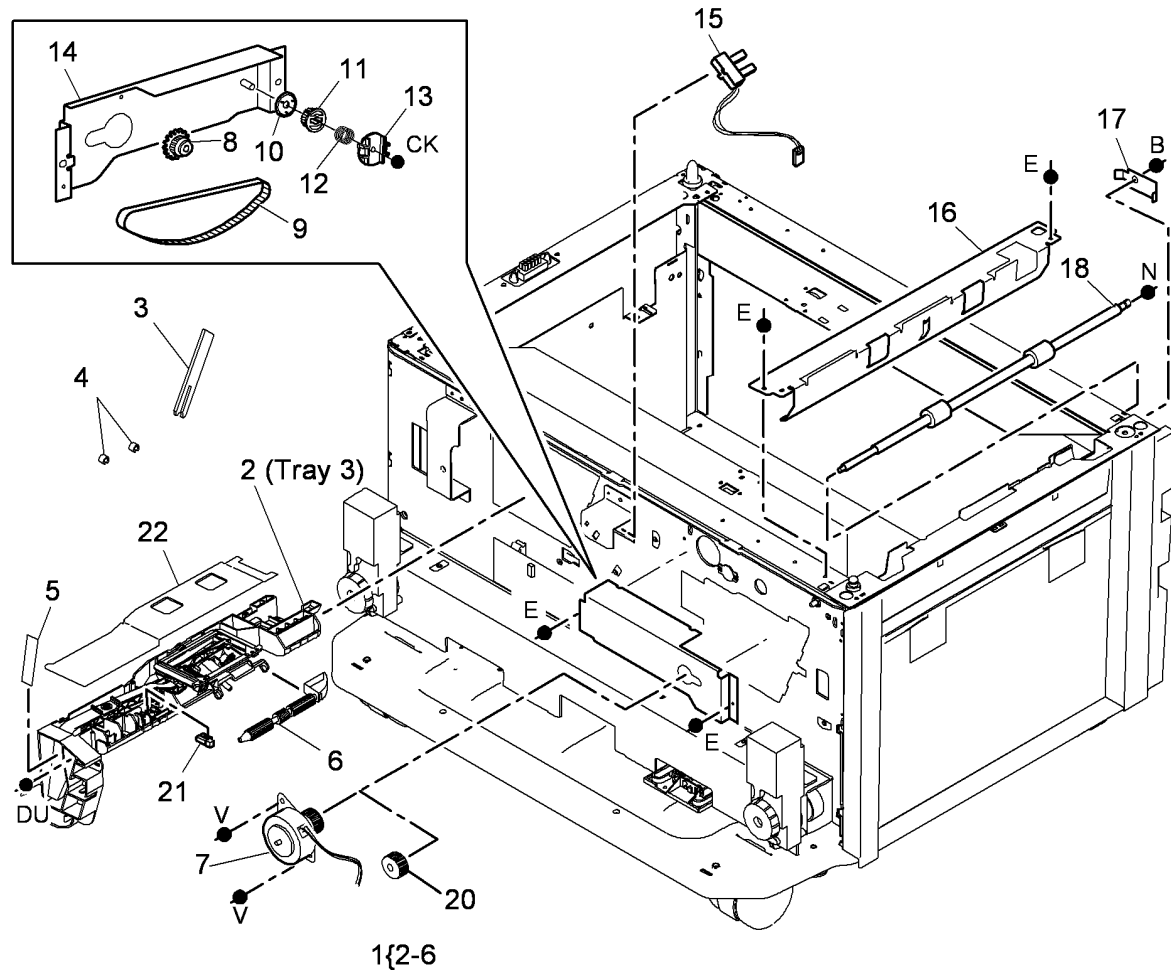
Item	Part	Description	
1	059K59680	Tray 1 paper feed assembly (REP 8.1)	3{4,5
2	-	Tray 2 paper feed assembly (REF: PL 8.26 Item 1) (REP 8.1)	10{7,8
3	059K59240	Roll assembly	
4	-	Retard roll (P/O PL 8.26 Item 3)	
5	-	Feed Nudger roll assembly (P/O PL 8.26 Item 3)	
6	127K61850	Tray 1 Feed/elevator motor (MOT08-010, MOT08-020)	
7	130E12130	Tray empty sensor (Q07-331, Q07-342)	
8	130E12750	Stack height sensor	
9	-	Stack height sensor actuator (P/O PL 8.26 Item 1)	
10	059K59250	Sensor assembly	
11	809E84180	Retard roll gate spring	
12	-	Retard roll gate (P/O PL 8.26 Item 1)	



Q-8-5035-A

PL 8.30 Tray 3 Paper Feed Assembly

Item	Part	Description
1	-	Tray 3 and 4 paper feed assembly kit (P/O PL 31.13 Item 15) (REP 8.2, REP 8.3)
2	-	Tray 3 paper feeder (P/O PL 31.13 Item 15)
3	-	Spacer tool (P/O PL 8.30 Item 1)
4	-	Feeder spacer (Tray 3 only) (P/O PL 8.30 Item 1)
5	-	Tray 3 feeder label (P/O PL 8.30 Item 1)
6	059K43730	Feed roll assembly (P/O PL 8.30 Item 1)
7	127K53380	Tray 3 and 4 transport motor (MOT08-045) (32-55 ppm) (REP 8.10)
-	127K42880	Tray 3 and 4 transport motor (MOT08-045) (65-87 ppm) (REP 8.10)
8	127K56490	Tray 3 and 4 non-conductive transport drive gear (32-55 ppm) (REP 8.11)
9	-	Transport drive belt (P/O PL 8.35 Item 16)
10	-	Flange (P/O PL 8.35 Item 16)
11	-	Pulley (P/O PL 8.35 Item 16)
12	-	Spring (P/O PL 8.35 Item 16)
13	-	Drive coupling (P/O PL 8.35 Item 16)
14	-	Tray 3 and 4 transport motor bracket (Not Spared)
15	-	Tray 3 feed sensor (Q08-103) (NOTE) (REP 8.28)
16	-	Paper guide (Not Spared)
17	-	Ground plate (Not Spared)
18	059K58620	Tray 3 and 4 transport roll (32-55 ppm) (REP 8.31, ADJ 4.1)
19	-	Not used
20	807E06210	Drive gear (Non-conductive) (32-55 ppm)
21	130E12060	Stack height sensor (REP 7.7)
22	-	Tray 3 paper feeder cover (Not Spared)



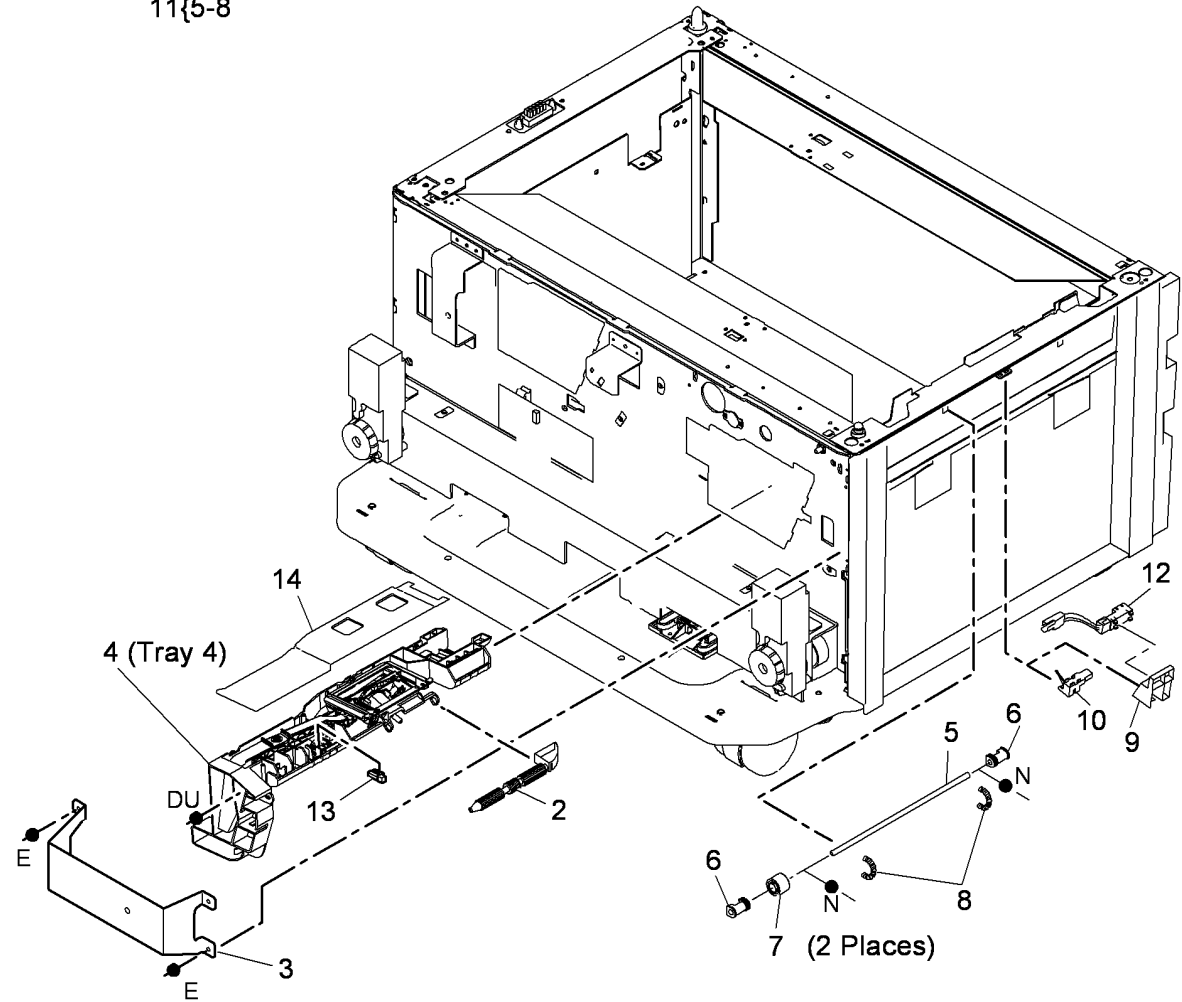
NOTE: For the tray 3 feed sensor actuator, refer to PL 7.15 Item 9.

Q-8-5036-A

PL 8.31 Tray 4 Paper Feed Assembly

Item	Part	Description
1	-	Tray 3 and 4 paper feed assembly kit (P/O PL 31.13 Item 15) (REP 8.2, REP 8.3)
2	059K43730	Feed roll assembly
3	-	Mounting bracket (Not Spared)
4	-	Tray 4 paper feeder (P/O PL 8.31 Item 1)
5	-	Shaft (P/O PL 8.31 Item 11)
6	022E26620	Bearing (P/O PL 8.31 Item 11)
7	022E26640	Idler roll (P/O PL 8.31 Item 11)
8	-	Spring (P/O PL 8.31 Item 11)
9	-	Tray 4 feed sensor bracket (Not Spared)
10	130E12510	Tray 4 feed sensor (Q08-104) (32-38 ppm)
11	006K29490	Idler shaft assembly
12	130K75380	Tray 4 feed sensor (Q08-104) (45-87 ppm)
13	130E12060	Stack height sensor (REP 7.7)
14	-	Tray 4 paper feeder cover (Not Spared)

1{2-4 AND ITEMS 3,4 ON PL 8.30
11{5-8

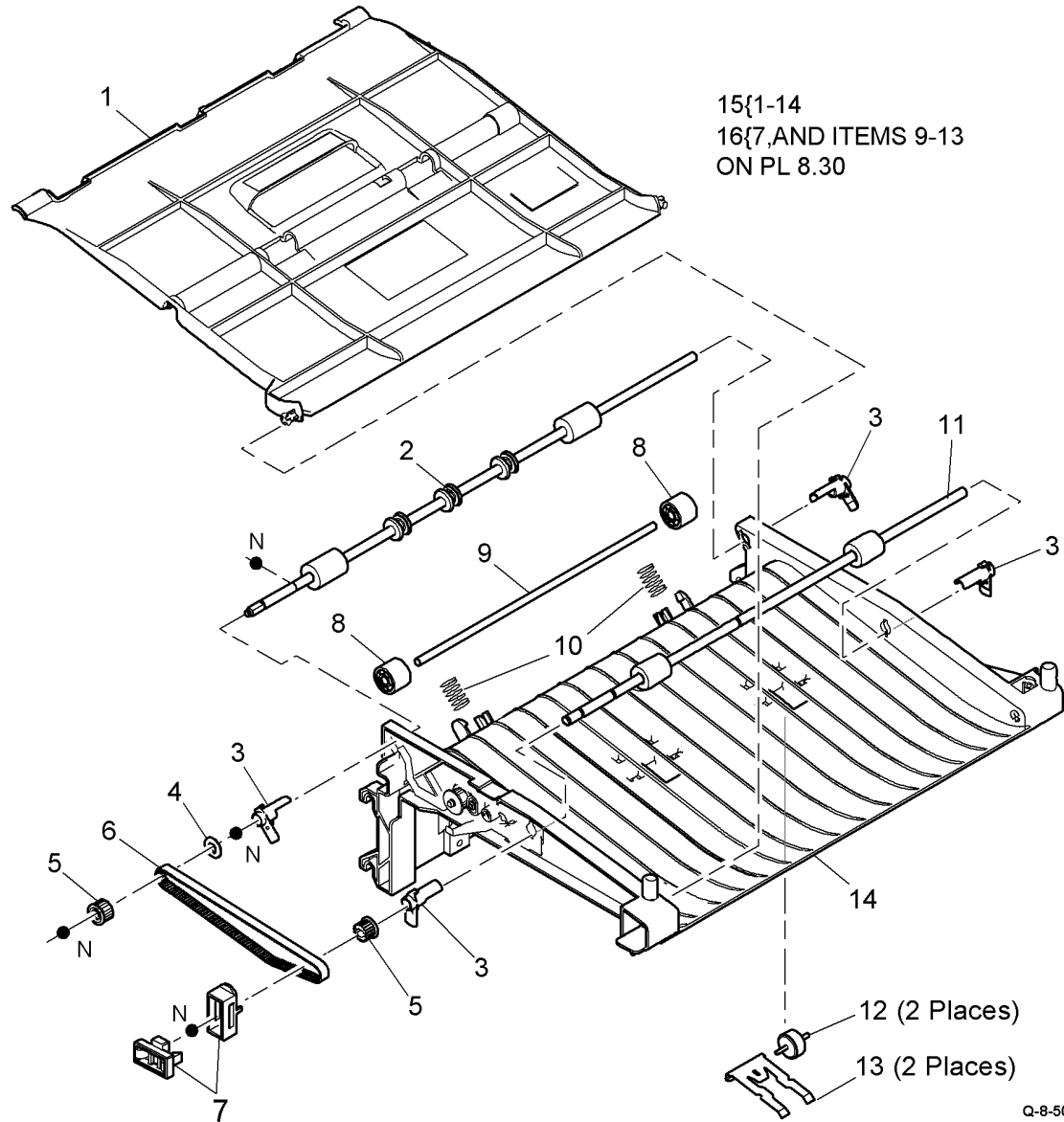


Q-8-5140-A

PL 8.35 Tray 3 Transport Assembly

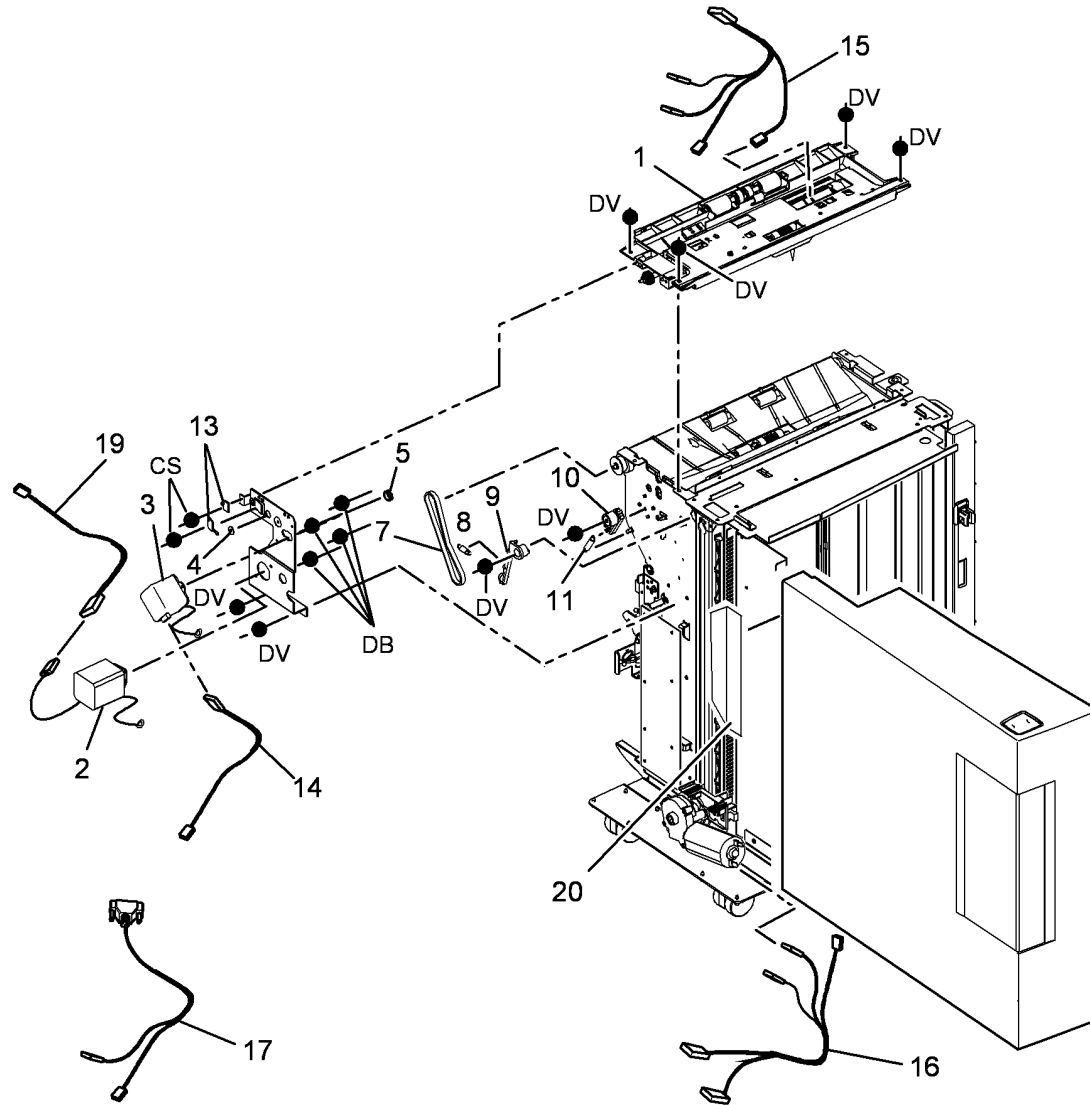
Item	Part	Description
1	802K48530	Jam clearance door HCF paper path
2	059K30402	Takeaway roll assembly (32-55 ppm) (REP 8.29, ADJ 4.1)
-	059K50101	Takeaway roll assembly (65-87 ppm) (REP 8.29, ADJ 4.1)
3	022E26620	Transport roll bearing
4	-	Flange (P/O PL 8.35 Item 15)
5	-	Pulley (P/O PL 8.35 Item 15)
6	023E24440	Drive belt
7	-	Drive coupling (P/O PL 8.35 Item 16)
8	022E26640	Idler roll
9	059K50120	Shaft transport (P/O PL 8.35 Item 15) (REP 8.30)
10	-	Spring (P/O PL 8.35 Item 15) (REP 8.30)
11	059K50110	Transport roll assembly (REP 8.30, ADJ 4.1)
12	-	Nip roll (Not Spared)
13	-	Spring plate (P/O PL 8.35 Item 15)
14	-	Base (P/O PL 8.35 Item 15)
15	059K43830	Tray 3 transport assembly (REP 8.13)
16	-	Clutch kit (P/O PL 31.13 Item 3)

NOTE: Refer to REP 8.13 for the tray 3 transport assembly.



PL 8.40 Tray 5 Feed Assembly (1 of 2)

Item	Part	Description
1	-	Upper feeder assembly (REF: PL 8.45 Item 1)
2	127K56452	Tray 5 transport motor (MOT - 08-046) (REP 8.37)
3	127K61980	Feed motor (MOT08-117) (REP 8.36)
4	-	Bearing (Not Spared)
5	-	Gear (Not Spared)
6	-	Not used
7	-	Drive belt (Not Spared) (REP 8.33)
8	-	Upper limit actuator spring (Not Spared)
9	-	Upper limit actuator (Not Spared)
10	-	Belt tensioner (Not Spared)
11	-	Belt tensioner spring (Not Spared)
12	-	Not used
13	-	ESD brush (Not Spared)
14	-	Transport motor harness (Not Spared)
15	-	Tray 5 upper feeder assembly harness (Not Spared)
16	962K50473	Elevator motor harness
17	962K63350	Side reg interface harness
18	-	Not used
19	-	Feed/elevator motor harness (Not Spared)
20	-	Elevator harness shield (Not Spared)

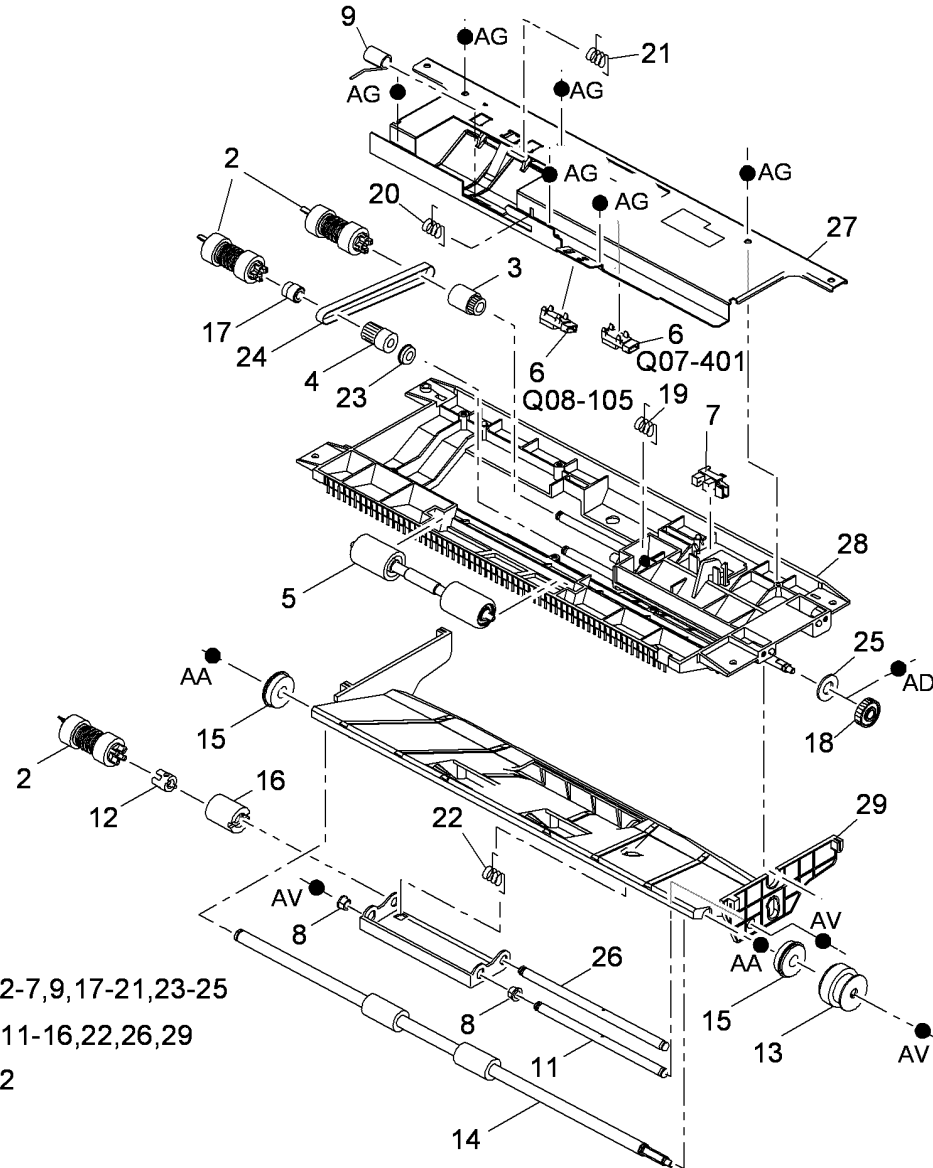


Q-8-5149-A

PL 8.45 Tray 5 Feed Assembly (2 of 2)

Item	Part	Description
1	059K51080	Upper feed assembly
2	-	Feed/nudger/retard roller (P/O PL 8.45 Item 30) (REP 8.34)
3	-	Nudger roll (P/O PL 8.45 Item 1)
4	-	One way coupling (P/O PL 8.45 Item 1)
5	-	Take away idler roller (P/O PL 8.45 Item 1)
6	130E11610	Tray 5 empty (Q07-401) /feed sensor (Q08-105) (REP 7.13, REP 8.25)
7	130E12060	Stack height sensor (Q07-402) (REP 7.14)
8	-	Actuator pivot shaft bearing (P/O PL 8.45 Item 10)
9	-	Torsion spring (P/O PL 8.45 Item 1)
10	059K58710	Lower feed assembly
11	-	Actuator pivot shaft (P/O PL 8.45 Item 10)
12	-	Retard clutch (P/O PL 8.45 Item 10)
13	-	One way pulley clutch (P/O PL 8.45 Item 10)
14	-	Take away roller (P/O PL 8.45 Item 10) (REP 8.38)
15	-	Bearing (P/O PL 8.45 Item 10)
16	-	Clutch (P/O PL 8.45 Item 10)
17	-	Clutch (P/O PL 8.45 Item 1)
18	-	Gear (38T) (P/O PL 8.45 Item 1)
19	-	Torsion nudger spring (P/O PL 8.45 Item 1)
20	-	Housing spring (P/O PL 8.45 Item 1)
21	-	Torsion chute spring (P/O PL 8.45 Item 1)
22	-	Torsion retard spring (P/O PL 8.45 Item 10)
23	-	Bearing (P/O PL 8.45 Item 1)
24	-	Roller belt (P/O PL 8.45 Item 1)
25	-	Washer (P/O PL 8.45 Item 1)
26	-	Feed/nudger/retard roller shaft (P/O PL 8.45 Item 10)
27	-	Upper feed assembly top cover (P/O PL 8.45 Item 1)
28	-	Upper feed assembly base (P/O PL 8.45 Item 1)
29	-	Lower feed assembly base (P/O PL 8.45 Item 10)
30	-	Feed roll kit (Pack of 3) (P/O PL 31.13 Item 24)

1{2-7,9,17-21,23-25
 10{11-16,22,26,29
 30{2

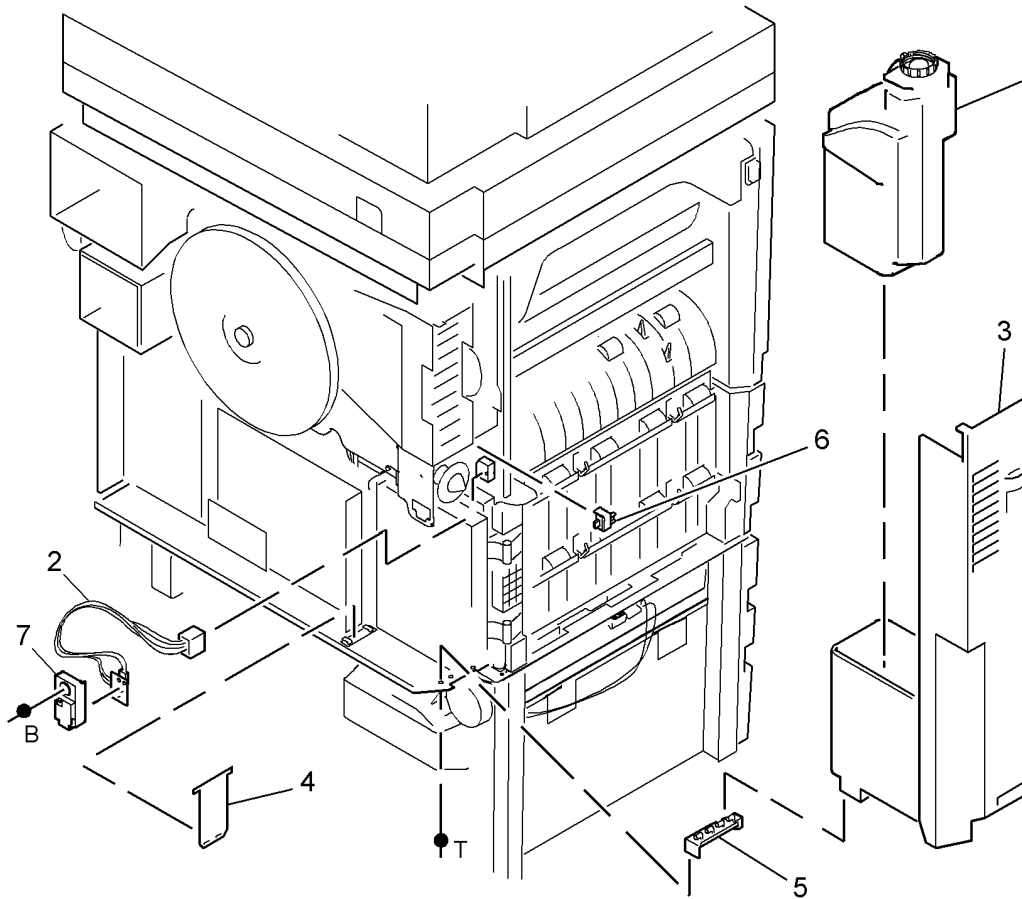


Q-8-5145-A

PL 9.10 Waste Toner Bottle Assembly

Item	Part	Description
1	008R12896	Waste toner bottle
2	-	Waste toner full sensor (Q09-350) (Not Spared) (REP 9.4)
3	802E93280	Waste toner door (REP 9.1)
4	003E77450	Strap (NOTE)
5	803E03180	Hinge block
6	-	Waste toner door switch (S09-380) (REF: PL 4.10 Item 8, PL 4.15 Item 8)
7	-	Sensor cover (Not Spared)

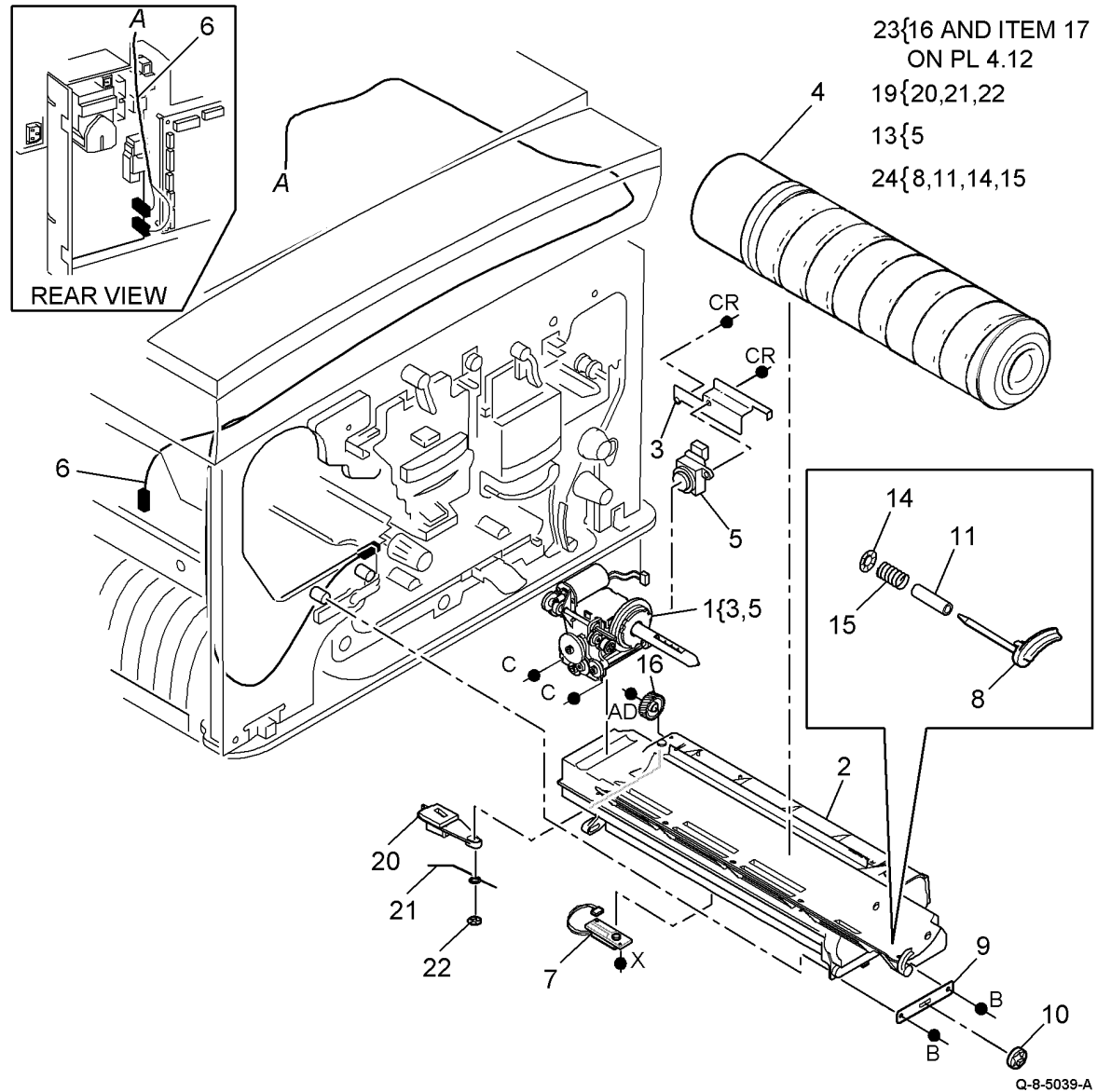
NOTE: Refer to REP 9.1 for the waste toner bottle assembly.



Q-8-5038-A

PL 9.15 Developer Assembly (65-87 ppm)

Item	Part	Description
1	094K05020	Toner dispense module (P/O PL 31.12 Item 21) (REP 9.5)
2	-	Developer module (P/O PL 31.12 Item 23) (REP 9.2)
3	-	Retaining bracket (P/O PL 9.15 Item 1)
4	-	Toner cartridge (P/O PL 26.11 Item 2) (NOTE 1)
5	-	Low toner sensor (Q09-310) (P/O PL 9.15 Item 13)
6	-	Registration/Developer bias harness (Not Spared)
7	-	Toner concentration sensor (Q09-360) (P/O PL 9.15 Item 2)
8	-	Toner Cartridge latch (P/O PL 9.15 Item 24)
9	-	Retaining plate (P/O PL 9.15 Item 2)
10	-	Speed nut (P/O PL 9.15 Item 2)
11	-	Sleeve (P/O PL 9.15 Item 24)
12	-	Not used
13	-	Out of toner sensor kit (P/O PL 31.13 Item 8)
14	-	Push on fastener (P/O PL 9.15 Item 24)
15	-	Spring (P/O PL 9.15 Item 24)
16	807E09950	Main drive gear (P/O PL 9.15 Item 23) (ADJ 4.1)
17	-	Not used
18	-	Not used
19	-	Trickle outlet shutter kit (P/O PL 31.12 Item 3)
20	-	Shutter assembly (P/O PL 9.15 Item 19)
21	-	Shutter spring (P/O PL 9.15 Item 19)
22	-	Push on fastener (P/O PL 9.15 Item 19)
23	-	Developer/Drives interface kit (P/O PL 31.13 Item 12) (NOTE 2)
24	-	Developer latch repair kit (P/O PL 31.12 Item 2)

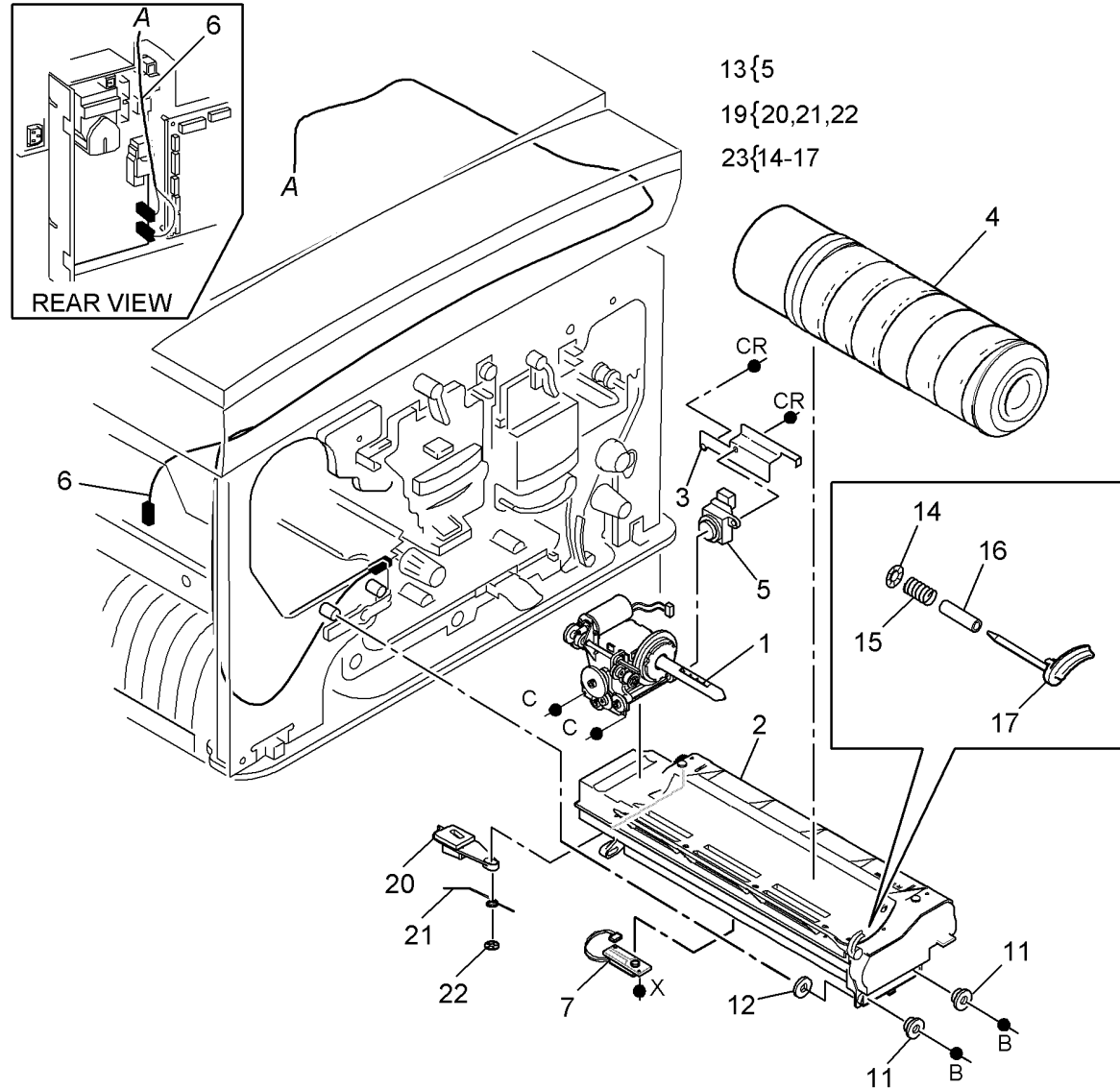


NOTE: A waste toner bottle, PL 9.10 Item 1 is supplied with the toner cartridges.

NOTE: The main drive gear PL 9.15 Item 16 and developer drive gear/pulley PL 4.12 Item 17, must always be replaced as a pair.

PL 9.17 Developer Assembly (32-55 ppm)

Item	Part	Description
1	-	Toner dispense module kit (P/O PL 31.12 Item 21) (REP 9.5)
2	-	Developer module (P/O PL 31.12 Item 22) (NOTE 1)
3	-	Retaining bracket (Not Spared)
4	-	Toner cartridge (P/O PL 26.11 Item 3) (NOTE 2)
5	-	Low toner sensor (Q09-310) (P/O PL 9.17 Item 13)
6	-	Registration/Developer bias harness (Not Spared)
7	-	Toner concentration sensor (Q09-360) (P/O PL 9.17 Item 2)
8	-	Not used
9	-	Not used
10	-	Not used
11	-	Stepped washer (Not Spared)
12	-	Washer (Not Spared)
13	-	Out of toner sensor kit (P/O PL 31.13 Item 8)
14	-	Push on fastener (P/O PL 9.17 Item 23)
15	-	Spring (P/O PL 9.17 Item 23)
16	-	Sleeve (P/O PL 9.17 Item 23)
17	-	Toner cartridge latch (P/O PL 9.17 Item 23)
18	-	Not used
19	-	Trickle outlet shutter kit (P/O PL 31.12 Item 3)
20	-	Shutter assembly (P/O PL 9.17 Item 19)
21	-	Shutter spring (P/O PL 9.17 Item 19)
22	-	Push on fastener (P/O PL 9.17 Item 19)
23	-	Developer latch repair kit (P/O PL 31.12 Item 2)



NOTE: To remove and replenish the developer material, refer to the developer charge kit, PL 31.12 Item 18.

NOTE: A waste toner bottle, PL 9.10 Item 1 is supplied with the toner cartridges.

Q-8-5040-A

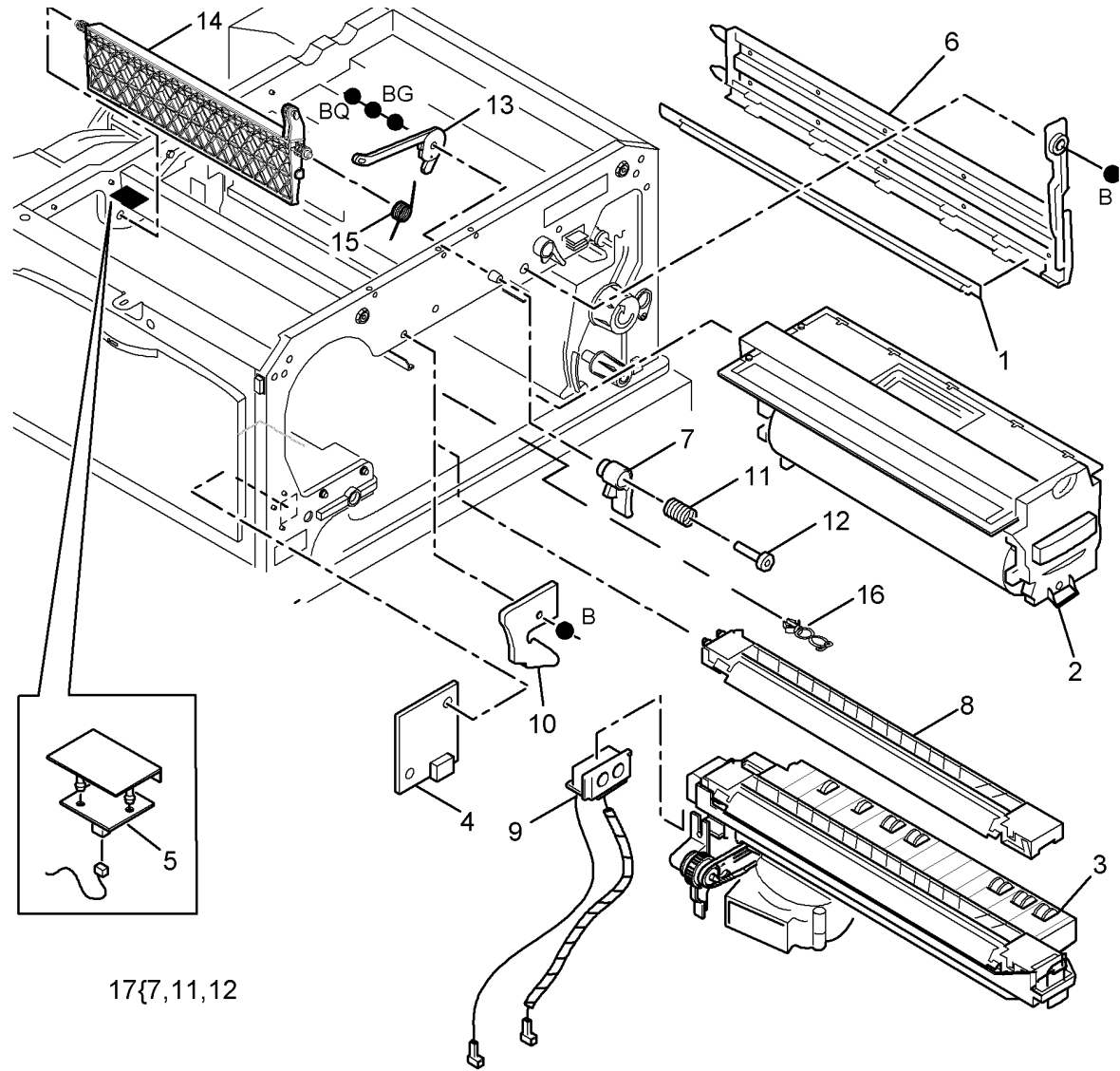
PL 9.20 Xerographic Module and Short Paper Path Assembly (45-87 ppm)

Item	Part	Description
1	122K02660	Erase lamp (REP 9.9)
2	-	Xerographic module (see below for variants, see also NOTE 1 and NOTE 3)
-	113R00708	Sold (XE)
-	113R00709	Sold (USSG/XCL)
-	113R00707	Metered (USSG/XCL/XE)
3	-	Short paper path assembly (REF: PL 10.20 Item 1)
4	130E10510	Relative humidity sensor (Q09-365)/Ambient temperature sensor (Q09-375)
5	960K40570	Temperature sensor (Q09-370)
6	055E54960	Erase lamp support
7	-	Xerographic module latch (P/O PL 9.20 Item 17) (REP 9.6)
8	-	Transfer/Detack corotron (NOTE 1) (ADJ 9.1)
9	113K03330	Transfer/Detack harness
10	802E87940	Pivot plate
11	-	Latch spring (P/O PL 9.20 Item 17)
12	-	Latch pin (P/O PL 9.20 Item 17)
13	-	Latch plate (Not Spared)
14	031E11101	Developer paddle (REP 9.7)
15	809E69220	Spring
16	-	Kurly clip (Not Spared)
17	-	Developer latch pin kit (P/O PL 31.12 Item 8) (REP 9.6)

NOTE: A transfer/detack corotron (PL 9.20 Item 8) is supplied with the xerographic module.

NOTE: For the charge scorotron and the charge scorotron grid harnesses, refer to PL 4.17 or PL 4.12.

NOTE: If a new Xerographic module has been installed, perform ADJ 9.2.



17{7,11,12}

Q-8-5041-A

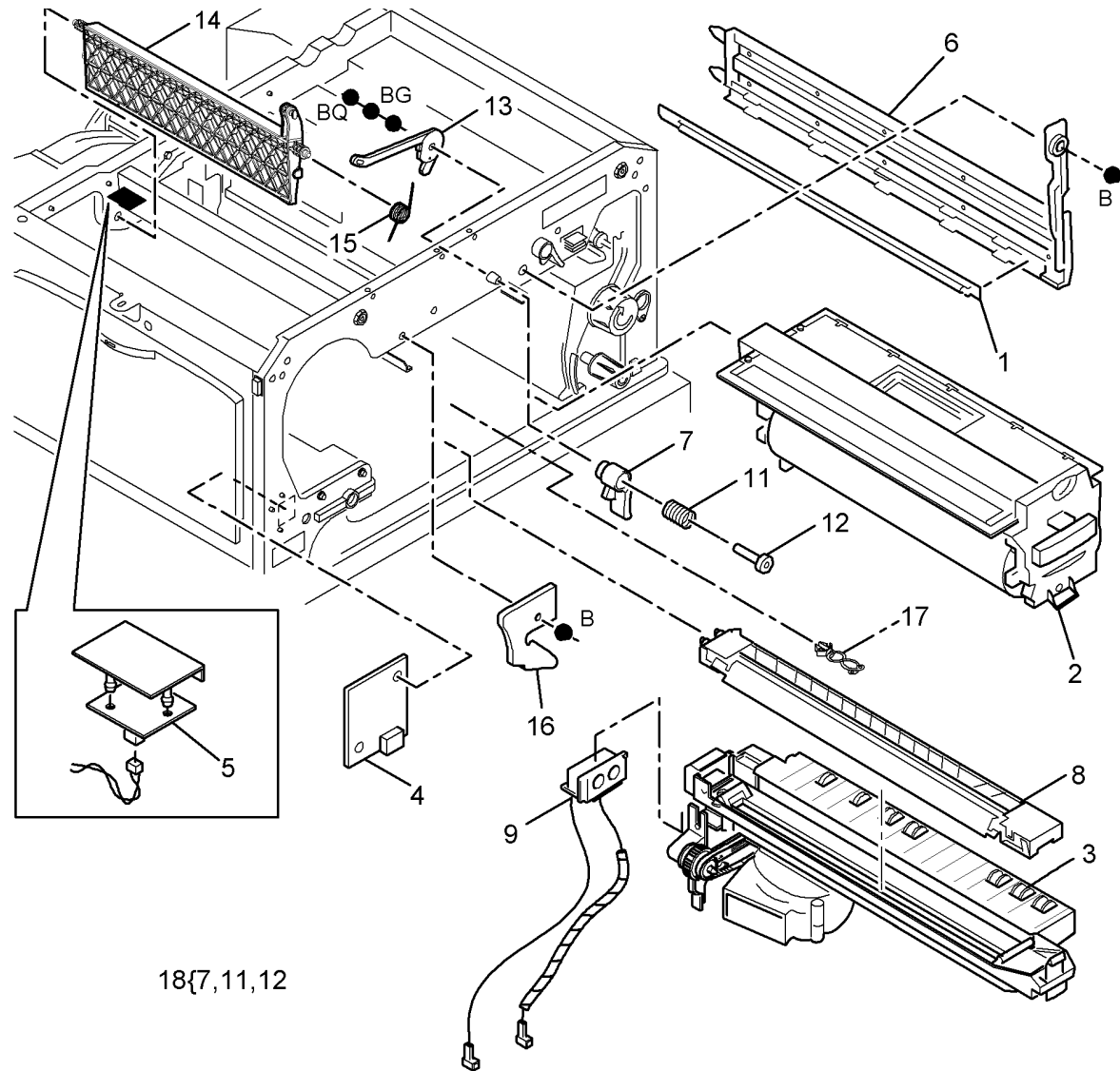
PL 9.22 Xerographic Module and Short Paper Path Assembly (32-38 ppm)

Item	Part	Description
1	122K02650	Erase Lamp (REP 9.9)
2	-	Xerographic module (see below for variants, see also NOTE 1 and NOTE 3)
-	113R00705	Sold (XE)
-	113R00706	Sold (USSG/XCL)
-	113R00704	Metered (USSG/XCL/XE)
3	-	Short paper path assembly (REF: PL 10.25 Item 1)
4	130E10510	Relative humidity sensor (Q09-365)/Ambient temperature sensor (Q09-375)
5	960K40570	Temperature sensor (Q09-370)
6	055E54960	Erase lamp support
7	-	Xerographic module latch (P/O PL 9.22 Item 18) (REP 9.6)
8	504K12310	Transfer/Detack corotron (NOTE 1) (ADJ 9.1)
9	113K03330	Transfer/Detack harness (REP 9.8)
10	-	Not used
11	-	Latch spring (P/O PL 9.22 Item 18)
12	-	Latch pin (P/O PL 9.22 Item 18)
13	-	Latch plate (Not Spared)
14	031E11101	Developer paddle (REP 9.7)
15	809E69220	Spring
16	802E87940	Pivot plate
17	-	Kurly clip (Not Spared)
18	-	Developer latch pin kit (P/O PL 31.12 Item 8)

NOTE: A transfer/detack corotron (PL 9.22 Item 8) is supplied with the xerographic module.

NOTE: For the charge scorotron and charge scorotron grid harnesses, refer to PL 4.17.

NOTE: If a new Xerographic module has been installed, perform ADJ 9.2.

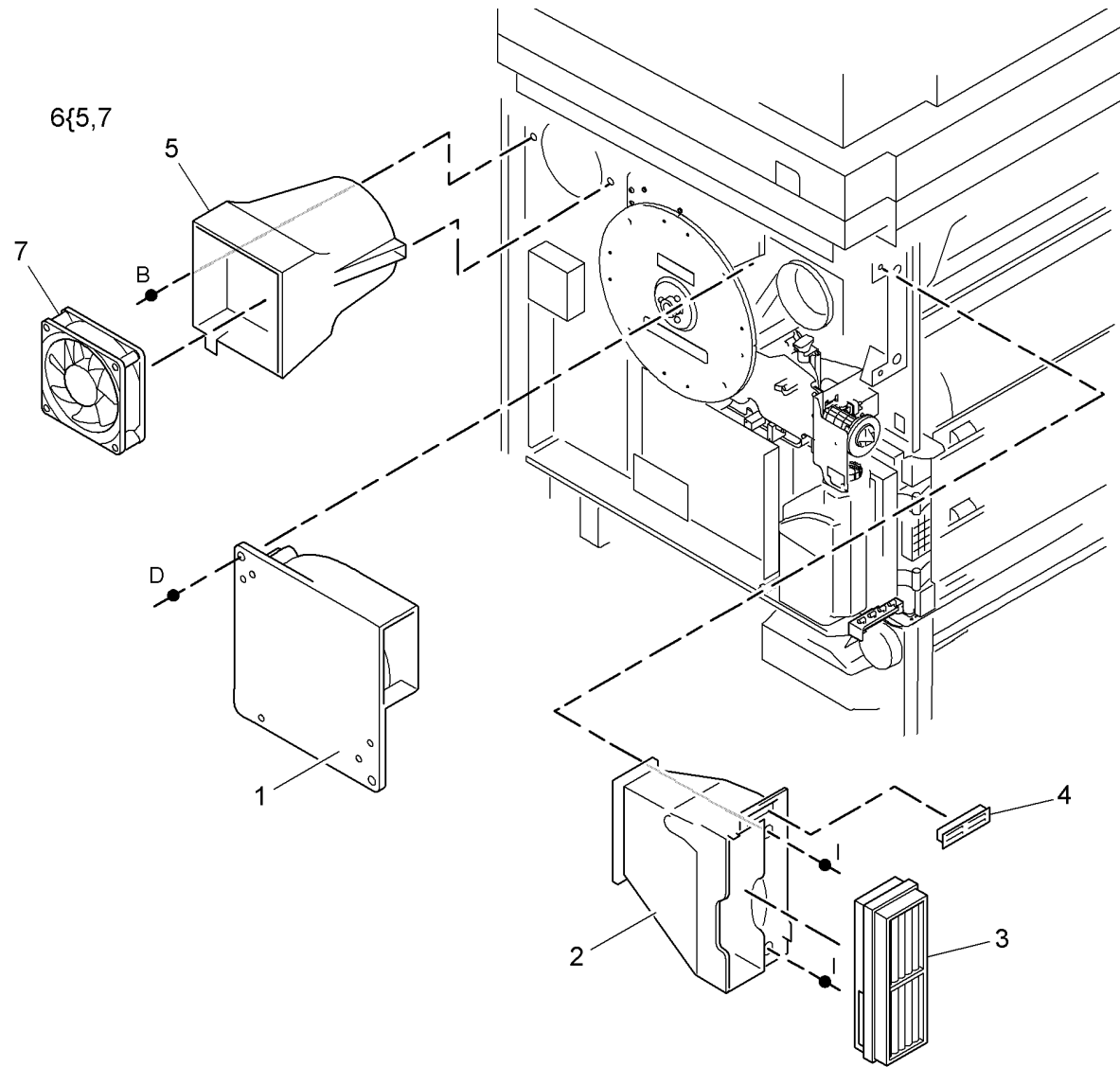


18{7,11,12

Q-8-5042-A

PL 9.25 Ozone Fan and Photoreceptor Fan

Item	Part	Description
1	127K42790	Ozone fan (REP 9.3)
2	054E33050	Ozone duct
3	053K04960	Ozone filter
4	-	Magnet (P/O PL 9.25 Item 2)
5	-	Photoreceptor duct (P/O PL 9.25 Item 6)
6	127K53200	Photoreceptor fan assembly
7	-	Fan (P/O PL 9.25 Item 6)



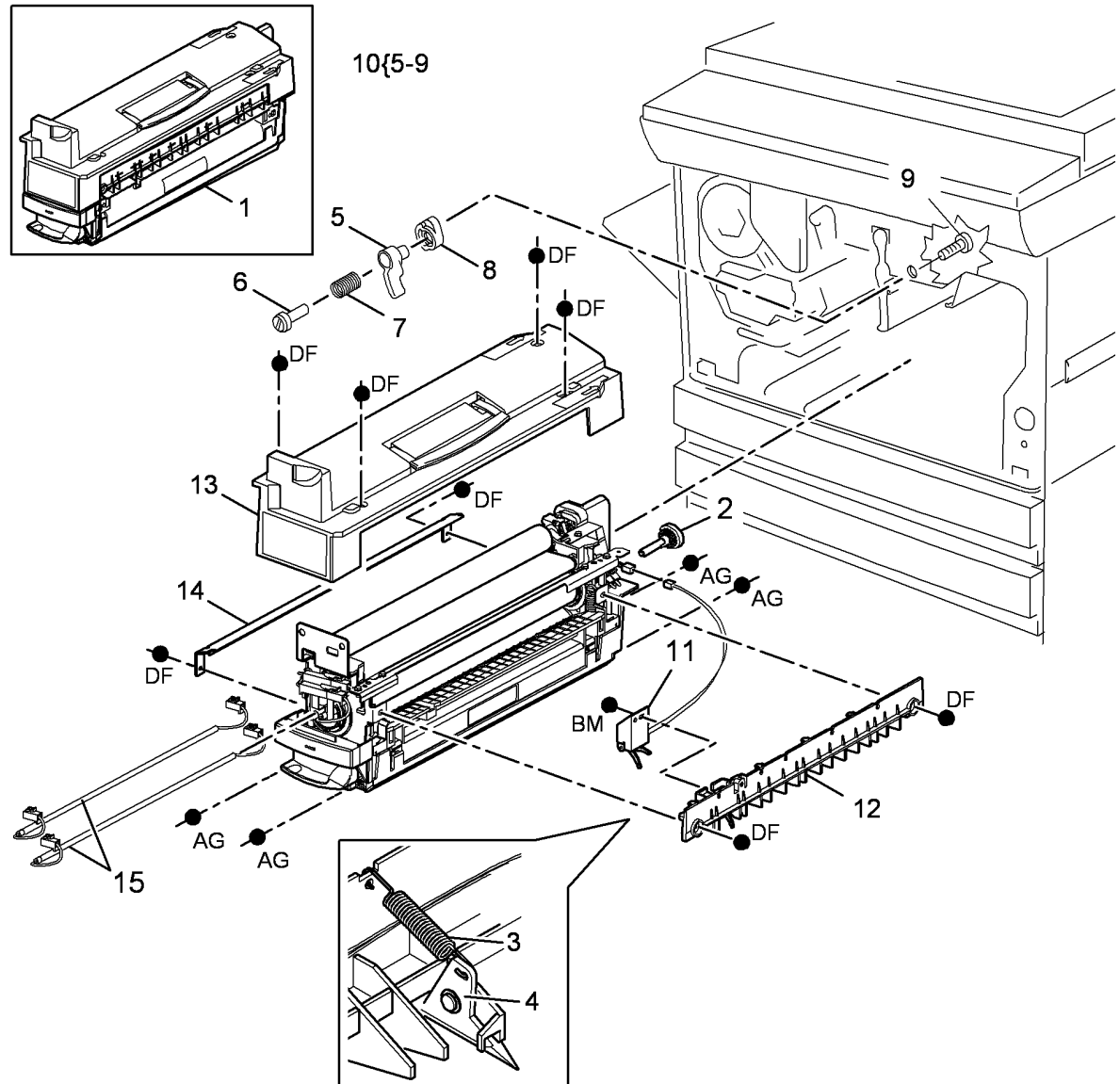
Q-8-5043-A

PL 10.8 Fuser Module Assembly (32-55 ppm)

Item	Part	Description
1	109R00757	Fuser module (XE) (NOTE 1)
-	109R00758	Fuser module (USSG/XCL) (NOTE 1)
-	109R00765	Fuser module (TOS fuser) (XE) (NOTE 1)
-	109R00766	Fuser module (TOS fuser) (USSG/XCL) (NOTE 1)
2	-	Web drive dog (Not Spared)
3	-	Spring (P/O PL 10.8 Item 1)
4	-	Fuser stripper finger kit (P/O PL 31.13 Item 22)
5	-	Fuser latch (P/O PL 10.8 Item 10) (REP 10.10)
6	-	Fuser latch pin (P/O PL 10.8 Item 10)
7	-	Spring (P/O PL 10.8 Item 10)
8	-	Latch stop (P/O PL 10.8 Item 10)
9	-	Screw (P/O PL 10.10 Item 10)
10	-	Fuser latch pin kit (P/O PL 31.13 Item 2)
11	110E20190	Fuser exit switch (S10-100) (REP 10.16)
12	-	Fuser upper exit guide (P/O PL 10.8 Item 1)
13	-	Fuser top cover (P/O PL 10.8 Item 1)
14	-	Lower input guide (Not Spared)
15	122E02820	Lamp

NOTE: An ozone filter, PL 9.25 Item 3, is supplied with the fuser module.

NOTE: For the fuser web motor, fuser connector assembly and fuser CRUM connector, refer to PL 4.15.



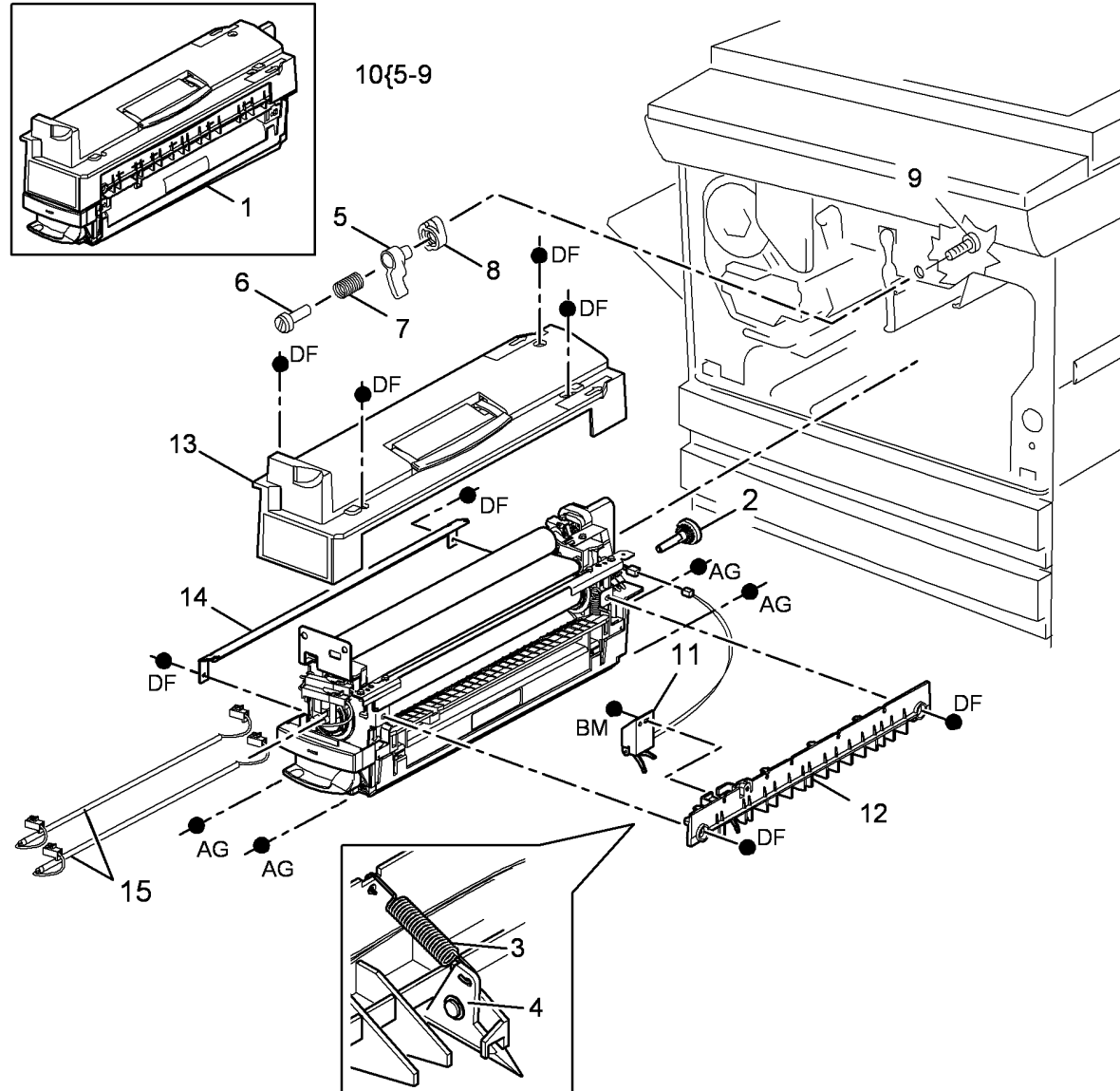
Q-8-5044-A

PL 10.10 Fuser Module Assembly (65-87 ppm)

Item	Part	Description
1	109R00772	Fuser module (XE) (NOTE 1)
-	109R00773	Fuser module (USSG/XCL) (NOTE 1)
-	109R00761	Fuser module (TOS fuser) (XE) (NOTE 1)
-	109R00762	Fuser module (TOS fuser) (USSG/XCL) (NOTE 1)
2	-	Web drive dog (Not Spared)
3	-	Spring (P/O PL 10.10 Item 1)
4	-	Fuser stripper finger kit (P/O PL 31.13 Item 22)
5	-	Fuser latch (P/O PL 10.10 Item 10) (REP 10.10)
6	-	Fuser latch pin (P/O PL 10.10 Item 10)
7	-	Spring (P/O PL 10.10 Item 10)
8	-	Latch stop (P/O PL 10.10 Item 10)
9	-	Screw (P/O PL 10.10 Item 10)
10	-	Fuser latch pin kit (P/O PL 31.13 Item 2)
11	110K20910	Fuser exit switch (S10-100) (REP 10.16)
12	-	Fuser upper exit guide (P/O PL 10.10 Item 1)
13	-	Fuser top cover (P/O PL 10.10 Item 1)
14	-	Lower input guide (Not Spared)
15	122E02820	Lamp

NOTE: An ozone filter, PL 9.25 Item 3 is supplied with the fuser module.

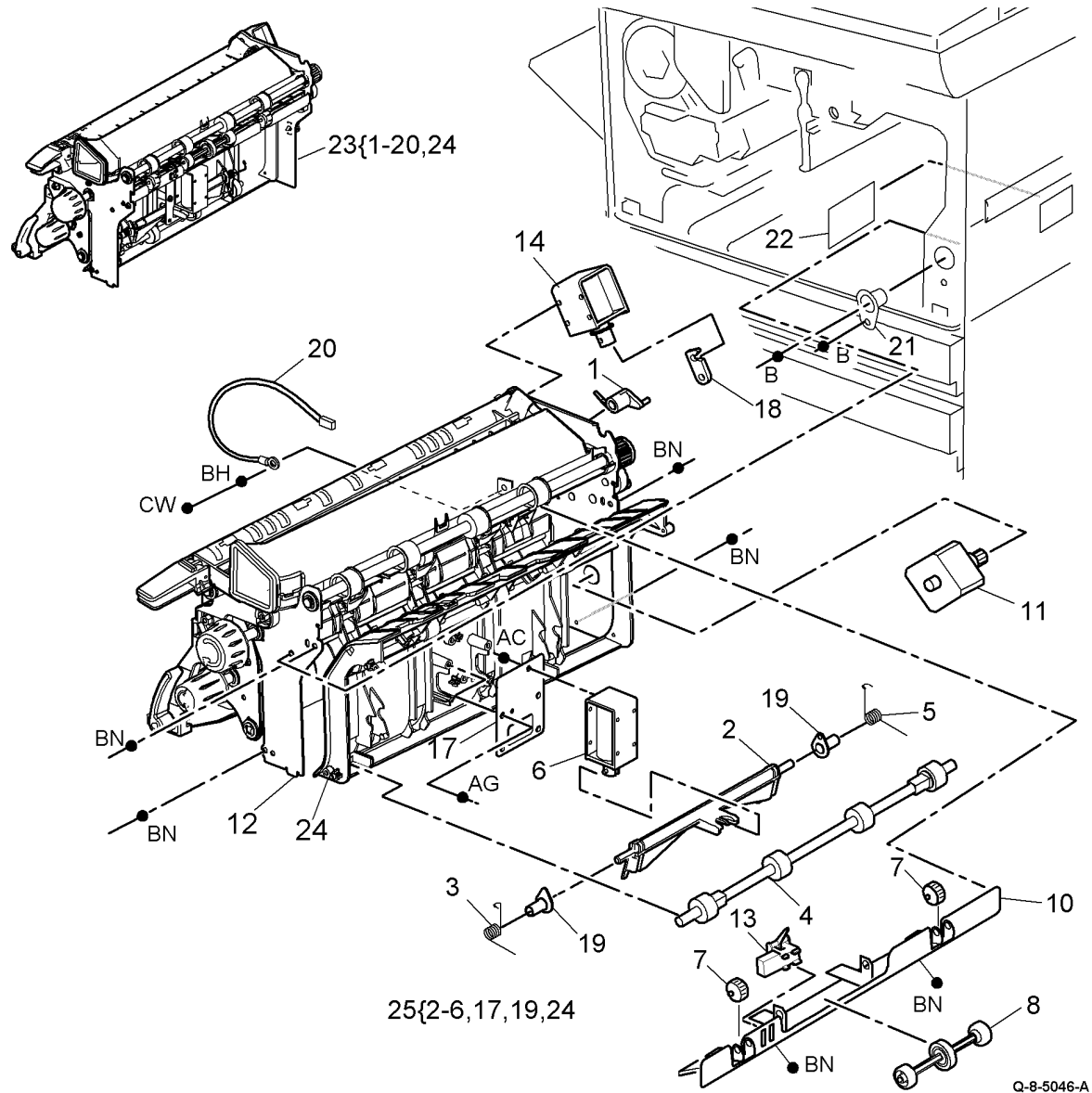
NOTE: For the fuser web motor, fuser connector assembly and fuser CRUM connector, refer to PL 4.10.



Q-8-5045-A

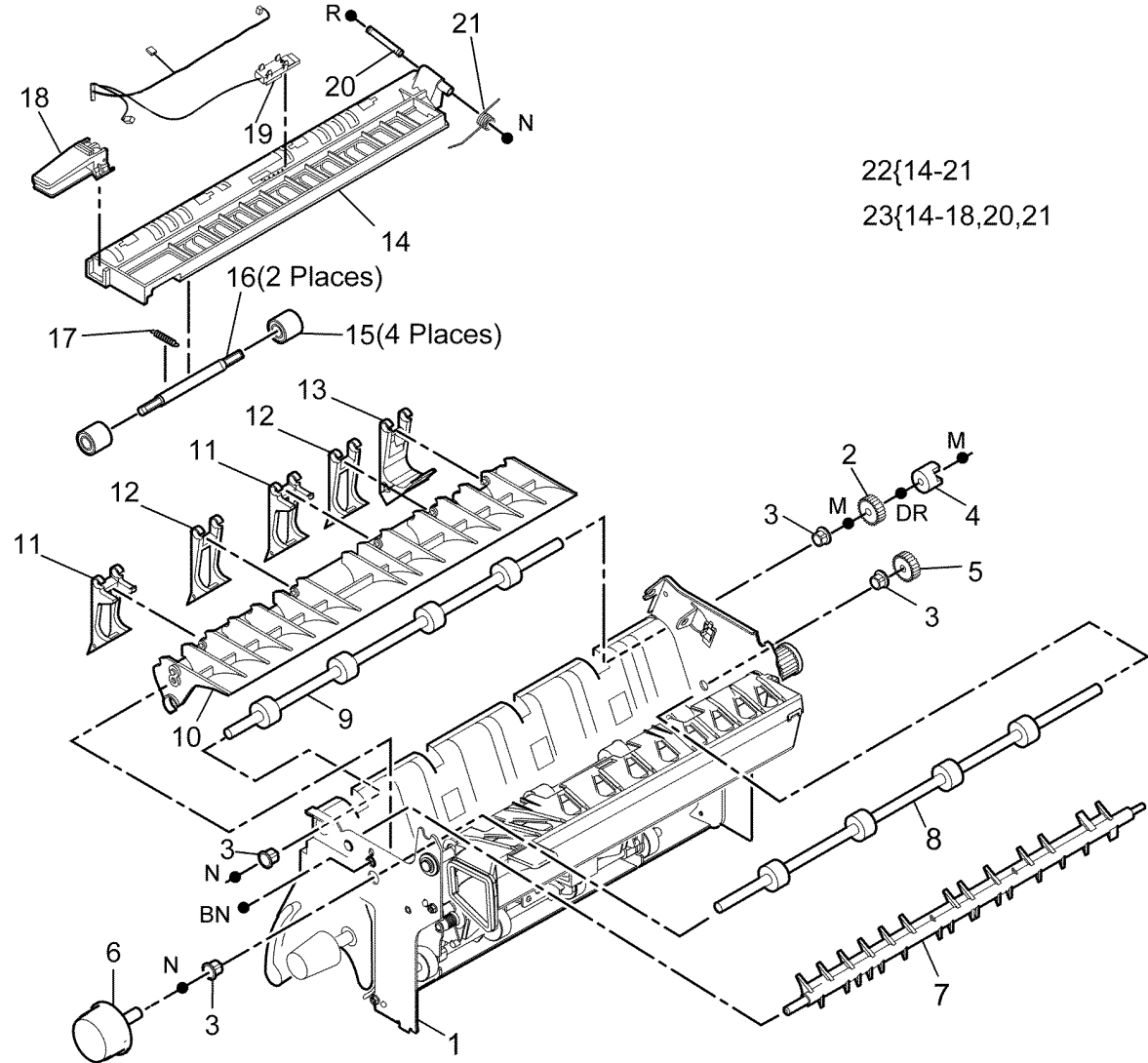
PL 10.11 Inverter Assembly (1 of 4)

Item	Part	Description
1	011E25300	Link arm
2	-	Shaft actuator (P/O PL 10.11 Item 25) (REP 10.9)
3	-	LH Spring (P/O PL 10.11 Item 25)
4	006K30320	Nip split shaft assembly (REP 10.8)
5	-	RH Spring (P/O PL 10.11 Item 25)
6	121K44380	Inverter nip solenoid (SOL10-050) (REP 10.5)
7	059E05230	Single exit nip roll (REP 10.6)
8	059K49900	Double exit nip roll (REP 10.6)
9	-	Not used
10	-	Nip roll guide (P/O PL 10.11 Item 23) (REP 10.6)
11	127K53210	Inverter motor (MOT10-040) (32-55 ppm) (REP 10.3)
-	127K53540	Inverter motor (MOT10-040) (65-87 ppm) (REP 10.3)
12	-	Inverter output assembly (P/O PL 10.11 Item 23)
13	130E12080	IOT Exit sensor (Q10-120) (REP 10.17)
14	121K44390	Inverter path solenoid (SOL10-045) (REP 10.4)
15	-	Not used
16	-	Not used
17	-	Inverter nip solenoid bracket (P/O PL 10.11 Item 25)
18	-	Solenoid link (P/O PL 10.11 Item 23)
19	-	Bearing (P/O PL 10.11 Item 25)
20	130K68450	Thermistor assembly (65-87 ppm)
21	-	Inverter locator (Not Spared)
22	960K41880	Inverter motor driver PWB (Half step) (32-55 ppm)
-	960K32890	Inverter motor driver PWB (65-87 ppm)
23	112K00800	Inverter assembly (complete) (32-55 ppm) (REP 10.2)
-	112K00810	Inverter assembly (complete) (65-87 ppm) (REP 10.2)
24	-	Output guide (P/O PL 10.11 Item 25) (REP 10.18)
25	-	Output guide assembly (Not Spared)



PL 10.12 Inverter Assembly (2 of 4)

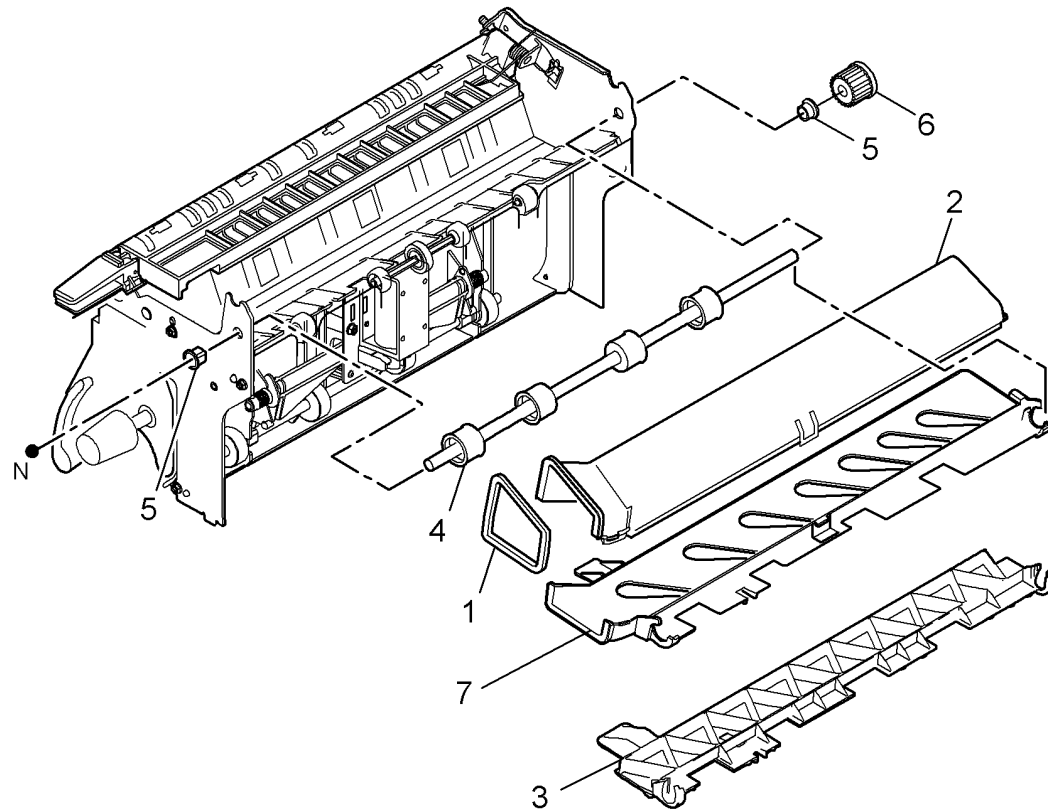
Item	Part	Description
1	-	Inverter output assembly (P/O PL 10.11 Item 23)
2	-	Post fuser gear (20T) (REF: PL 10.15 Item 7)
3	013E36980	Bearing
4	-	Dog drive assembly (REF: PL 10.15 Item 6)
5	-	Idler gear (20T) (REF: PL 10.15 Item 4)
6	-	Tri-roll knob (REF: PL 10.15 Item 12)
7	-	Inverter gate (REP 10.11)
8	-	Tri-roll shaft assembly (REP 10.12)
9	-	Post fuser exit roller (P/O PL 10.11 Item 23)
10	-	Tri-roll guide (P/O PL 10.11 Item 23)
11	-	Front gravity finger (P/O PL 10.11 Item 23)
12	-	Gravity gate finger (P/O PL 10.11 Item 23)
13	-	Rear gravity gate finger (P/O PL 10.11 Item 23)
14	038K17840	Upper baffle
15	-	Idler roll (P/O PL 10.12 Item 22, PL 10.12 Item 23)
16	-	Idler roll shaft (P/O PL 10.12 Item 22, PL 10.12 Item 23)
17	-	Spring (P/O PL 10.12 Item 22, PL 10.12 Item 23)
18	003K19600	Post fuser jam clearance latch
19	-	Inverter sensor (P/O PL 10.12 Item 22) (65-87 ppm)
20	-	Hinge pin (P/O PL 10.12 Item 22, PL 10.12 Item 23)
21	-	Torsion spring (P/O PL 10.12 Item 22, PL 10.12 Item 23)
22	038k17640	Upper baffle assembly (65-87 ppm) (REP 10.7)
23	038K17460	Upper baffle assembly (32-55 ppm)



Q-8-5047-A

PL 10.13 Inverter Assembly (3 of 4)

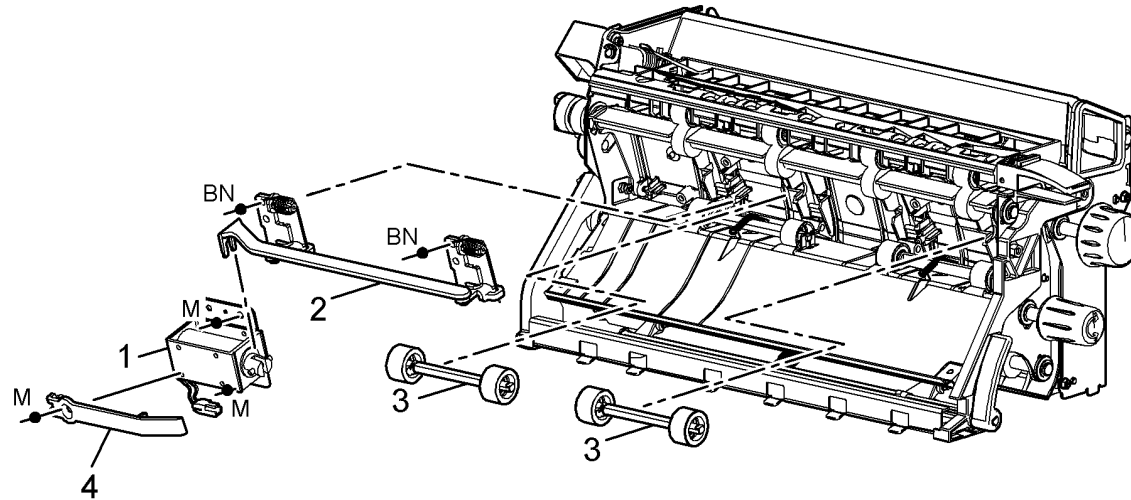
Item	Part	Description
1	-	Inverter assembly duct seal (P/O PL 10.11 Item 23)
2	-	Inverter assembly duct (P/O PL 10.11 Item 23)
3	-	Baffle guide (P/O PL 10.11 Item 23) (32-55 ppm)
4	-	Exit shaft assembly (REP 10.14)
5	013E36980	Bearing
6	-	Exit gear (REF: PL 10.15 Item 1)
7	-	Baffle guide (P/O PL 10.11 Item 23) (65-87 ppm)



Q-8-5139-A

PL 10.14 Inverter Assembly (4 of 4)

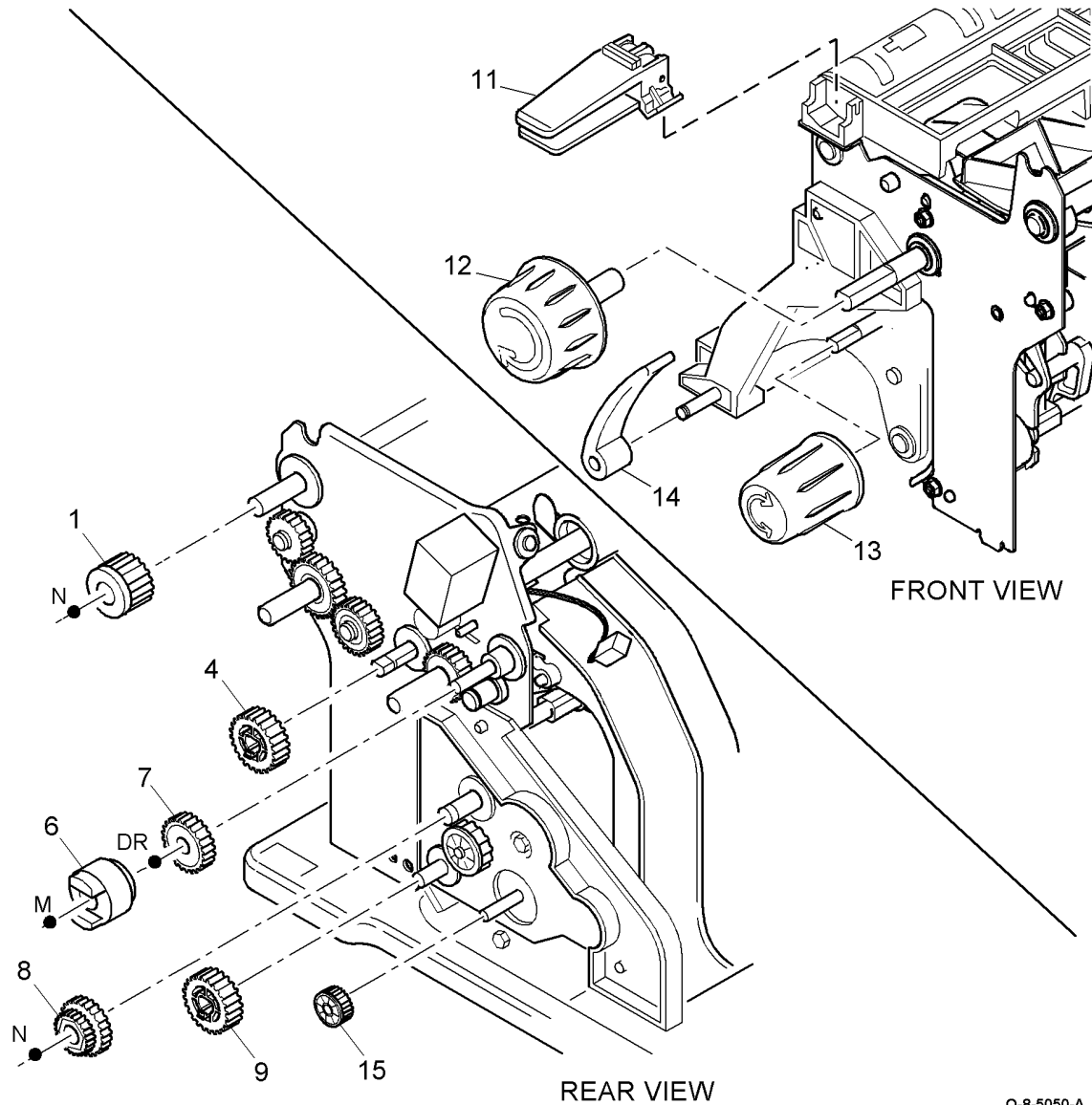
Item	Part	Description
1	121K44380	Inverter nip split solenoid (65-87 ppm) (REP 10.19)
2	—	Actuator assembly (Not Spared)
3	—	Nip roller (Not Spared)
4	—	Solenoid ramp (Not Spared)



Q-8-5138-A

PL 10.15 Inverter Drive Gears and Jam Clearance Knobs

Item	Part	Description
1	007K13890	Exit gear (20T)
2	-	Not used
3	-	Not used
4	807E15790	Idler gear (20T)
5	-	Not used
6	007K13880	Dog drive assembly
7	807E15770	Post fuser gear (20T)
8	807E15820	Gear assembly
9	807E15850	Gear (24T)
10	-	Not used
11	003K19600	Post fuser jam clearance latch
12	003E77260	Tri-roll knob
13	003E77270	Jam clearance knob
14	003E77250	Latch cam handle
15	-	Inverter motor gear (REF: PL 10.11 Item 11) (32-55ppm)
-	-	Inverter motor gear (REF: PL 10.11 Item 11) (65-87 ppm)

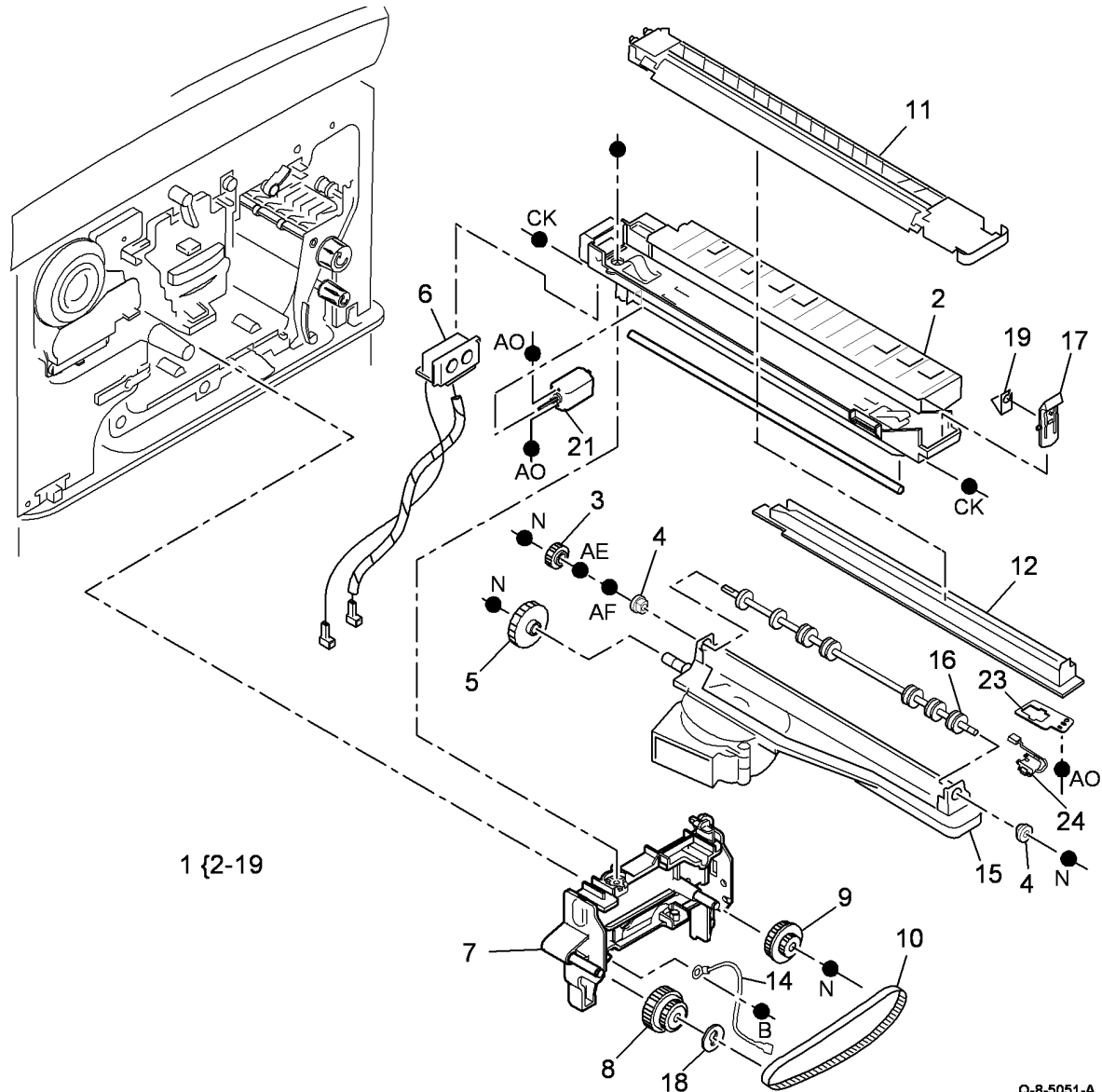


Q-8-5050-A

PL 10.20 Short Paper Path Assembly (45-87 ppm)

Item	Part	Description
1	059K59401	Short paper path assembly (REP 10.1)
2	-	Corotron carrier (P/O PL 10.20 Item 1)
3	-	Gear (P/O PL 10.20 Item 1) (16T)
4	-	Bearing (P/O PL 10.20 Item 1)
5	-	Gear (P/O PL 10.20 Item 1) (32T)
6	-	Transfer/Detack harness (REF: PL 9.20 Item 9)
7	-	Intermediate drive assembly (P/O PL 10.20 Item 1)
8	807E15940	Gear/Pulley (28T/25G)
9	-	Gear/Pulley (P/O PL 10.20 Item 1) (16T/30G)
10	-	Intermediate drive belt (P/O PL 10.20 Item 1) (REP 10.15)
11	-	Transfer/Detack corotron (REF: PL 9.22 Item 8) (32-38 ppm)
12	-	Ozone duct (P/O PL 10.20 Item 1)
13	-	Not used
14	-	Ground harness (P/O PL 10.20 Item 1)
15	-	Base (P/O PL 10.20 Item 1)
16	-	Roll assembly (P/O PL 10.20 Item 1)
17	-	Corotron carrier latch (P/O PL 10.20 Item 20)
18	028E16630	Snap on washer (M6)
19	-	Spring clip (P/O PL 10.20 Item 20)
20	-	4B latch kit (P/O PL 31.12 Item 7)
21	-	Cleaning motor (P/O PL 10.20 Item 1)

NOTE: For the registration and halo bias contact, refer to PL 8.15 Item 23.

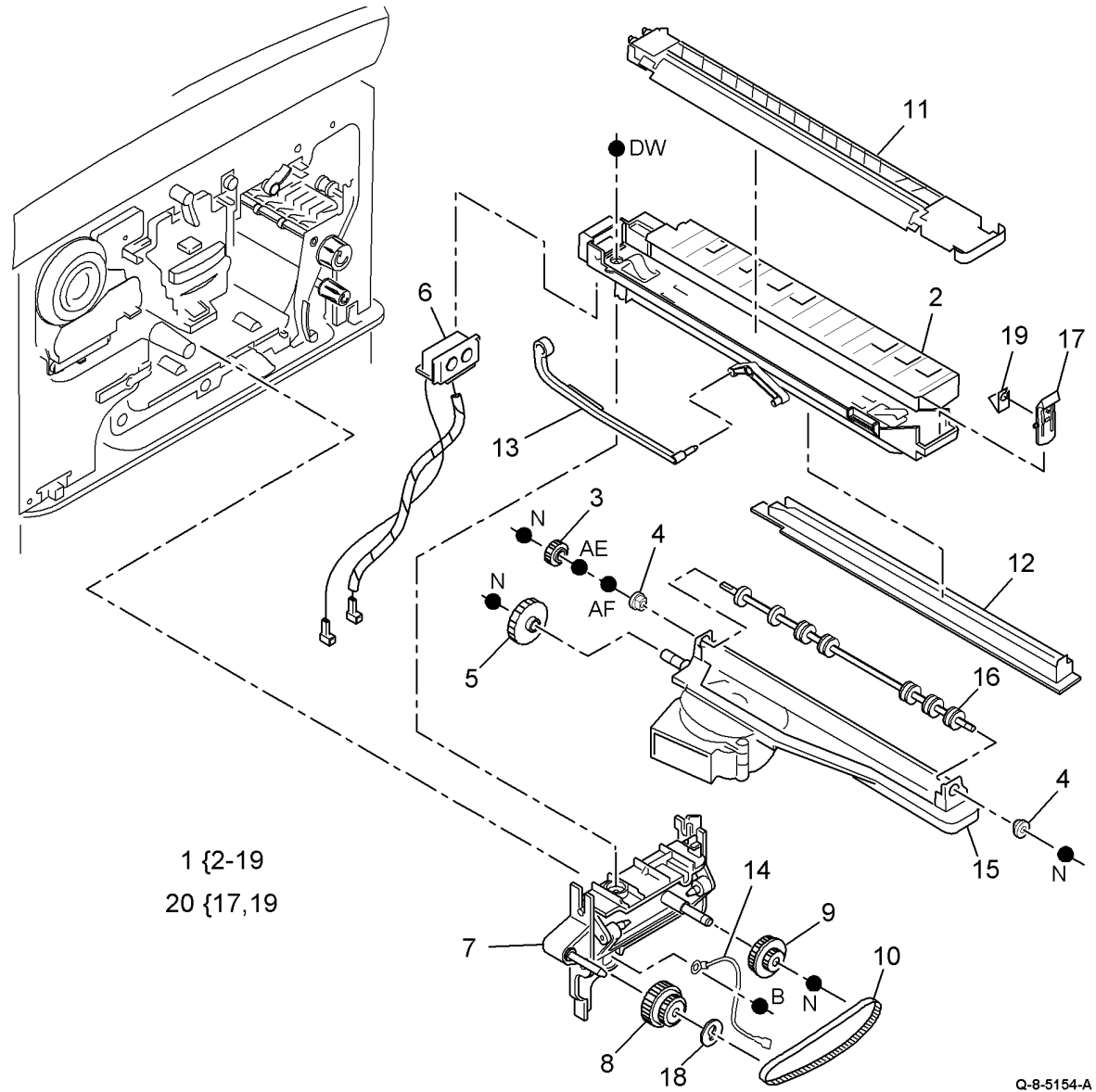


Q-8-5051-A

PL 10.25 Short Paper Path Assembly (32-38 ppm)

Item	Part	Description
1	059K52350	Short paper path assembly (REP 10.1)
2	-	Corotron carrier (P/O PL 10.25 Item 1)
3	-	Gear (P/O PL 10.25 Item 1) (16T)
4	-	Bearing (P/O PL 10.25 Item 1)
5	-	Gear (P/O PL 10.25 Item 1) (32T)
6	-	Transfer/Detack harness (REF: PL 9.20 Item 9)
7	-	Intermediate drive assembly (P/O PL 10.25 Item 1)
8	807E15940	Gear/Pulley (28T/25G)
9	-	Gear/Pulley (P/O PL 10.25 Item 1) (16T/30G)
10	-	Intermediate drive belt (P/O PL 10.25 Item 1) (REP 10.15)
11	-	Transfer/Detack corotron (32-38 ppm) (REF: PL 9.22 Item 8)
-	-	Transfer/Detack corotron (45-75 ppm) (REF: PL 9.20 Item 8)
12	-	Ozone duct (P/O PL 10.25 Item 1)
13	-	Push rod (P/O PL 10.25 Item 1)
14	-	Ground harness (P/O PL 10.25 Item 1)
15	-	Base (P/O PL 10.25 Item 1)
16	-	Roll assembly (P/O PL 10.25 Item 1)
17	-	Corotron carrier latch (P/O PL 10.25 Item 20)
18	028E16630	Snap on washer (M6)
19	-	Spring clip (P/O PL 10.25 Item 20)
20	-	4B latch kit (REF: PL 31.12 Item 7)

NOTE: For the registration and halo bias contact, refer to PL 8.15 Item 23.

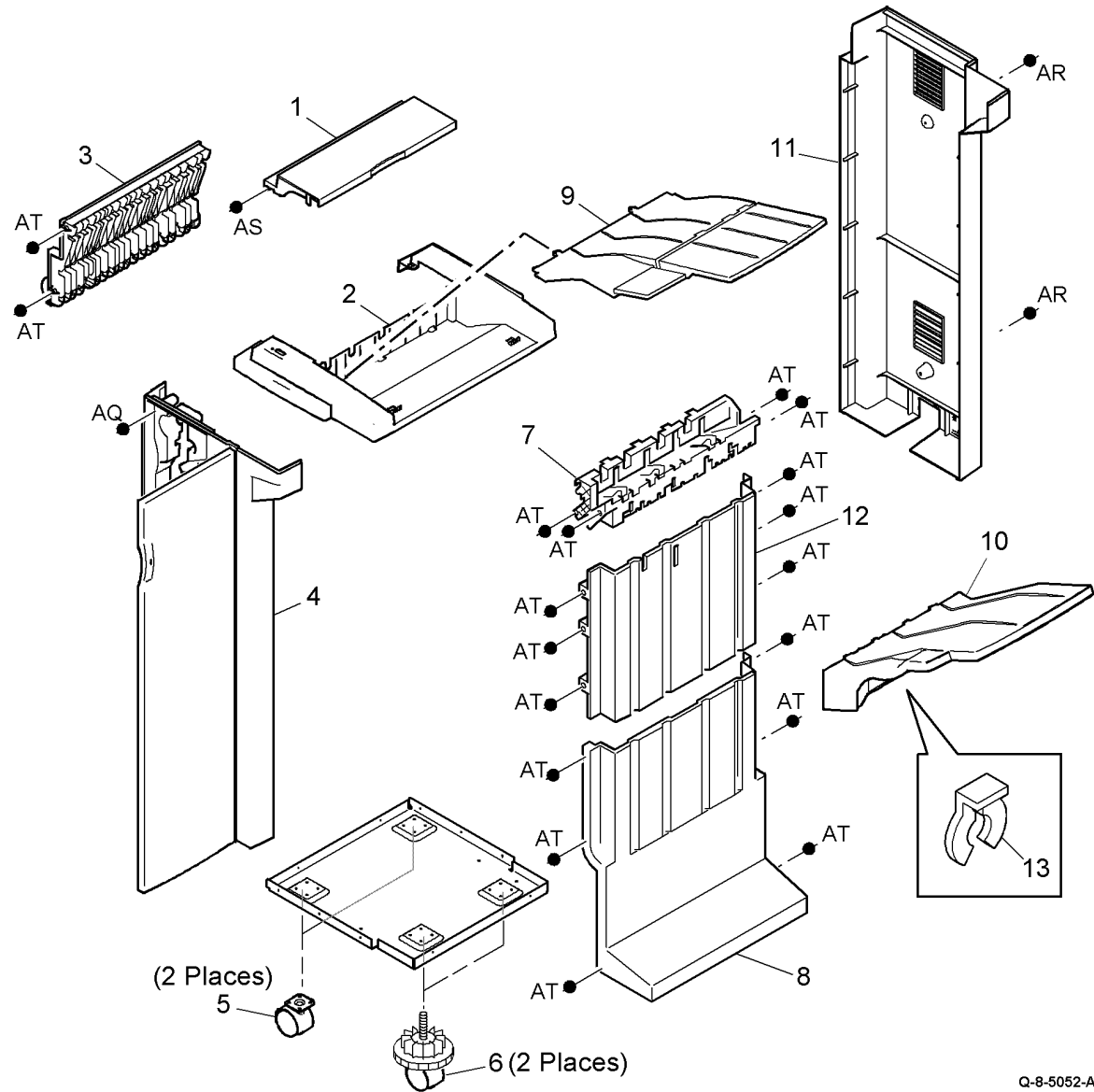


Q-8-5154-A

PL 11.2 2K LCSS Covers

Item	Part	Description
1	802K48330	Exit cover
2	848K06190	Top cover (REP 11.1-110)
3	–	Entry guide cover (REF: PL 11.24 Item 5) (REP 11.15-110)
4	–	Front door cover assembly (P/O PL 31.12 Item 10) (REP 11.1-110)
5	017K03750	Fixed castor
6	017K04520	Adjustable castor
7	–	Output cover (P/O PL 31.13 Item 23)
8	802K48320	Lower right hand cover
9	050K67380	Bin 0
10	050K54132	Bin 1 (ADJ 11.1-110)
11	848K06180	Rear cover assembly (REP 11.1-110)
12	–	Upper right hand cover (Not Spared)
13	019K13380	Bin 1 alignment clip

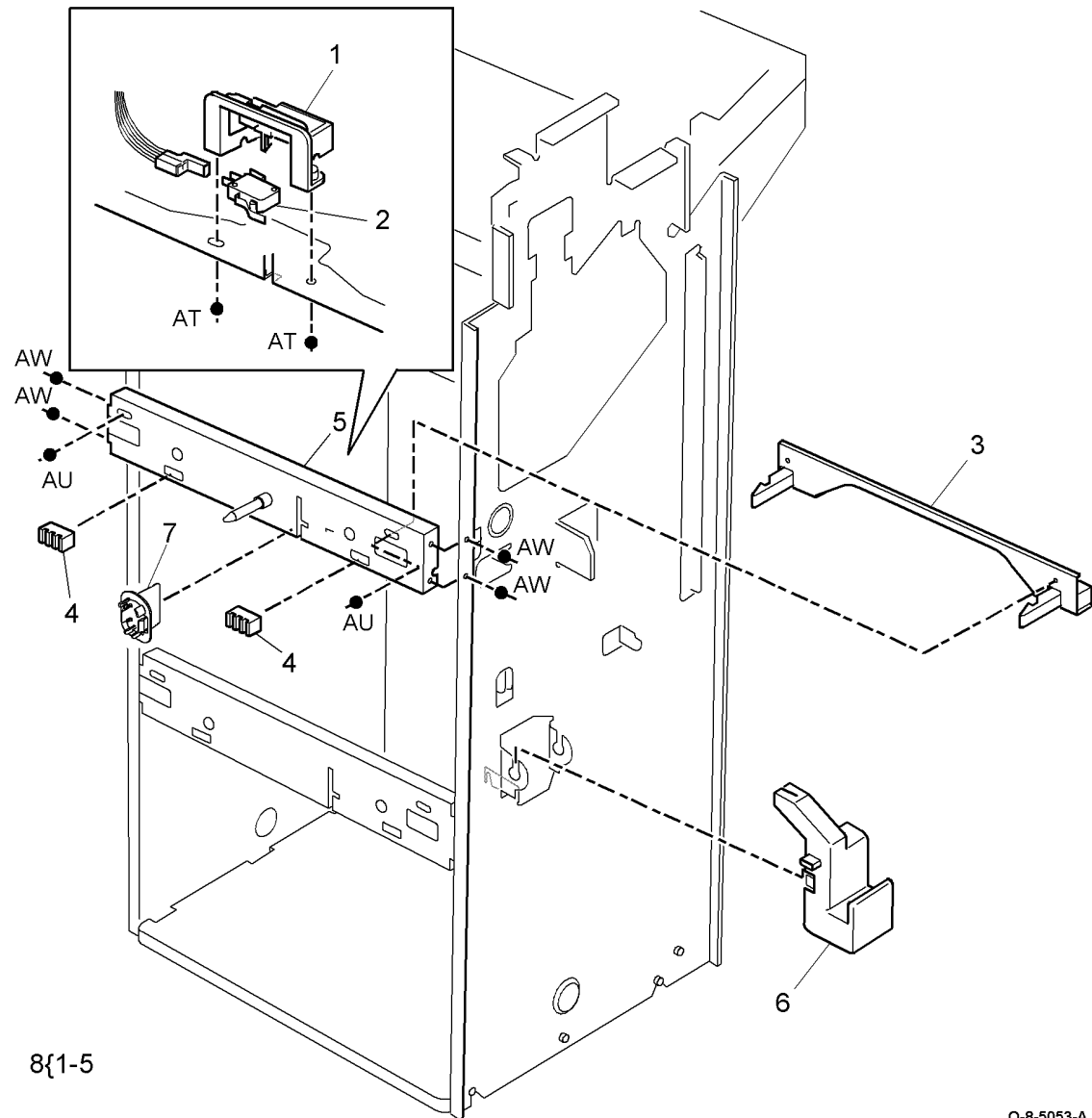
NOTE: Refer to ADJ 11.2-110 to align the 2K LCSS to the machine.



Q-8-5052-A

PL 11.4 2K LCSS Docking Latch

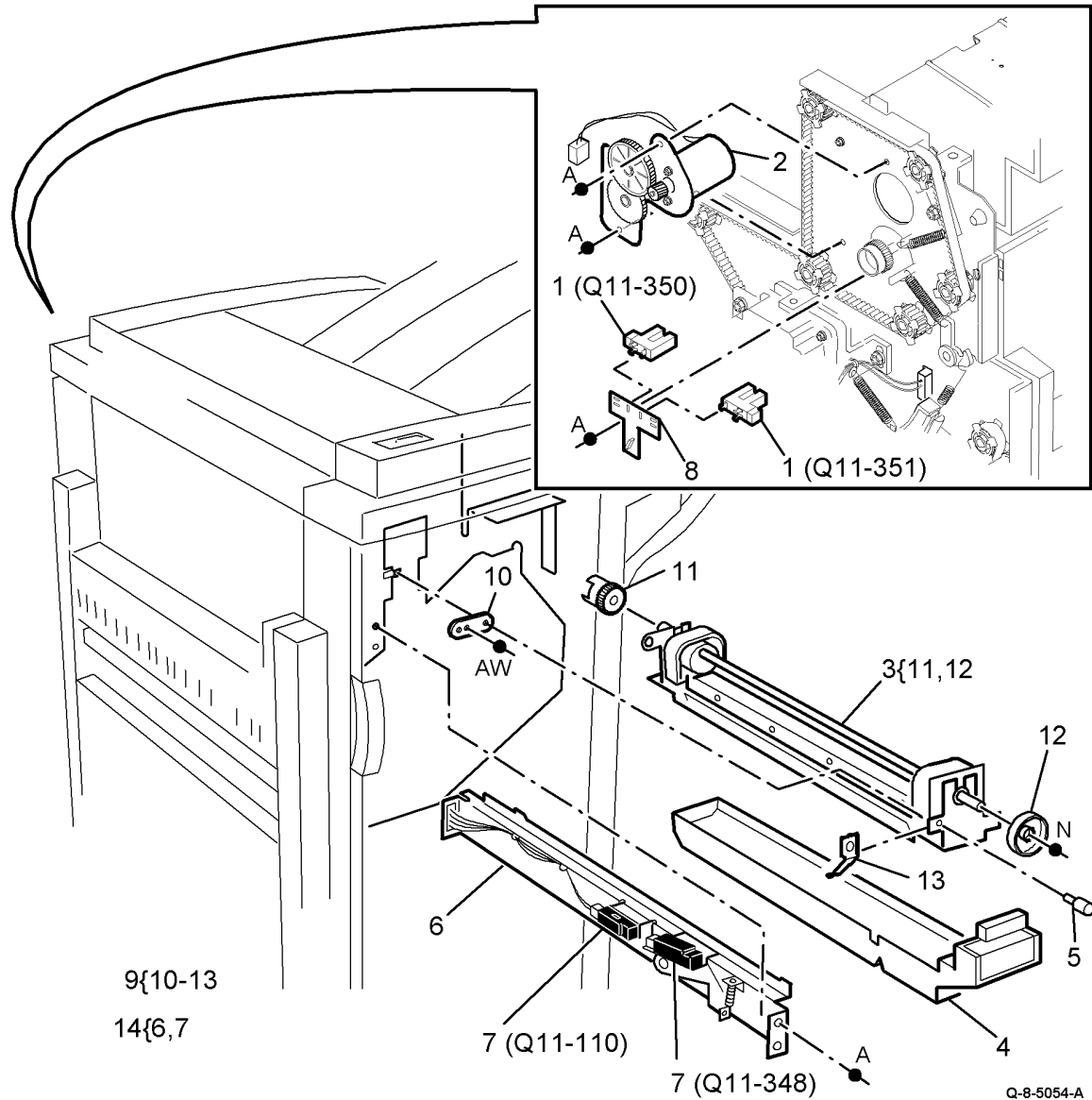
Item	Part	Description
1	–	Sensor cover (Not Spared)
2	110K13980	Docking interlock switch (S11-300)
3	003K20400	Link bracket assembly
4	–	Stopper (Not Spared)
5	–	Docking latch (P/O PL 11.4 Item 8)
6	003K17520	Latch handle
7	120K02590	Docking actuator
8	003K20410	Docking latch assembly (REP 11.16-110)



PL 11.6 2K LCSS Hole Punch Unit

Item	Part	Description
1	130E10360	Punch head home sensor (Q11-350), Punch head present sensor (Q11-351) (REP 11.7-110)
2	127K55900	Hole punch motor assembly (MOT11-042) (REP 11.7-110)
3	-	Hole punch unit (see below for variants) (REP 11.7-110, ADJ 11.3-110)
-	180K00280	2 Hole (XE)
-	180K00320	2 Hole Legal
-	180K00290	3 Hole (USSG/XC)
-	180K00300	4 Hole (XE)
-	180K00310	4 Hole (Sweden)
4	093E03820	Chad bin
5	-	Thumbscrew (Not Spared)
6	-	Bracket (P/O PL 11.6 Item 14)
7	130E10380	Punch sensor (Q11-110), Chad bin level sensor (Q11-348) (REP 11.7-110)
8	-	Sensor bracket (Not Spared)
9	-	Hole punch field repair kit (P/O PL 31.13 Item 2)
10	-	Bracket
11	-	Punch drive gear (P/O PL 11.6 Item 9)
12	-	Punch cam (P/O PL 11.6 Item 9)
13	-	Punch spacer (P/O PL 11.6 Item 9)
14	-	Punch sensor assembly kit (P/O PL 31.13 Item 11)

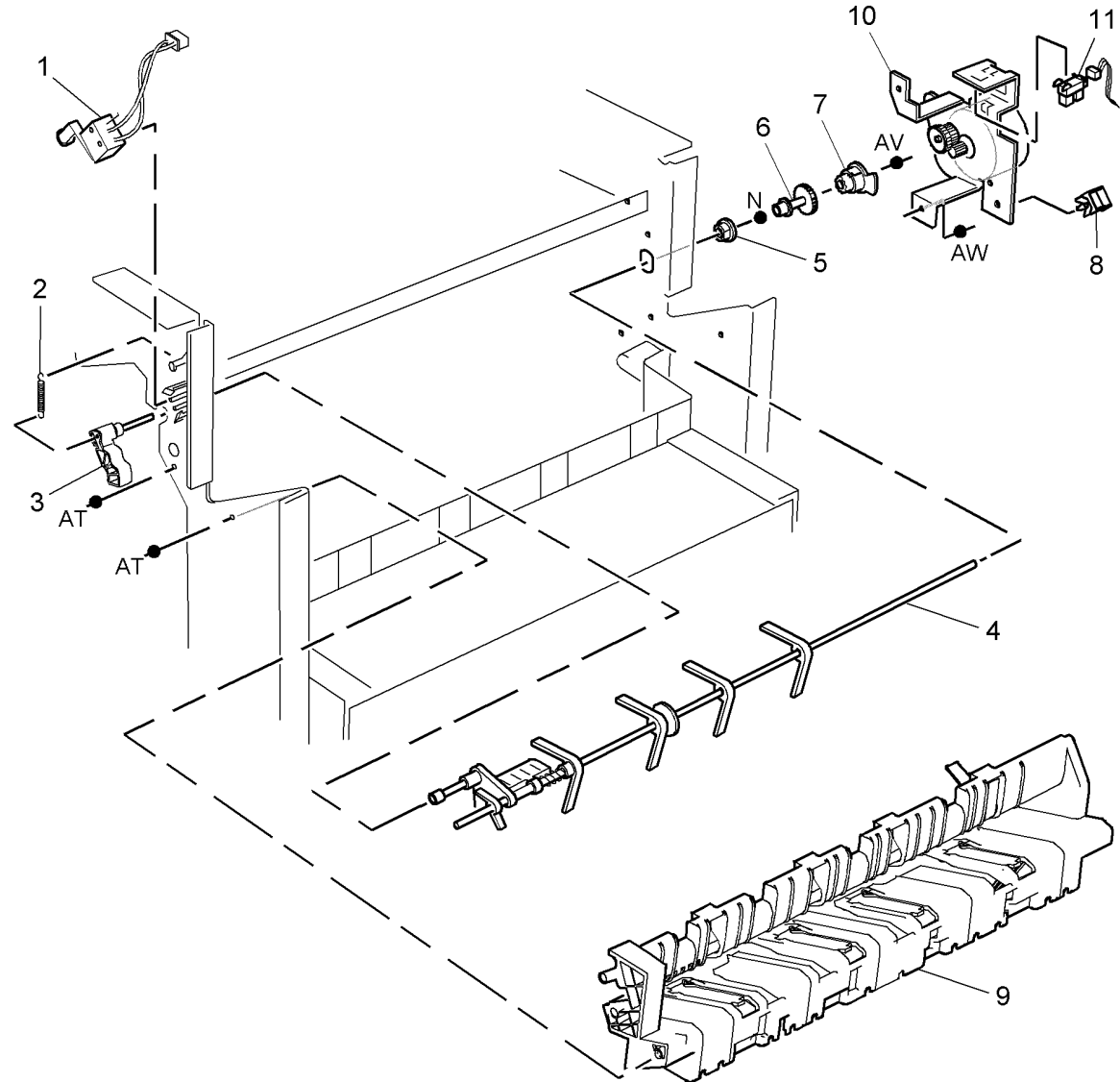
NOTE: Refer to PL 31.10 Item 5 for other 2K LCSS hole punch kits.



Q-8-5054-A

PL 11.8 2K LCSS Paddle Wheel/Safety Gate

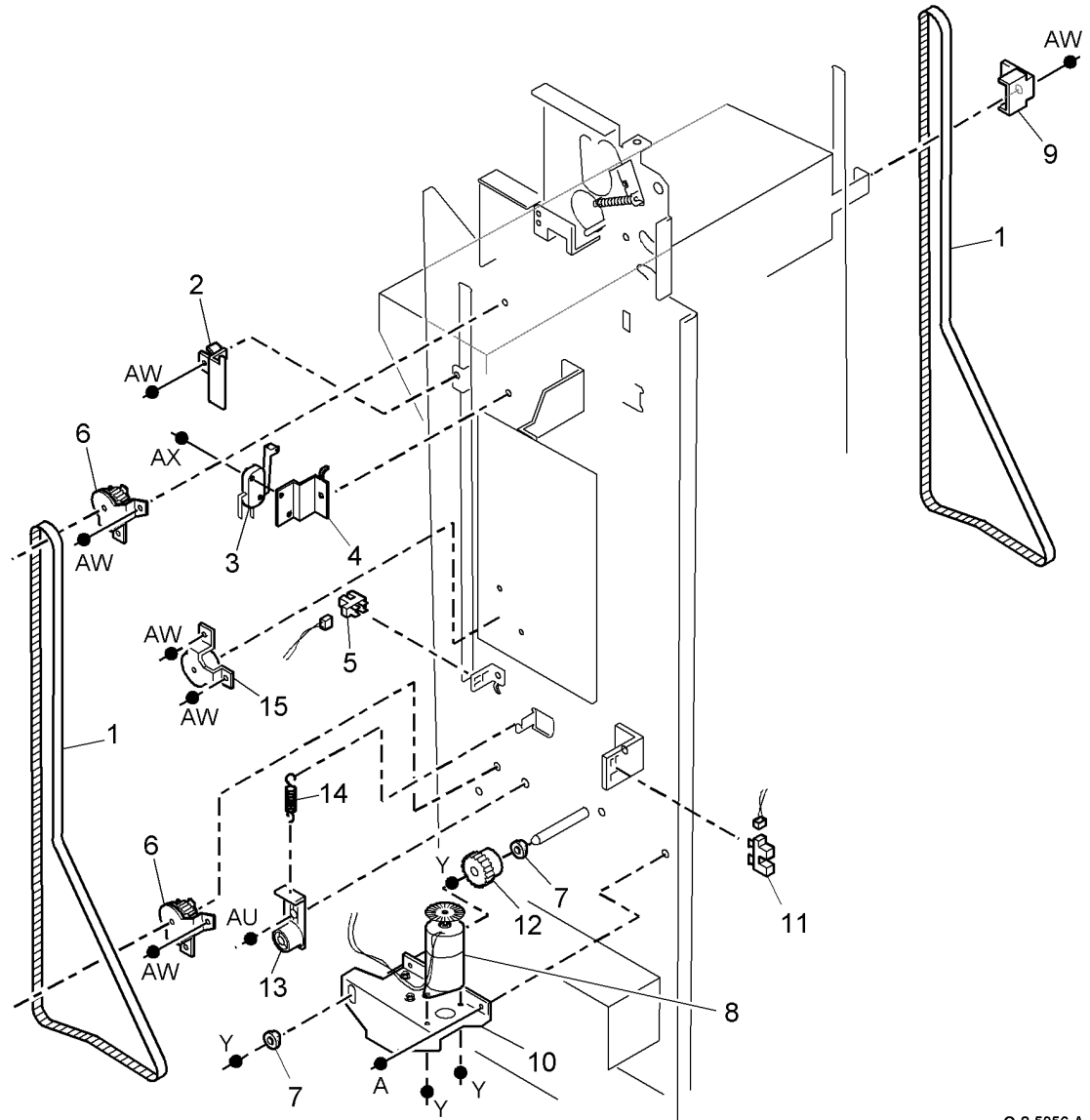
Item	Part	Description
1	110K14000	SU1 Safety gate switch (S11-365)
2	-	Spring (Not Spared)
3	-	Switch actuator (Not Spared)
4	006K27950	Paddle wheel shaft assembly (REP 11.12-110)
5	013E25790	Bearing
6	-	Gear (Not Spared)
7	-	Flag (Not Spared)
8	-	Cable clamp (Not Spared)
9	-	Output cover (REF: PL 11.2 Item 7)
10	127K55881	Paddle motor assembly (MOT11-024)
11	130E10360	Paddle roll position sensor (Q11-326)



Q-8-5055-A

PL 11.10 2K LCSS Bin 1 Control Components (1 of 2)

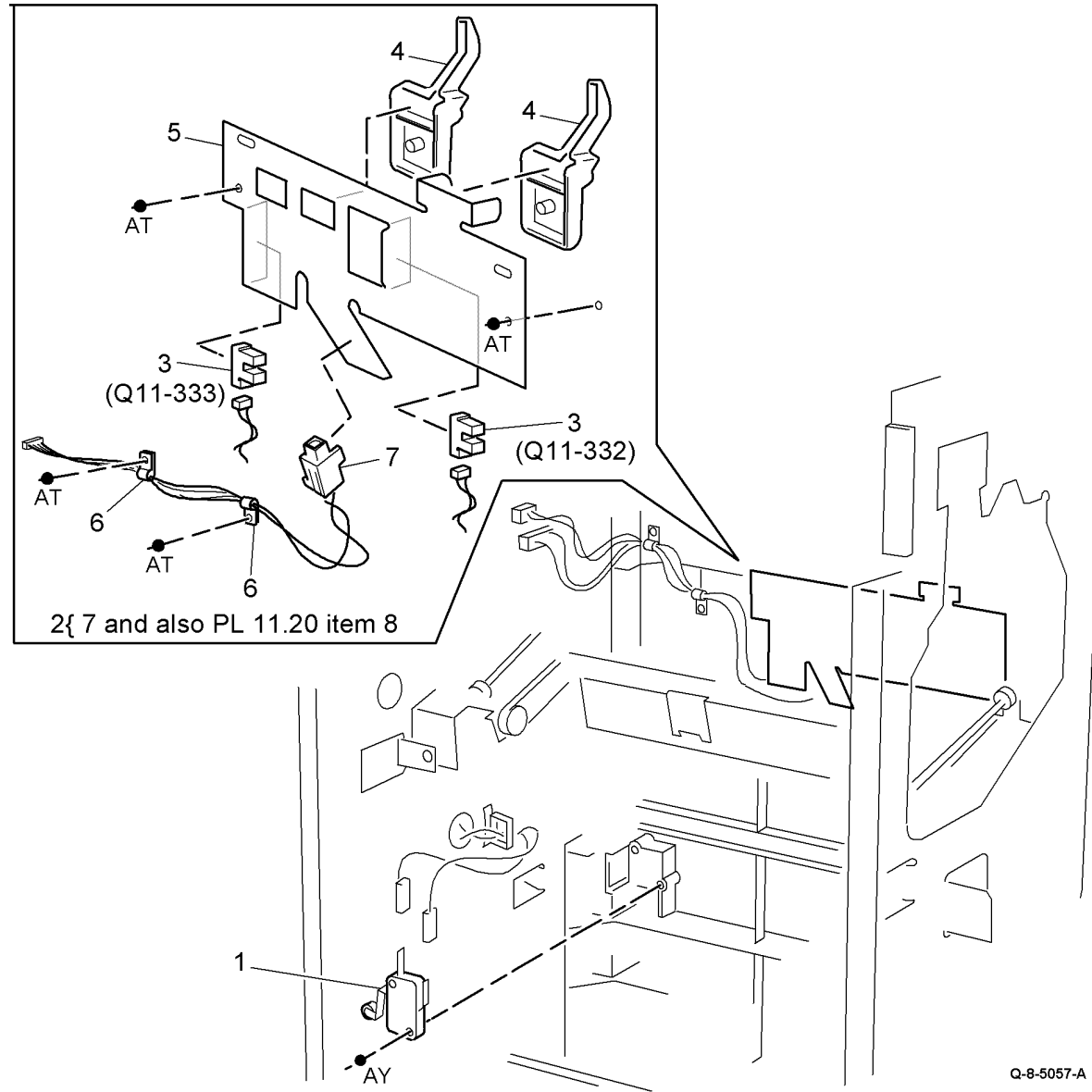
Item	Part	Description
1	023E24320	Bin 1 drive belt (REP 11.5-110)
2	-	Rear belt clamp (Not Spared) (ADJ 11.1-110)
3	110K13990	Upper limit switch (S11-334)
-	110E20180	Upper limit switch (S11-334)
4	-	Sensor bracket (Not Spared)
5	130E10360	Bin 1 90% full sensor (Q11-331)
6	-	Pulley (Not Spared)
7	013E25810	Bearing
8	127K55890	Bin 1 elevator motor (MOT11-030)
9	-	Front belt clamp (Not Spared) (ADJ 11.1-110)
10	-	Motor bracket (Not Spared)
11	130E12330	Motor encoder sensor (Q11-336)
12	-	Pulley assembly (Not Spared)
13	-	Belt tensioner (Not Spared)
14	-	Spring (Not Spared)
15	-	Idler (Not Spared)



Q-8-5056-A

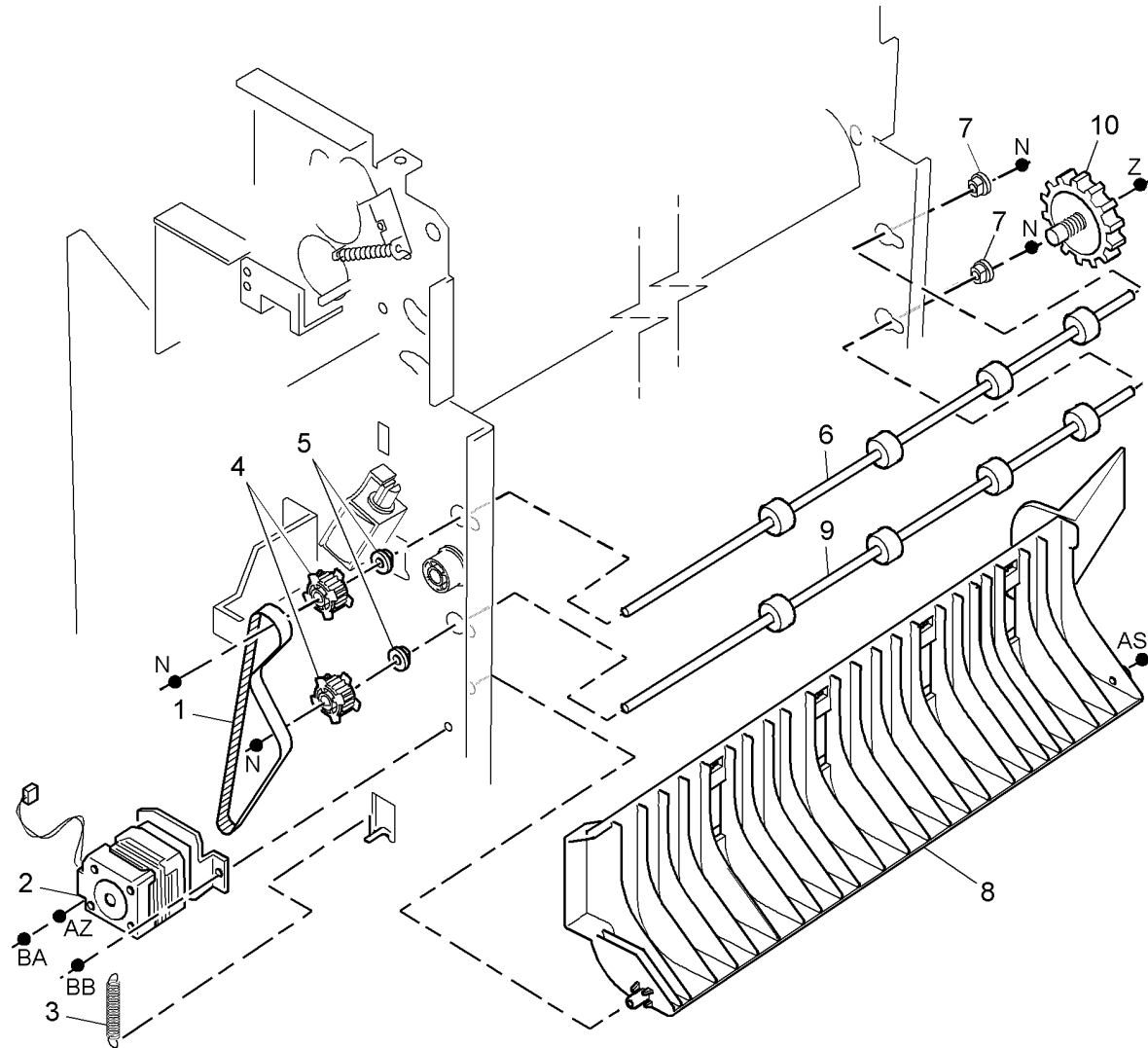
PL 11.12 2K LCSS Bin 1 Control Components (2 of 2)

Item	Part	Description
1	110K13990	Bin 1 lower limit switch (S11-335)
2	130K75140	Edge registration sensor assembly
3	130E10360	Bin 1 Upper level sensor (Q11-332), Bin 1 Lower level sensor (Q11-333) (REP 11.11-110)
4	-	Actuator (Not Spared)
5	-	Sensor support assembly (Not Spared)
6	-	P-clamp (Not Spared)
7	-	Edge registration sensor LED (P/O PL 11.12 Item 2) (REP 11.11-110)



PL 11.14 2K LCSS Paper Entry Transport

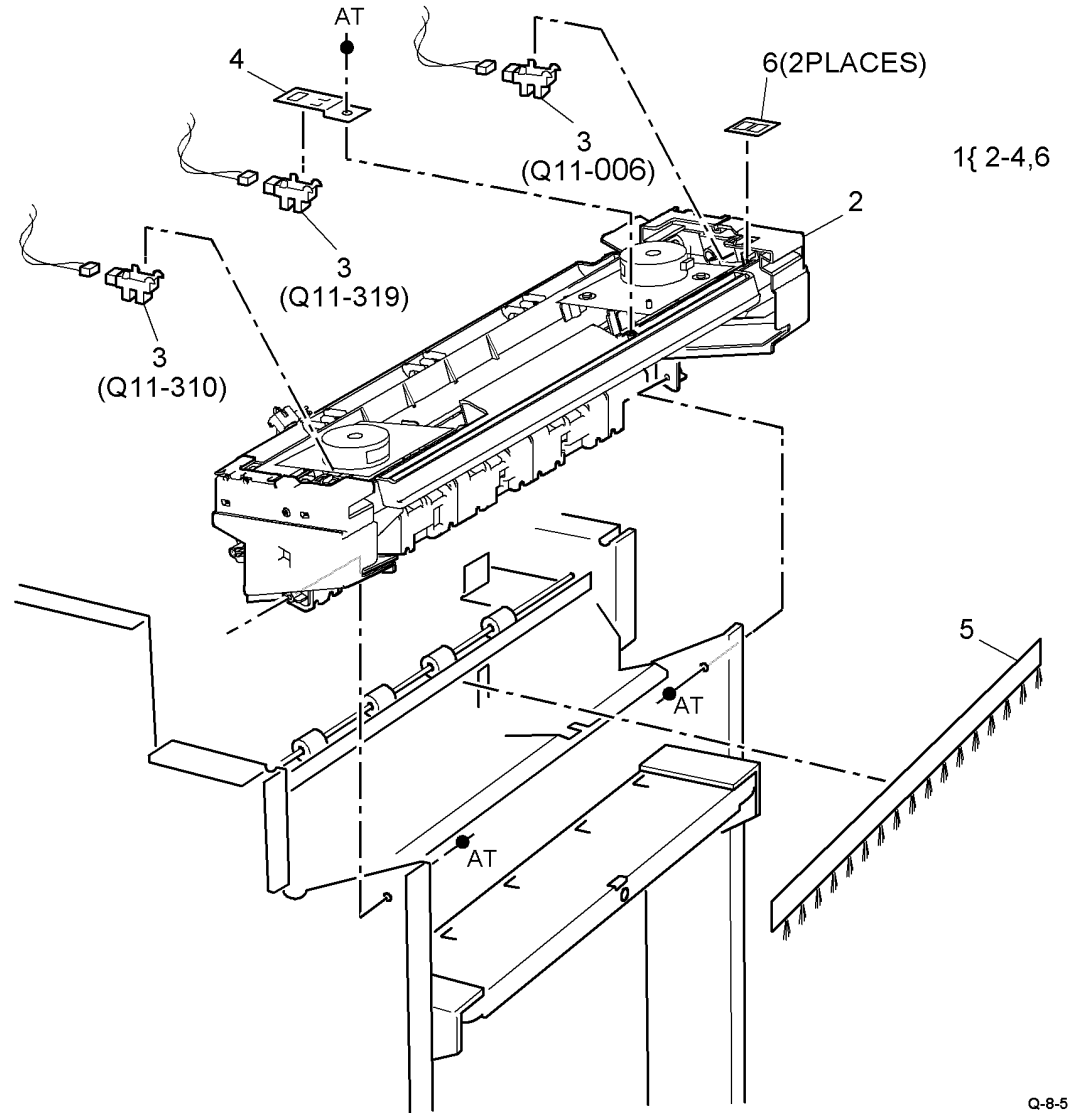
Item	Part	Description
1	023E24340	Input drive belt (REP 11.2-110)
2	127K55860	Transport motor 1 (MOT11-000) (REP 11.2-110)
3	-	Spring (Not Spared)
4	-	Pulley (Not Spared)
5	013E25790	Nylon bearing
6	006K27980	Feed roll shaft (short)
7	013E25800	Bearing
8	-	Paper entry guide assembly (REF: PL 11.24 Item 1)
9	006K31670	Feed roll shaft (long)
10	-	Thumb wheel (Not Spared)



Q-8-5058-A

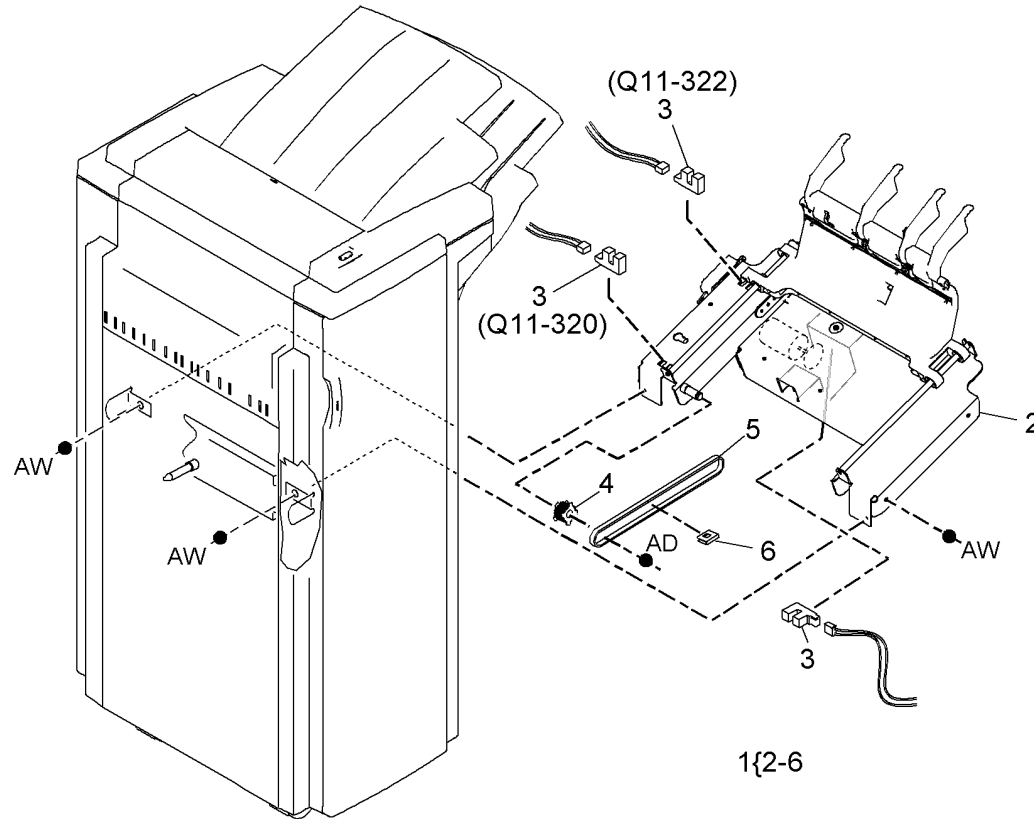
PL 11.16 2K LCSS Tamper Assembly

Item	Part	Description
1	068K54280	Tamper assembly (REP 11.6-110)
2	-	Tamper unit (P/O PL 11.16 Item 1)
3	130E10360	Front tamper home sensor (Q11-310), Rear tamper home sensor (Q11-006), Rear tamper home away sensor (Q11-319)
4	-	Sensor bracket (P/O PL 11.16 Item 1)
5	-	Static eliminator (stacker) (REF: PL 11.23 Item 7)
6	-	Sensor retainer (P/O PL 11.16 Item 1)



PL 11.18 2K LCSS Ejector Assembly

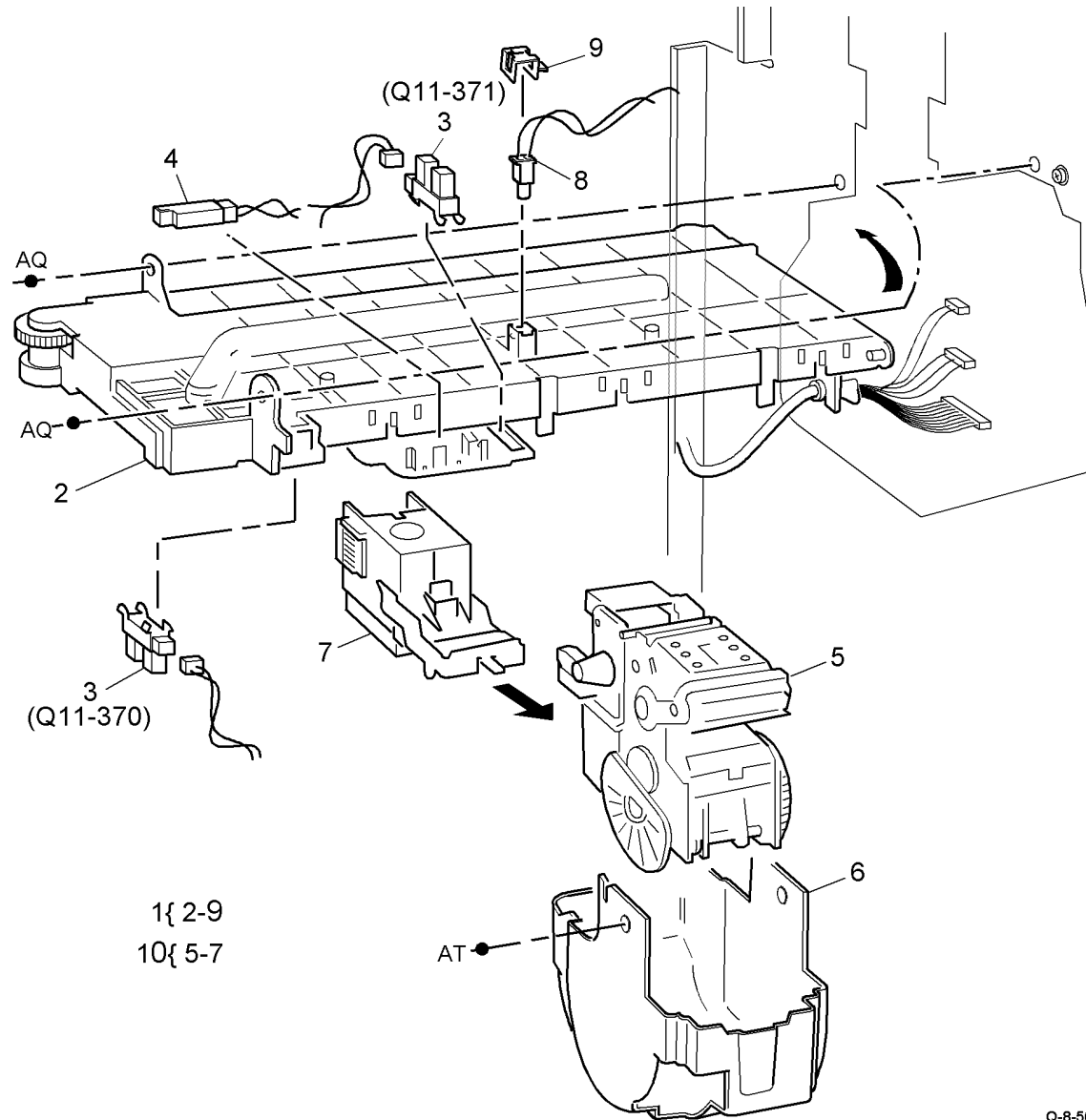
Item	Part	Description
1	054K37940	Ejector assembly (REP 11.10-110)
2	-	Ejector base (P/O PL 11.18 Item 1)
3	130E10360	Ejector home sensor (Q11-320), Ejector out sensor (Q11-322), Ejector motor encoder sensor (REP 11.10-110)
4	-	Pulley (P/O PL 11.18 Item 1)
5	023E24330	Ejector belt (REP 11.17-110)
6	-	Clip (P/O PL 11.18 Item 1)
7	019K13390	Support finger set (Qty. 4)



Q-8-5060-A

PL 11.20 2K LCSS Staple Head Unit/ Traverse Assembly

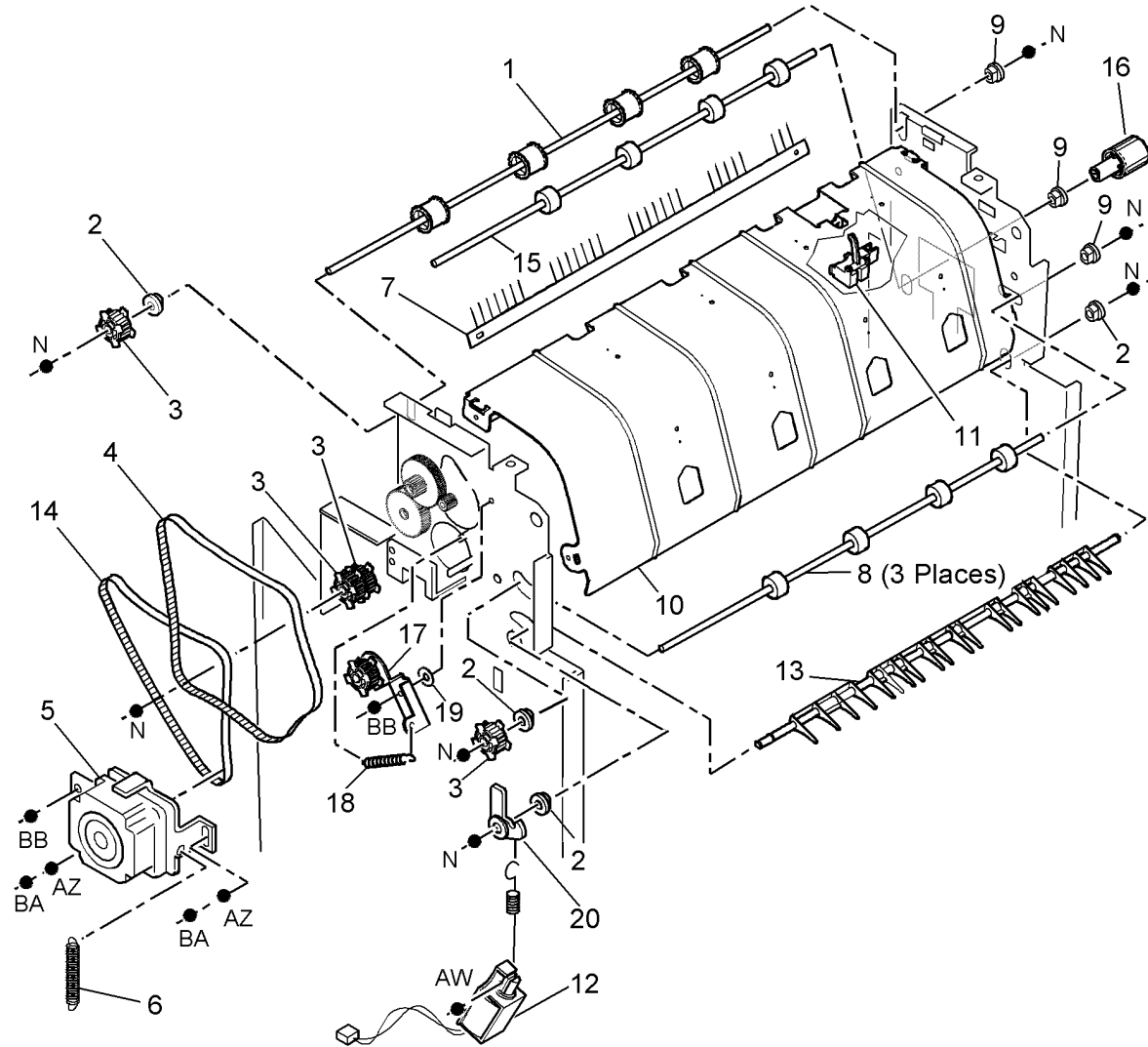
Item	Part	Description
1	-	Stapler traverse assembly kit (P/O PL 31.12 Item 9) (REP 11.8-110)
2	-	Head traverse unit (P/O PL 11.20 Item 1)
3	130E10360	SU1 Home sensor (Q11-370), SU1 Front index sensor (Q11-371)
4	130E10380	SH1 Paper sensor (Q11-361)
5	029K04520	Staple head unit (REP 11.9-110)
6	-	Stapler cover (P/O PL 11.20 Item 1)
7	-	Staple cartridge (REF: PL 26.10 Item 11)
8	-	Edge registration sensor (Q11-367) (P/O PL 11.12 Item 2)
9	-	Sensor cover (P/O PL 11.20 Item 3)
10	-	Staple head assembly (P/O PL 11.20 Item 1)



Q-8-5061-A

PL 11.22 2K LCSS Bin 0 Entry

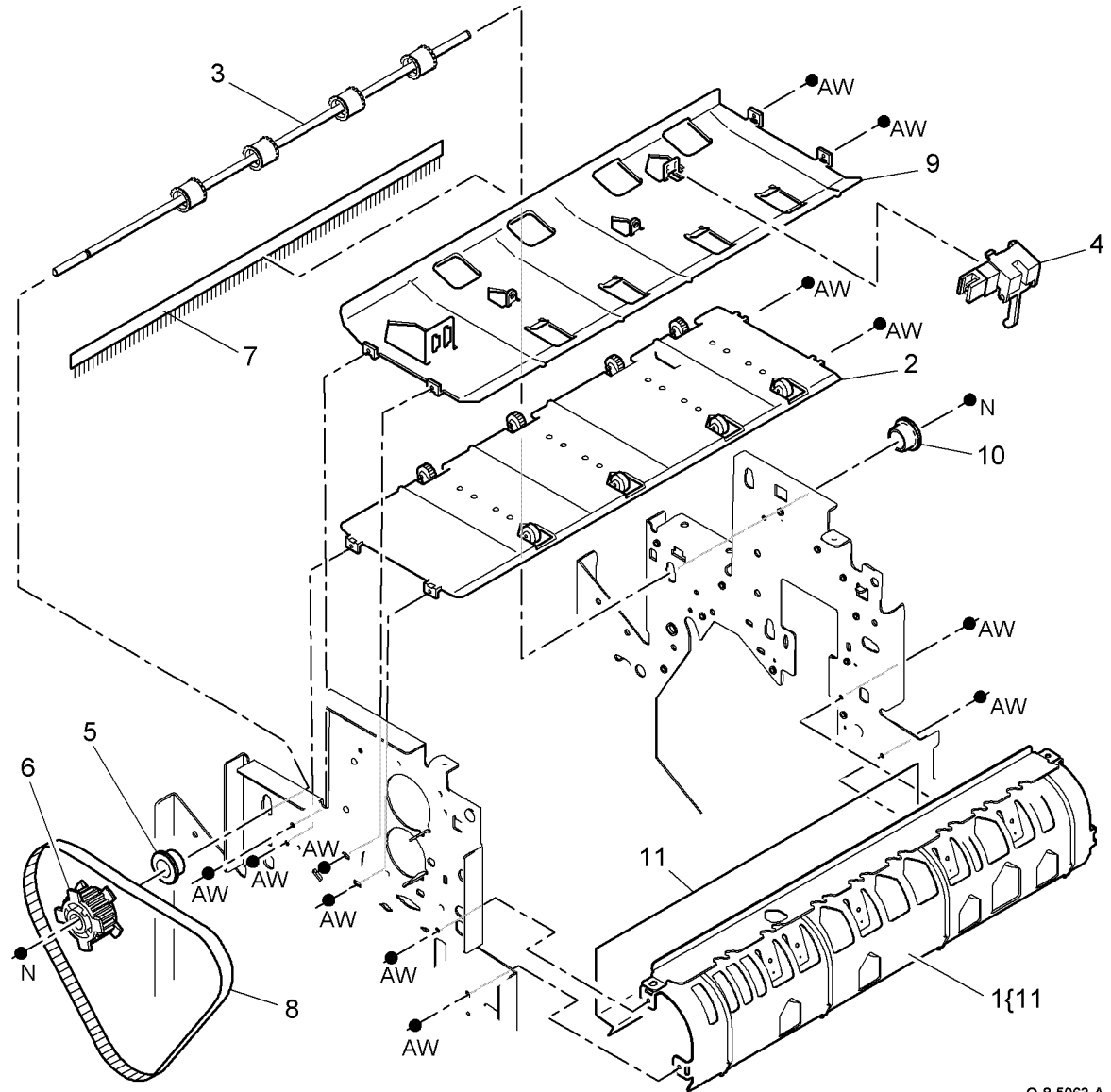
Item	Part	Description
1	006K27960	Ejector drive shaft
2	013E25790	Nylon bearing
3	-	Pulley (Not Spared)
4	023E24330	Intermediate paper drive belt (REP 11.3-110)
5	127K55870	Transport motor 2 (MOT11-001) (REP 11.4-110)
6	-	Spring (Not Spared)
7	115E12830	Static eliminator
8	006K27980	Feed roll shaft (short)
9	013E25800	Bearing
10	032K04580	Paper guide
11	130E10370	Top exit sensor (Q11-130)
12	121K45010	Diverter gate solenoid (SOL11-002)
13	006K31590	Shaft diverter assembly
14	023E24340	Paper output drive belt (REP 11.4-110)
15	006K27970	Drive shaft assembly
16	003K17531	Jam clearance knob
17	-	Belt tensioner (Not Spared)
18	-	Spring (Not Spared)
19	-	Washer (Not Spared)
20	-	Actuator (Not Spared)



Q-8-5062-A

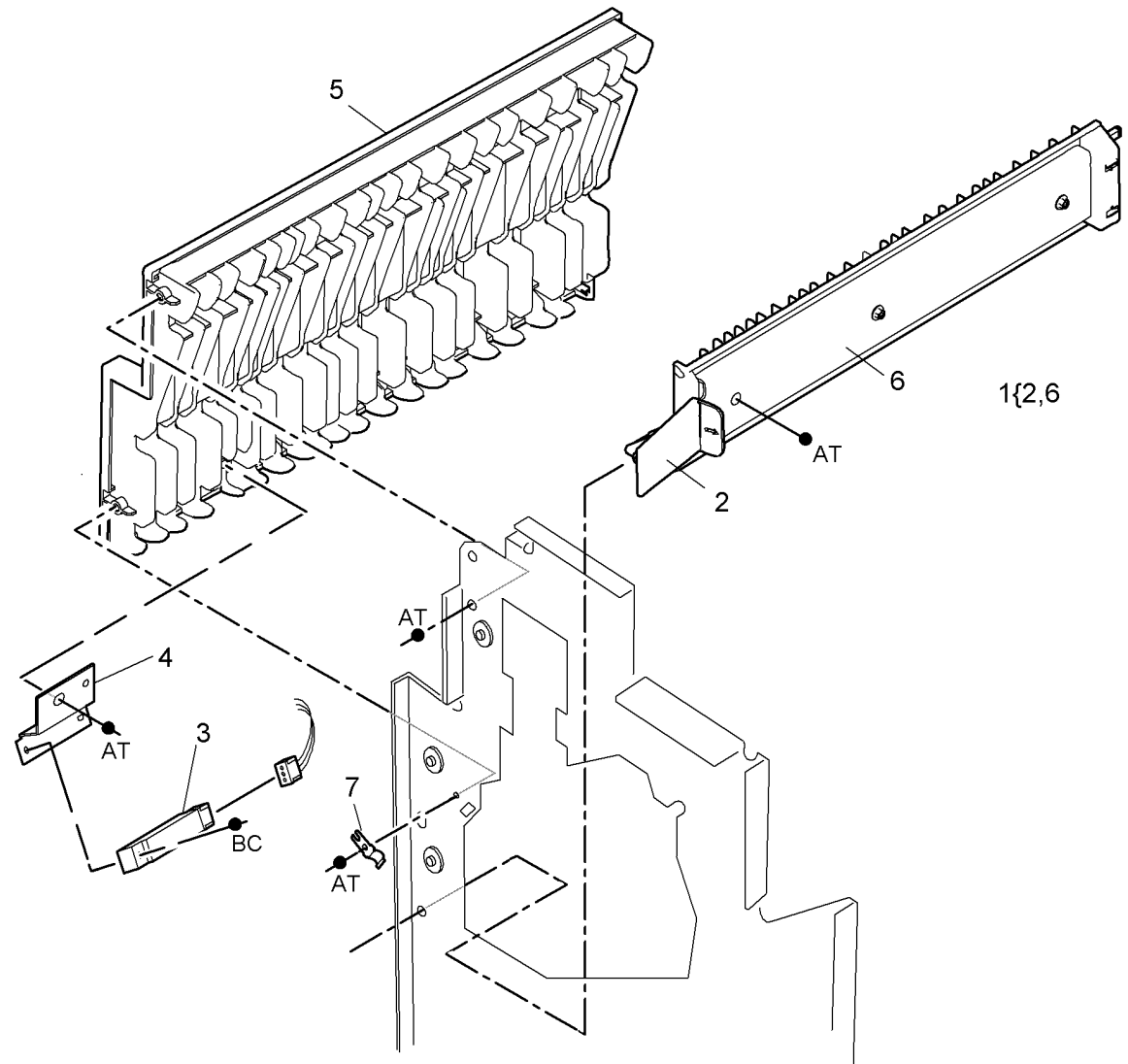
PL 11.23 2K LCSS Bin 1 Entry

Item	Part	Description
1	032K04610	Left hand paper guide
2	032K04590	Lower right hand paper guide
3	006K27960	Ejector drive shaft (REF: PL 11.22 Item 1)
4	130E10370	2nd to top exit sensor (Q11-140)
5	013E25790	Nylon bearing
6	-	Pulley (Not Spared)
7	115E11810	Static eliminator (stacker)
8	-	Paper output drive belt (REF: PL 11.22 Item 14)
9	-	Upper right hand paper guide (Not Spared)
10	013E25800	Bearing
11	-	Mylar safety cover (P/O PL 11.23 Item 1)



PL 11.24 2K LCSS Entry Guide Cover/ Jam Clearance Guide

Item	Part	Description
1	032K04600	Jam clearance guide assembly
2	-	Jam clearance handle (P/O PL 11.24 Item 1)
3	130E10380	Entry sensor (Q11-100)
4	-	Sensor bracket (Not Spared)
5	848K06160	Entry guide cover (REP 11.15-110)
6	-	Jam clearance guide (P/O PL 11.24 Item 1)
7	809E78390	Latch



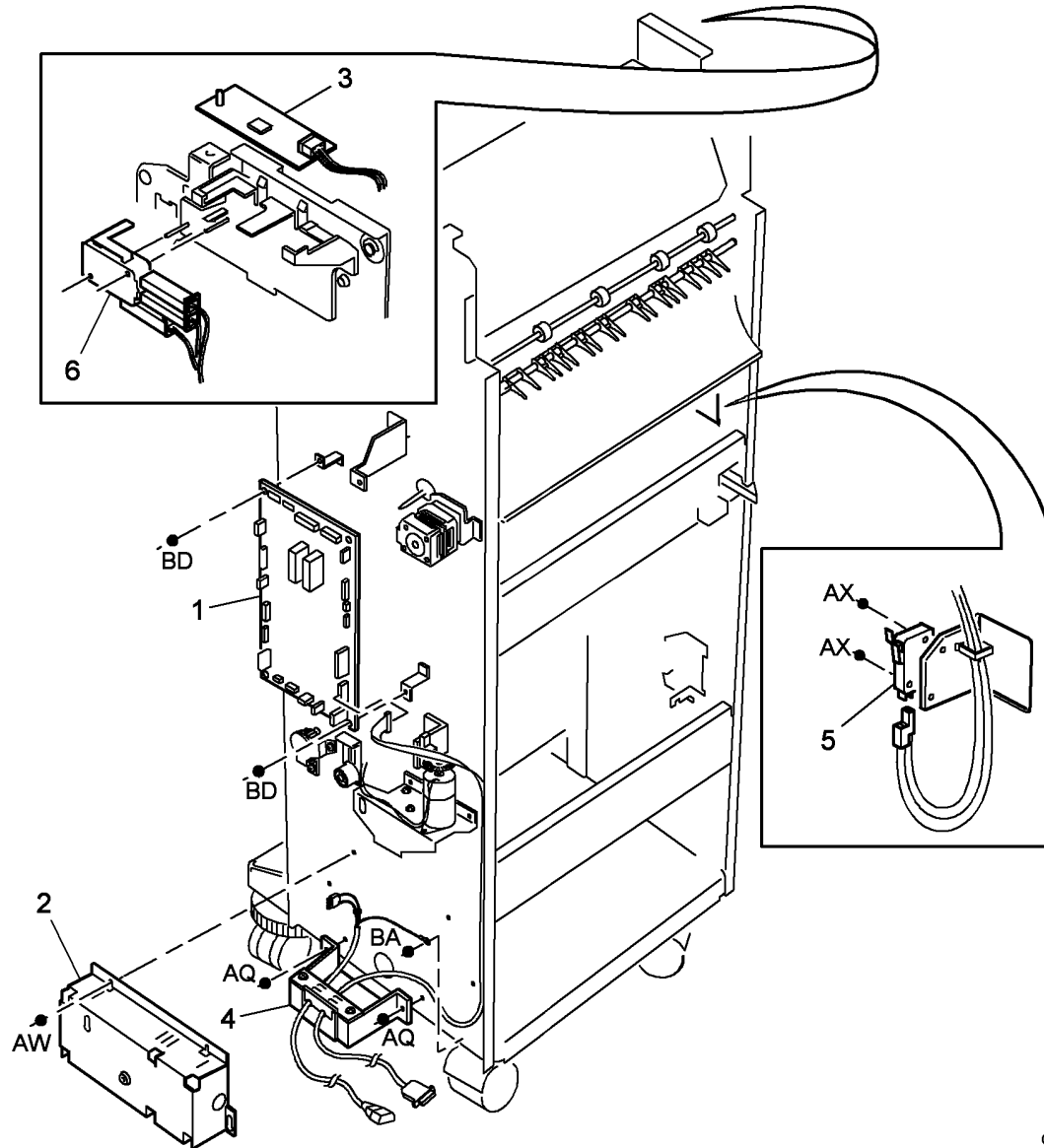
Q-8-5064-A

PL 11.26 2K LCSS Electrical

Item	Part	Description
1	960K34500	2K LCSS PWB (CAUTION) (REP 11.14-110)
2	105K26331	Power supply module
3	960K34490	Offline staple PWB (S11-373)
4	962K56951	Cord bracket assembly
5	110K13980	Front door interlock switch (S11-303)
6	110K13970	Top cover interlock switch (S11-302)

CAUTION

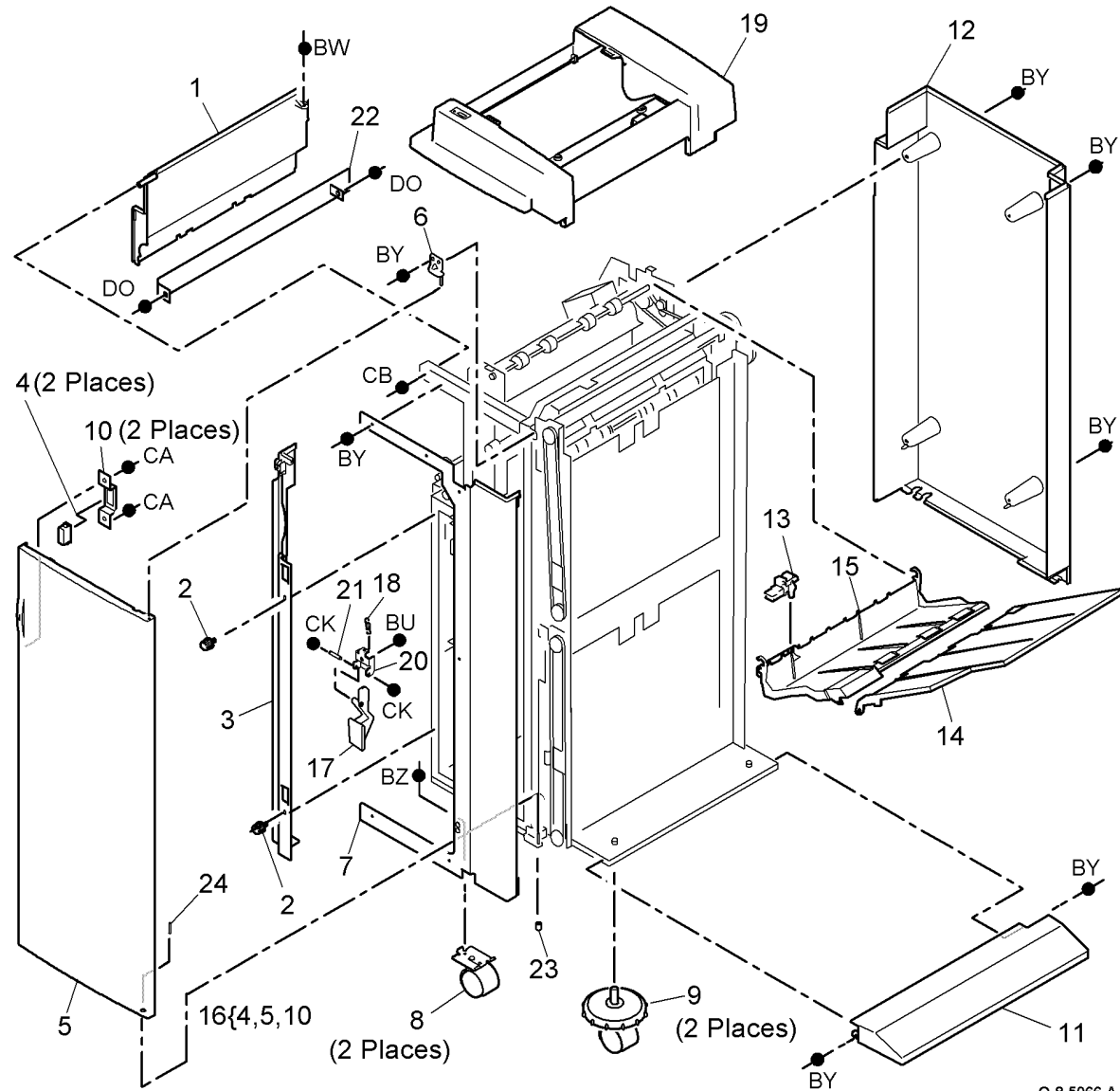
Do not install a new 2K LCSS PWB until the cause of the damage to the old 2K LCSS PWB has been determined. Go to the 11G-110 2K LCSS PWB Damage RAP.



Q-8-5065-A

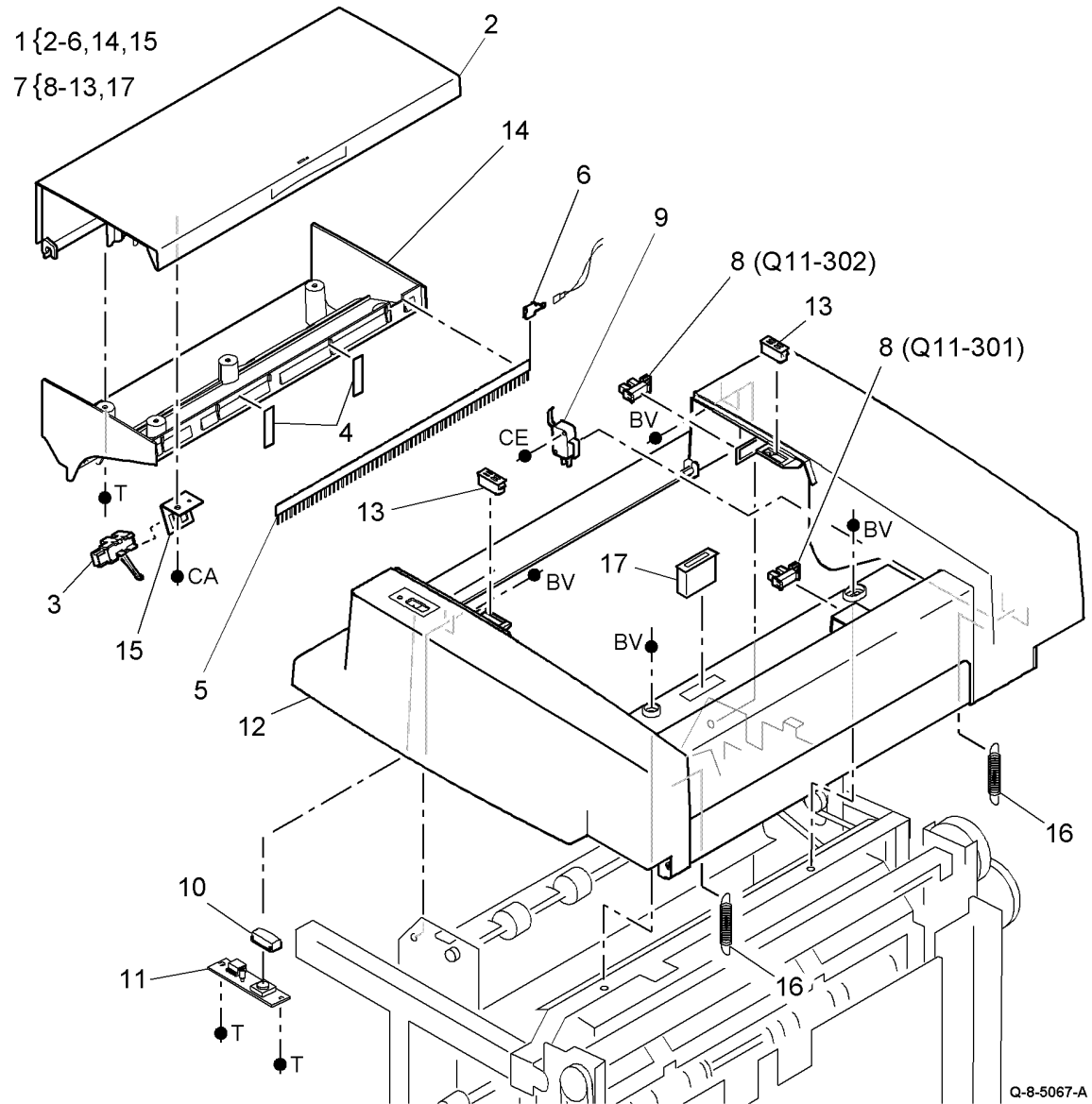
PL 11.30 HCSS Covers (1 of 2)

Item	Part	Description
1	802E18382	Upper Left Cover (REP 11.1-130)
2	026E77010	Thumb Screw
3	802E40463	Hole Punch Access Cover (REP 11.1-130)
4	-	Magnet (P/O PL 11.30 Item 16)
5	-	Front door (P/O PL 11.30 Item 16) (REP 11.1-130)
6	-	Door hinge (Not Spared)
7	802E18362	Front Cover (REP 11.1-130)
8	017E11350	Fixed Castor (REP 11.9-130)
9	017K04200	Adjustable Castor (REP 11.9-130)
10	-	Bracket (P/O PL 11.30 Item 16)
11	802E21711	Lower Right Cover
12	802E18375	Rear Cover (REP 11.1-130)
13	130E11590	Bin 0 90% Full Sensor (Q11-330)
14	050E22841	Bin 0 Pivot tray
15	050E22830	Bin 0 Assembly
16	604K42090	Finisher door kit (P/O PL 31.12 Item 13)
17	003E70200	Latch
18	809E53320	Latch Spring
19	802K93751	Top Cover Assembly (REF: PL 11.32 Item 1) (REP 11.1-130)
20	-	Latch bracket (Not Spared)
21	826E20801	Hinge Pin
22	-	Lower left cover (Not Spared)
23	108E06890	Rubber protector
24	-	Door pin (Not Spared)



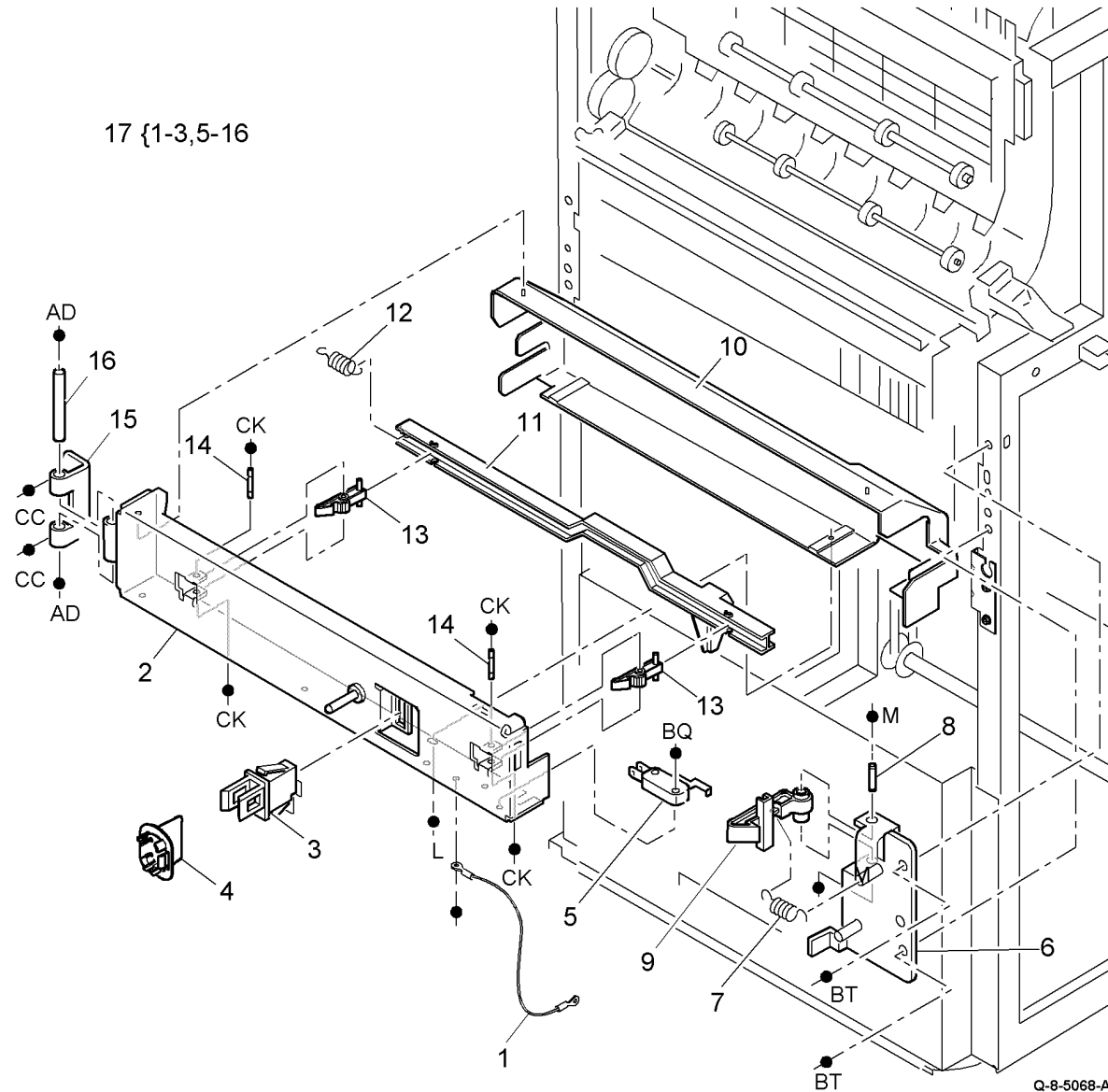
PL 11.32 HCSS Covers (2 of 2)

Item	Part	Description
1	-	Top cover assembly (REF: PL 11.30 Item 19)
2	-	Upper exit cover (P/O PL 11.32 Item 1)
3	130K74210	Top exit sensor (Q11-130)
4	038E28320	Document guide
5	125E02830	Static eliminator
6	019E74770	Static clip
7	-	Top cover assembly (Not used)
8	107E08680	Top cover interlock sensor (Q11-302), Top bin interlock sensor (Q11-301)
9	110E13620	Upper exit gate interlock switch (S11-304)
10	-	Button (P/O PL 11.32 Item 1)
11	130K74000	Offline staple PWB
12	802E18356	Top cover
13	-	Magnet (P/O PL 11.32 Item 1)
14	-	Lower exit cover (P/O PL 11.32 Item 1)
15	-	Bracket (P/O PL 11.32 Item 1)
16	809E45303	Top safety gate spring
17	-	Magnet (P/O PL 11.32 Item 1)



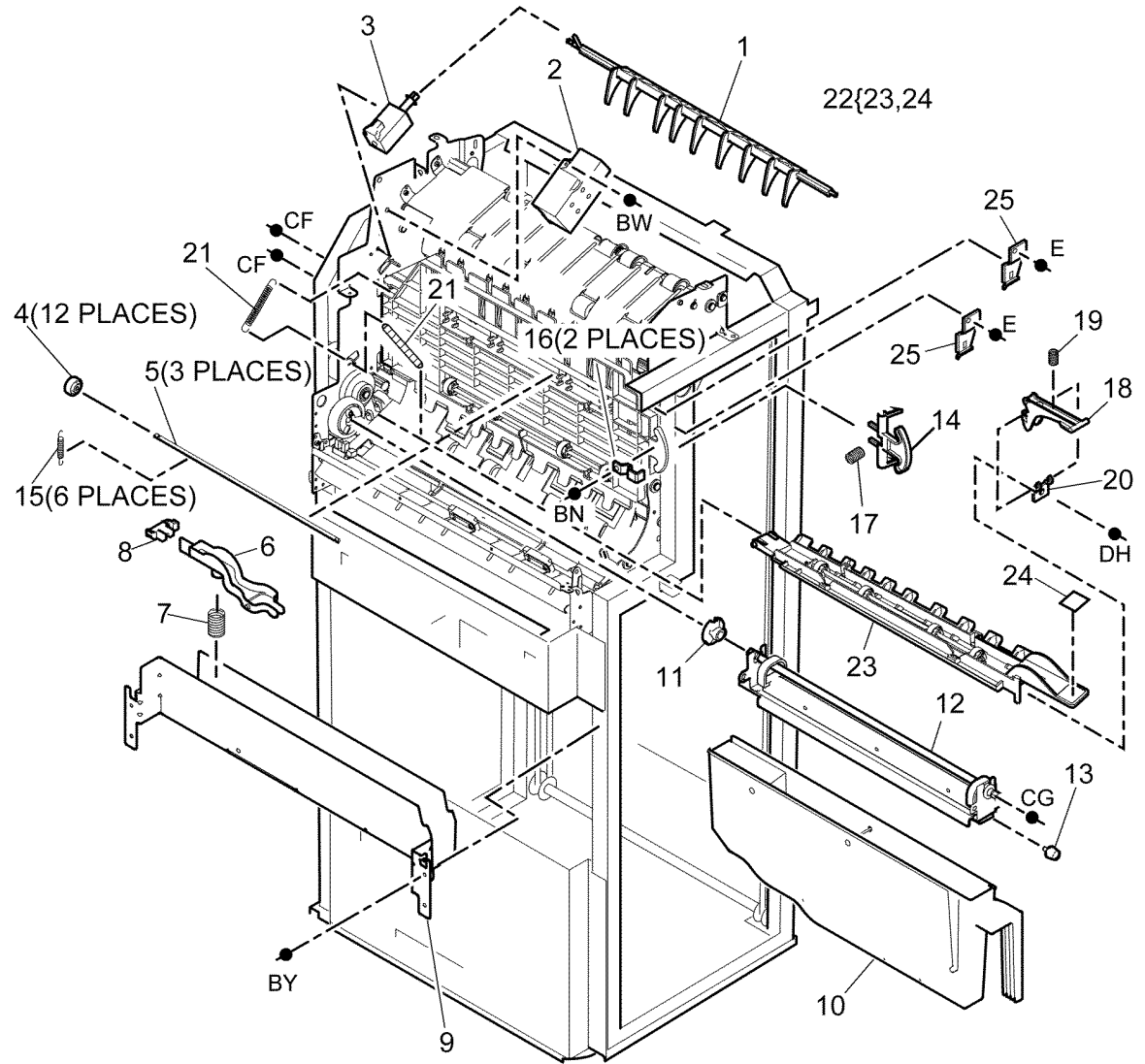
PL 11.34 HCSS Docking Latch

Item	Part	Description
1	012E14160	Restraining cable (REP 11.33-130)
2	-	Docking latch bracket (P/O PL 11.34 Item 17)
3	110E19810	Docking interlock switch (S11-300A) (REP 11.33-130)
4	120E22861	Docking actuator
5	110E13620	Docking pivot interlock switch (S11-300B) (REP 11.33-130)
6	-	Jam clearance release bracket (P/O PL 11.34 Item 17)
7	809E53320	Spring
8	-	Hinge pin (32mm) (P/O PL 11.34 Item 17)
9	003E70210	Jam clearance release latch
10	-	Docking latch bracket rear cover (P/O PL 11.34 Item 17)
11	011E13751	Release bracket (REP 11.33-130)
12	809E43860	Spring
13	003E66310	Docking release latch (REP 11.33-130)
14	-	Hinge pin (23mm) (P/O PL 11.34 Item 17)
15	-	Docking latch hinge bracket (P/O PL 11.34 Item 17)
16	-	Hinge pin (95mm) (P/O PL 11.34 Item 17)
17	003K19680	Docking assembly



PL 11.36 HCSS Paper Path (1 of 2)

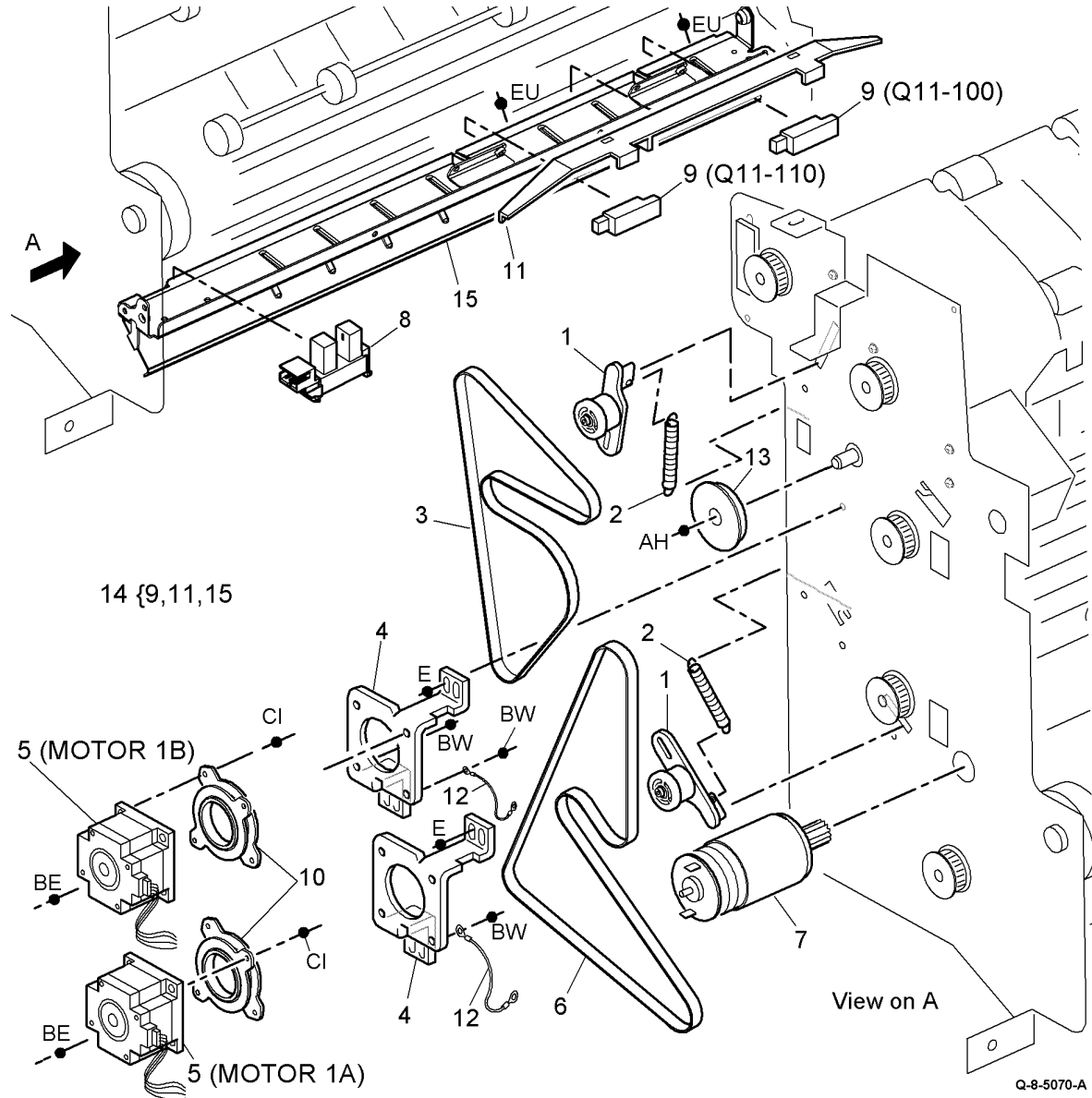
Item	Part	Description
1	050E15572	Diverter gate (REP 11.12-130)
2	-	Solenoid cover (Not Spared)
3	121E20320	Diverter gate solenoid (SOL11-002) (REP 11.12-130)
4	-	Nip roll (Not Spared)
5	006E73102	Nip shaft (ADJ 4.1)
6	120E22801	Chad bin sensor actuator (REP 11.16-130)
7	-	Spring (Not Spared)
8	107E08680	Chad bin level sensor (Q11-348) (REP 11.16-130)
9	-	Chad bin support bracket (Not Spared)
10	093K06421	Chad bin
11	-	Hole punch motor coupling (Not Spared) (REP 11.10-130)
12	-	Hole punch unit (see below for variants)
-	180K00190	2 Hole (XE)
-	180K00320	2 Hole Legal
-	180K00200	3 Hole (USSG/XCL)
-	180K00300	4 Hole (XE)
-	180K00310	4 Hole (Sweden)
13	826E32830	Thumbscrew
14	003E54761	Jam clearance latch (5b)
15	809E02910	Nip spring
16	120E25320	Latch securing bracket
17	-	Spring (Not Spared)
18	003E67871	Jam clearance latch (5a)
19	809E46970	Spring
20	003E67881	Latch securing bracket
21	809E46723	Spring
22	-	Baffle repair kit (P/O PL 31.11 Item 14) (W/TAG H-006)
23	-	Baffle (P/O PL 11.36 Item 22)
24	-	Label 5a (P/O PL 11.36 Item 22)
25	003E68162	Jam clearance latch



Q-8-5069-A

PL 11.38 HCSS Paper Path (2 of 2)

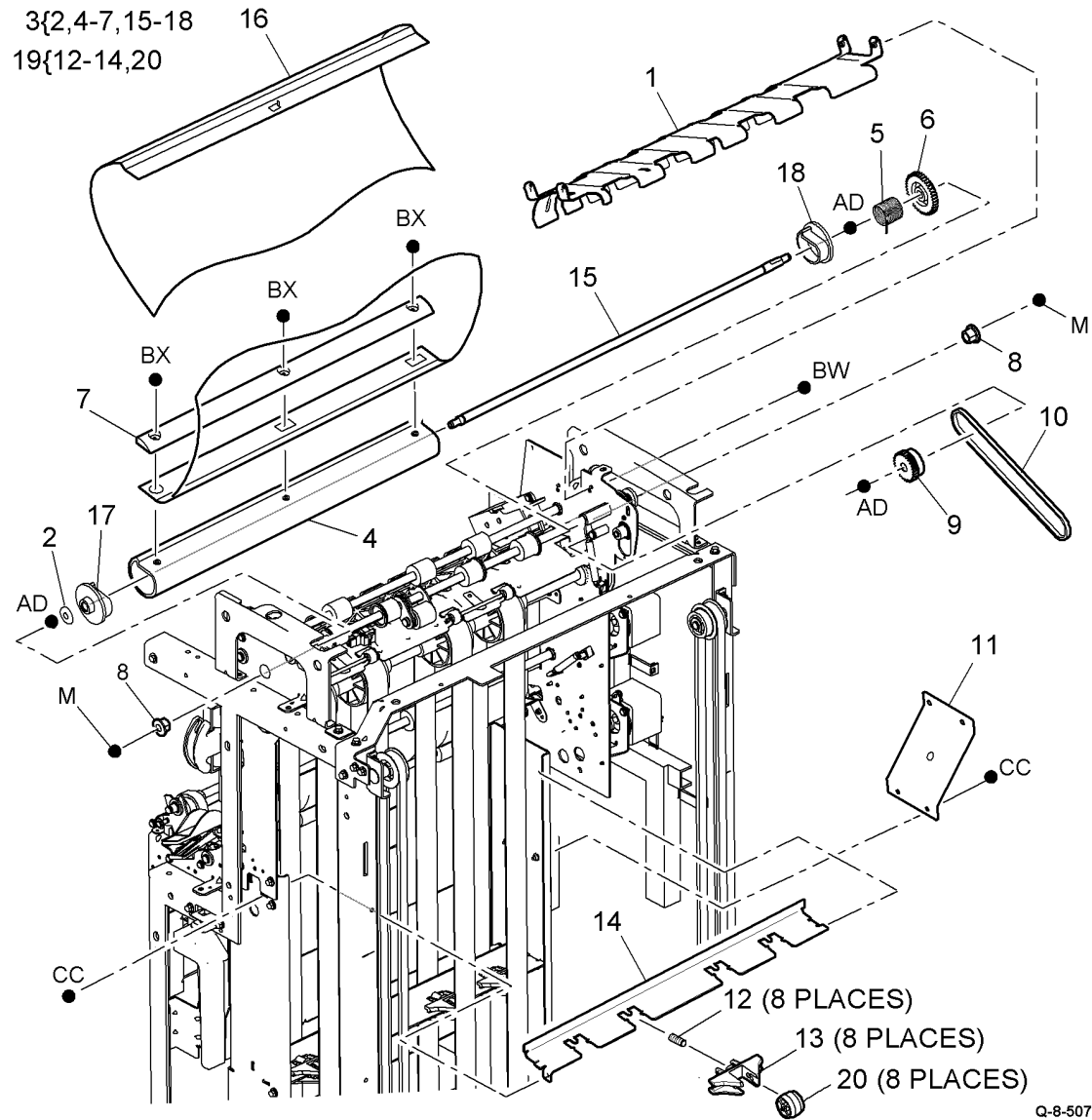
Item	Part	Description
1	022K78852	Belt tensioner
2	809E47191	Tensioner spring
3	023E18620	Transport motor 1B drive belt (REP 11.18-130)
4	-	Damper motor bracket (Not Spared)
5	127K54180	Transport motor 1A (MOT11-000) (REP 11.17-130), Transport motor 1B (MOT11-000) (REP 11.18-130)
6	023E18811	Transport motor 1A drive belt (REP 11.17-130)
7	127K53750	Hole punch motor (MOT11-042) (REP 11.10-130)
8	107E08680	Hole punch home sensor (Q11-350)
9	130E12220	Punch position sensor (Q11-110), Entry sensor (Q11-100) (REP 11.37-130)
10	004E21810	Motor damper 1A (REP 11.17-130), Motor damper 1B (REP 11.18-130)
11	848E11110	Sensor cover (P/O PL 11.38 Item 14)
12	962K50650	Ground harness
13	-	Drive pulley (REF: PL 11.42 Item 6)
14	-	Entry sensor kit (P/O PL 31.12 Item 16)
15	-	Baffle (P/O PL 11.38 Item 14)



Q-8-5070-A

PL 11.40 HCSS Vertical Paper Transport (1 of 2)

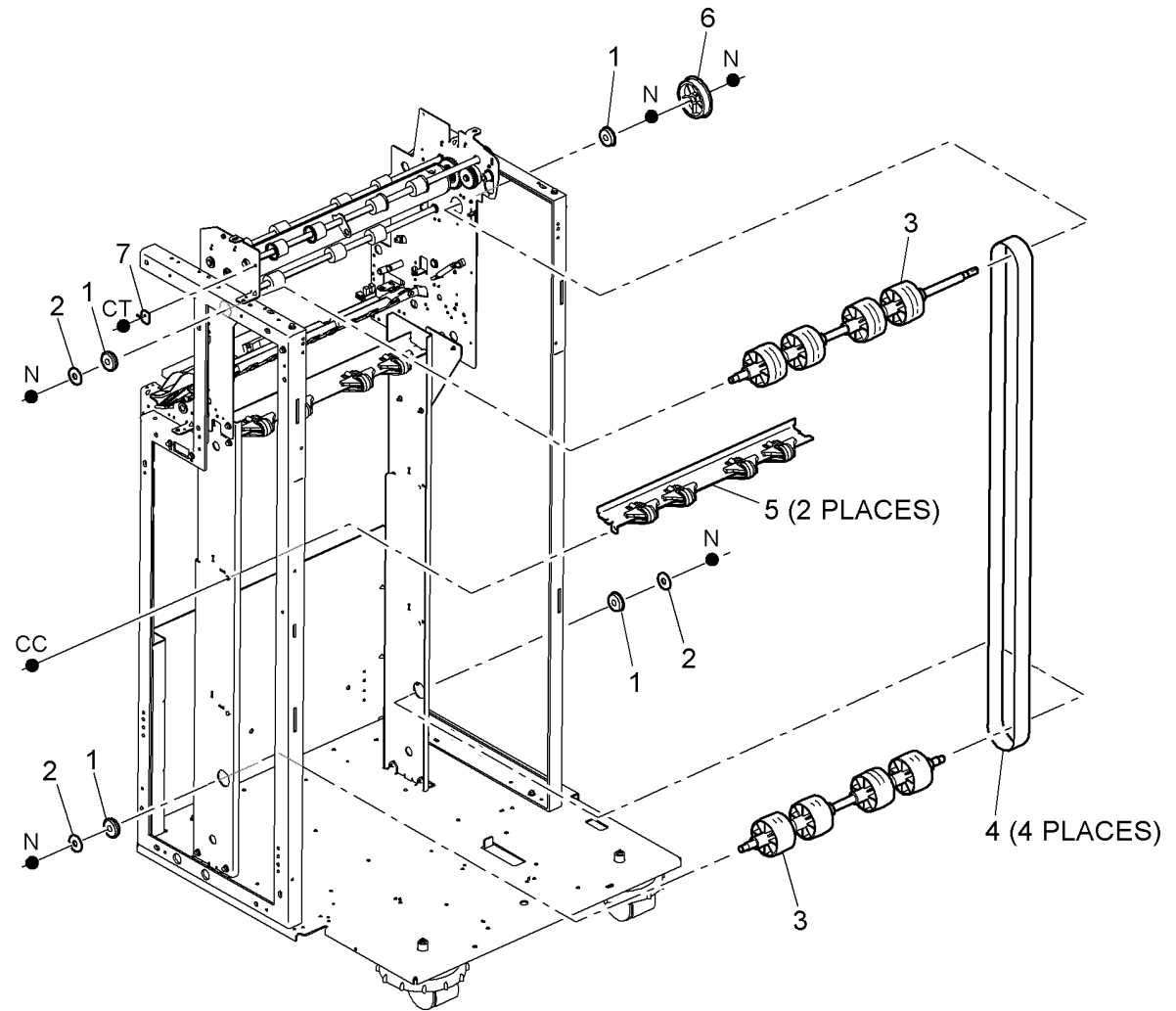
Item	Part	Description
1	-	Upper paper guide (Not Spared) (REP 11.11-130)
2	-	Washer (P/O PL 11.40 Item 3)
3	-	Mylar guide assembly (Not Spared) (REP 11.13-130)
4	-	Mylar guide reel (P/O PL 11.40 Item 3) (REP 11.13-130)
5	809E30740	Mylar guide torsion spring (REP 11.13-130)
6	007E63370	Mylar guide reel gear (P/O PL 11.40 Item 3)
7	-	Mylar guide clamp (REP 11.13-130)
8	-	Mylar guide reel bearing (Not Spared)
9	020E33250	Pulley/Gear (REP 11.13-130)
10	023E18790	Drive belt (REP 11.13-130)
11	-	Bracket (Not Spared)
12	809E30752	Spring nip (REP 11.15-130)
13	830E47521	Nip holder
14	-	Nip bracket (P/O PL 11.40 Item 19)
15	006E72871	Shaft (P/O PL 11.40 Item 3) (REP 11.13-130)
16	055K37070	Mylar guide (REP 11.13-130)
17	-	Front cap (P/O PL 11.40 Item 3)
18	-	Rear cap (P/O PL 11.40 Item 3)
19	059K52870	Nip roller assembly (REP 11.15-130)
20	-	Nip roller (P/O PL 11.40 Item 19)



Q-8-5071-A

PL 11.42 HCSS Vertical Paper Transport (2 of 2)

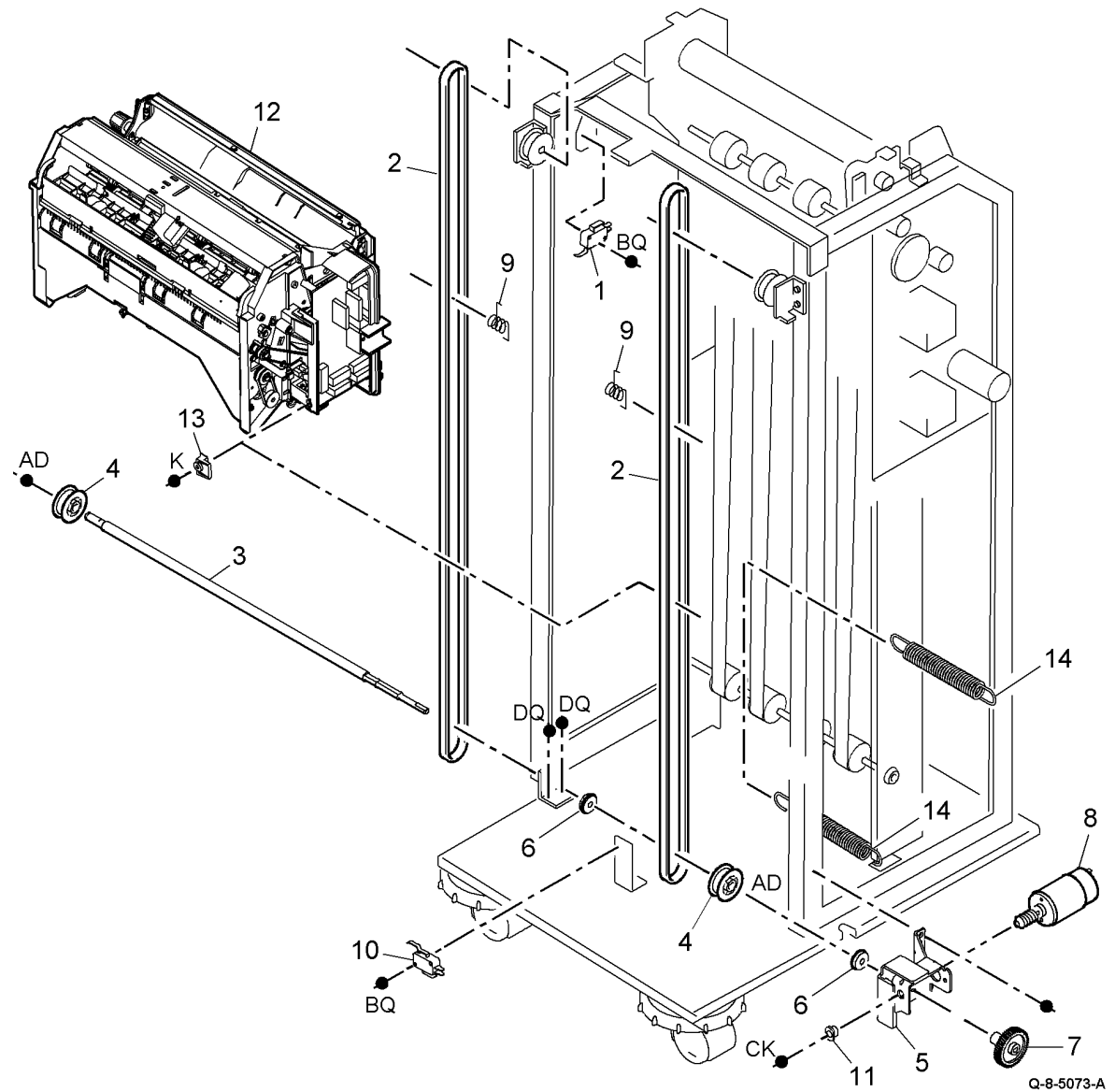
Item	Part	Description
1	-	Bearing (Not Spared)
2	-	Washer (Not Spared)
3	022K69072	Pre-compile pulley (REP 11.14-130)
4	023E18661	Vertical transport belt (REP 11.14-130)
5	-	Nip roller assembly (REF: PL 11.40 Item 19)
6	020E33400	Drive pulley
7	125E00430	Static eliminator



Q-8-5072-A

PL 11.44 HCSS Vertical Carriage Transport

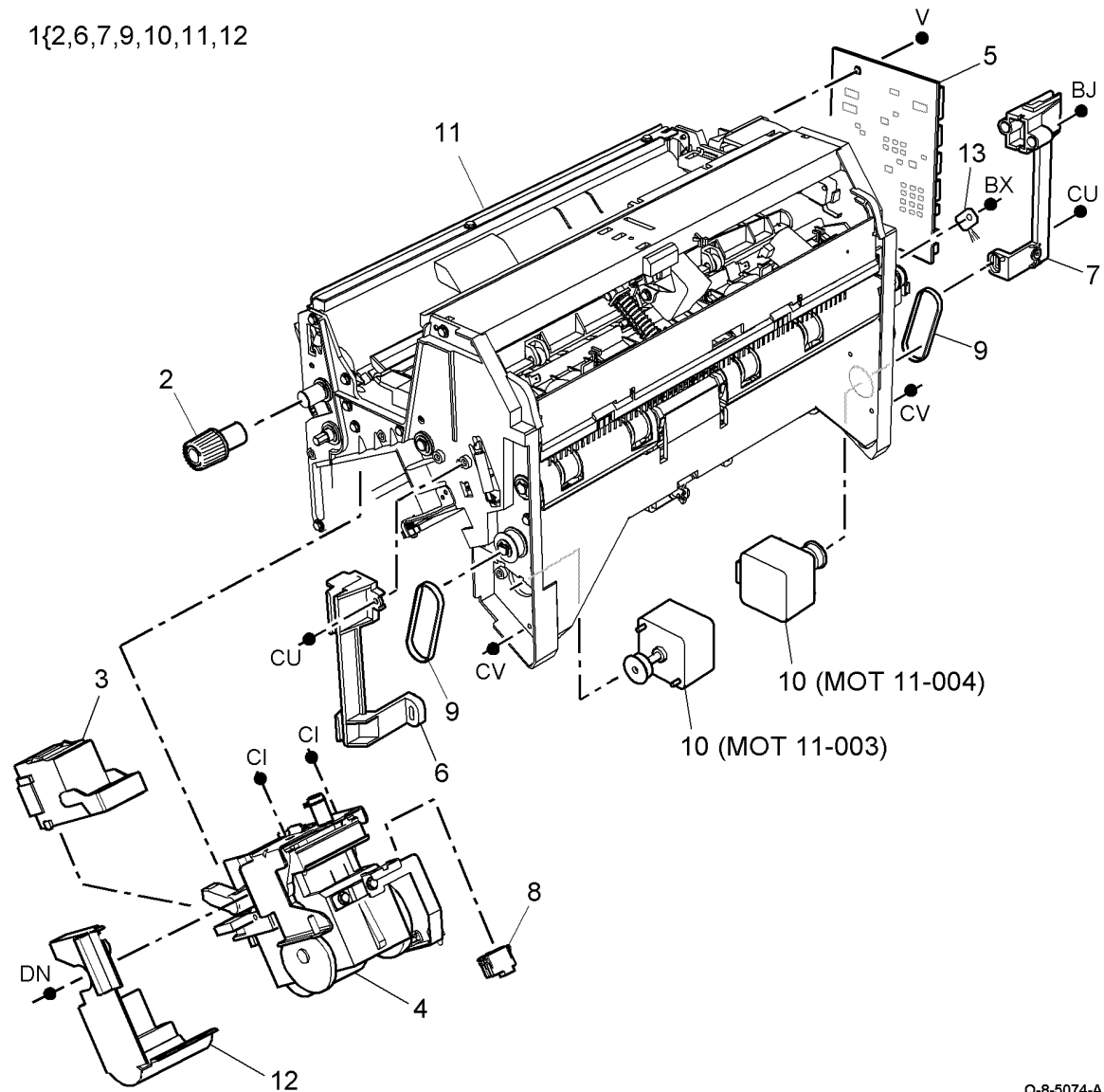
Item	Part	Description
1	110E13620	Carriage upper limit switch (S11-315)
2	023E18671	Compiler carriage elevator belt (REP 11.7-130)
3	-	Lower carriage shaft (Not Spared)
4	020E33421	Pulley (REP 11.25-130)
5	-	Compiler carriage elevator motor bracket (Not Spared) (REP 11.6-130)
6	413W30854	Bearing
7	007E63821	Worm wheel (ADJ 4.1)
8	127K53650	Compiler carriage elevator motor (MOT11-013) (REP 11.6-130, ADJ 4.1)
9	809E44151	Elevator belt tensioner spring (REP 11.8-130)
10	110E13762	Carriage lower limit switch (S11-316)
11	-	Bearing (Not Spared) (REP 11.6-130)
12	-	Compiler carriage (REF: PL 11.46, PL 11.47, PL 11.48, PL 11.49) (REP 11.2-130)
13	019E55570	Clamp
14	-	Compiler carriage support (REF: PL 26.10 Item 25) (REP 11.2-130)



PL 11.46 HCSS Compiler Carriage (1 of 4)

Item	Part	Description
1	041K06552	Compiler carriage assembly (REP 11.2-130)
2	003E54941	Jam clearance knob
3	-	Staple cartridge (REF: PL 26.10 Item 11)
4	029K04340	Staple head unit 1 assembly (REP 11.3-130)
5	960K35210	Carriage PWB (REP 11.4-130)
6	019E46582	Front grip (REP 11.34-130)
7	019E61970	Rear grip (REP 11.34-130)
8	130E81311	SH1 Paper sensor (Q11-361)
9	023E18760	Tamper drive belt
10	127K53670	Front tamper motor (MOT11-003)/ Rear tamper motor (MOT11-004)
11	-	Compiler carriage (P/O PL 11.46 Item 1)
12	-	Stapler cover (P/O PL 11.46 Item 1)
13	125E00430	Static eliminator

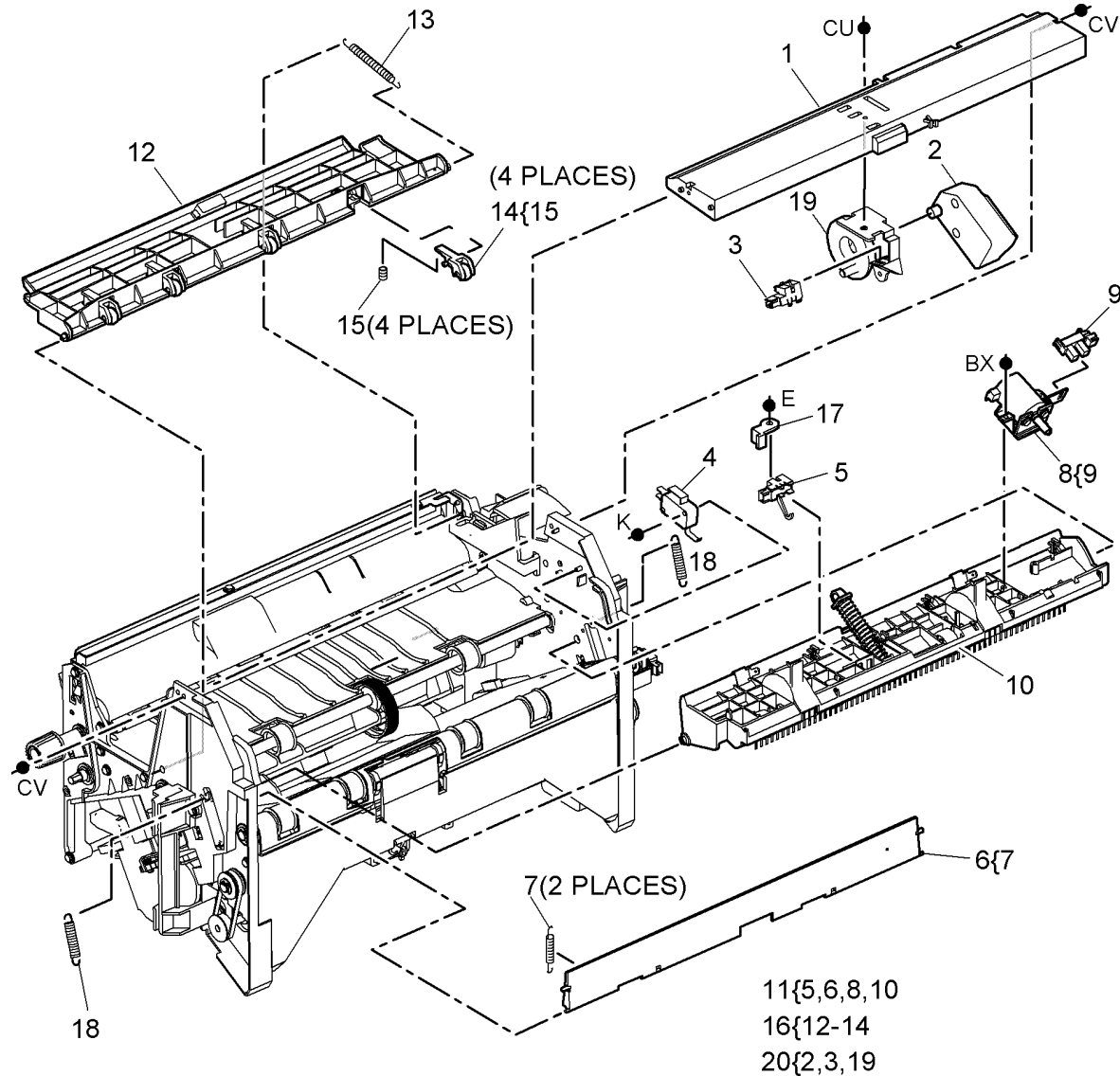
1{2,6,7,9,10,11,12}



Q-8-5074-A

PL 11.47 HCSS Compiler Carriage (2 of 4)

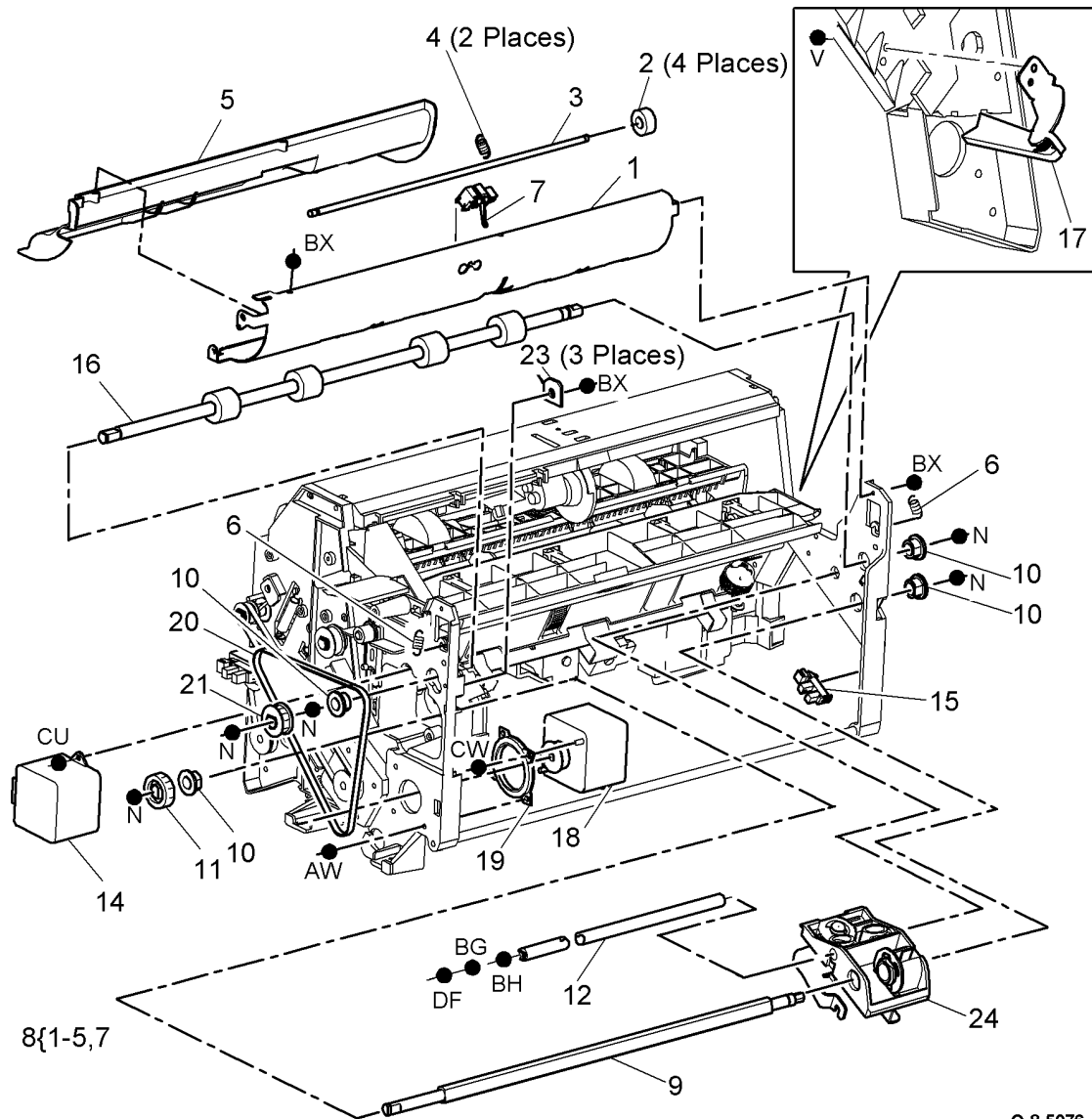
Item	Part	Description
1	-	Frame cross member (P/O PL 11.46 Item 1)
2	127K53690	Ejector motor (MOT11-020) (P/O PL 11.47 Item 20) (REP 11.20-130)
3	130K74210	Ejector home sensor (Q11-320) (P/O PL 11.47 Item 20) (REP 11.20-130)
4	110E13620	Compiler carriage safety switch (S11-317)
5	130K74160	2nd to top exit sensor (Q11-140) (REP 11.38-130)
6	802E40143	Shutter (REP 11.39-130, ADJ 4.1)
7	-	Shutter spring (P/O PL 11.46 Item 6)
8	127K53710	Paddle roll motor assembly (MOT11-024) (REP 11.21-130)
9	107E08680	Paddle roll home sensor (Q11-326) (REP 11.21-130)
10	-	Eject housing (P/O PL 11.47 Item 11) (REP 11.41-130, ADJ 4.1)
11	802K93732	Eject housing assembly
12	055E44672	Carriage top baffle (REP 11.22-130)
13	809E47672	Carriage top baffle return spring (REP 11.22-130)
14	009K02290	Top baffle idler assembly (REP 11.22-130)
15	-	Top baffle idler spring (P/O PL 11.47 Item 14) (REP 11.22-130)
16	-	Top baffle assembly (P/O PL 11.46 Item 1)
17	-	Securing block (P/O PL 11.46 Item 1)
18	809E31200	Spring
19	-	Disk bracket assembly (P/O PL 11.47 Item 20)
20	-	Ejector motor assembly (P/O PL 31.11 Item 15) (W/TAG H-005) (REP 11.20-130)



Q-8-5075-A

PL 11.48 HCSS Compiler Carriage (3 of 4)

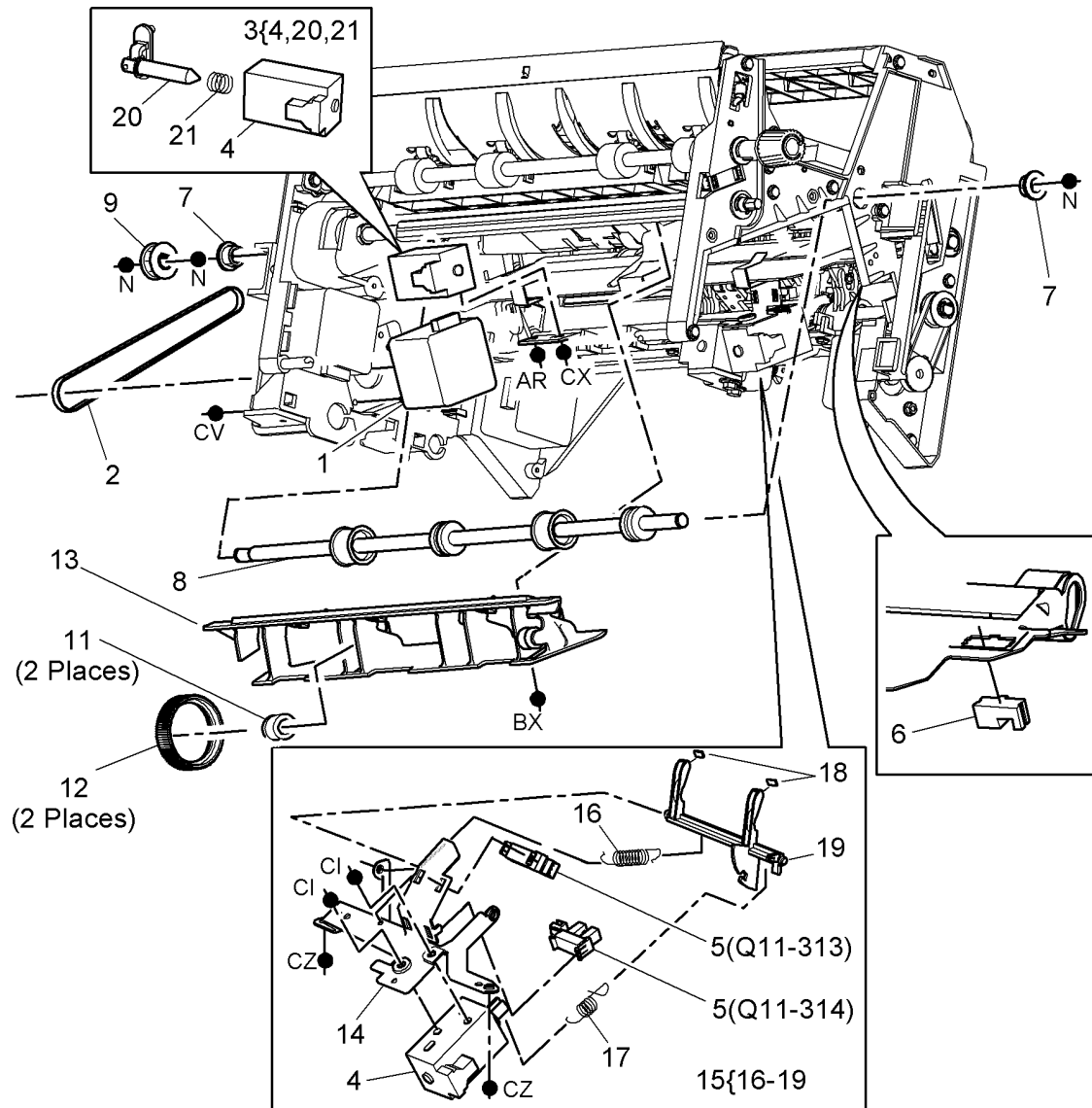
Item	Part	Description
1	-	Entrance baffle (P/O PL 11.48 Item 8) (REP 11.24-130)
2	-	Nip roll (P/O PL 11.48 Item 8) (REP 11.40-130, ADJ 4.1)
3	006E73102	Nip shaft (REP 11.40-130, ADJ 4.1)
4	809E68510	Nip spring (REP 11.40-130)
5	-	Entrance baffle cover (P/O PL 11.48 Item 8)
6	809E25550	Entrance baffle spring (REP 11.24-130)
7	130K74150	Compiler sensor (Q11-120) (REP 11.23-130)
8	032K04350	Entrance baffle assembly (REP 11.24-130)
9	026E76940	Traverse shaft (REP 11.31-130)
10	-	Bushing (P/O PL 11.46 Item 1)
11	-	Stapling unit drive pulley (P/O PL 11.46 Item 1)
12	-	Stapling unit mount support shaft (P/O PL 11.46 Item 1)
13	-	Not used
14	127K53660	Stapling unit traverse motor (MOT11-053) (REP 11.26-130)
15	107E08680	Stapling unit 1 home sensor (Q11-370)
16	-	Compiler carriage entry shaft (P/O PL 11.46 Item 1)
17	029K04350	Stapling unit pivot assembly
18	127K53680	Transport motor 2 (MOT11-001) (REP 11.27-130)
19	004E21810	Motor damper (REP 11.27-130)
20	023E25010	Drive belt
21	-	Carriage entry shaft drive pulley (P/O PL 11.46 Item 1)
22	-	Not used
23	125E00430	Static eliminator
24	068K48180	Stapler mount assembly (REP 11.31-130)



Q-8-5076-A

PL 11.49 HCSS Compiler Carriage (4 of 4)

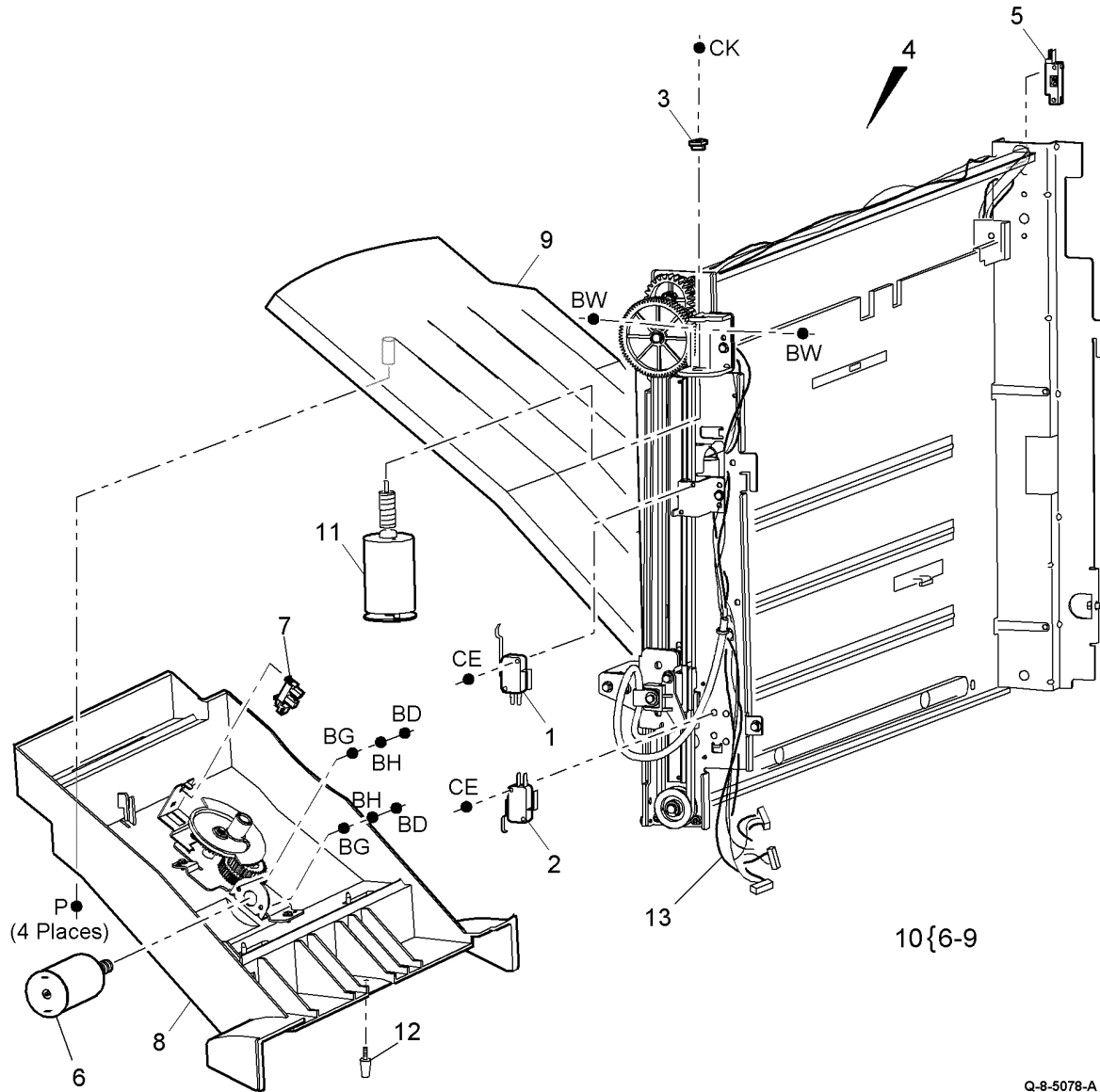
Item	Part	Description
1	127K53680	Compiler carriage eject roll motor (MOT11-088) (REP 11.28-130)
2	023E18770	Eject motor drive belt (P/O PL 11.46 Item 1)
3	121K44510	Compiler carriage tray hold solenoid assembly (SOL11-011) (REP 11.30-130, ADJ 4.1)
4	121E20320	Kicker solenoid (SOL11-430) (REP 11.29-130), Compiler carriage tray hold solenoid (SOL11-011) (REP 11.30-130, ADJ 4.1) (SOL11-430) (REP 11.29-130)
5	107E08680	Compiler carriage bin height sensor (Q11-314)/Compiler carriage 90% full sensor (Q11-313) (REP 11.29-130)
6	130E81311	SU1 Edge registration sensor (Q11-367)
7	-	Bushing (P/O PL 11.46 Item 1)
8	-	Transport shaft (P/O PL 11.46 Item 1) (REP 11.32-130)
9	-	Transport shaft pulley (P/O PL 11.46 Item 1)
10	-	Not used
11	022E25111	Guide roller (P/O PL 11.49 Item 12) (REP 11.32-130)
12	-	Compiler belt (REP 11.32-130)
13	-	Feed chute (P/O PL 11.46 Item 1) (REP 11.32-130)
14	-	Kicker frame (P/O PL 11.46 Item 1)
15	031K08270	Kicker assembly (W/TAG H-002) (REP 11.29-130)
16	-	Return spring (P/O PL 11.49 Item 15)
17	-	Spring solenoid (P/O PL 11.49 Item 15)
18	-	Kicker finger pad (P/O PL 11.49 Item 15)
19	-	Kicker fingers (P/O PL 11.49 Item 15)
20	-	Plunger/lever (P/O PL 11.49 Item 3)
21	809E53262	Spring



Q-8-5077-A [

PL 11.52 HCSS Bin 1

Item	Part	Description
1	110E13762	Bin 1 upper limit switch (S11-334)
2	110E14551	Bin 1 lower limit switch (S11-335)
3	-	Bearing (P/O PL 11.52 Item 4) (REP 11.36-130)
4	801K27311	Bin 1 assembly (REP 11.5-130)
5	130E11570	Bin 1 empty sensor (Q11-035)
6	127K53730	Bin 1 offset motor (MOT11-034) (REP 11.35-130, ADJ 4.1)
7	107E08680	Bin 1 offset sensor (Q11-337) (REP 11.35-130)
8	-	Bin 1 lower support (P/O PL 11.52 Item 10) (ADJ 4.1)
9	-	Bin 1 tray (P/O PL 11.52 Item 10)
10	050K67750	Bin 1 tray assembly
11	127K53651	Bin 1 elevator motor (MOT11-030) (REP 11.36-130, ADJ 4.1)
12	826E32840	Thumbscrew
13	-	Bin 1 harness (P/O PL 11.52 Item 4)

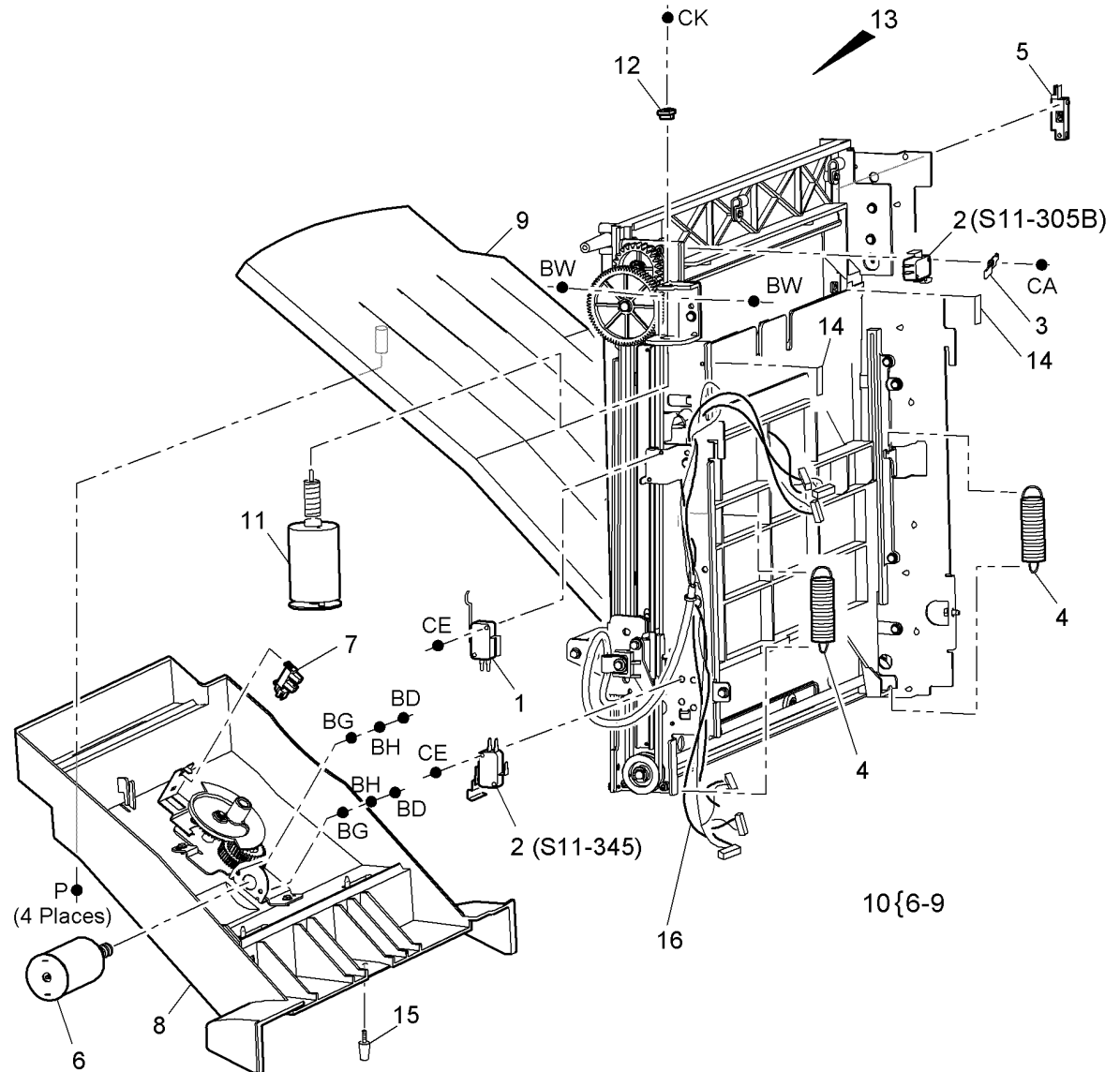


Q-8-5078-A

PL 11.54 HCSS Bin 2

Item	Part	Description
1	110E13762	Bin 2 upper limit switch (S11-344)
2	110E14551	Bin 2 lower limit switch (S11-345), Lower exit gate interlock switch (S11-305B) (W/TAG H-004)
3	–	Retainer (P/O PL 11.54 Item 13)
4	809E43851	Safety door spring
5	130E11570	Bin 2 empty sensor (Q11-041)
6	127K53730	Bin 2 offset motor (MOT11-040) (REP 11.35-130, ADJ 4.1)
7	107E08680	Bin 2 offset sensor (Q11-347) (REP 11.35-130)
8	–	Bin 2 lower support (P/O PL 11.54 Item 10) (ADJ 4.1)
9	–	Bin 2 tray (P/O PL 11.54 Item 10)
10	050K67750	Bin 2 tray assembly
11	127K53651	Bin 2 elevator motor (MOT11-036) (REP 11.36-130, ADJ 4.1)
12	–	Bearing (P/O PL 11.54 Item 13) (REP 11.36-130)
13	801K27321	Bin 2 assembly (REP 11.5-130)
14	038E29421	Mylar guide
15	826E32840	Thumbscrew
16	–	Bin 2 Harness (P/O PL 11.54 Item 13) (NOTE)

NOTE: Refer to PL 31.13 Item 21 for the HCSS terminal
RoHS kit.

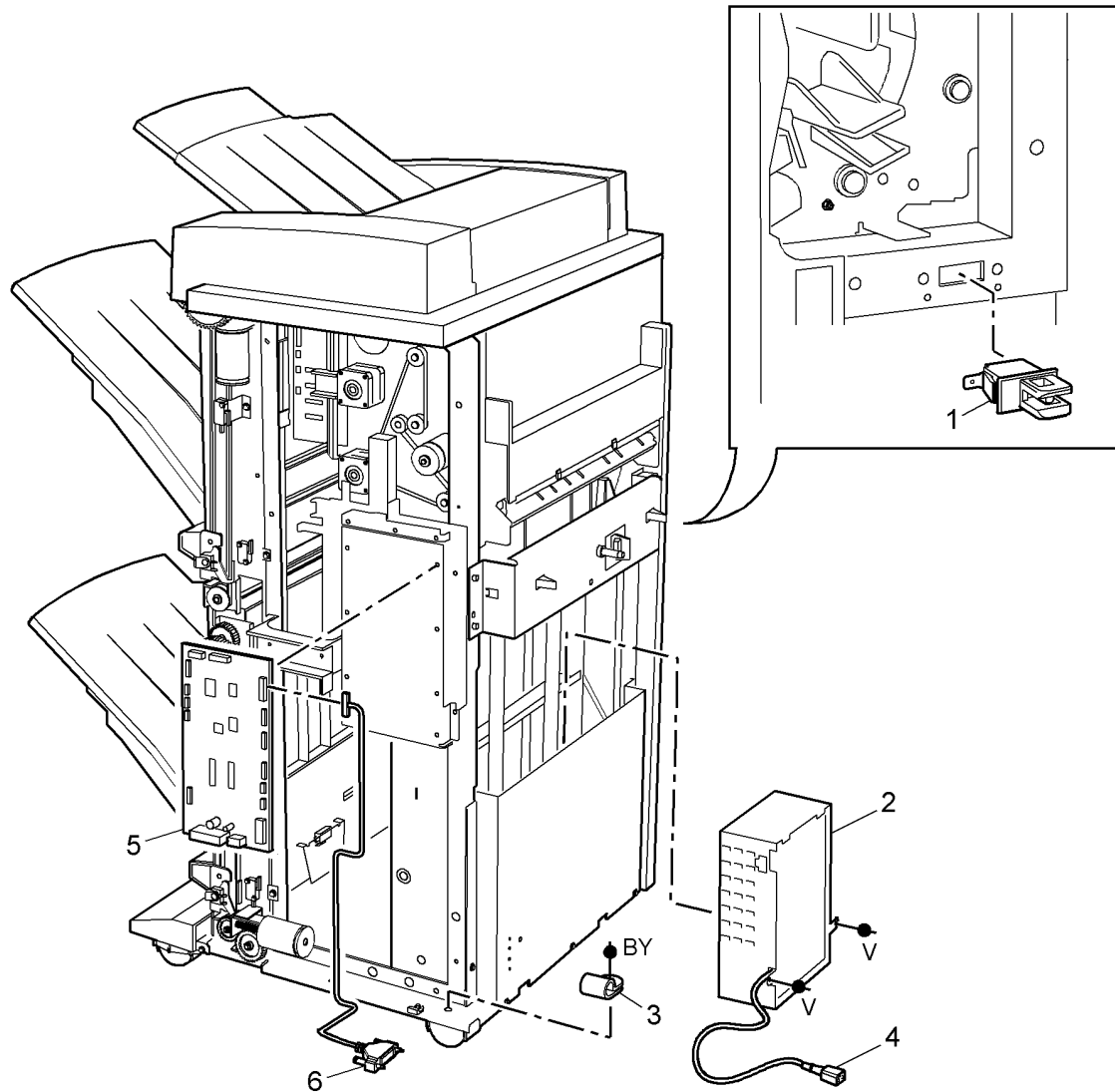


Q-8-5079-A

PL 11.56 HCSS Electrical

Item	Part	Description
1	110E13470	Front door interlock switch (S11-303)
2	105K28730	HCSS Power supply module
3	-	P-clamp (Not Spared)
4	962K50641	Power cord
5	960K35230	HCSS PWB
6	962K50631	Communication cable

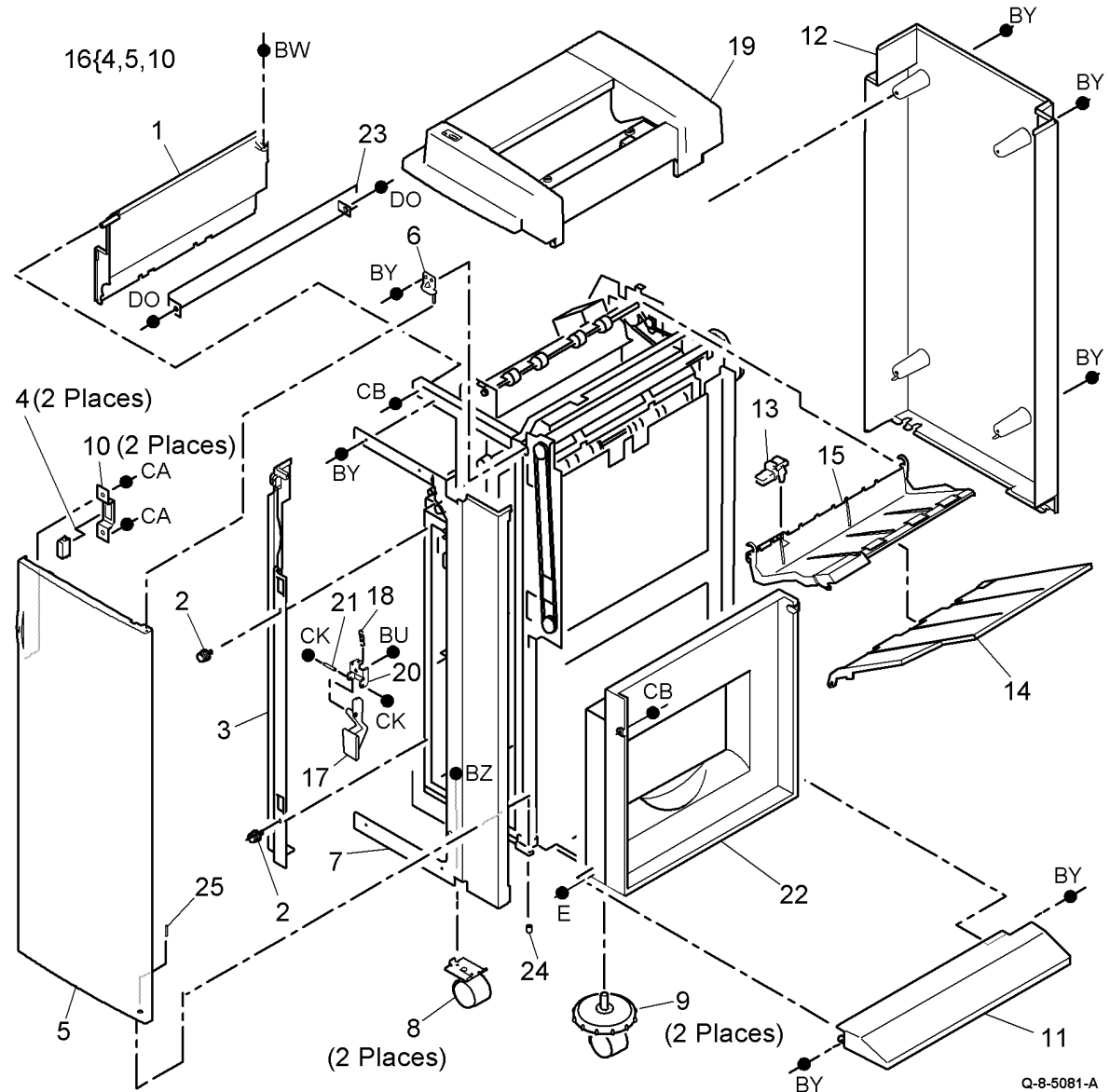
NOTE: For the docking interlock switch, refer to PL 11.34 Item 3.



Q-8-5080-A

PL 11.60 HCSS BM Covers (1 of 2)

Item	Part	Description
1	802E18382	Upper left cover (REP 11.1-170)
2	826E32830	Thumbscrew
3	802E40463	Hole punch access cover (REP 11.1-170)
4	-	Magnet (P/O PL 11.60 Item 16)
5	-	Front door (P/O PL 11.60 Item 16)
6	-	Door hinge (Not Spared)
7	802E18362	Front cover (REP 11.1-170)
8	017E11350	Fixed castor (REP 11.6-170)
9	017K04200	Adjustable castor (REP 11.6-170)
10	-	Bracket (P/O PL 11.60 Item 16)
11	802E21711	Lower right cover
12	802E18375	Rear cover (REP 11.1-170)
13	130E11590	Bin 0 90% full sensor (Q11-330)
14	050E22841	Bin 0 Pivot tray
15	050E22830	Bin 0 Base tray
16	-	Finisher door kit (P/O PL 31.12 Item 13) (REP 11.1-170)
17	003E70200	Latch
18	809E53320	Latch spring
19	802K93740	Top cover assembly (REF: PL 11.62 Item 1) (REP 11.1-170)
20	-	Latch bracket (Not Spared)
21	826E20801	Hinge pin
22	802E42752	BM Exit Cover
23	-	Lower left cover (Not Spared) (REP 11.1-170)
24	108E06890	Rubber protector
25	-	Front door pin (Not Spared)

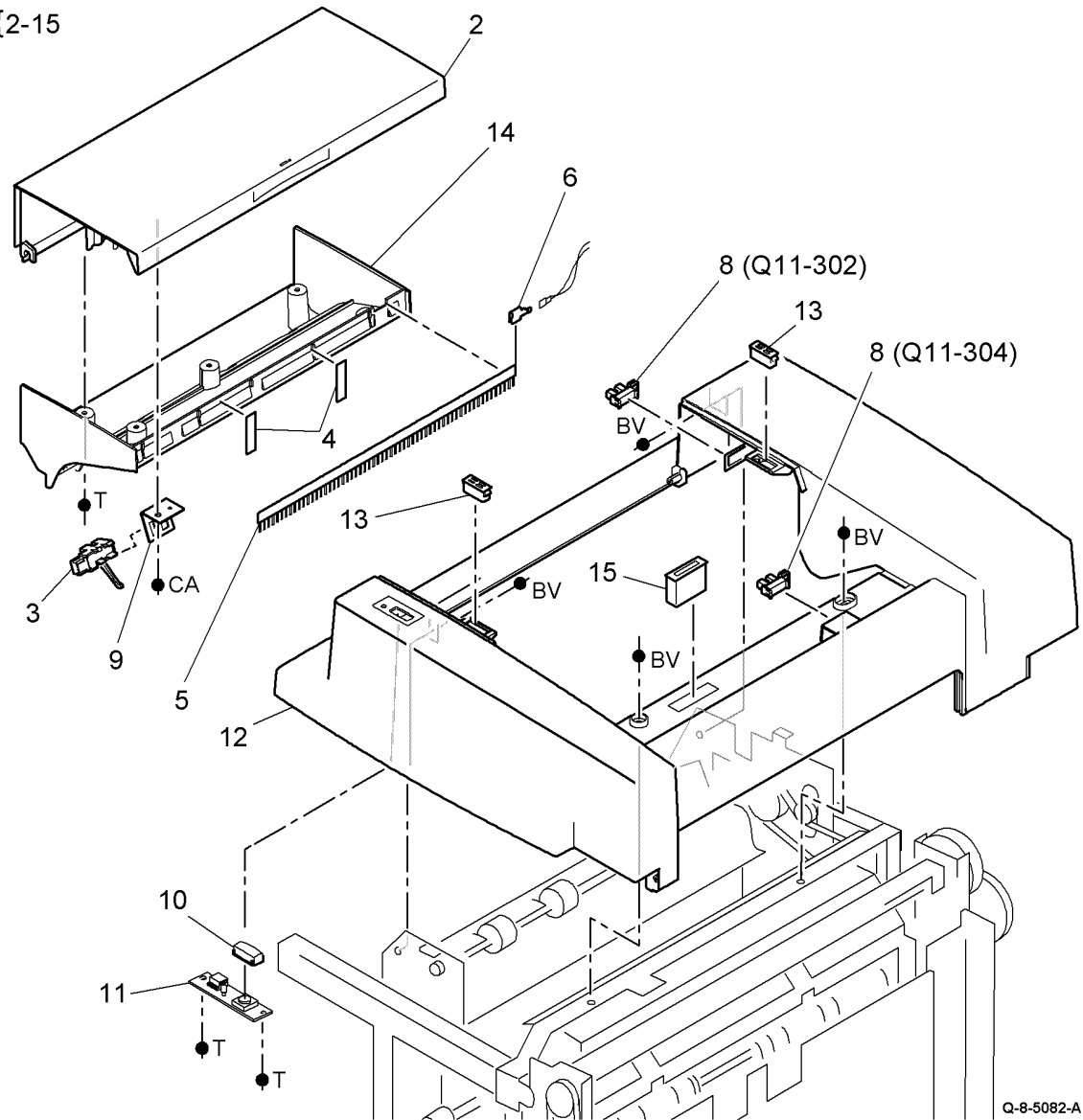


Q-8-5081-A

PL 11.62 HCSS BM Covers (2 of 2)

Item	Part	Description
1	-	Top cover assembly (P/O PL 11.60 Item 19)
2	-	Upper exit cover (P/O PL 11.62 Item 1)
3	130K74210	Top exit sensor (Q11-130)
4	038E28320	Document guide
5	125E02830	Static eliminator
6	019E74770	Static clip
7	-	Not used
8	107E08680	Top cover interlock sensor (Q11-302), Top bin interlock sensor (Q11-304)
9	-	Bracket (P/O PL 11.62 Item 1)
10	-	Button (P/O PL 11.62 Item 1)
11	130K74000	Offline stapling PWB
12	802E18356	Top cover
13	-	Magnet (P/O PL 11.62 Item 1)
14	-	Lower exit cover (P/O PL 11.62 Item 1)
15	-	Magnet (P/O PL 11.62 Item 1)

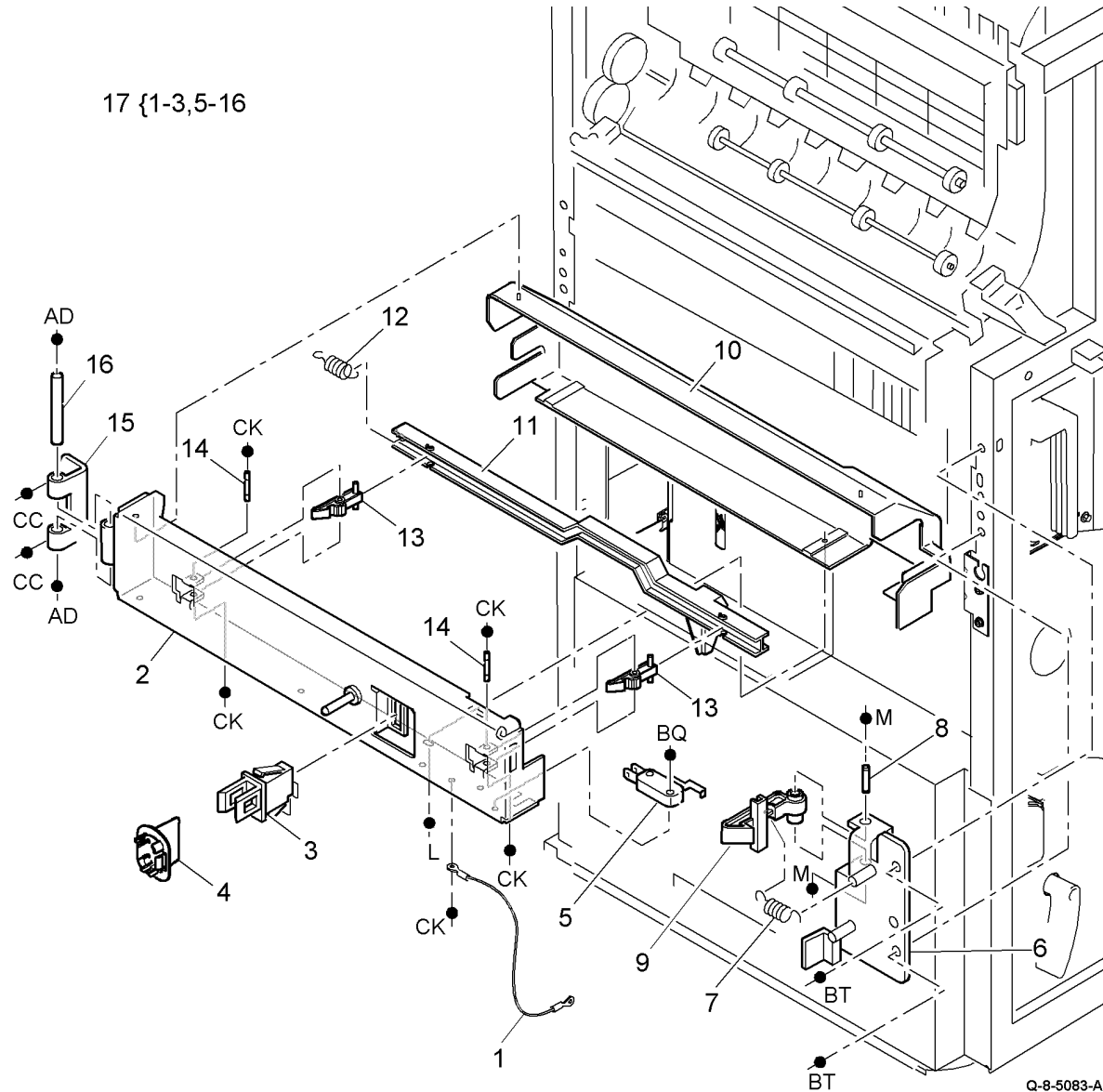
1 {2-15



Q-8-5082-A

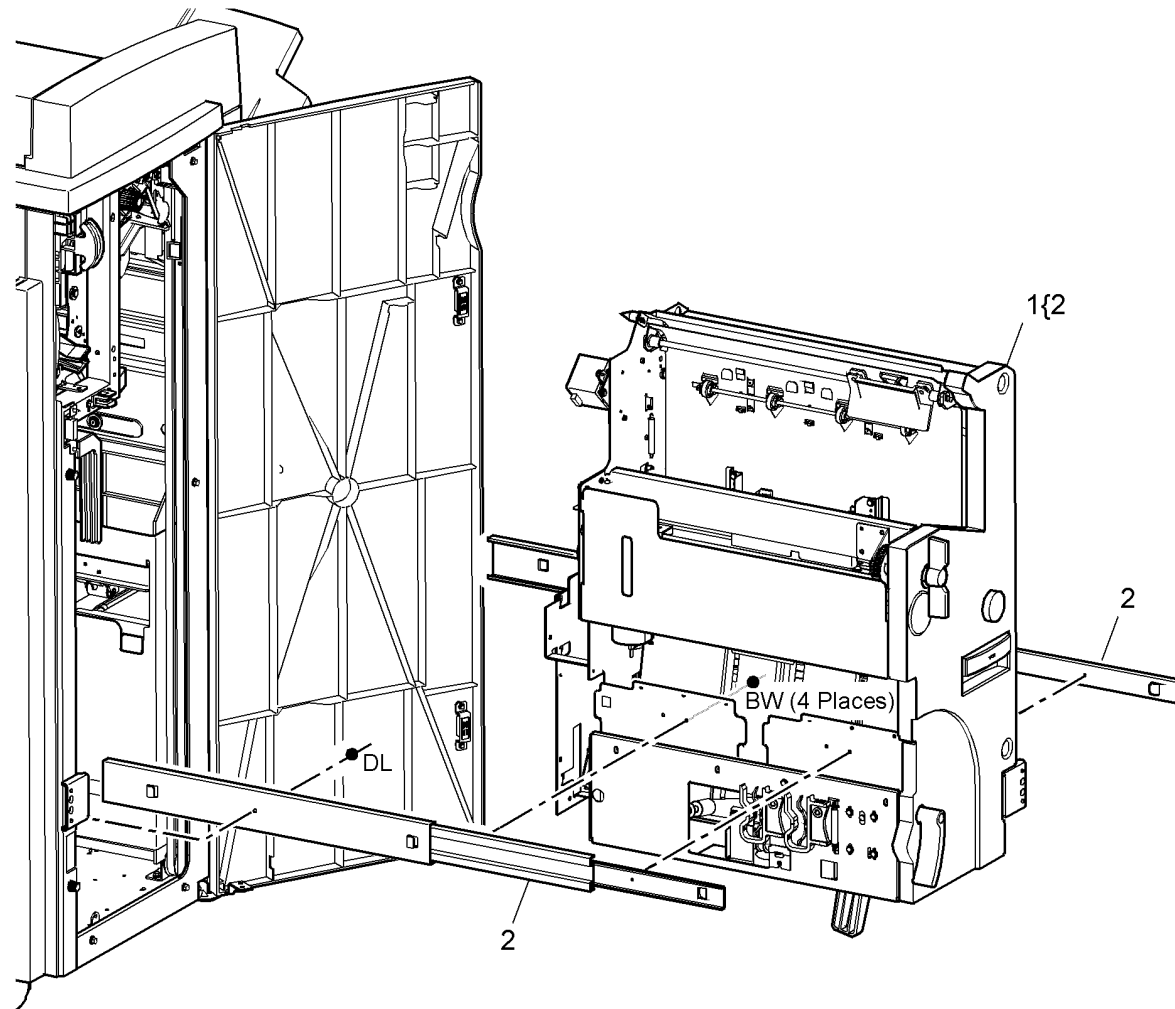
PL 11.64 HCSS BM Docking Latch

Item	Part	Description
1	012E14160	Restraining cable (REP 11.44-170)
2	-	Docking latch bracket (P/O PL 11.64 Item 17)
3	110E19810	Docking interlock switch (S11-300) (REP 11.44-170)
4	120E22861	Docking actuator
5	110E13620	Docking pivot interlock switch (REP 11.44-170)
6	-	Jam clearance release bracket (P/O PL 11.64 Item 17)
7	809E53320	Spring
8	-	Hinge pin (32mm) (P/O PL 11.64 Item 17)
9	003E70210	Jam clearance release latch
10	-	Docking latch bracket rear cover (P/O PL 11.64 Item 17)
11	011E13751	Release bracket (REP 11.44-170)
12	809E43860	Spring
13	003E66310	Docking release latch (REP 11.44-170)
14	-	Hinge pin (23mm) (P/O PL 11.64 Item 17)
15	-	Docking latch hinge bracket (P/O PL 11.64 Item 17)
16	-	Hinge pin (95mm) (P/O PL 11.64 Item 17)
17	003K19680	Docking assembly



PL 11.65 HCSS BM Module (Complete)

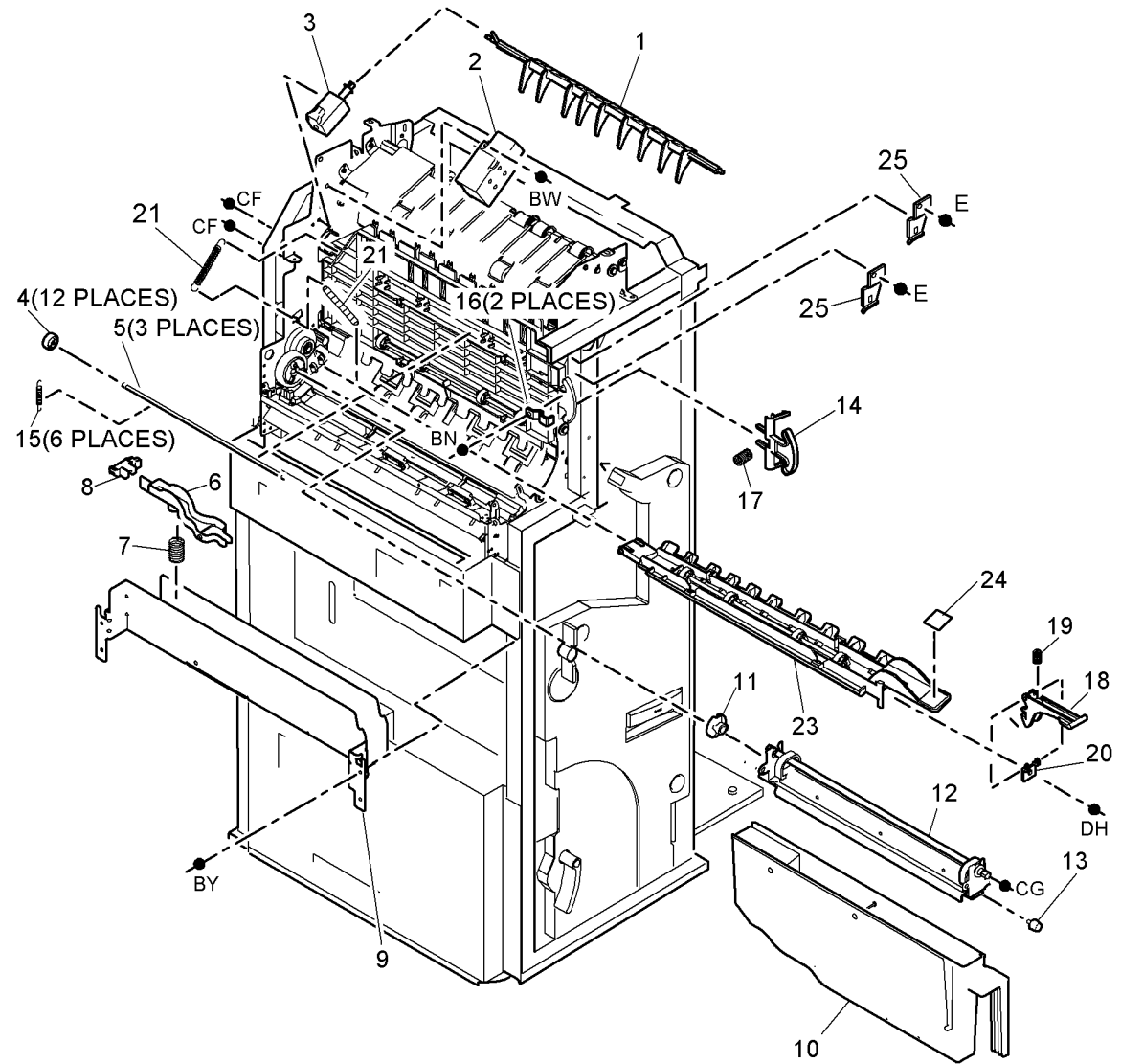
Item	Part	Description
1	801K27362	BM Module (REP 11.61-170)
2	010K04360	Slide assembly (REP 11.62-170)



Q-8-5084-A

PL 11.66 HCSS BM Paper Path (1 of 4)

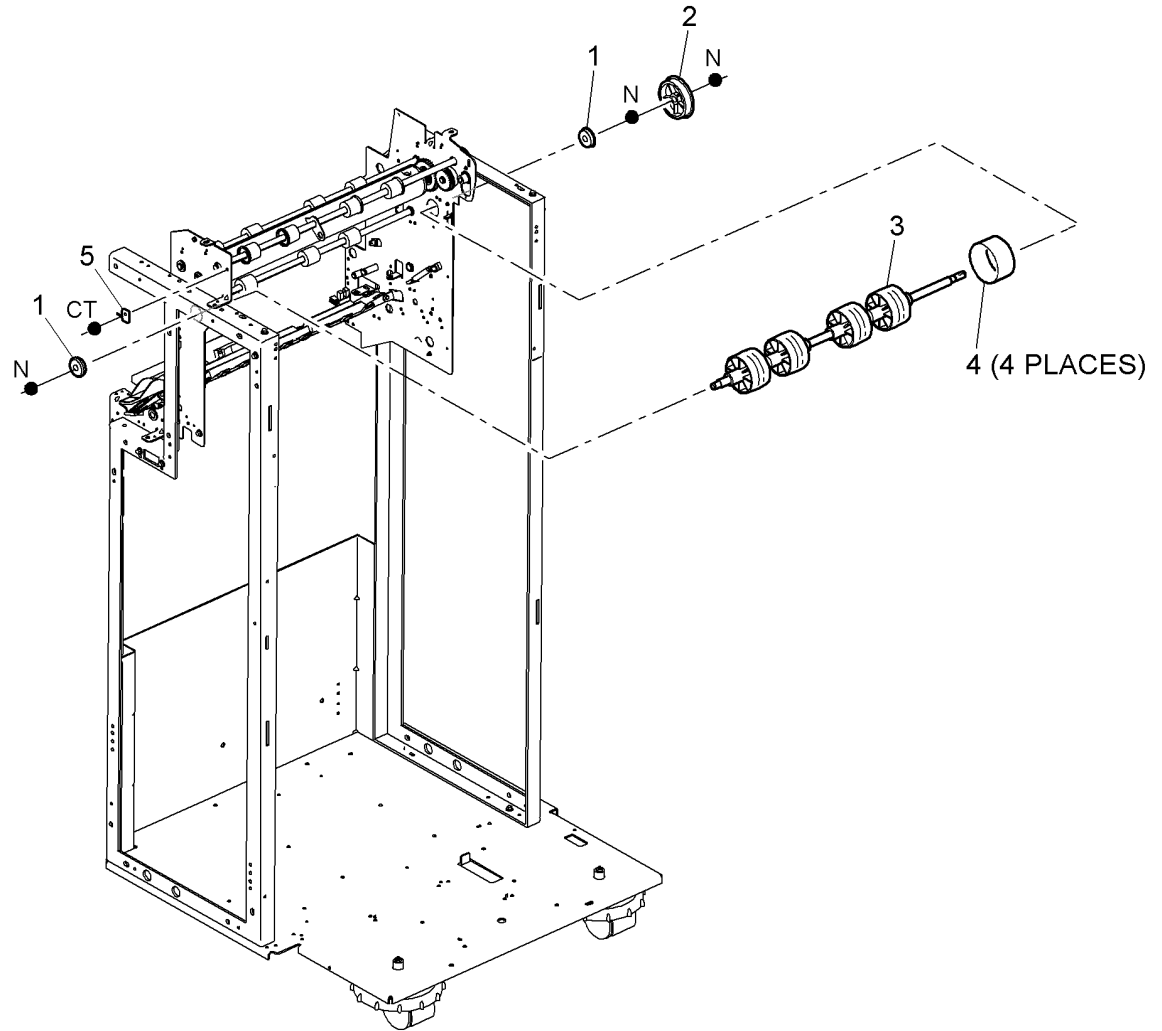
Item	Part	Description
1	050E15572	Upper diverter gate (REP 11.9-170)
2	-	Solenoid cover (Not Spared)
3	121E20320	Upper diverter solenoid (SOL11-002) (REP 11.9-170)
4	-	Nip roll (Not Spared) (ADJ 4.1)
5	006E73102	Nip shaft (ADJ 4.1)
6	120E22801	Chad bin sensor actuator (REP 11.10-170)
7	-	Spring (Not Spared)
8	107E08680	Chad bin level sensor (Q11-348) (REP 11.10-170)
9	-	Chad bin support bracket (Not Spared)
10	093K06421	Chad bin
11	014E41561	Hole punch motor coupling (REP 11.7-170)
12	-	Hole punch unit (see below for variants)
-	180K00280	2 Hole (XE)
-	180K00320	2 Hole Legal
-	180K00290	3 Hole (USSG/XCL)
-	180K00300	4 Hole (XE)
-	180K00310	4 Hole (Sweden)
13	826E32830	Thumbscrew
14	003E54761	Jam clearance latch (5b)
15	809E02910	Nip spring
16	120E25320	Latch securing bracket
17	-	Spring (Not Spared)
18	003E67871	Jam clearance latch (5a)
19	809E46970	Spring
20	003E67881	Latch securing bracket
21	809E46723	Spring
22	-	Not used
23	-	Baffle (Not Spared)
24	-	Label 5a/6a (Not Spared)
25	003E68162	Jam clearance latch



Q-8-5085-A

PL 11.67 HCSS BM Paper Path (2 of 4)

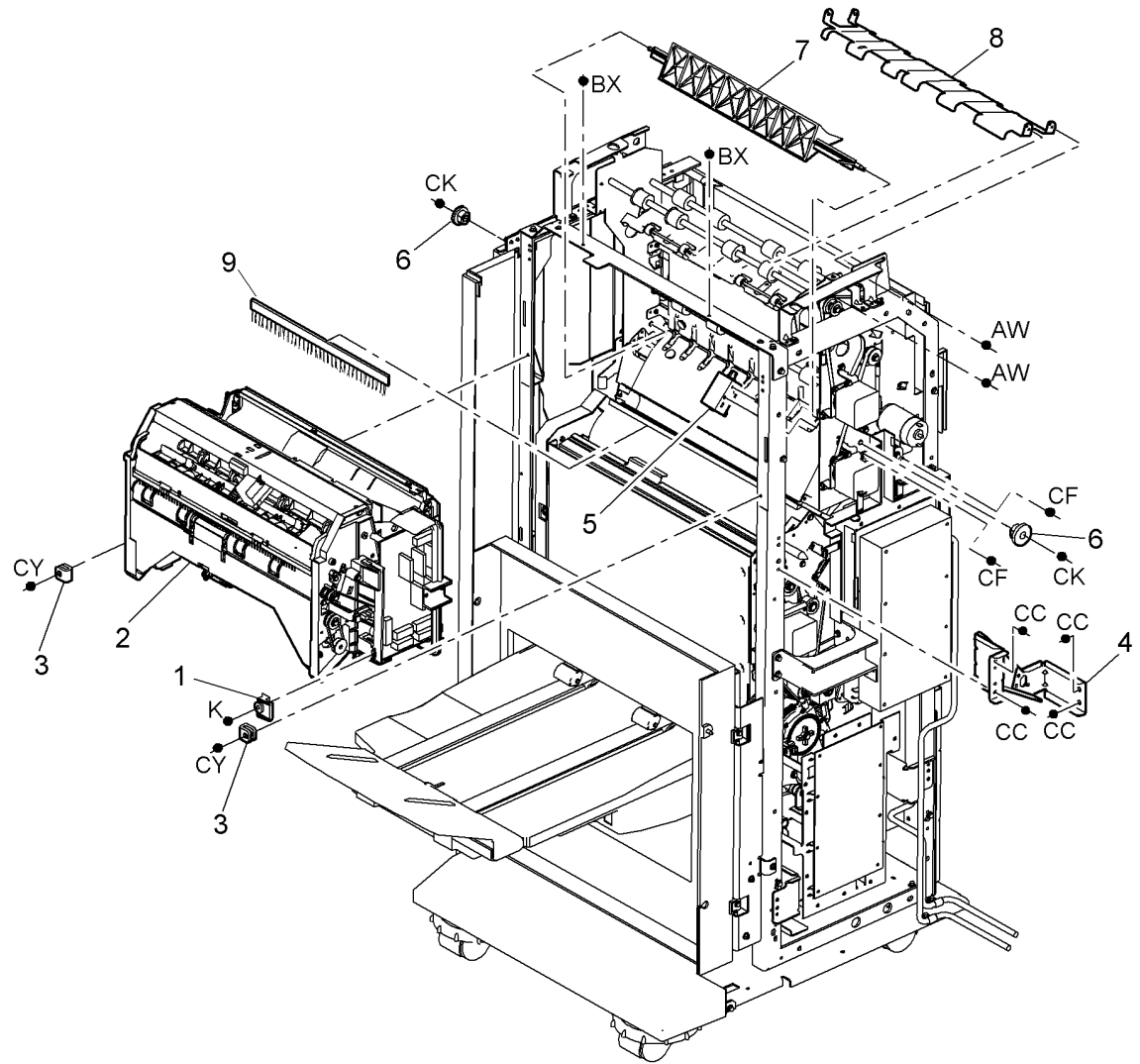
Item	Part	Description
1	-	Bearing (Not Spared)
2	020E33400	Drive pulley
3	022K69072	Pre-compile pulley (REP 11.55-170)
4	-	Pulley tire (Not Spared) (REP 11.55-170)
5	125E00430	Static eliminator



Q-8-5086-A

PL 11.68 HCSS BM Paper Path (3 of 4)

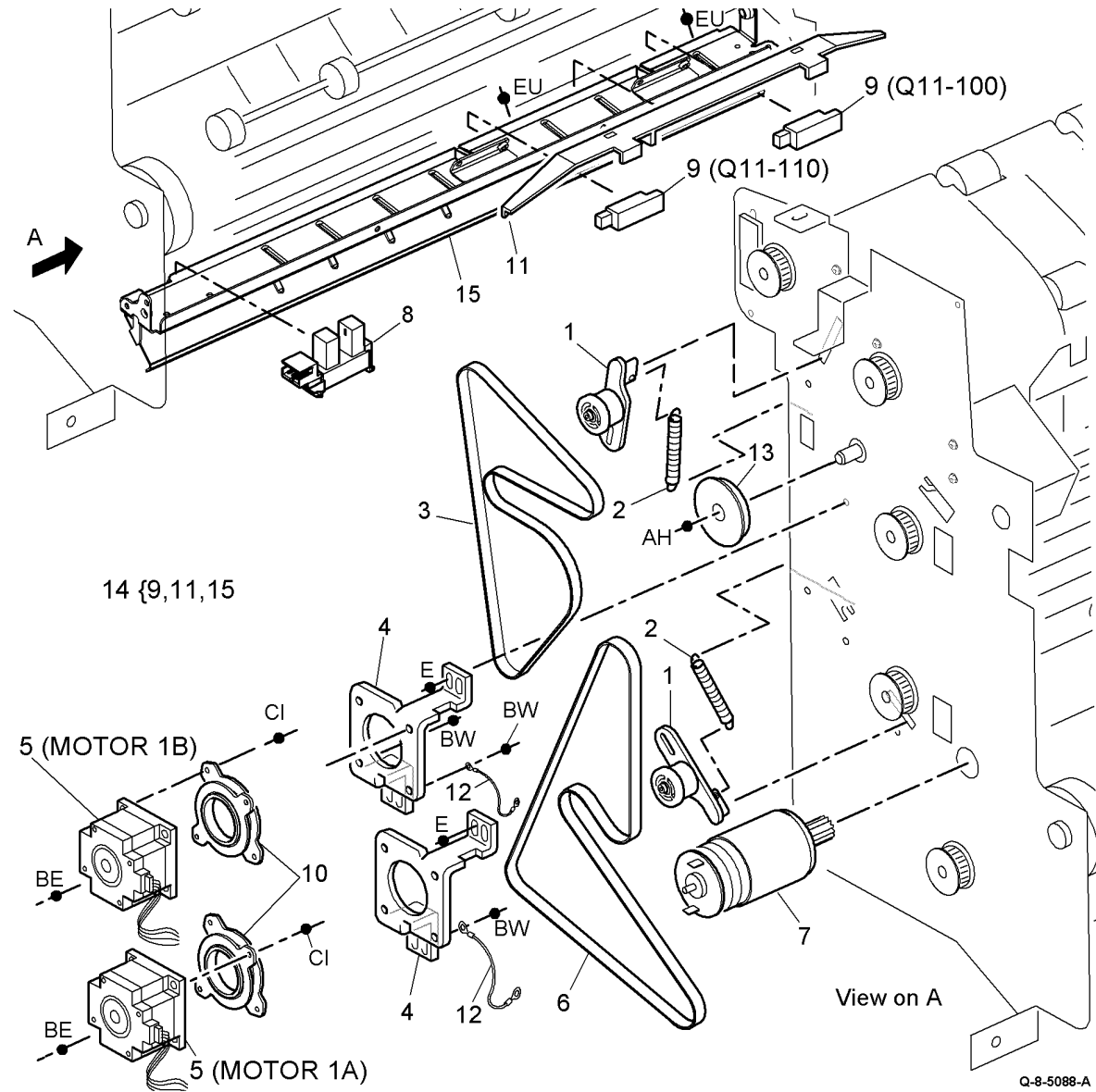
Item	Part	Description
1	019E55570	Clamp (REP 11.2-170)
2	-	Compiler carriage (REF: PL 11.72, PL 11.73, PL 11.74, PL 11.75) (REP 11.2-170)
3	-	Support (Not Spared)
4	-	BM support bracket (Not Spared)
5	121E20320	Lower diverter gate solenoid (SOL 11-074) (REP 11.14-170)
6	-	Bearing (Not Spared)
7	055E46000	Lower diverter gate (REP 11.15-170)
8	-	Upper paper guide (Not Spared) (REP 11.8-170)
9	125E02750	Static eliminator



Q-8-5087-A

PL 11.70 HCSS BM Paper Path (4 of 4)

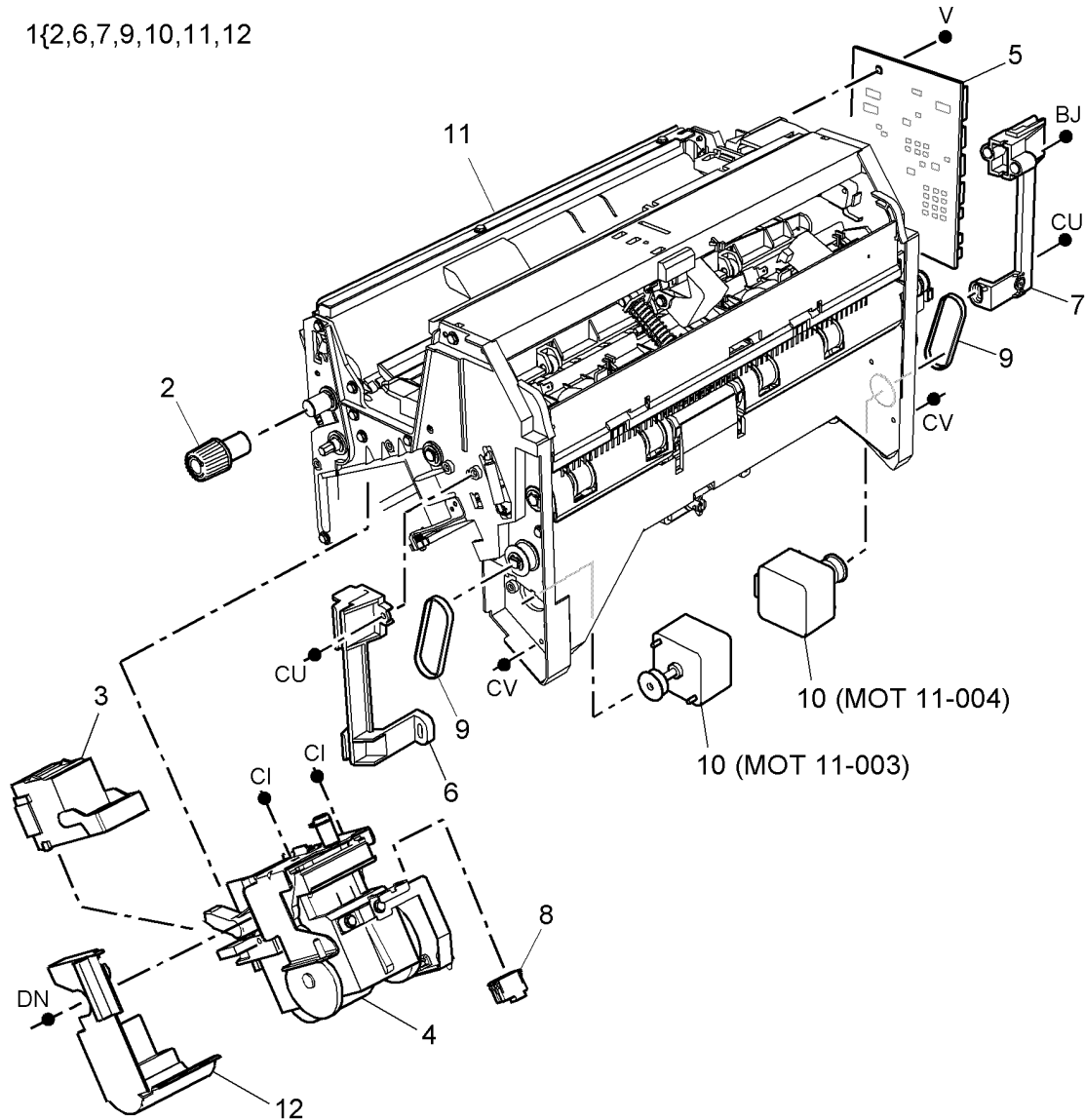
Item	Part	Description
1	022K78852	Belt tensioner
2	809E47191	Tensioner spring
3	023E25440	Transport motor 1B drive belt (REP 11.11-170)
4	-	Motor bracket (Not Spared)
5	127K53760	Transport motor 1A (MOT11-000) (REP 11.11-170), Transport motor 1B (MOT11-000) (REP 11.12-170)
6	023E18811	Transport motor 1A drive belt (REP 11.11-170)
7	127K53750	Hole punch motor (MOT11-042) (REP 11.7-170)
8	107E08680	Hole punch home sensor (Q11-350)
9	130E12220	Punch sensor (Q11-110), Entry sensor (Q11-100) (REP 11.48-170)
10	004E21810	Motor damper 1A (REP 11.11-170), Motor damper 1B (REP 11.12-170)
11	848E11110	Sensor cover (P/O PL 11.70 Item 14)
12	-	Ground harness (Not Spared)
13	-	Drive pulley (REF: PL 11.67 Item 2)
14	-	Entry sensor kit (P/O PL 31.12 Item 16)
15	-	Baffle (P/O PL 11.70 Item 14)



PL 11.72 HCSS BM Stapling Compiler Carriage (1 of 4)

Item	Part	Description
1	041K06552	Compiler carriage assembly
2	003E54941	Jam clearance knob
3	-	Staple cartridge (REF: PL 26.10 Item 11)
4	029K04340	Staple head unit 1 (REP 11.3-170)
5	960K35210	Carriage PWB (REP 11.4-170)
6	019E46582	Front grip (REP 11.45-170)
7	019E61970	Rear grip (REP 11.45-170)
8	130E81311	SH1 Paper sensor (Q11-361) (REP 11.3-170)
9	023E18760	Tamper drive belt
10	127K53670	Front tamper motor (MOT11-003)/ Rear tamper motor (MOT11-004)
11	-	Compiler carriage (P/O PL 11.72 Item 1)
12	-	Stapler cover (P/O PL 11.72 Item 1)

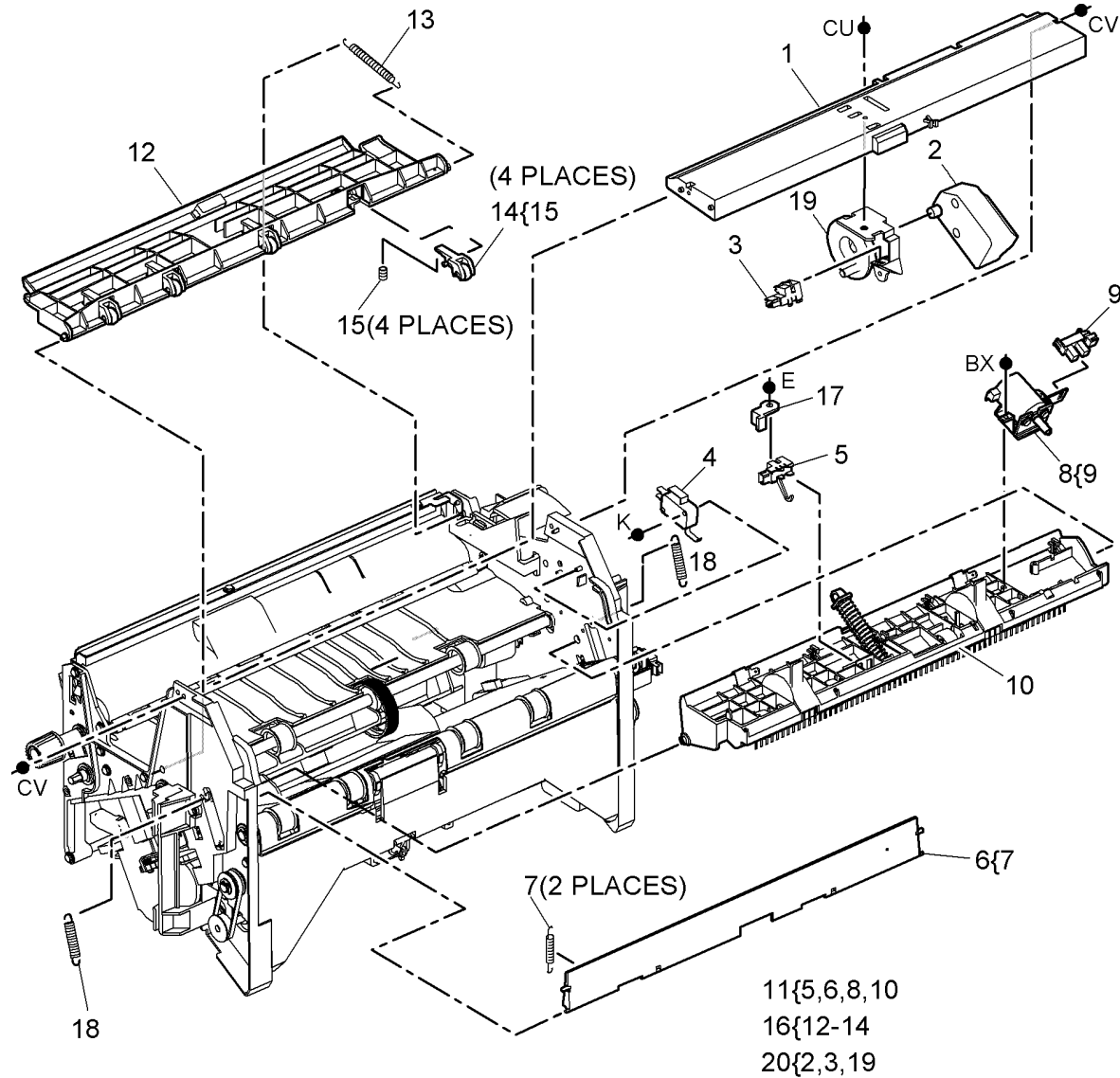
1{2,6,7,9,10,11,12



Q-8-5089-A

PL 11.73 HCSS BM Stapling Compiler Carriage (2 of 4)

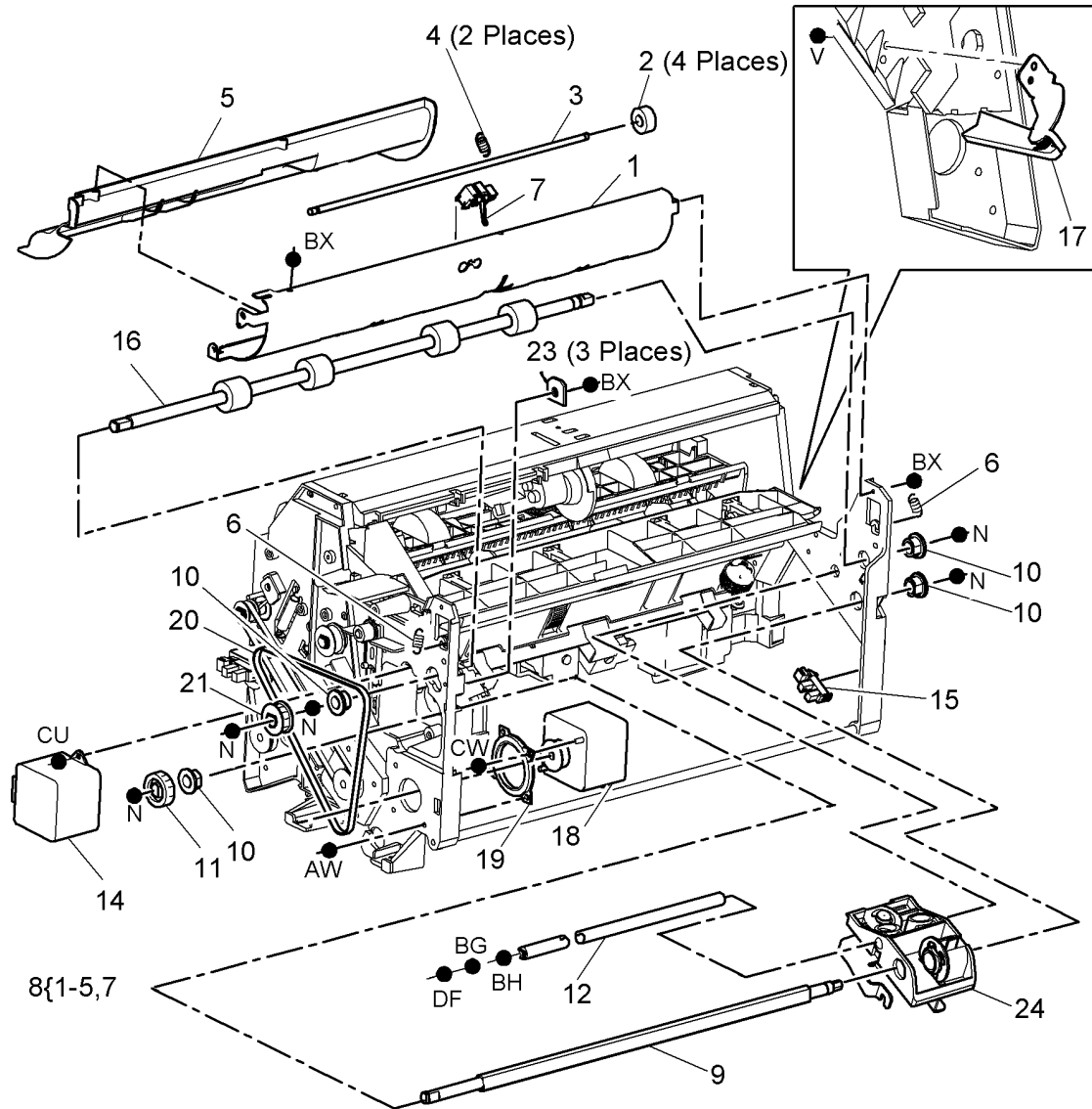
Item	Part	Description
1	-	Frame cross member (P/O PL 11.72 Item 1)
2	127K53651	Ejector motor (MOT11-020) (REP 11.31-170)
3	130K74210	Ejector home sensor (Q11-320) (REP 11.31-170)
4	110E13620	Compiler carriage safety switch (S11-317)
5	130K74160	2nd To top exit sensor (Q11-140) (REP 11.49-170)
6	802E40143	Shutter (REP 11.53-170, ADJ 4.1)
7	-	Shutter spring (P/O PL 11.73 Item 6) (REP 11.53-170)
8	127K53710	Paddle roll motor assembly (MOT11-024) (REP 11.32-170)
9	107E08680	Paddle roll home sensor (Q11-326) (REP 11.32-170)
10	-	Eject housing (P/O PL 11.73 Item 11) (REP 11.57-170, ADJ 4.1)
11	802K93732	Eject housing assembly
12	055E44672	Carriage top baffle (P/O PL 11.73 Item 16) (REP 11.33-170)
13	809E47672	Carriage top baffle return spring (REP 11.33-170)
14	009K02290	Top baffle idler assembly (REP 11.33-170)
15	-	Top baffle idler spring (P/O PL 11.73 Item 14) (REP 11.33-170)
16	-	Top baffle assembly (P/O PL 11.72 Item 1)
17	-	Securing block (P/O PL 11.72 Item 1)
18	809E31200	Spring
19	-	Disk bracket assembly (P/O PL 11.73 Item 20)
20	-	Ejector motor assembly (P/O PL 31.11 Item 15) (W/TAG H-005) (REP 11.20-130)



Q-8-5090-A

PL 11.74 HCSS BM Stapling Compiler Carriage (3 of 4)

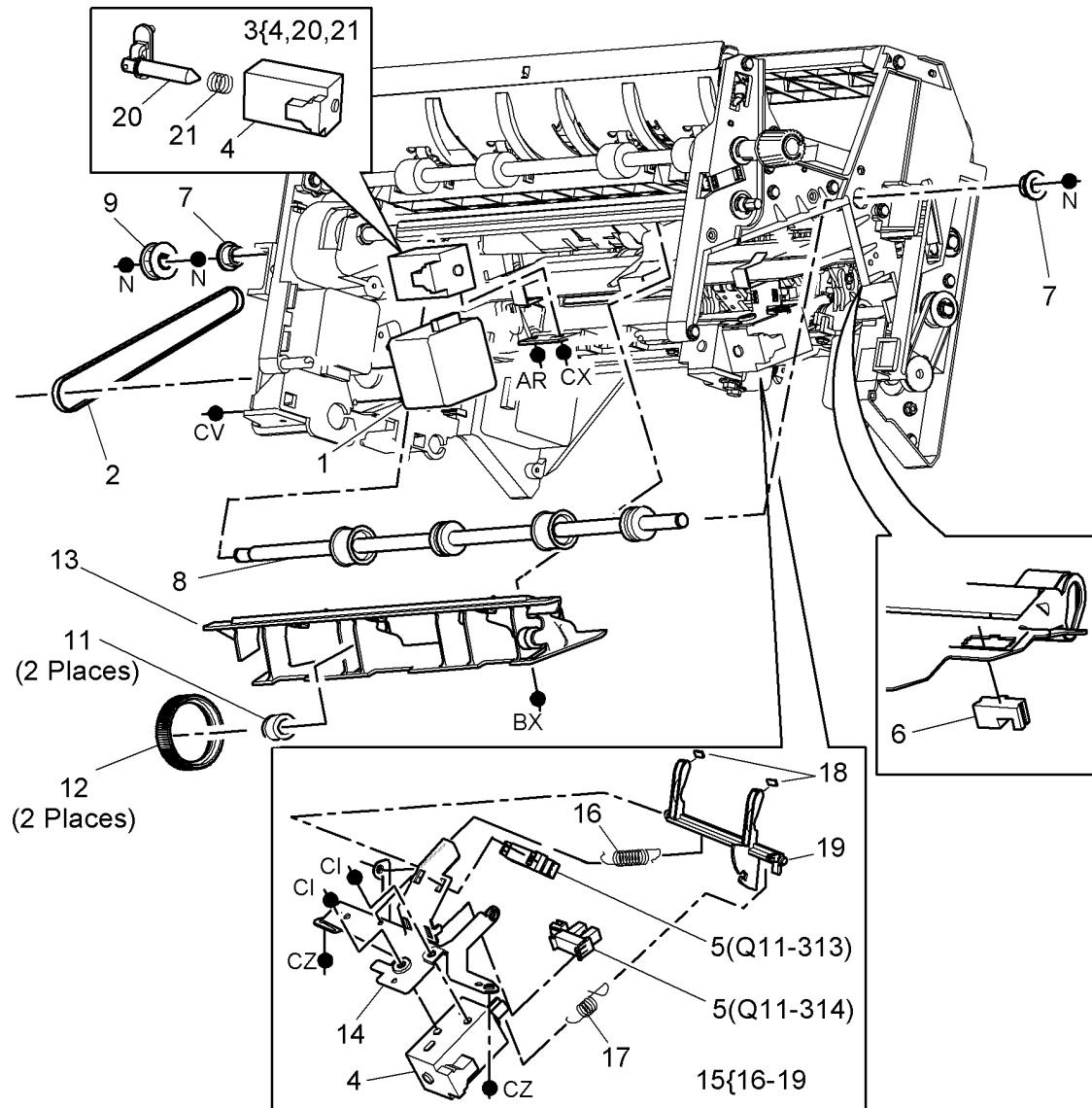
Item	Part	Description
1	-	Entrance baffle (P/O PL 11.74 Item 8) (REP 11.35-170)
2	-	Nip roll (P/O PL 11.74 Item 8) (REP 11.54-170, ADJ 4.1)
3	006E73102	Nip shaft (REP 11.54-170, ADJ 4.1)
4	809E68510	Nip spring (REP 11.54-170)
5	-	Entrance baffle cover (P/O PL 11.74 Item 8)
6	809E25550	Entrance baffle spring (REP 11.35-170)
7	130K74150	Compiler sensor (Q11-120) (REP 11.34-170)
8	032K04350	Entrance baffle assembly (REP 11.35-170)
9	026E76940	Traverse shaft (REP 11.42-170)
10	-	Bushing (P/O PL 11.72 Item 1)
11	-	Stapling unit drive pulley (P/O PL 11.72 Item 1)
12	-	Stapling unit mount support shaft (P/O PL 11.72 Item 1)
13	-	Not used
14	127K53660	Stapling unit traverse motor (MOT11-053) (REP 11.37-170)
15	107E08680	Stapling unit 1 home sensor (Q11-370)
16	-	Carriage entry shaft (P/O PL 11.72 Item 1)
17	029K04350	Stapling unit pivot assembly
18	127K53680	Transport motor 2 (MOT11-001) (REP 11.38-170)
19	004E21810	Motor damper
20	023E25010	Drive belt
21	-	Carriage entry shaft drive pulley (P/O PL 11.72 Item 1)
22	-	Not used
23	125E00430	Static eliminator
24	068K48180	Stapler mount assembly (REP 11.42-170)



Q-8-5091-A

PL 11.75 HCSS BM Stapling Compiler Carriage (4 of 4)

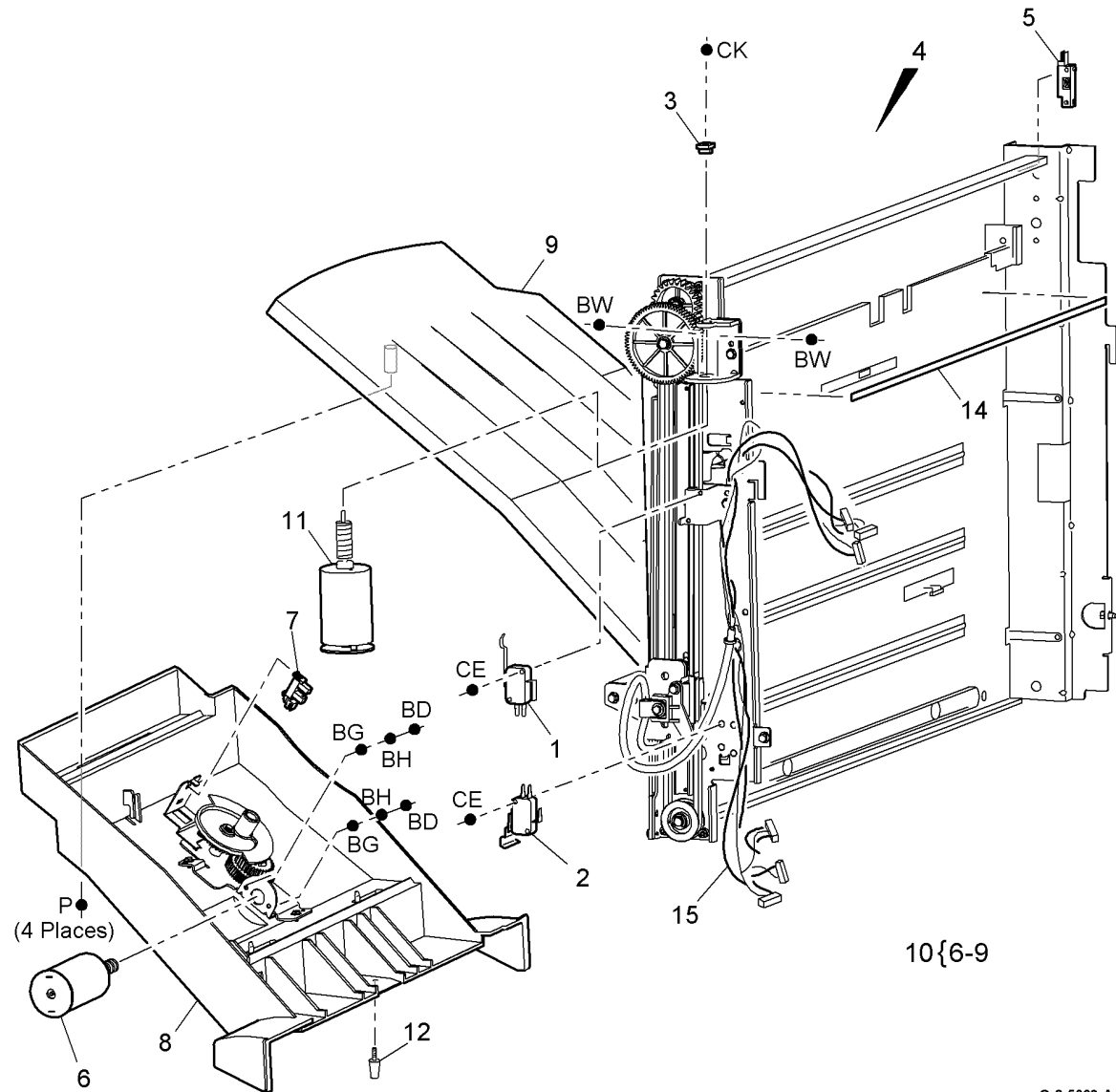
Item	Part	Description
1	127K53680	Compiler carriage eject roll motor (MOT11-088) (REP 11.39-170)
2	023E18770	Eject motor drive belt
3	121K44510	Compiler carriage tray hold solenoid assembly (SOL11-011) (REP 11.41-170, ADJ 4.1)
4	121E20320	Kicker solenoid (SOL11-430) (REP 11.40-170), Compiler carriage tray hold solenoid (SOL11-011) (REP 11.40-170, ADJ 4.1)
5	107E08680	Compiler carriage bin height sensor (Q11-314)/Compiler carriage 90% full sensor (Q11-313) (REP 11.40-170)
6	130E81311	SU1 Edge registration sensor (Q11-367)
7	-	Bushing (P/O PL 11.72 Item 1)
8	-	Transport shaft (P/O PL 11.72 Item 1) (REP 11.43-170)
9	-	Transport shaft pulley (P/O PL 11.72 Item 1)
10	-	Not used
11	022E25111	Guide roller (P/O PL 11.75 Item 12) (REP 11.43-170)
12	-	Compiler belt (REP 11.43-170)
13	-	Feed chute (P/O PL 11.72 Item 1) (REP 11.43-170)
14	-	Kicker frame (P/O PL 11.72 Item 1)
15	031K08270	Kicker assembly (REP 11.40-170)
16	-	Return spring (P/O PL 11.75 Item 15)
17	-	Spring solenoid (P/O PL 11.75 Item 15)
18	-	Kicker finger pad (P/O PL 11.75 Item 15)
19	-	Kicker fingers (P/O PL 11.75 Item 15)
20	-	Plunger/lever (P/O PL 11.75 Item 3)
21	809E53262	Spring



Q-8-5092-A

PL 11.78 HCSS BM Bin 1

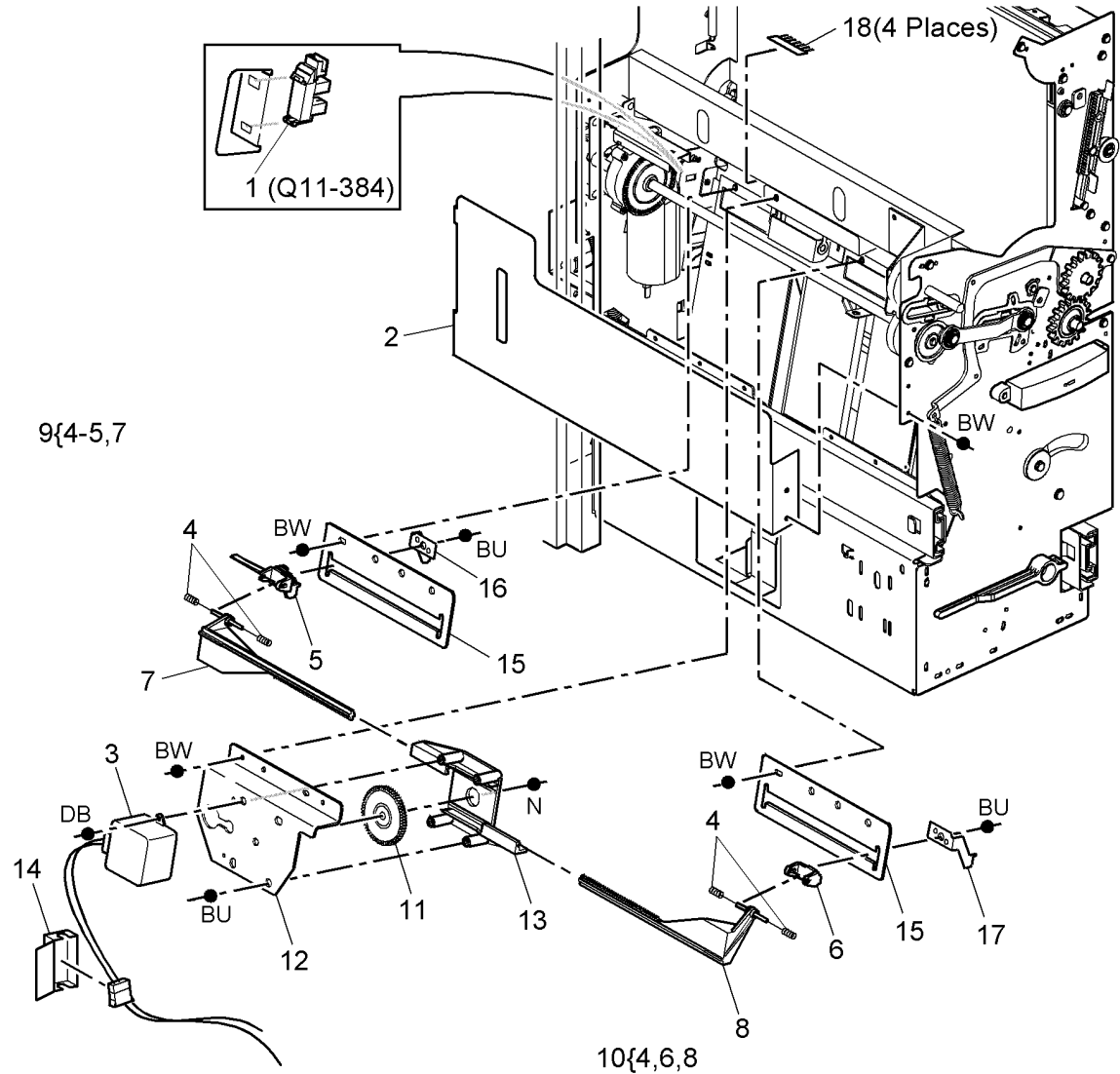
Item	Part	Description
1	110E13762	Bin 1 upper limit switch (S11-334)
2	110E14551	Bin 1 lower limit switch (S11-335)
3	-	Bearing (P/O PL 11.78 Item 4) (REP 11.47-170)
4	801K27311	Bin 1 assembly (REP 11.5-170)
5	130E11570	Bin 1 empty sensor (Q11-035)
6	127K53730	Bin 1 offset motor (MOT11-034) (REP 11.46-170, ADJ 4.1)
7	107E08680	Bin 1 offset sensor (Q11-337) (REP 11.46-170)
8	-	Bin 1 lower support (P/O PL 11.78 Item 10) (ADJ 4.1)
9	-	Bin 1 tray (P/O PL 11.78 Item 10)
10	050K67750	Bin 1 Tray assembly
11	127K53651	Bin 1 elevator motor (MOT11-030) (REP 11.47-170, ADJ 4.1)
12	826E32840	Thumbscrew
13	-	Not used
14	-	Foam seal (P/O PL 11.78 Item 14)
15	-	Bin 1 harness (P/O PL 11.78 Item 4)



Q-8-5093-A

PL 11.81 HCSS BM Tamper Assembly

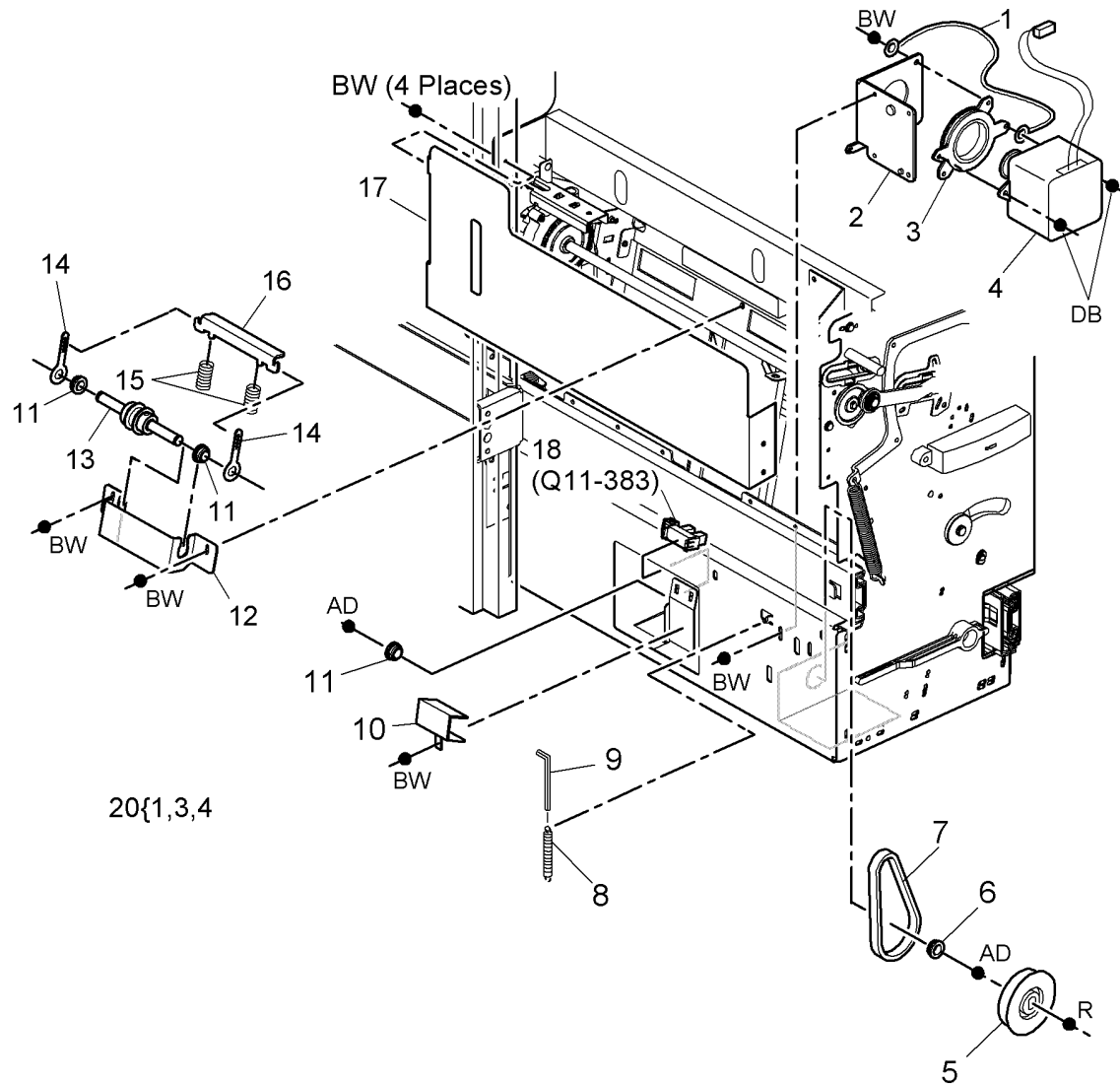
Item	Part	Description
1	107E22600	BM Tamper 1 home sensor (Q11-384)
2	-	LH Frame plate (Not Spared)
3	127K47660	BM Tamper 1 motor (MOT 11-066) (REP 11.30-170)
4	-	BM Tamper spring (P/O PL 11.81 Item 10)
5	-	BM Rear tamper arm (P/O PL 11.81 Item 9) (REP 11.30-170)
6	-	BM Front tamper arm (P/O PL 11.81 Item 10) (REP 11.30-170)
7	-	BM Rear tamper rack (P/O PL 11.81 Item 9) (REP 11.30-170)
8	-	BM Front tamper rack (P/O PL 11.81 Item 10) (REP 11.30-170)
9	007K13190	BM Rear tamper assembly (REP 11.30-170)
10	007K13180	BM Front tamper assembly (REP 11.30-170)
11	807E15450	BM Tamper gear (REP 11.30-170)
12	-	BM Tamper bracket (Not Spared) (REP 11.30-170)
13	-	BM Tamper rack guide (Not Spared) (REP 11.30-170)
14	802E59410	BM Connector cover
15	-	BM Tamper guide plate (Not Spared) (REP 11.30-170)
16	-	BM Rear tamper finger (Not Spared) (REP 11.30-170)
17	-	BM Front tamper finger (Not Spared) (REP 11.30-170)
18	125K03593	BM Static eliminator



Q-8-5095-A

PL 11.82 HCSS BM Back Stop Motor

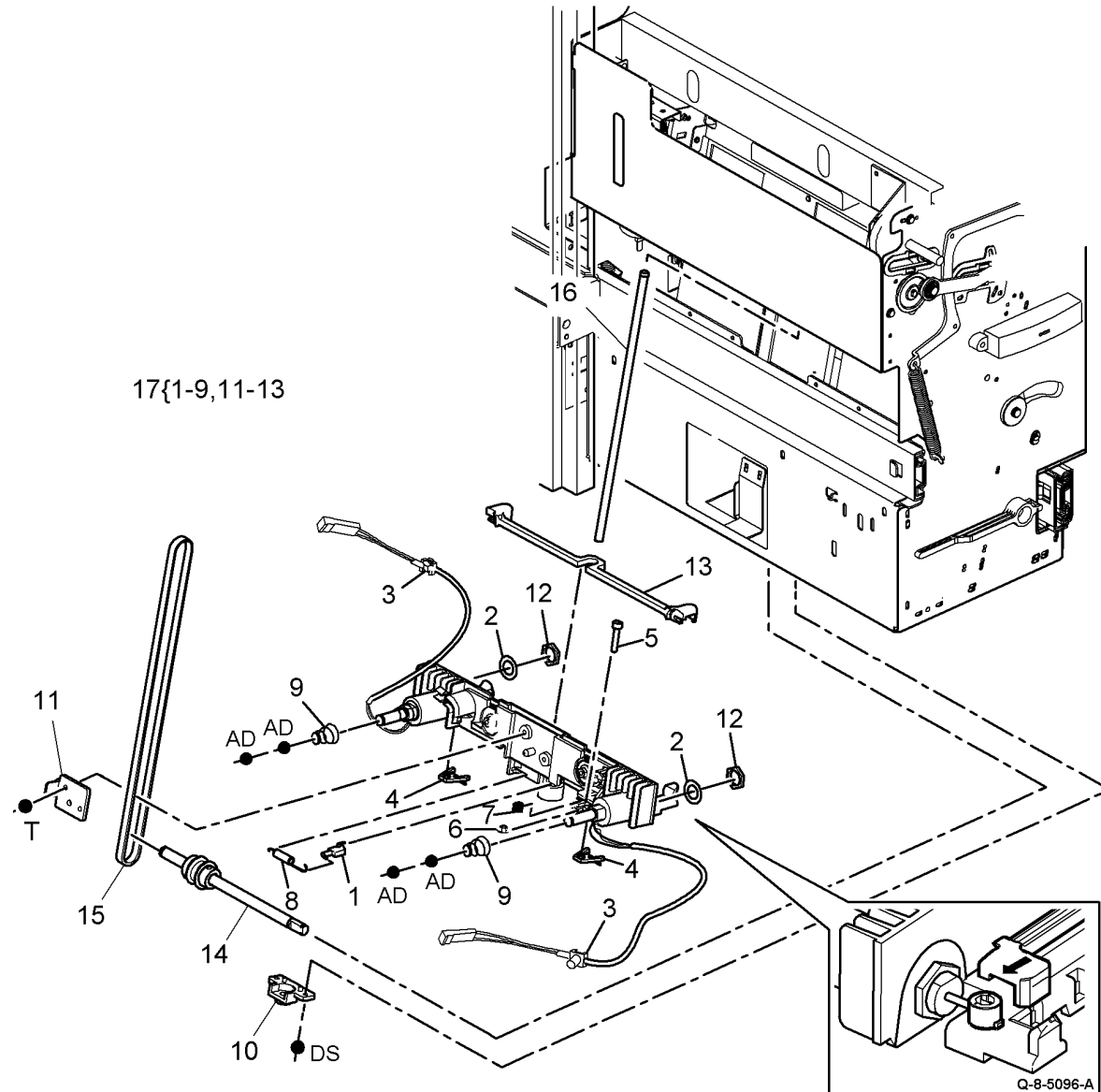
Item	Part	Description
1	-	Ground wire (P/O PL 11.82 Item 20)
2	-	Motor bracket (Not Spared)
3	-	Motor damper (P/O PL 11.82 Item 20) (REP 11.20-170)
4	-	BM back stop motor (MOT11-065) (P/O PL 11.82 Item 20) (REP 11.20-170)
5	-	Pulley (Not Spared)
6	-	BM back stop bearing (Not Spared) (REP 11.26-170)
7	023E23300	BM back stop drive belt (REP 11.20-170)
8	809E78370	BM back stop tensioner spring (REP 11.20-170)
9	-	Allen key (3mm) (Not Spared)
10	802E59180	Sensor cover
11	-	BM back stop bearing (Not Spared) (REP 11.26-170)
12	-	BM back stop idler bracket (Not Spared) (REP 11.26-170)
13	-	BM back stop idler shaft (Not Spared)
14	-	BM back stop tensioner link (Not Spared)
15	809E25100	BM back stop link spring (REP 11.26-170)
16	012E20870	BM back stop link (REP 11.26-170)
17	-	LH frame plate (Not Spared)
18	107E22600	BM back stop guide home sensor (Q11-383)
19	-	Not used
20	127K54710	BM back stop motor assembly (REP 11.20-170)



Q-8-5096-A

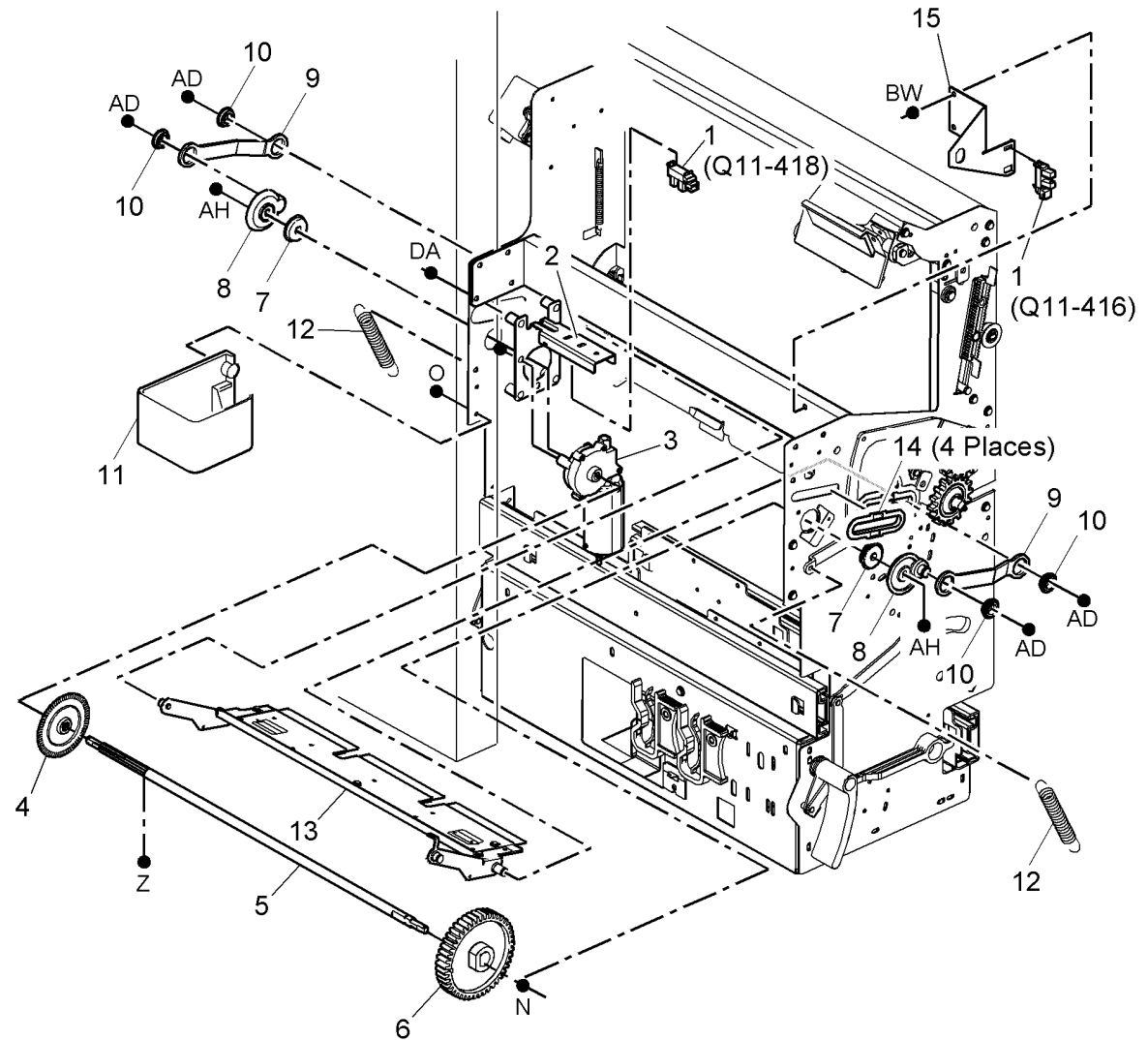
PL 11.83 HCSS BM Back Stop Assembly

Item	Part	Description
1	019E74451	Anti-play shoe
2	-	BM back stop lock washer (P/O PL 11.83 Item 17)
3	-	Cable fastener (P/O PL 11.83 Item 17)
4	031E11300	Anti-rattle arm
5	-	Screw (P/O PL 11.83 Item 17)
6	-	Flanged hex nut (P/O PL 11.83 Item 17)
7	-	Back stop adjust spring (P/O PL 11.83 Item 17)
8	809E71970	Antiplay spring (Not Spared)
9	-	Solenoid spring (P/O PL 11.83 Item 17)
10	-	Shaft support (Not Spared)
11	-	Belt clamp (P/O PL 11.83 Item 17)
12	-	BM back stop solenoid nut (P/O PL 11.83 Item 17)
13	-	Pivoting clamp (P/O PL 11.83 Item 17)
14	006K30790	BM back stop drive shaft (REP 11.26-170)
15	023E23140	BM back stop belt (REP 11.26-170)
16	-	BM back stop shaft (Not Spared)
17	019K13550	BM back stop assembly



PL 11.84 HCSS BM Crease Blade Motor

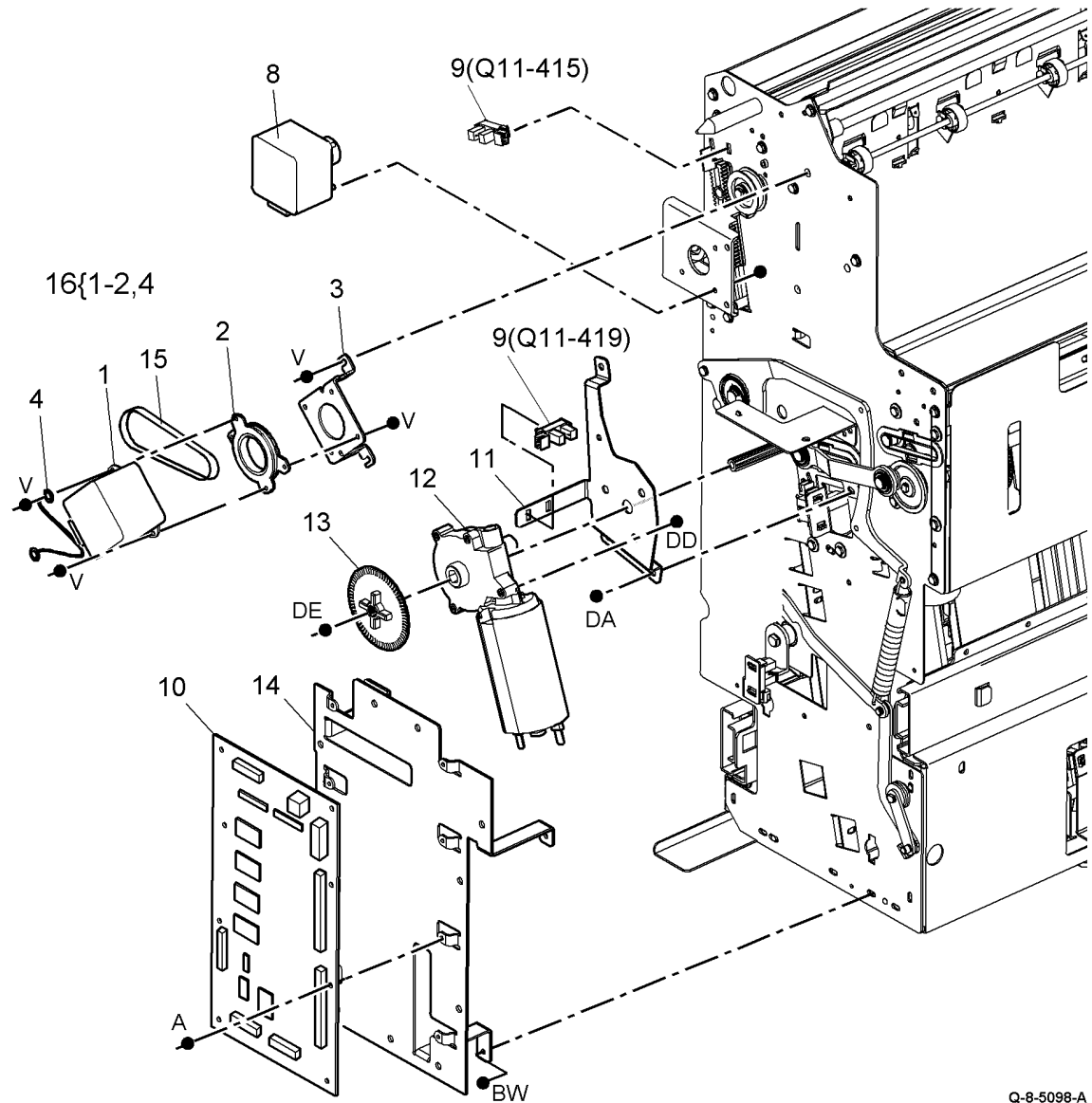
Item	Part	Description
1	107E22600	BM Crease blade motor encoder sensor (Q11-418), BM Crease blade home sensor (Q11-416) (REP 11.18-170)
2	-	Motor bracket (P/O PL 11.84 Item 3)
3	127K54690	BM Crease blade motor assembly (MOT11-061) (REP 11.18-170)
4	014E47460	Motor encoder (REP 11.18-170)
5	-	Drive shaft (Not Spared)
6	007E69830	Drive gear
7	413W30654	Bearing (REP 11.18-170)
8	008E08220	Crank (REP 11.18-170)
9	012E20860	Connecting rod (REP 11.36-170)
10	-	Bearing (Not Spared)
11	802E59171	Motor cover
12	809E42861	Crease nip spring (REP 11.58-170)
13	015K77410	Crease blade assembly (REP 11.36-170)
14	032E19330	Crease blade support guide (REP 11.36-170)
15	-	Crease blade home sensor bracket (Not Spared)



Q-8-5097-A

PL 11.86 HCSS BM Crease Rolls Motor and PWB

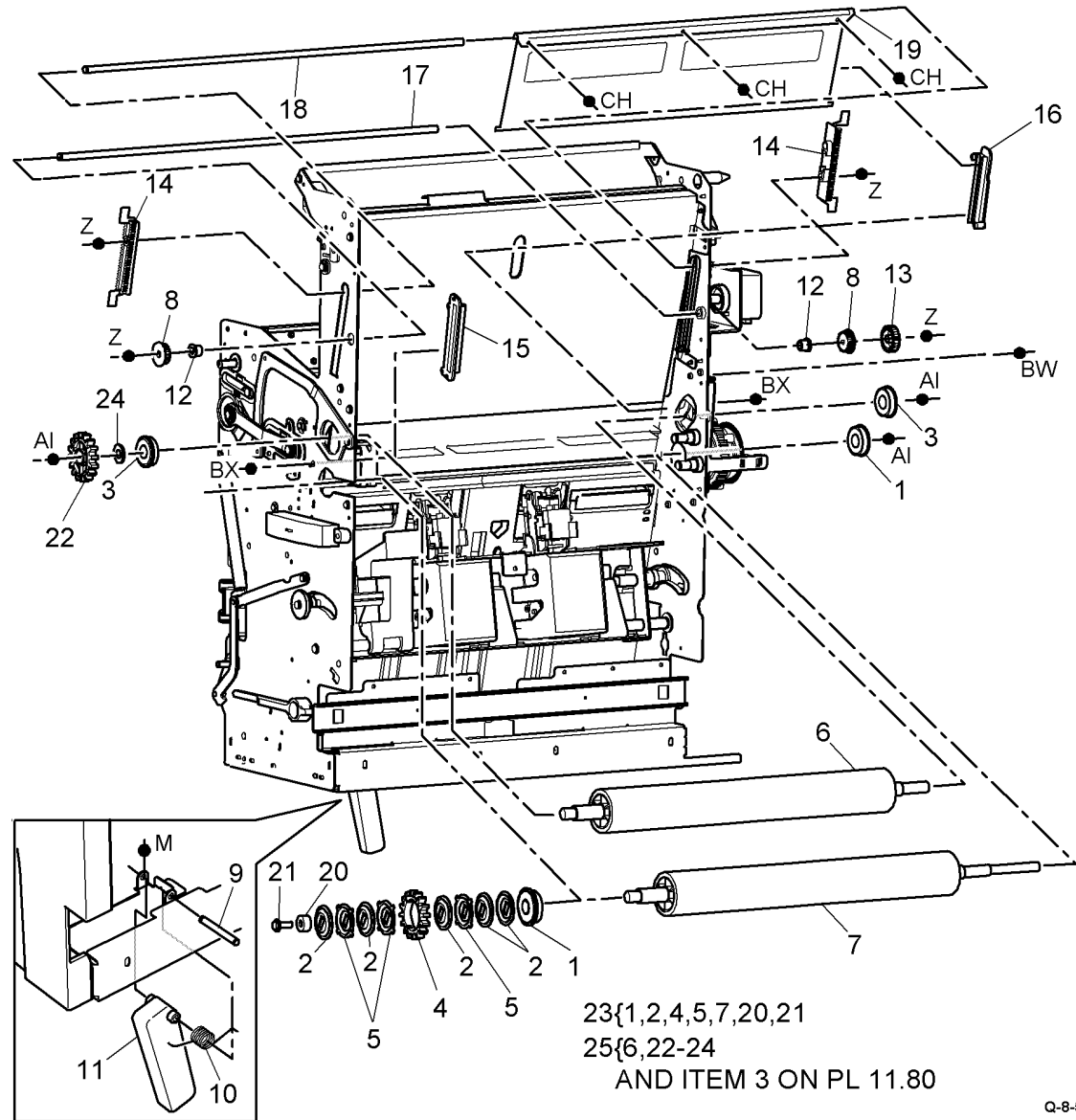
Item	Part	Description
1	127K43751	BM Compiler motor (MOT11-060) (REP 11.25-170)
2	-	Damper bracket (P/O PL 11.86 Item 16) (REP 11.25-170)
3	-	Motor bracket (Not Spared)
4	-	Ground wire (P/O PL 11.86 Item 16)
5	-	Not used
6	-	Not used
7	-	Not used
8	127K53620	Crease roll gate motor (MOT11-401) (REP 11.24-170)
9	107E22600	BM Crease roll gate home sensor (Q11-415), BM Crease roll motor encoder sensor (Q11-419)
10	960K24051	BM PWB (REP 11.17-170)
11	-	Motor bracket (P/O PL 11.86 Item 12)
12	127K54680	BM Crease roll motor assembly (MOT11-062) (REP 11.19-170)
13	014E47460	BM Crease roll motor encoder
14	-	Support bracket (Not Spared)
15	023E25430	Belt
16	127K55520	BM Compiler motor assembly (REP 11.25-170)



Q-8-5098-A

PL 11.87 HCSS BM Crease Rolls and Support Leg

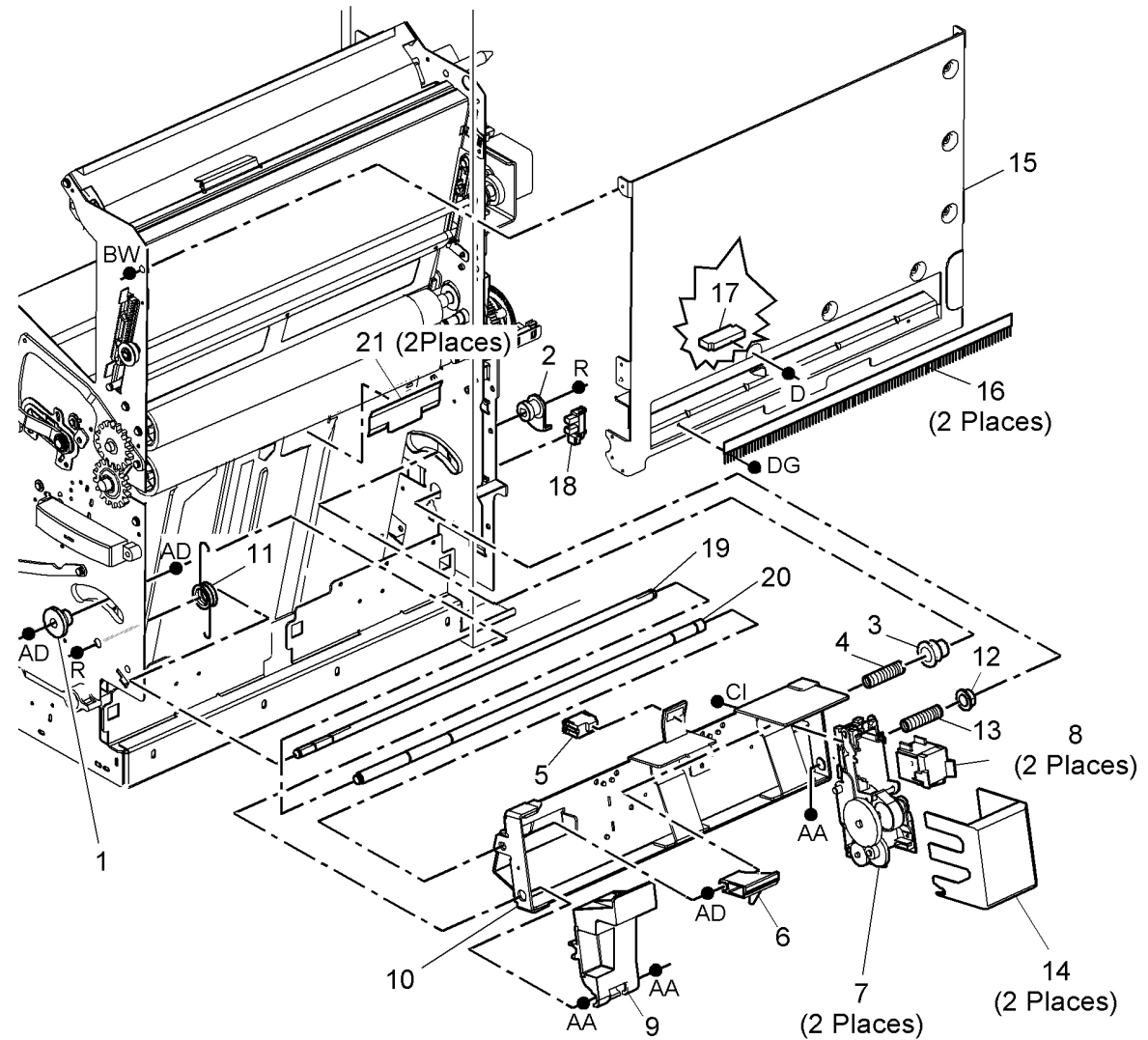
Item	Part	Description
1	-	Lower crease roll bearing (P/O PL 11.87 Item 23)
2	-	Shaft keyed clutch plate (P/O PL 11.87 Item 23)
3	413W31054	Crease roll bearing (REP 11.52-170)
4	-	Lower crease roll gear (P/O PL 11.87 Item 23)
5	-	Gear keyed clutch plate (P/O PL 11.87 Item 23) (REP 11.52-170)
6	006K29391	Upper crease roll (REP 11.52-170)
7	-	Lower crease roll (P/O PL 11.87 Item 23) (REP 11.52-170)
8	007E69081	Crease roll gate rack gear (REP 11.52-170)
9	826E19241	BM Support leg pin (REP 11.51-170)
10	809E49631	BM Support leg spring (REP 11.51-170)
11	830E77580	BM Support leg (REP 11.51-170)
12	-	Bearing (Not Spared)
13	007E69070	Crease roll gate rack drive gear (REP 11.52-170)
14	007E68951	Crease roll gate rack (REP 11.52-170)
15	020E38701	Crease roll gate front guide (REP 11.52-170)
16	020E38081	Crease roll gate rear guide (REP 11.52-170)
17	-	Crease roll drive shaft (Not Spared)
18	-	Crease roll gate shaft (Not Spared)
19	050E23160	Crease roll gate (REP 11.52-170)
20	-	Retainer (P/O PL 11.87 Item 23)
21	-	Screw (P/O PL 11.87 Item 23)
22	807E06040	Upper crease roll gear
23	-	Lower crease roll and clutch assembly (Not Spared)
24	-	Wavy washer (P/O PL 11.87 Item 25)
25	-	Crease roll repair kit (P/O PL 31.12 Item 14)



Q-8-5099-A

PL 11.88 HCSS BM Stapler Assemblies

Item	Part	Description
1	020E38513	Front follower
2	016E17731	Actuator
3	-	Rear follower (Not Spared)
4	809E44010	Spring
5	130K74090	BM Paper present sensor (Q11-190)
6	008E06850	Latch slide
7	029K03232	BM Staple head assembly (REP 11.27-170, ADJ 4.1)
8	-	Staple cartridge (REF: PL 26.10 Item 24)
9	-	Staple bracket handle (Not Spared) (REP 11.28-170)
10	-	Stapler bracket assembly (Not Spared) (REP 11.28-170)
11	809E48830	Torsion spring (REP 11.28-170)
12	-	Bearing (Not Spared) (REP 11.28-170)
13	-	Spring (Not Spared) (REP 11.28-170)
14	802E42770	Staple head cover
15	-	BM Right hand cover (Not Spared) (REP 11.56-170)
16	125K03831	Static eliminator
17	130E11640	BM Eject sensor (Q11-386) (REP 11.50-170)
18	107E22600	BM Stapler head carrier closed sensor (Q11-421) (REP 11.28-170)
19	-	Lower shaft (Not Spared) (REP 11.28-170)
20	-	Upper shaft (Not Spared) (REP 11.28-170)
21	055E51870	Mylar guide

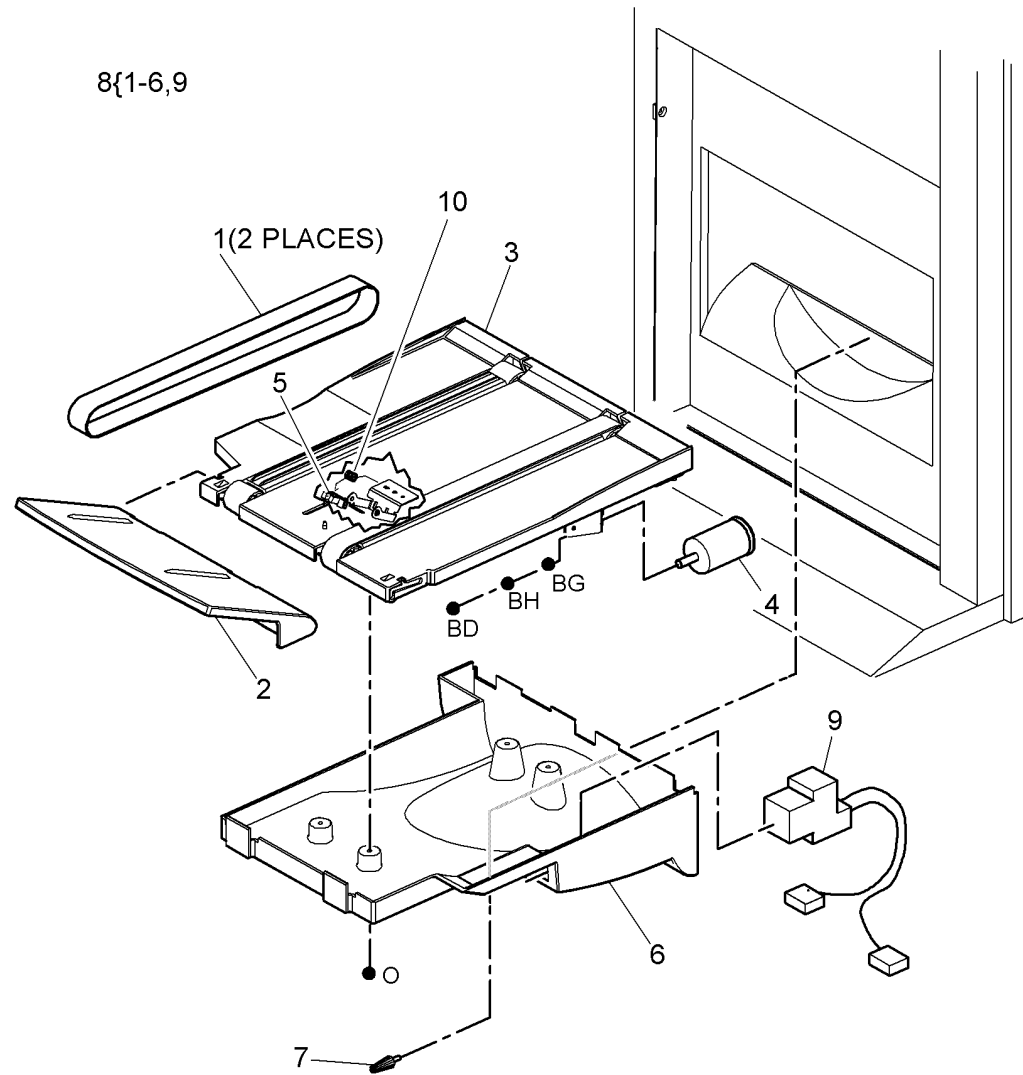


Q-8-5100-A

PL 11.90 HCSS BM Bin 2

Item	Part	Description
1	023E18612	Conveyor belt (REP 11.29-170)
2	050E21971	BM Bin 2 extension
3	-	BM Bin 2 upper cover (P/O PL 11.90 Item 8)
4	127K53630	BM Conveyor belt drive motor (MOT11-402)
5	019E61171	BM Bin 2 90% full sensor (Q11-389)
6	-	BM Bin 2 lower cover (P/O PL 11.90 Item 8)
7	826E32840	Thumbscrew
8	050K67740	BM Bin 2 assembly
9	-	BM Bin 2 connector (Not Spared) (NOTE)
10	809E47341	Bin 2 actuator spring

NOTE: Refer to PL 31.13 Item 21 for the HCSS terminal RoHS kit.

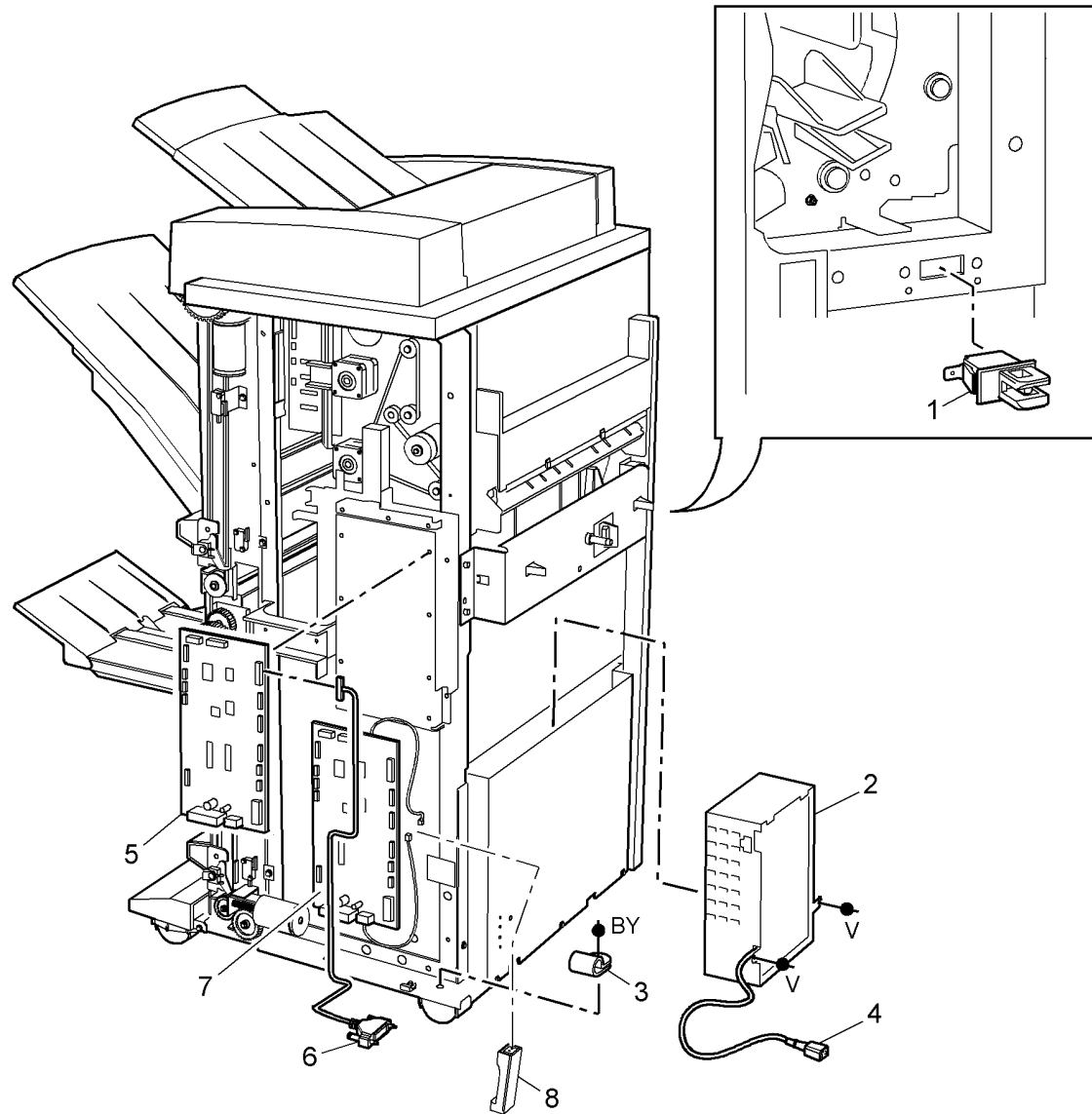


Q-8-5101-A

PL 11.92 HCSS BM Electrical

Item	Part	Description
1	110E13470	Front door interlock switch (S11-303)
2	105K28730	HCSS Power supply module
3	-	P-clamp (Not Spared)
4	962K50641	Power Cord
5	960K35230	HCSS PWB
6	962K50631	Communication cable
7	-	BM PWB (REF: PL 11.86 Item 10)
8	960K22320	In-line fuse PWB

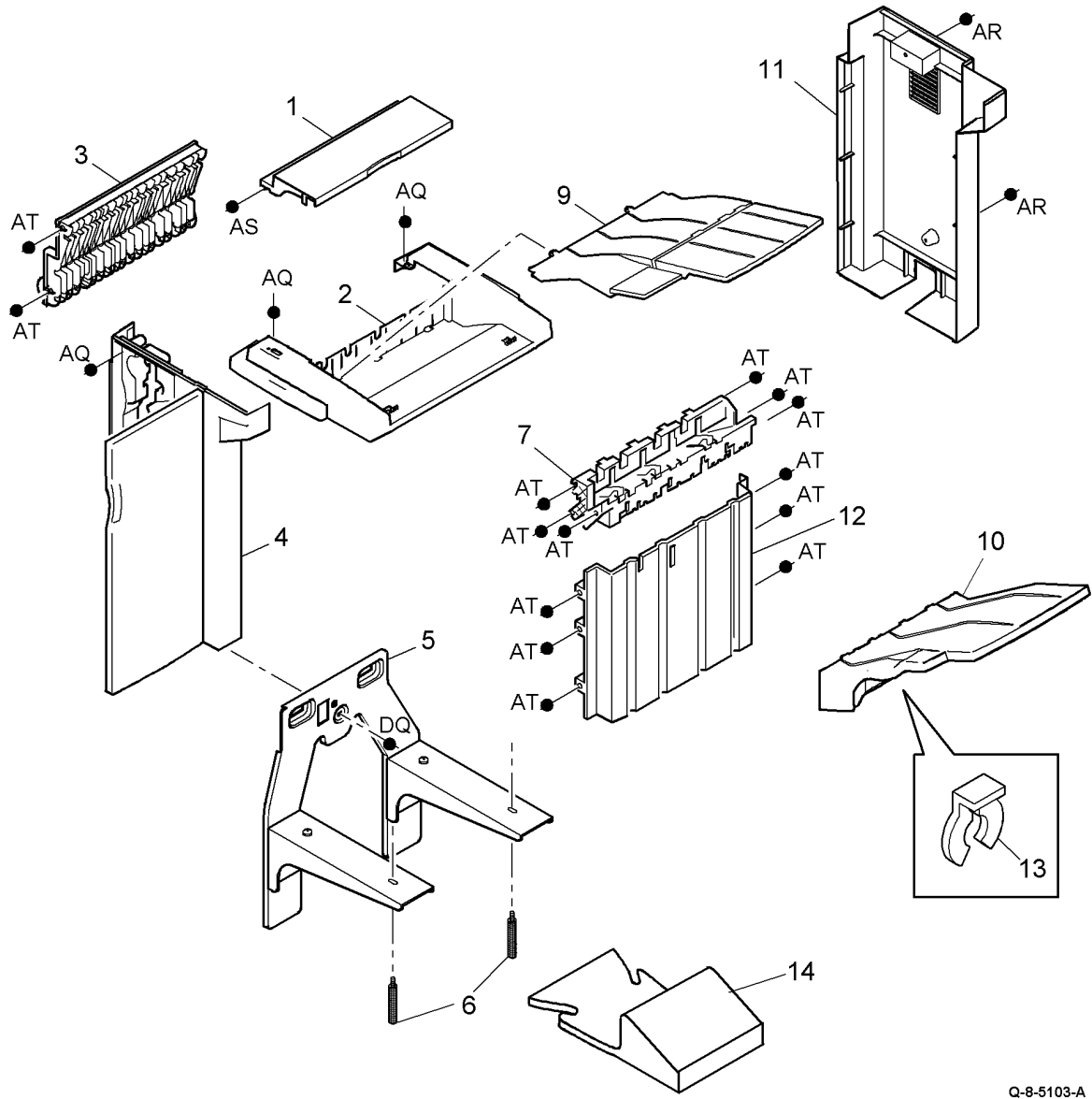
NOTE: For the docking interlock switch, refer to PL 11.64 Item 3.



Q-8-5102-A

PL 11.100 1K LCSS Covers

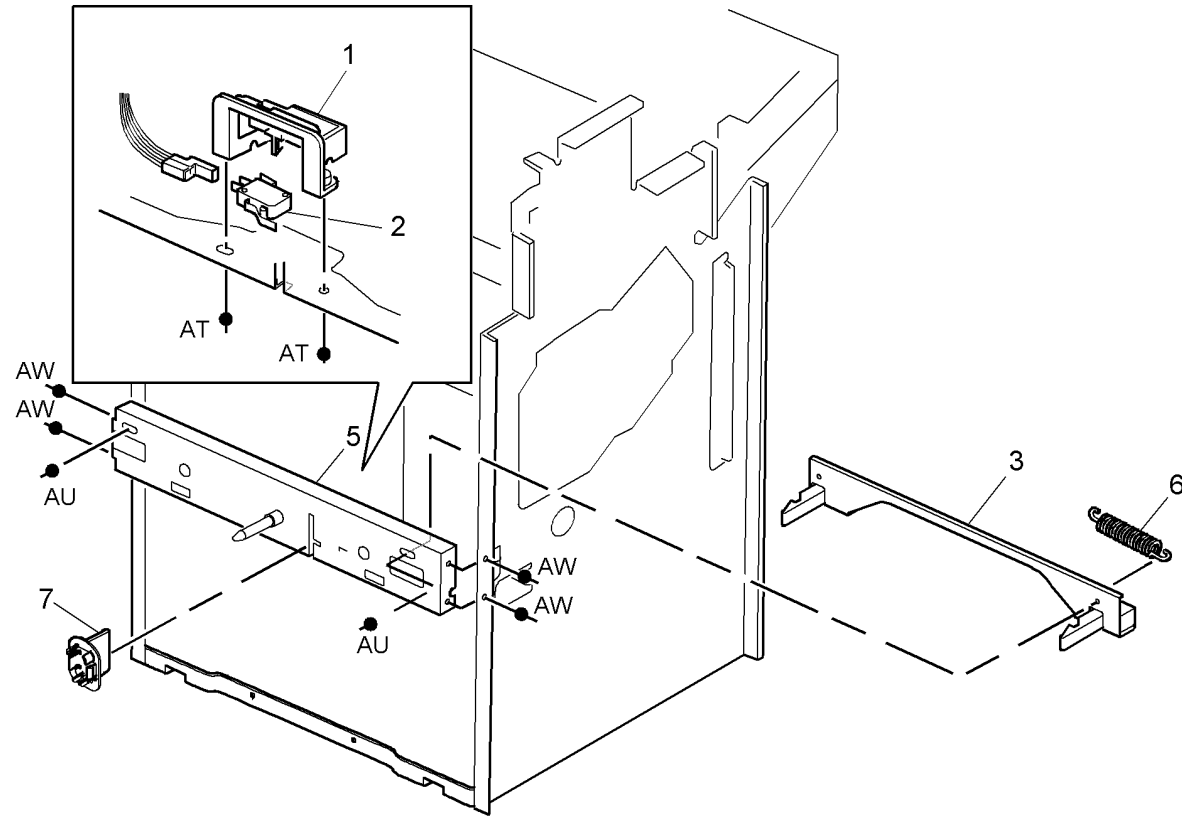
Item	Part	Description
1	802K48330	Exit cover
2	848K06150	Top cover (REP 11.1-120)
3	-	Entry guide cover (REF: PL 11.122 Item 5)
4	848K06130	Front door cover assembly (REP 11.1-120)
5	-	1K LCSS mounting bracket repair kit (P/O PL 31.13 Item 16)
6	-	Thumbscrew (Not Spared)
7	-	Output cover (Not Spared)
8	-	Not used
9	050K67380	Bin 0
10	050K54132	Bin 1 (ADJ 11.1-120)
11	848K06140	Rear cover (REP 11.1-120)
12	-	Right hand cover (Not Spared)
13	019K13380	Bin 1 alignment clip
14	017E11260	Stability foot (REP 11.3-120)



Q-8-5103-A

PL 11.102 1K LCSS Docking Latch

Item	Part	Description
1	-	Sensor cover (P/O PL 11.102 Item 8)
2	110K13980	Docking interlock switch (S11-300) (REP 11.14-120)
3	003K20400	Link bracket assembly (REP 11.14-120)
4	-	Not used
5	-	Docking latch (P/O PL 11.102 Item 8) (REP 11.14-120)
6	-	Spring (P/O PL 11.102 Item 8)
7	120K02590	Docking actuator
8	003K20390	Docking latch assembly (REP 11.14-120)

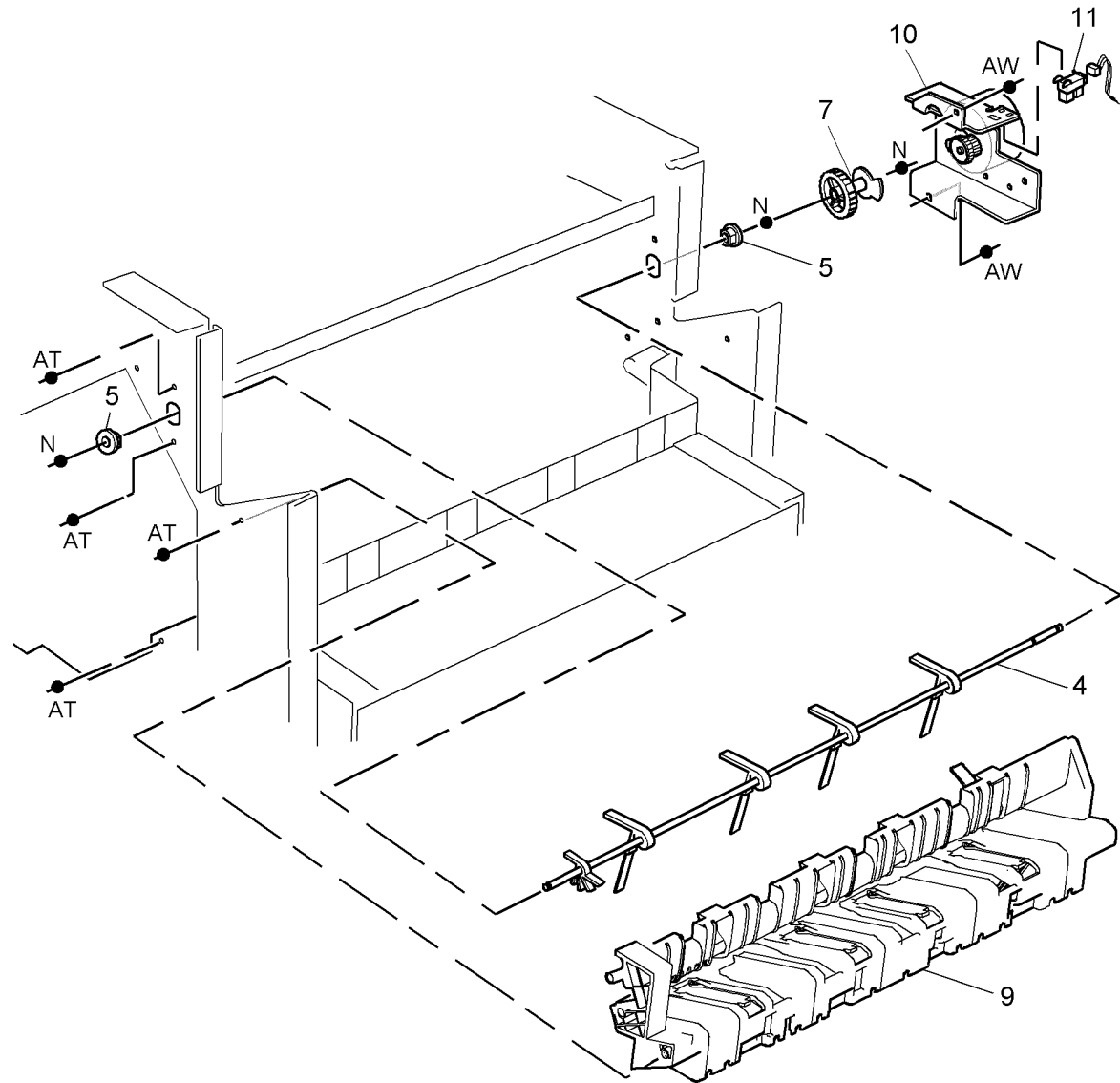


8{1-6

Q-8-5104-A

PL 11.104 1K LCSS Paddle Wheel/ Safety Gate

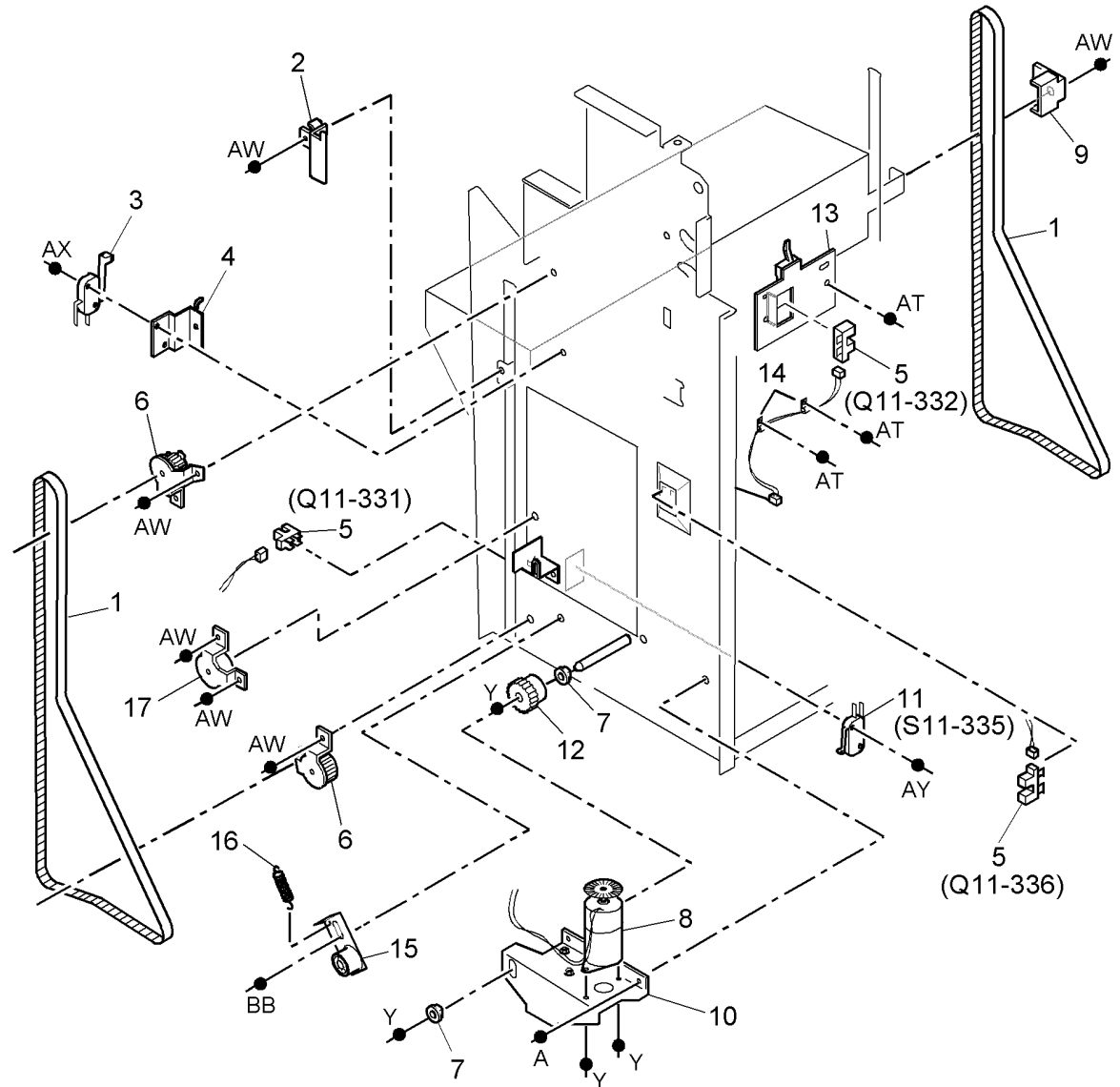
Item	Part	Description
1	-	Not used
2	-	Not used
3	-	Not used
4	006K30490	Paddle wheel shaft (REP 11.10-120)
5	013E25790	Bearing
6	-	Not used
7	-	Flag/Gear (Not Spared)
8	-	Not used
9	-	Output cover (REF: PL 11.100 Item 7)
10	127K55840	Paddle motor assembly (MOT11-024)
11	130E12330	Paddle roll position sensor (Q11-326)



Q-8-5105-A

PL 11.106 1K LCSS Bin 1 Control Components

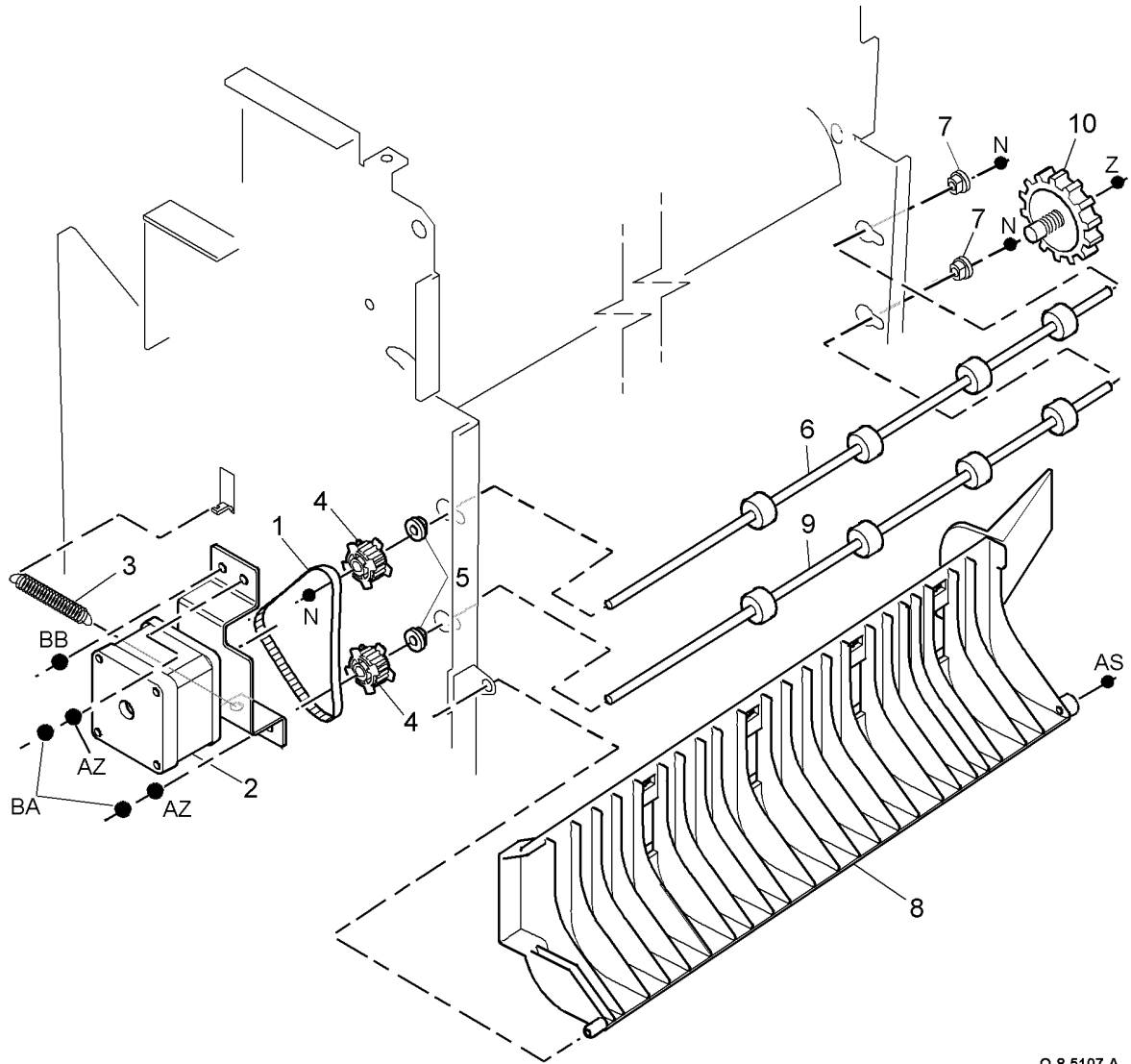
Item	Part	Description
1	023E30710	Bin 1 drive belt (REP 11.5-120)
2	-	Rear belt clamp (Not Spared) (ADJ 11.1-120)
3	110E20180	Bin 1 upper limit switch (S11-334)
4	-	Sensor bracket (Not Spared)
5	130E12330	Bin 1 90% full sensor (Q11-331), Bin 1 Upper level sensor (Q11-332) (REP 11.9-120), Motor encoder sensor Q11-336
6	-	Pulley (Not Spared)
7	013E25810	Bearing
8	127K55850	Bin 1 elevator motor (MOT11-030)
9	-	Front belt clamp (Not Spared) (ADJ 11.1-120)
10	-	Motor bracket (Not Spared)
11	110K13990	Bin 1 lower limit switch (S11-335)
12	-	Pulley assembly (Not Spared)
13	-	Sensor support (Not Spared)
14	-	P-clamp (Not Spared)
15	-	Belt tensioner (Not Spared)
16	-	Spring (Not Spared)
17	-	Idler (Not Spared)



Q-8-5106-A

PL 11.110 1K LCSS Paper Entry Transport

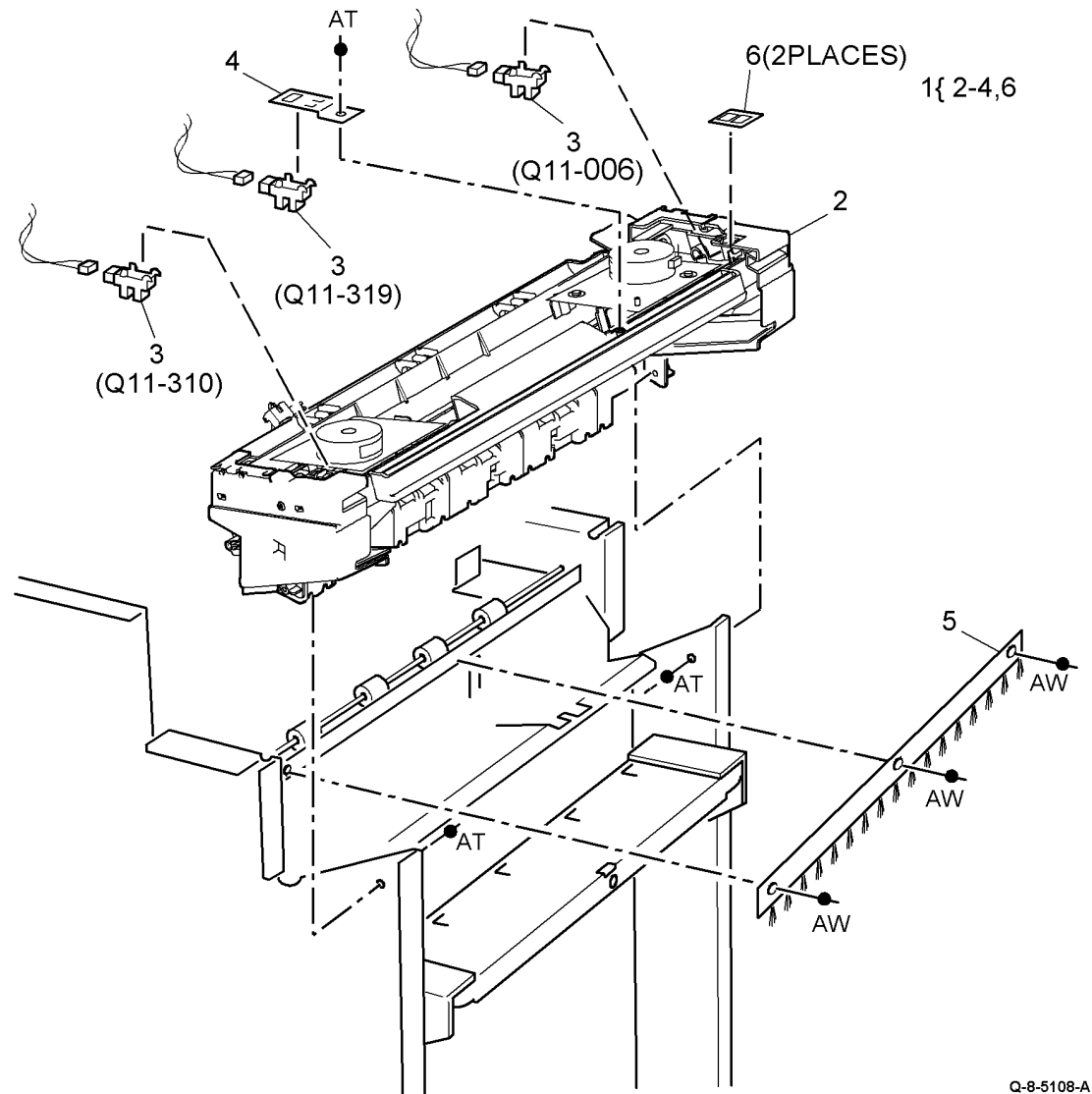
Item	Part	Description
1	023E30690	Input drive belt (REP 11.2-120)
2	127K55820	Transport motor 1 (MOT11-000) (REP 11.2-120)
3	-	Spring (Not Spared)
4	-	Pulley (Not Spared)
5	013E25790	Nylon bearing
6	006K27980	Feed roll shaft (short)
7	013E25800	Bearing
8	-	Paper entry guide assembly (REF: PL 11.122 Item 1)
9	006K31670	Feed roll shaft (long)
10	-	Thumb wheel (Not Spared)



Q-8-5107-A

PL 11.112 1K LCSS Tamper Assembly

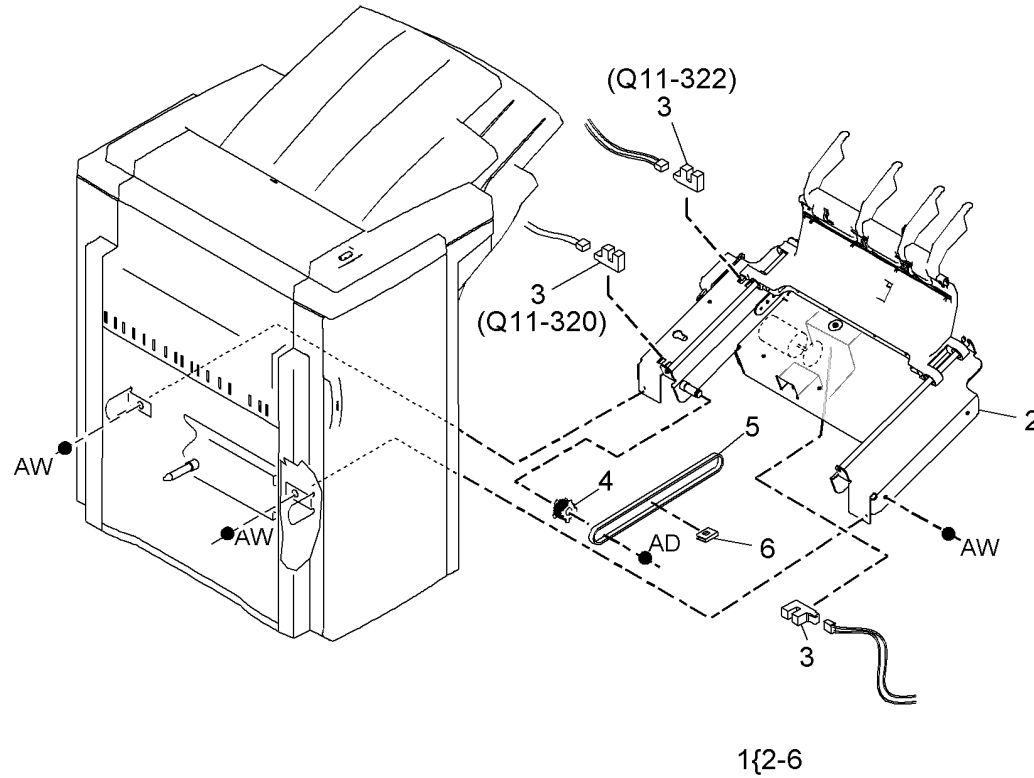
Item	Part	Description
1	068K54270	Tamper assembly (REP 11.6-120)
2	-	Tamper unit (P/O PL 11.112 Item 1)
3	130E12330	Front tamper home sensor (Q11-310), Rear tamper home sensor (Q11-006), Rear tamper home away sensor (Q11-319)
4	-	Sensor bracket (P/O PL 11.112 Item 1)
5	-	Static eliminator (stacker) (REF: PL 11.120 Item 7)
6	-	Sensor retainer (P/O PL 11.112 Item 1)



Q-8-5108-A

PL 11.114 1K LCSS Ejector Assembly

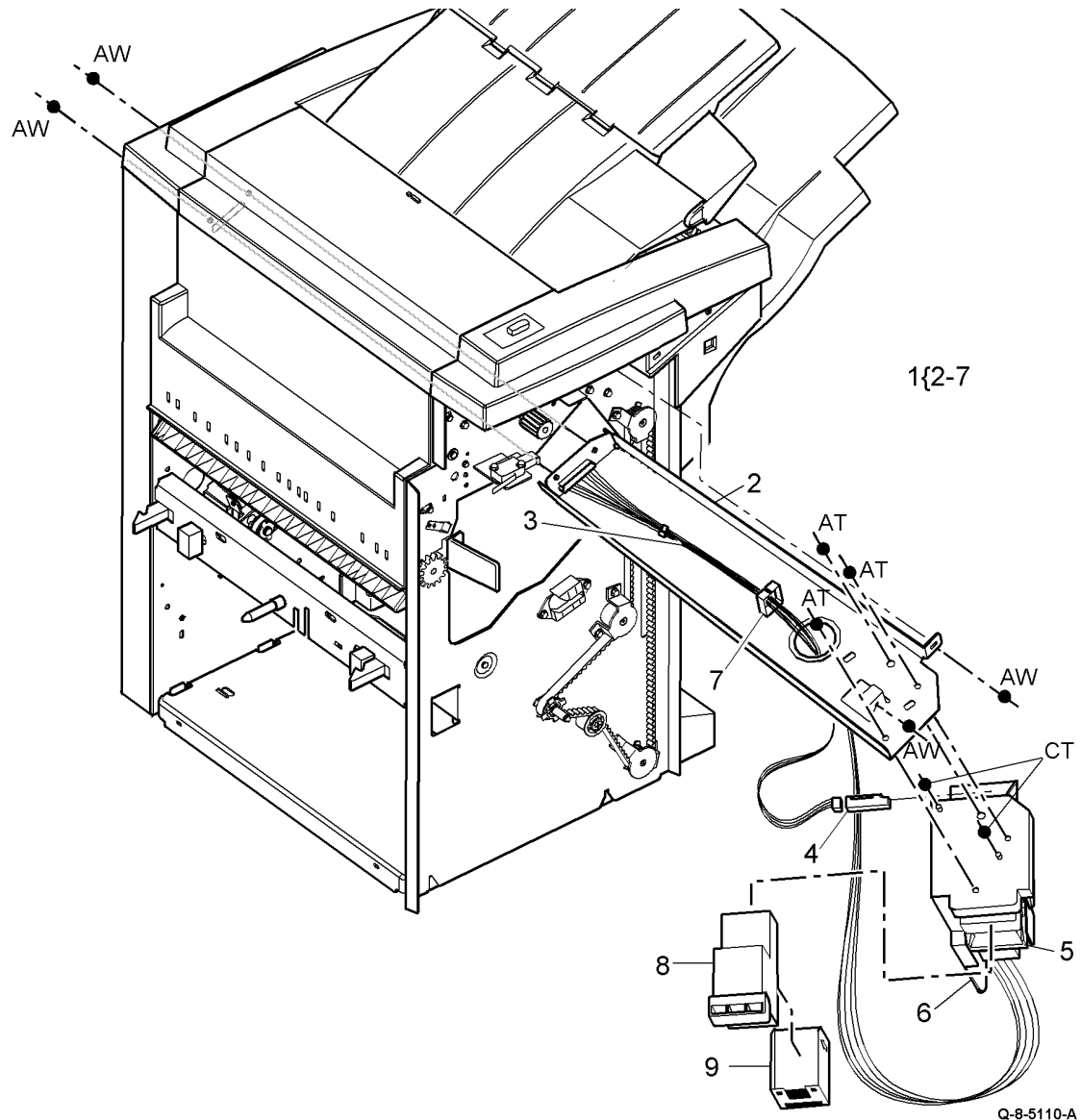
Item	Part	Description
1	054K37920	Ejector assembly (REP 11.8-120)
2	-	Ejector base (P/O PL 11.114 Item 1)
3	130E12330	Ejector home sensor (Q11-320), Ejector out sensor (Q11-322), Ejector motor encoder sensor (REP 11.8-120)
4	-	Pulley (P/O PL 11.114 Item 1)
5	023E24330	Ejector belt (REP 11.15-120)
6	-	Clip (P/O PL 11.114 Item 1)



Q-8-5109-A

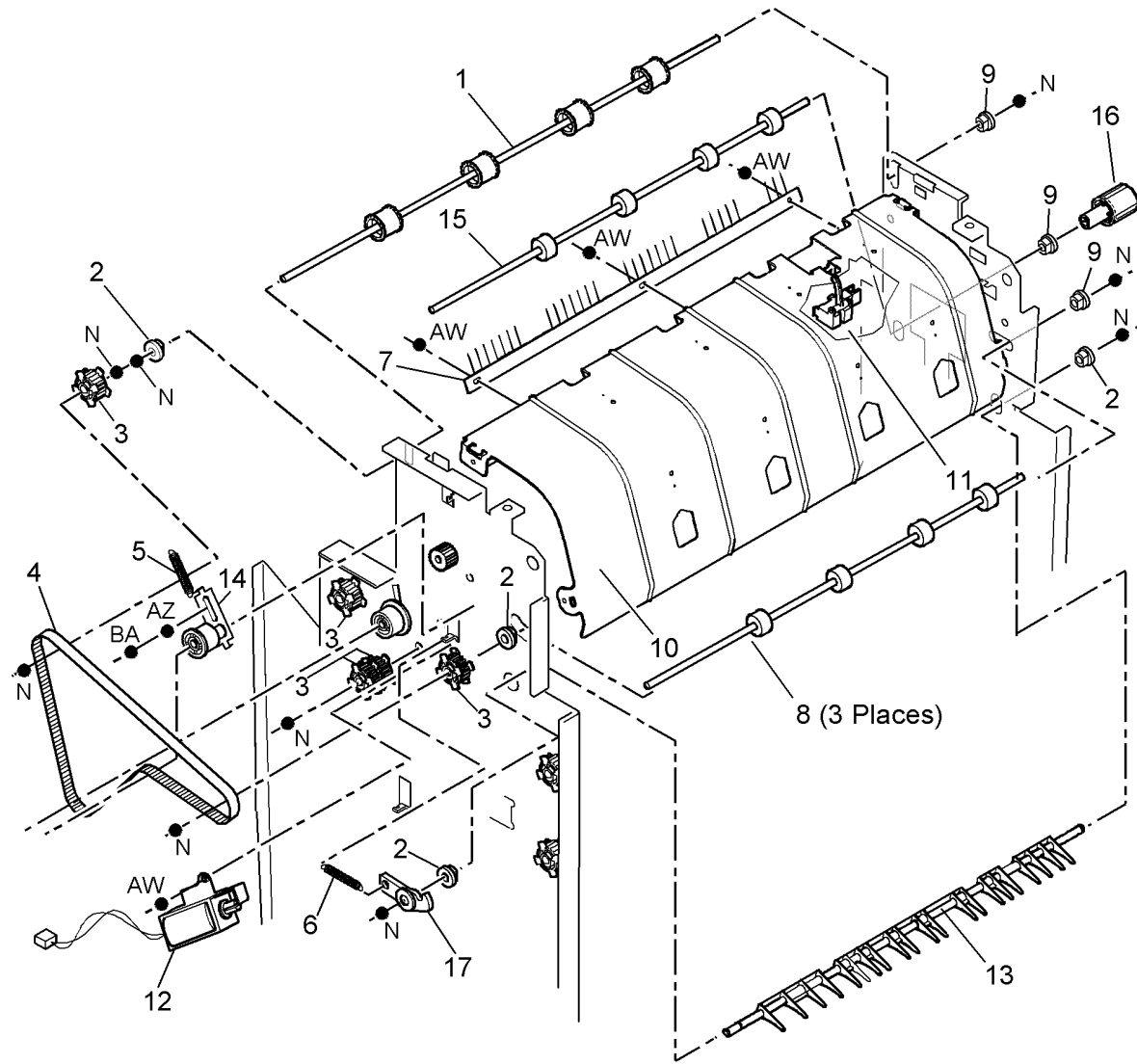
PL 11.116 1K LCSS Staple Head Assembly

Item	Part	Description
1	014K10100	Stapler assembly
2	-	Mounting bracket (P/O PL 11.116 Item 1)
3	-	Stapler harness (P/O PL 11.116 Item 1)
4	130E10380	SH1 Paper sensor (Q11-361) (REP 11.7-120)
5	-	Staple head unit (P/O PL 11.116 Item 1)
6	-	Stapler cover (P/O PL 11.116 Item 1)
7	-	Cable clamp (P/O PL 11.116 Item 1)
8	-	Staple cartridge (REF: PL 26.10 Item 26)
9	-	Staple refills (REF: PL 26.10 Item 27)



PL 11.118 1K LCSS Bin 0 Entry

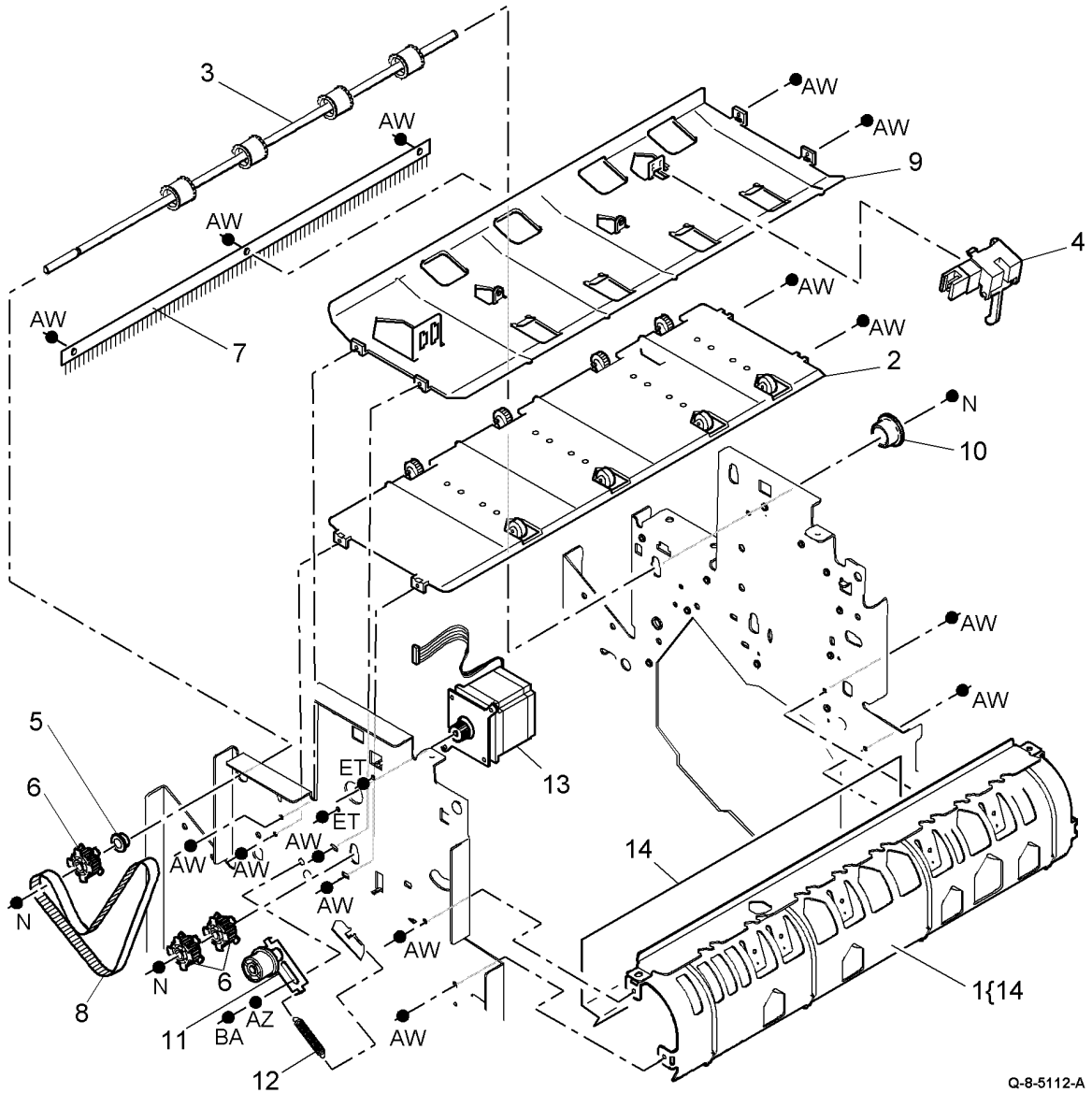
Item	Part	Description
1	006K27960	Ejector drive shaft
2	013E25790	Nylon bearing
3	-	Pulley (Not Spared)
4	023E30700	Intermediate paper drive belt
5	-	Spring (Not Spared)
6	-	Spring (Not Spared)
7	115E12830	Static eliminator
8	006K27980	Feed roll shaft (short)
9	013E25800	Bearing
10	032K04550	Paper guide
11	130E11440	Top exit sensor (Q11-130)
12	121K45000	Diverter gate solenoid (SOL11-002)
13	006K31590	Shaft diverter assembly
14	-	Belt tensioner (Not Spared)
15	006K27970	Drive shaft assembly
16	003K17531	Jam clearance knob
17	-	Actuator (Not Spared)



Q-8-5111-A

PL 11.120 1K LCSS Bin 1 Entry

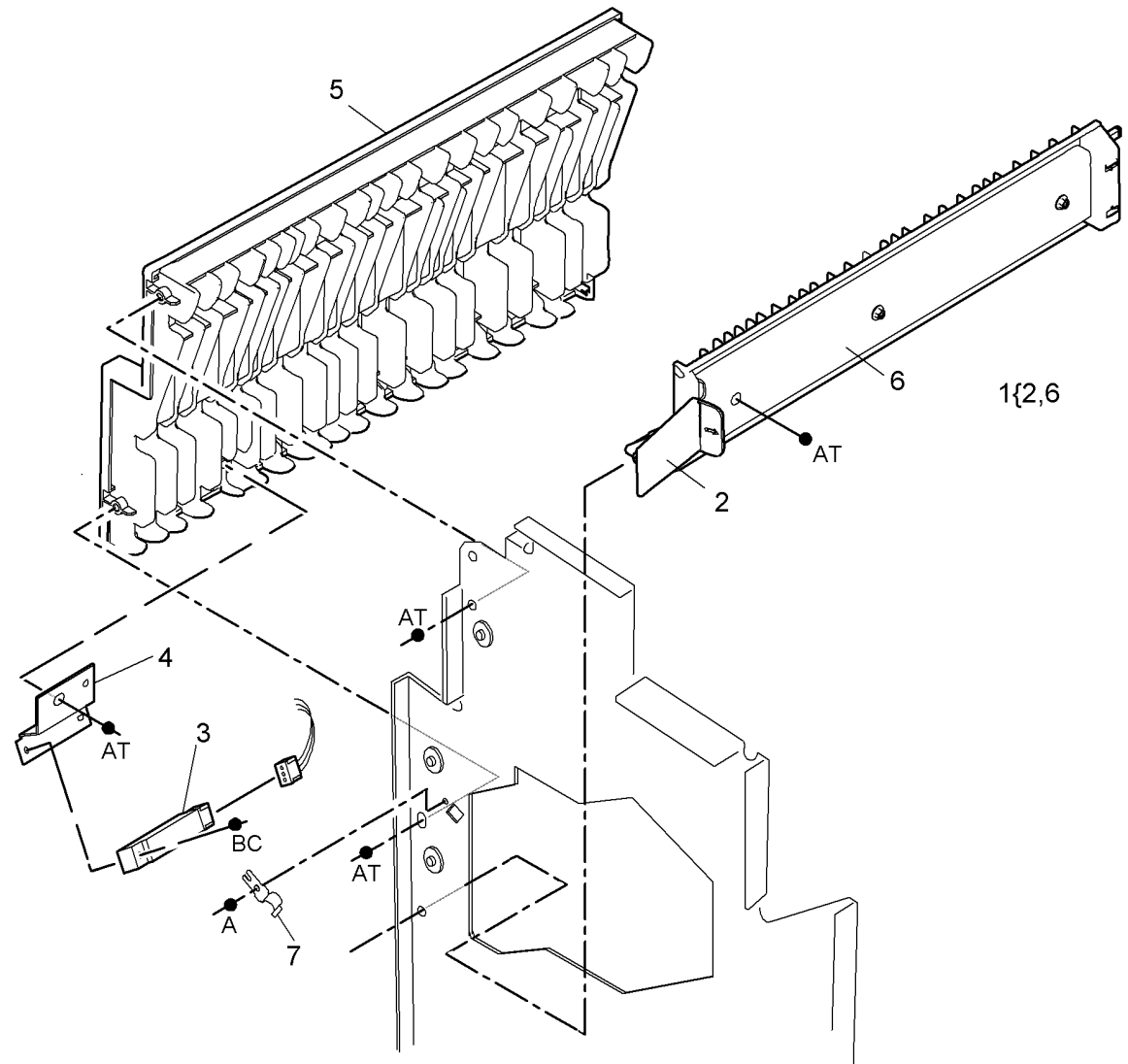
Item	Part	Description
1	032K04570	Left hand paper guide
2	032K04560	Lower right hand paper guide
3	006K27960	Ejector drive shaft (REF: PL 11.118 Item 1)
4	130E11440	2nd to top exit sensor (Q11-140)
5	013E25790	Nylon bearing
6	-	Pulley (Not Spared)
7	115E11810	Static eliminator (stacker)
8	023E24340	Paper output drive belt (REP 11.4-120)
9	-	Upper right hand paper guide (Not Spared)
10	013E25800	Bearing
11	-	Belt tensioner (Not Spared)
12	-	Spring (Not Spared)
13	127K55830	Transport motor 2 (MOT 11-001) (REP 11.4-120)
14	-	Mylar safety cover (P/O PL 11.120 Item 1)



Q-8-5112-A

PL 11.122 1K LCSS Entry Guide Cover/Jam Clearance Guide

Item	Part	Description
1	032K04600	Jam clearance guide assembly
2	-	Jam clearance handle (P/O PL 11.122 Item 1)
3	130E10380	Entry sensor (Q11-100)
4	-	Sensor bracket (Not Spared)
5	848K06160	Entry guide cover (REP 11.13-120)
6	-	Jam clearance guide (P/O PL 11.122 Item 1)
7	809E78390	Latch



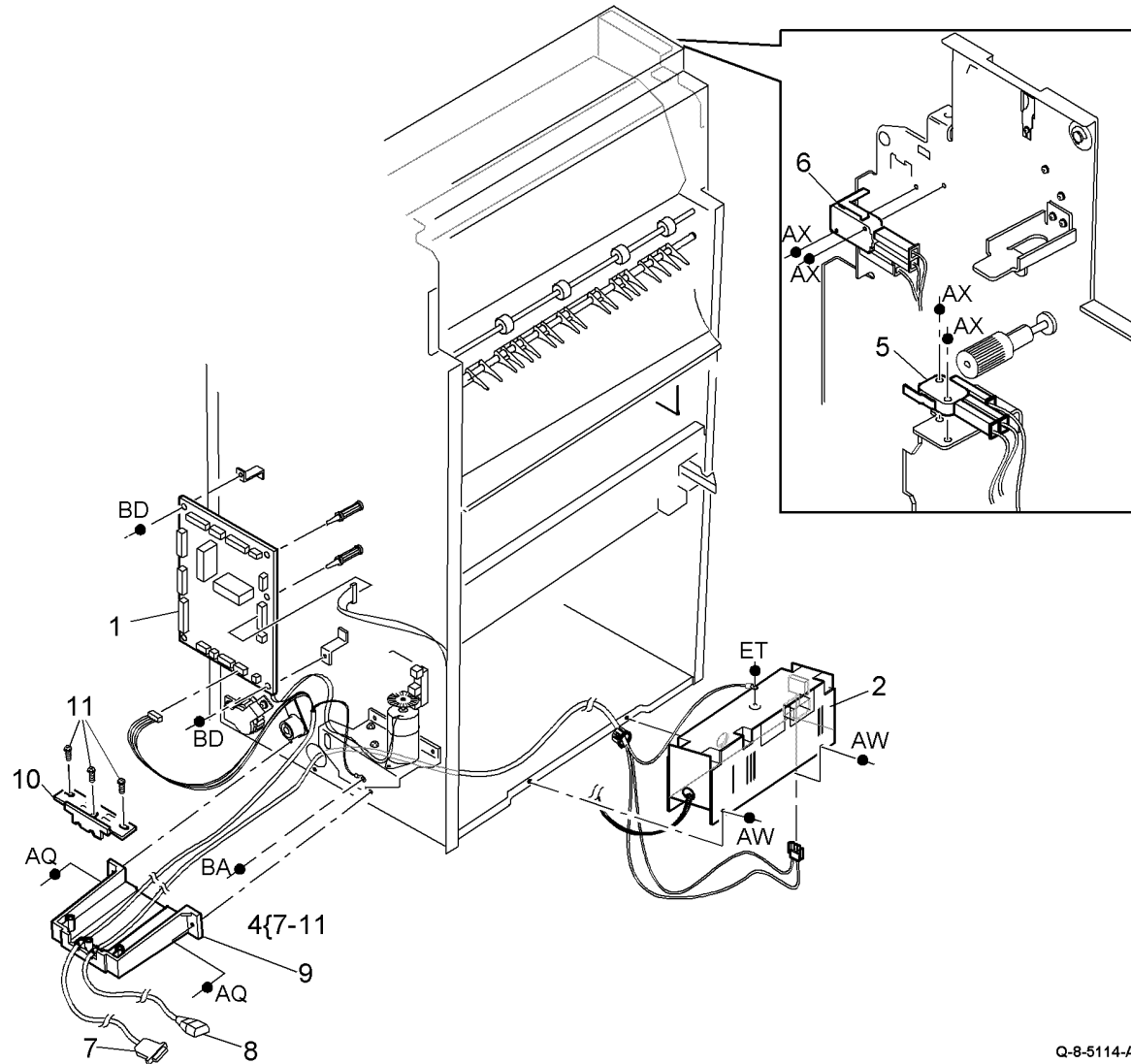
Q-8-5113-A

PL 11.124 1K LCSS Electrical

Item	Part	Description
1	960K21261	1K LCSS PWB (CAUTION) (REP 11.12-120)
2	105K28270	Power supply module
3	-	Not used
4	962K56941	Cord bracket assembly
5	110K13980	Front door interlock switch (S11-303)
6	110K13970	Top cover interlock switch (S11-302)
7	-	1K LCSS communication harness (P/O PL 11.124 Item 4)
8	-	Power cord (P/O PL 11.124 Item 4)
9	-	Lower bracket (P/O PL 11.124 Item 4)
10	-	Upper bracket (P/O PL 11.124 Item 4)
11	-	Screw (P/O PL 11.124 Item 4)

CAUTION

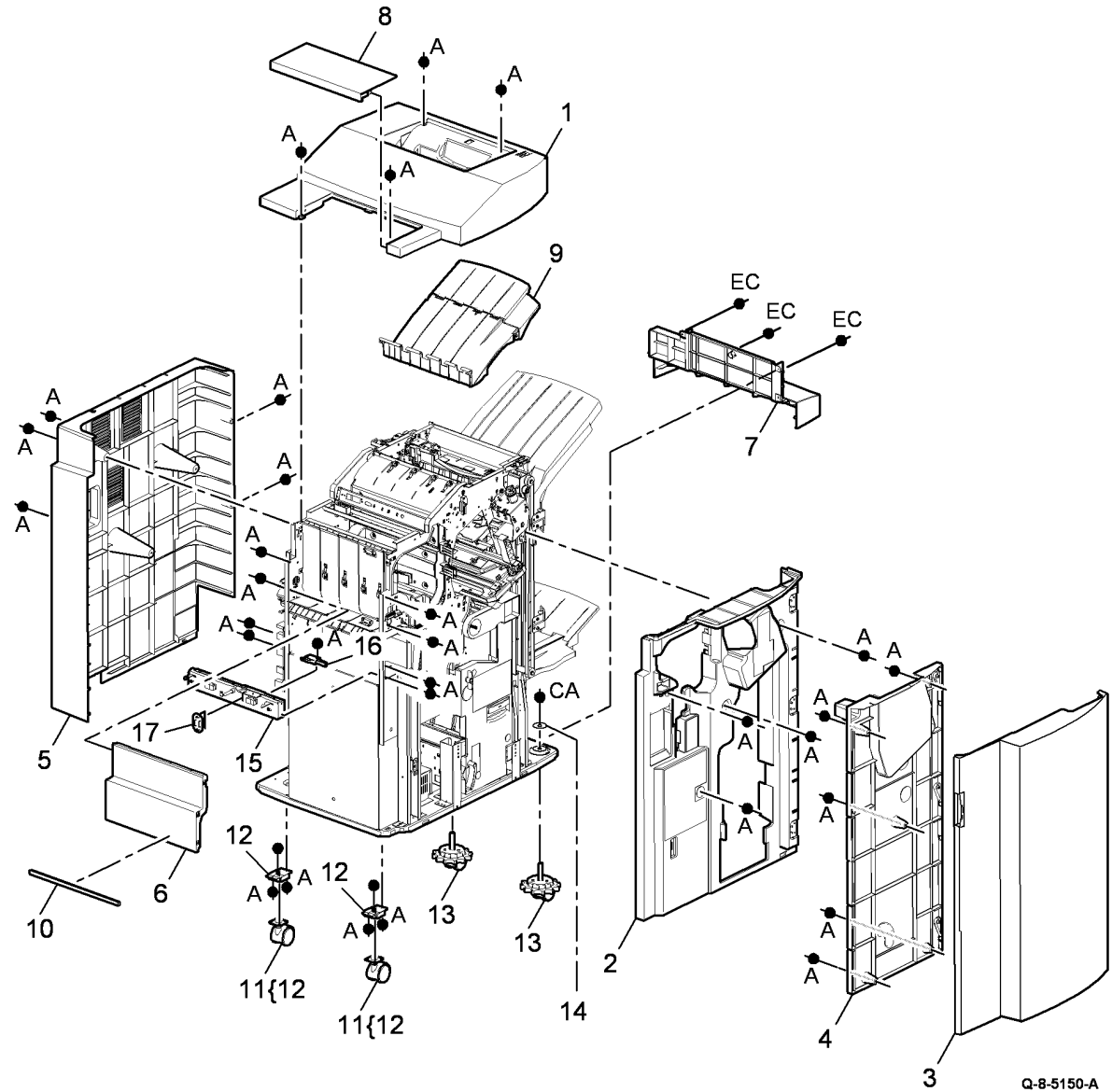
Do not install a new 1K LCSS PWB until the cause of the damage to the old LCSS PWB has been determined. Go to the 11G-120 LCSS PWB Damage RAP.



Q-8-5114-A

PL 11.130 HVF Covers and Docking

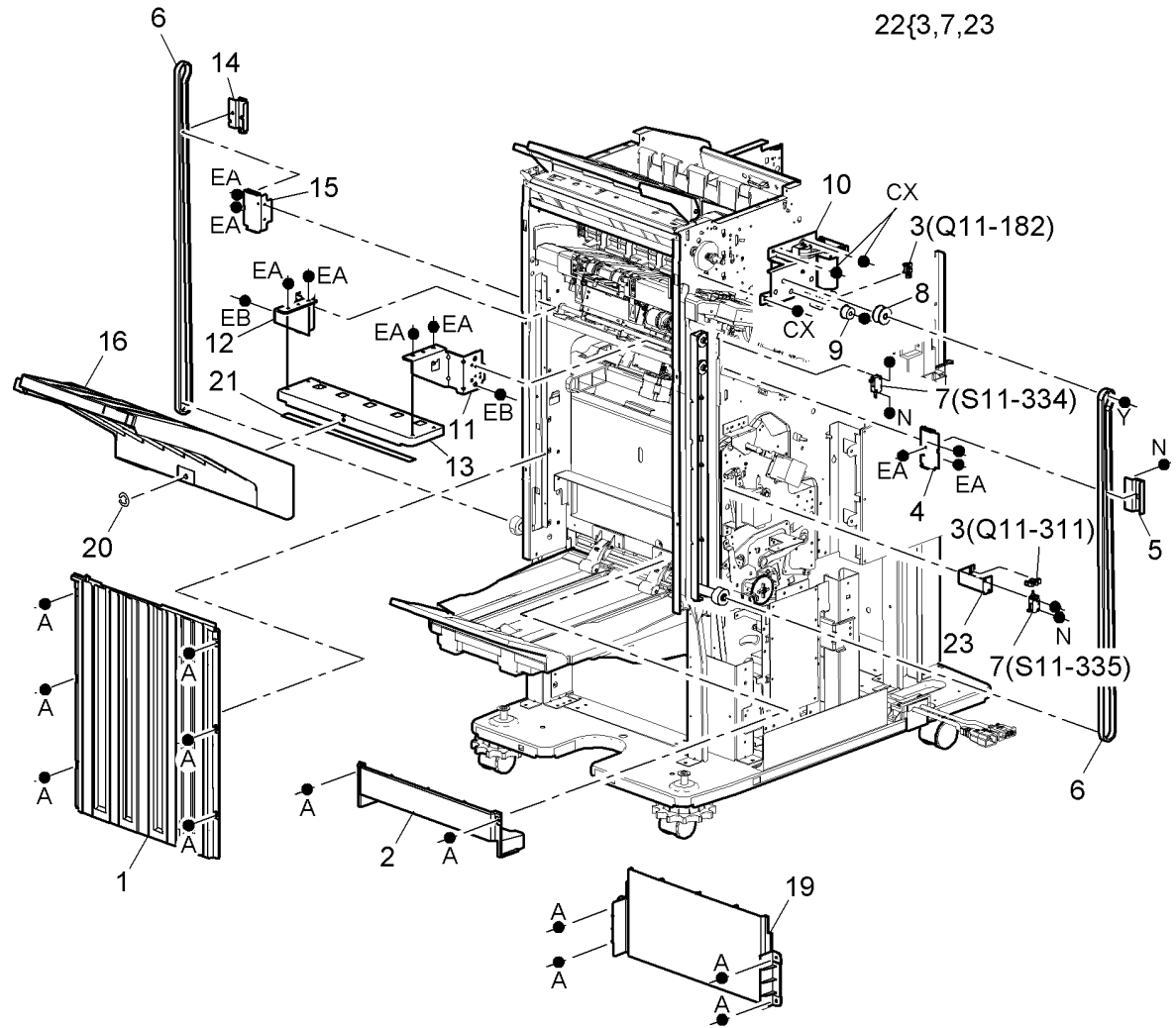
Item	Part	Description
1	848K12490	Top cover (REP 11.1-171)
2	848K12500	Front cover (REP 11.1-171)
3	848E17790	Front door (REP 11.1-171)
4	848K12510	Door support (REP 11.1-171)
5	848K12520	Rear cover (REP 11.1-171)
6	848K12530	Vent cover (REP 11.1-171)
7	848E17800	Foot cover (REP 11.1-171)
8	848E17810	PPI removable cover (REP 11.1-171)
9	848K12540	Top tray (REP 11.3-171)
10	-	Seal (Not Spared)
11	017K03750	Fixed caster assembly (REP 11.96-171)
12	-	Fixed caster bracket (P/O PL 11.130 Item 11)
13	017K04630	Adjustable caster (REP 11.96-171)
14	-	Adjustable caster washer (P/O PL 11.130 Item 11)
15	017K04640	Mounting bracket assembly
16	110K20900	Docking interlock switch (S11-300)
17	120E22861	Docking actuator



Q-8-5150-A

PL 11.135 HVF Stacker

Item	Part	Description
1	848E17820	Upper right side cover (REP 11.5-171)
2	848E17840	Lower right side cover
3	130E12830	Bin 1 90% full sensor (Q11-311)/Bin 1 encoder sensor (Q11-182)
4	-	Rear main belt clamp (1 of 2) (Not Spared)
5	-	Rear main belt clamp (2 of 2) (Not Spared)
6	023E31220	Bin 1 main drive belt (REP 11.38-171)
7	110K20890	Bin 1 upper limit switch (REP 11.75-171) (S11-334)/Bin 1 lower limit switch (REP 11.75-171) (S11-335)
8	-	Main belt pulley (Not Spared)
9	-	Main belt tensioner (Not Spared)
10	127K56590	Stacker motor gear box (REP 11.12-171)
11	-	Bin 1 rear lift bar bracket (Not Spared)
12	-	Bin 1 front lift bar bracket (Not Spared)
13	-	Bin 1 lift bar (Not Spared)
14	-	Front main belt clamp (2 of 2) (Not Spared)
15	-	Front main belt clamp (1 of 2) (Not Spared)
16	050E23670	Bin 1 (REP 11.4-171)
17	-	Not used
18	-	Not used
19	848E17830	Middle right side cover (HVF only)
20	019K13380	Bin 1 retaining clip (REP 11.4-171)
21	-	Bin 1 lift bar brace (Not Spared)
22	110K20880	Stacker full sensor and lower limit switch assembly (REP 11.75-171)
23	-	Sensor/switch bracket (Not Spared)

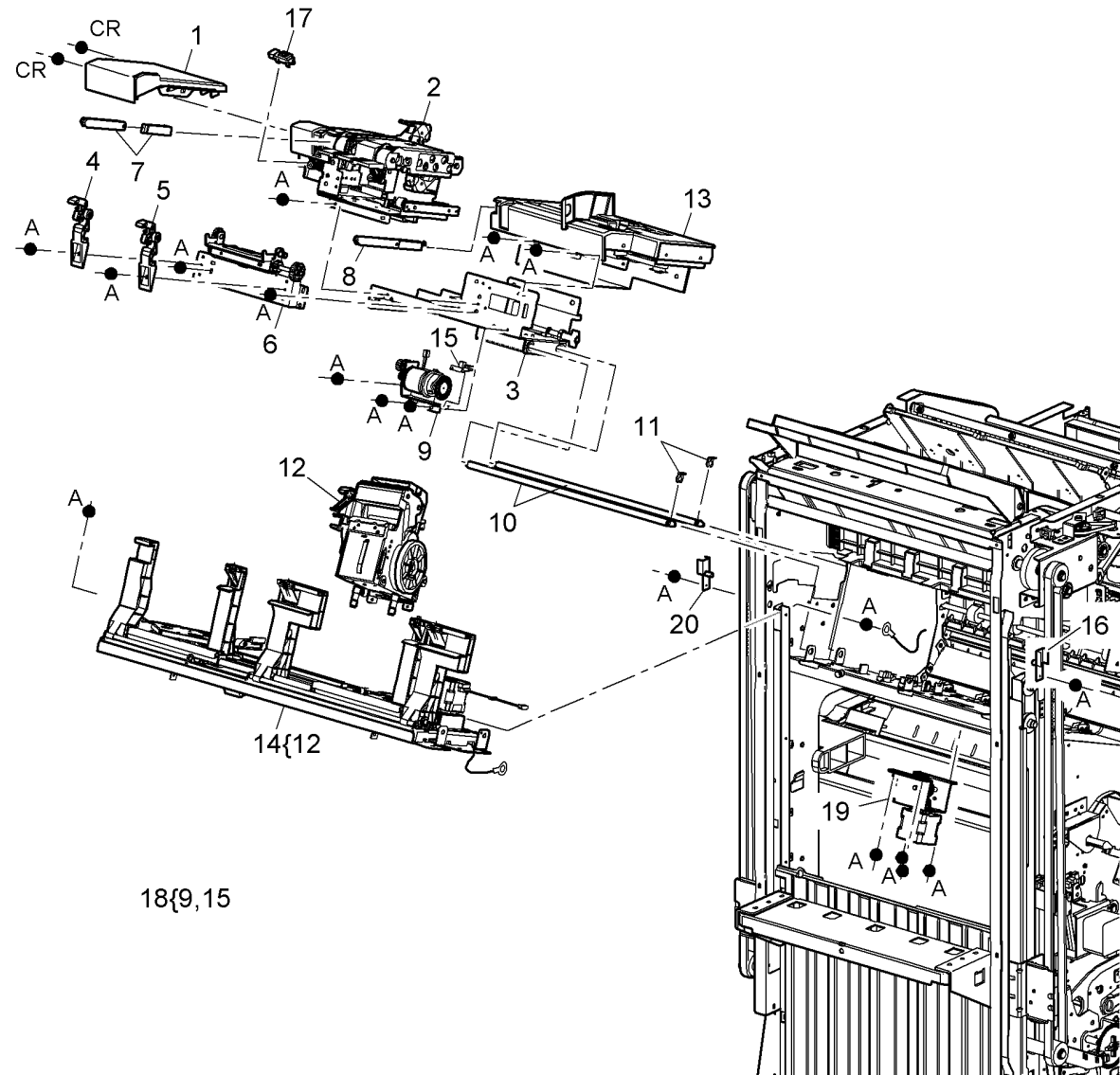


22{3,7,23

Q-8-5151-A

PL 11.140 HVF Ejector, Pressing and Support (1 of 2)

Item	Part	Description
1	-	Ejector front cover (Not Spared)
2	059K59490	Ejector assembly (REP 11.6-171)
3	-	Offset module (Not Spared) (REP 11.9-171)
4	003K20630	Front pressing plate finger (REP 11.7-171)
5	003K20640	Rear pressing plate finger (REP 11.7-171)
6	-	Pressing plate bracket (Not Spared)
7	003K20650	Front support finger (REP 11.8-171)
8	003K20660	Rear support finger (REP 11.8-171)
9	-	Support finger motor assembly (Not Spared)
10	-	Offset rod (Not Spared)
11	019K13380	Offset rod KL clip
12	-	Staple module (P/O PL 11.140 Item 14) (REP 11.2-171)
13	032K09650	Rear tamper (REP 11.15-171)
14	029K04630	Staple assembly (REP 11.2-171)
15	130E12830	Support finger motor encoder sensor
16	130K75480	Bin 1 home sensor (transmitter) (REP 11.76-171)
17	130E12820	Bin 1 rear wall sensor (Q11-196)
18	127K56550	Motor encoder assembly
19	127K56580	Offset motor assembly (MOT11-034) (REP 11.9-171)
20	130K75470	Bin 1 home sensor (receiver) (Q11-322) (REP 11.76-171)

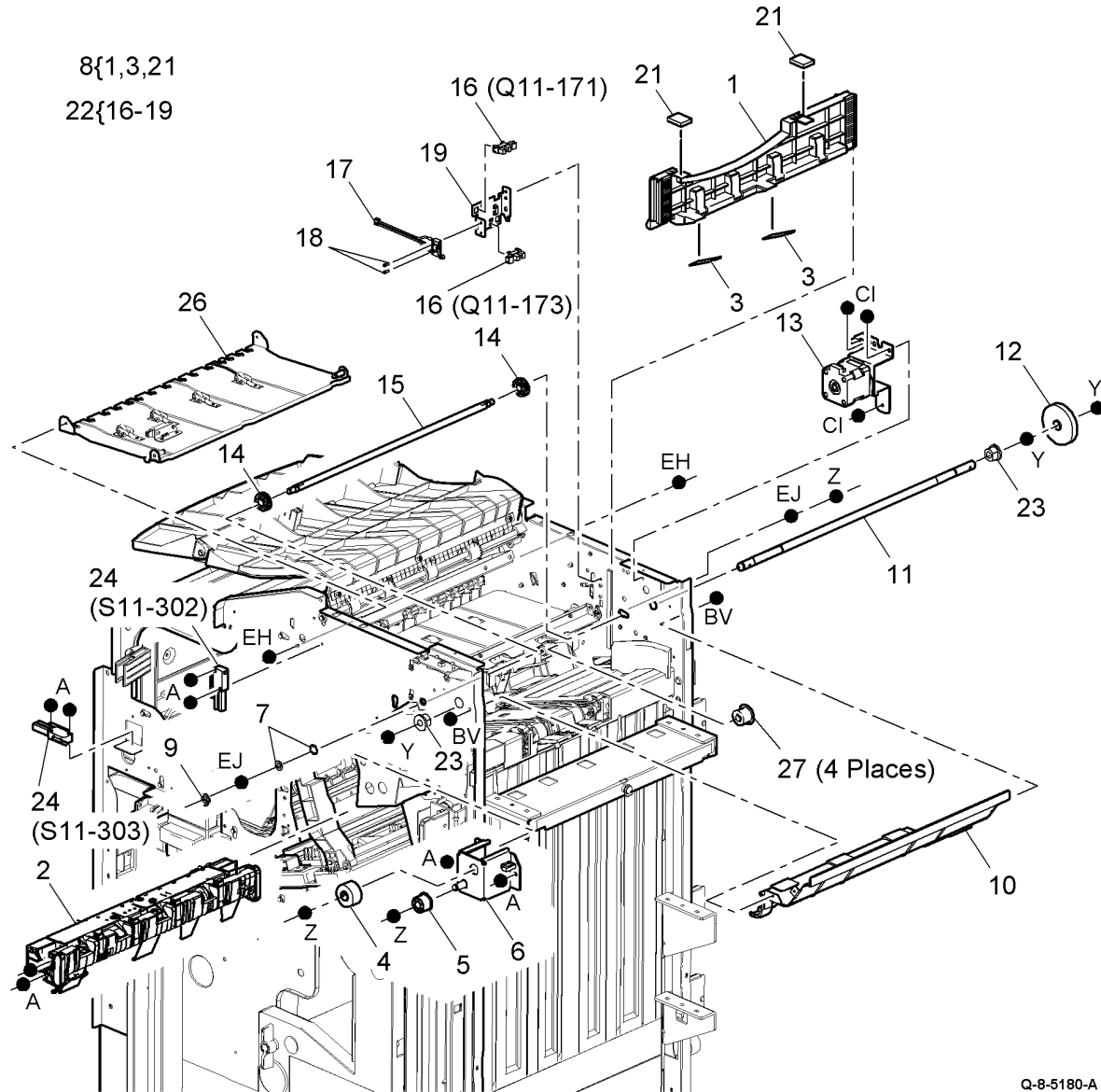


18{9,15

Q-8-5152-A

PL 11.145 HVF Ejector, Pressing and Support (2 of 2)

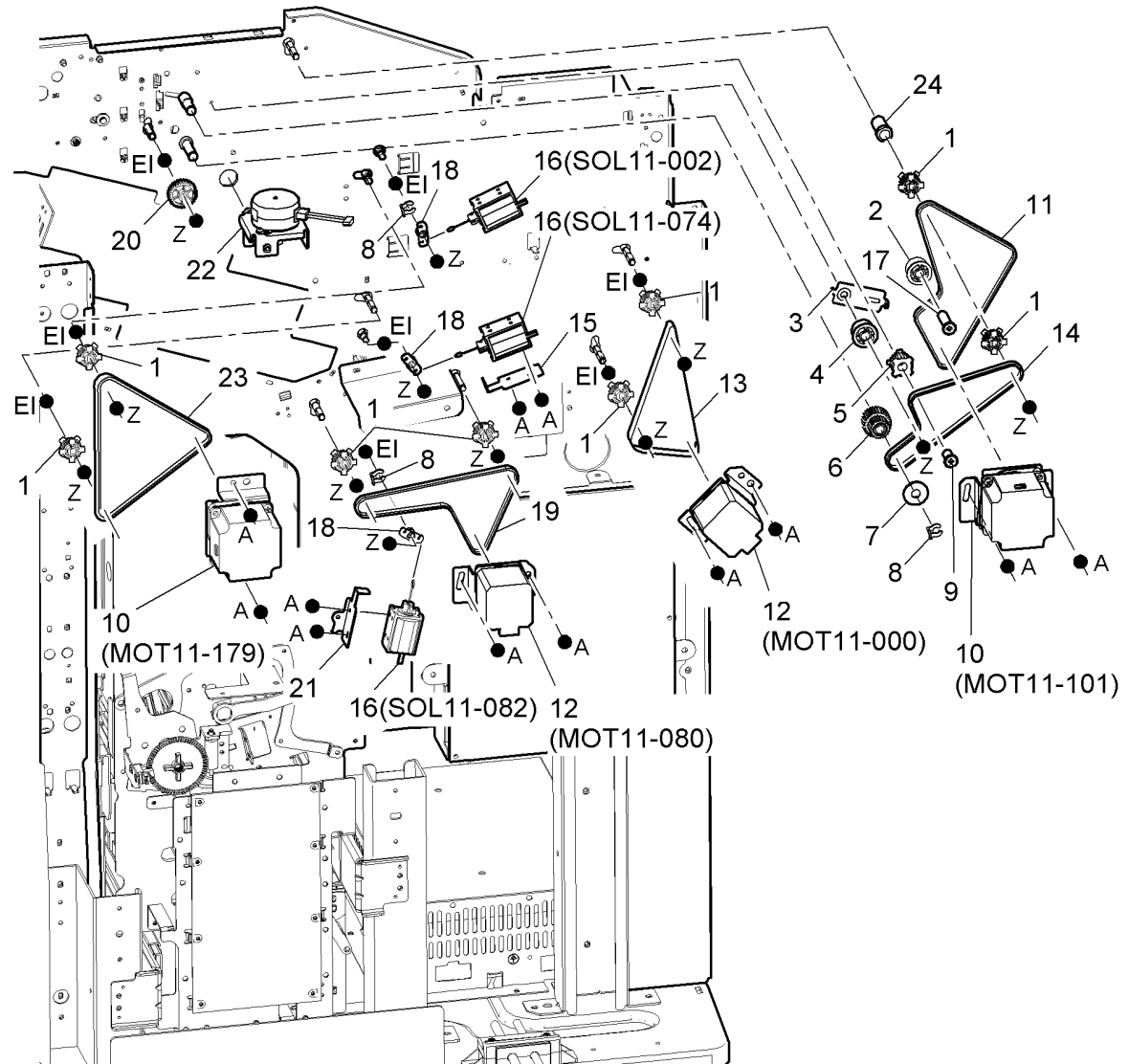
Item	Part	Description
1	-	Paper pusher (P/O PL 11.145 Item 8)
2	033K04410	Paddle module assembly (REP 11.49-171)
3	-	Pusher mylar (P/O PL 11.145 Item 8)
4	-	Timing belt pulley (Not Spared)
5	-	Timing belt tensioner (Not Spared)
6	-	Front stacker pulley bracket (Not Spared)
7	-	Thrust washer (Not Spared)
8	050K67800	Paper pusher assembly (REP 11.53-171)
9	-	Pinion gear E-clip (Not Spared)
10	-	Compile exit upper guide (Not Spared)
11	-	Stacker main drive gear shaft (Not Spared)
12	-	Stacker main drive gear (Not Spared)
13	674K03550	Paper pusher motor assembly (MOT11-083) (REP 11.51-171)
14	-	Pinion gear (Not Spared)
15	-	Pinion gear shaft (Not Spared)
16	130E12830	Paper pusher upper sensor (Q11-171)/Paper pusher lower sensor (Q11-173) (REP 11.54-171)
17	-	Stapler gate safety switch (S11-365) (P/O PL 11.145 Item 22)
18	-	Sensor screw (P/O PL 11.145 Item 22)
19	-	Sensor assembly bracket (P/O PL 11.145 Item 22)
20	-	Not used
21	-	Pusher dampers (P/O PL 11.145 Item 8)
22	674K03540	Sensor assembly (REP 11.54-171)
23	013E37160	Stacker shaft bearing (plastic) (REP 11.37-171)
24	110K20900	Front door interlock switch (S11-303)/Top cover interlock switch (S11-302) (REP 11.53-171)
25	-	Not used
26	-	Top jam clearance guide assembly (Not Spared) (REP 11.14-171)
27	006K32210	Stacker idler roll (REP 11.10-171)



Q-8-5180-A

PL 11.150 HVF Main Drives

Item	Part	Description
1	-	Pulley (Not Spared)
2	-	Exit feed motor idler (Not Spared)
3	-	Belt tensioner bracket (Not Spared)
4	-	Belt tensioner idler (Not Spared)
5	-	Exit feed motor idler (Not Spared)
6	-	Exit feed motor transfer gear (Not Spared)
7	-	Exit feed motor gear fixing (Not Spared)
8	-	Exit feed motor belt drive gear E-clip (Not Spared)
9	-	Exit feed motor idler pin (Not Spared)
10	127K56570	Buffer feed motor (MOT11-079) (REP 11.65-171)/Exit feed motor (MOT11-001) (REP 11.66-171)
11	-	Exit feed motor belt (A) (Not Spared)
12	127K56560	Entry feed motor (MOT11-000) (REP 11.63-171 /Bypass feed motor (MOT11-080) (REP 11.64-171)
13	-	Entry feed motor belt (Not Spared)
14	-	Exit feed motor belt (B) (Not Spared)
15	-	BM diverter solenoid bracket (Not Spared)
16	121K45290	BM diverter solenoid (SOL11-074)/ Exit diverter solenoid (SOL11-002)/ Buffer clamp solenoid (SOL11-082)
17	-	Exit feed motor idler pin (Not Spared)
18	-	Solenoid connector (Not Spared)
19	-	Bypass feed motor belt (Not Spared)
20	-	Exit motor drive gear (Not Spared)
21	-	Buffer clamp solenoid bracket (Not Spared)
22	127K56610	Paddle module driving motor assembly (REP 11.48-171)
23	-	Buffer feed motor belt (Not Spared)
24	013E37160	Bearing

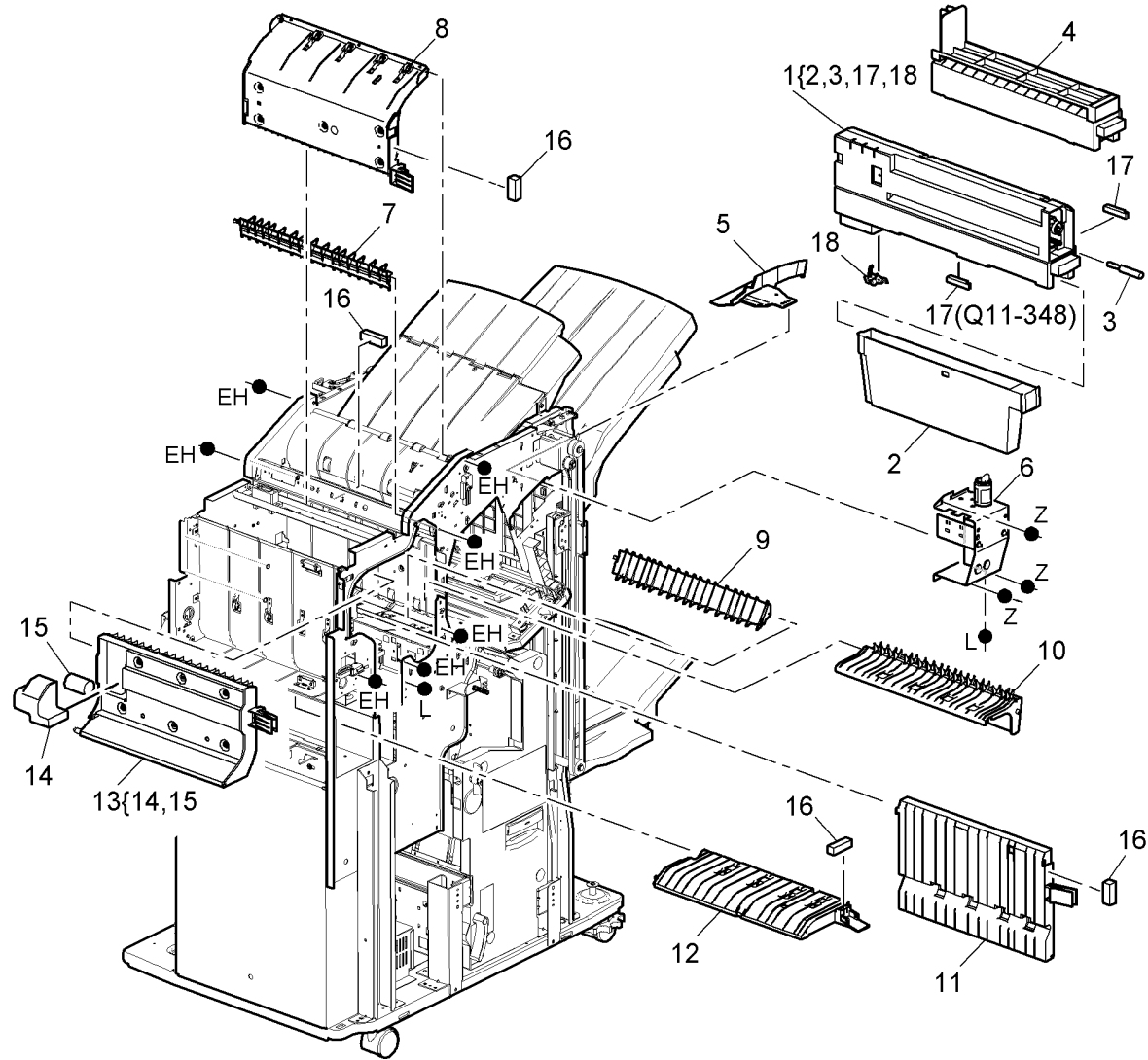


Q-8-5181-A

PL 11.153 HVF Feed Assembly and Punch (1 of 3)

Item	Part	Description
1	-	HVF hole punch assembly (P/O PL 31.10 Item 5)
2	-	HVF chad bin (P/O PL 11.153 Item 1)
3	-	Hole punch thumb screw (P/O PL 11.153 Item 1)
4	059K59550	Hole punch blanking assembly
5	868E05770	Front tamper arm
6	127K56600	Front tamper motor assembly (REP 11.11-171)
7	038E40870	Diverter exit gate (REP 11.35-171)
8	059K59560	Upper exit guide
9	038E40880	BM diverter gate (REP 11.39-171)
10	059K59530	Buffer pocket jam clearance guide (REP 11.33-171)
11	059K59540	PPI jam clearance guide assembly (REP 11.34-171)
12	059K59520	Input jam clearance guide (REP 11.32-171)
13	059K59510	Buffer guide assembly (REP 11.31-171)
14	-	Nip split motor cover (P/O PL 11.153 Item 13)
15	-	Nip split motor (MOT11-081) (P/O PL 11.153 Item 13)
16	121K45300	Magnet
17	130E12810	Chad bin full sensor (Q11-348)/ Paper edge sensor (NOTE)
18	130E12840	Chad bin present sensor (Q11-112)

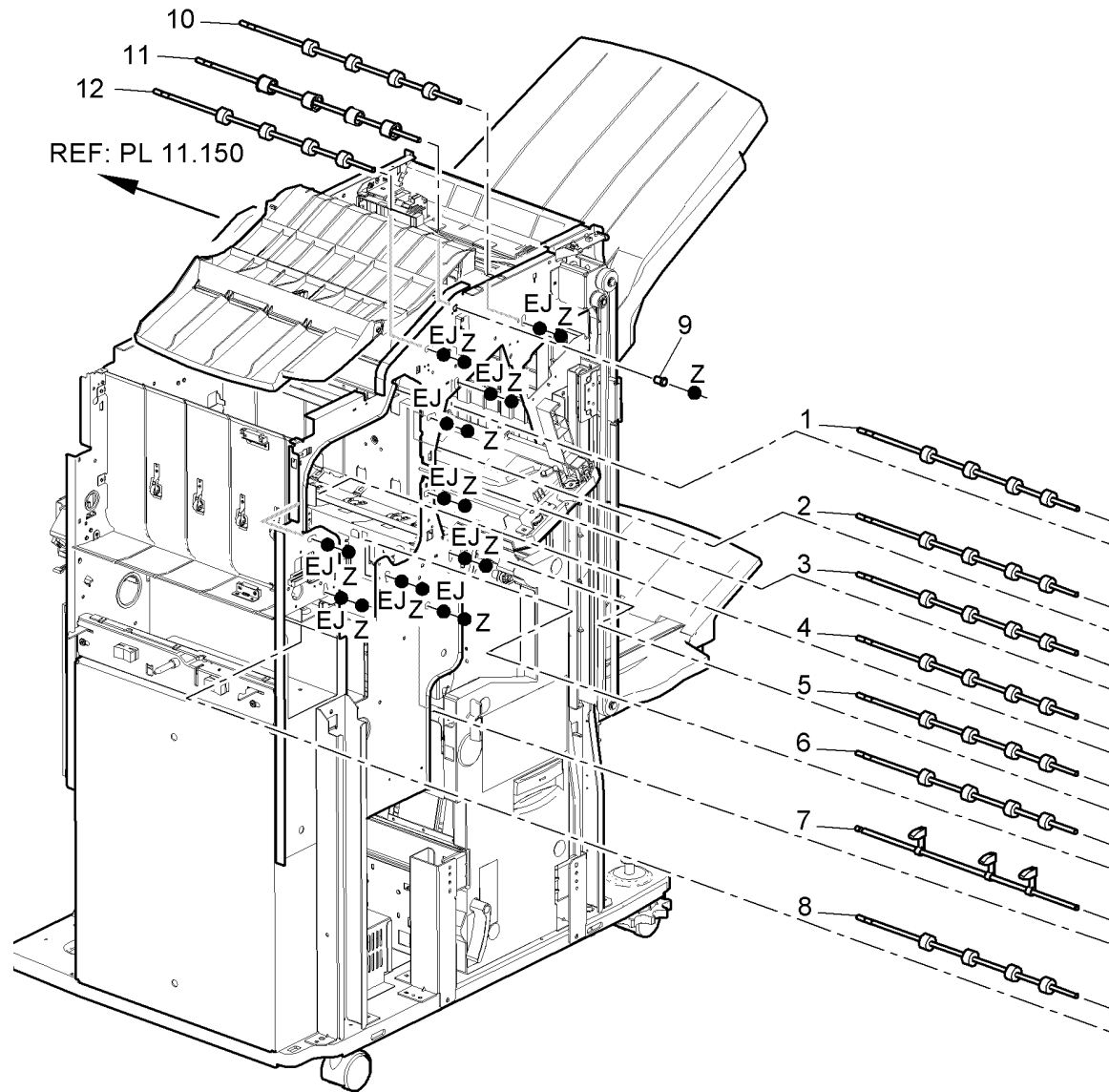
NOTE: There is no component control code for the Paper edge sensor.



Q-8-5182-A

PL 11.155 HVF Feed Assembly and Punch (2 of 3)

Item	Part	Description
1	-	Stacker exit feed roll (Not Spared)
2	-	Buffer upper roll (Not Spared) (REP 11.45-171)
3	-	Buffer lower roll (Not Spared) (REP 11.44-171)
4	-	PPI guide roll (Not Spared) (REP 11.41-171)
5	-	Booklet entrance roll (Not Spared) (REP 11.43-171)
6	-	Buffer pocket roll (Not Spared) (REP 11.42-171)
7	019K13660	Buffer clamp
8	-	Input roll (Not Spared) (REP 11.40-171)
9	013E37160	Bearing
10	-	Stacker exit roll (Not Spared)
11	-	Top exit roll (Not Spared) (REP 11.47-171)
12	-	Top exit feed roll (Not Spared) (REP 11.46-171)

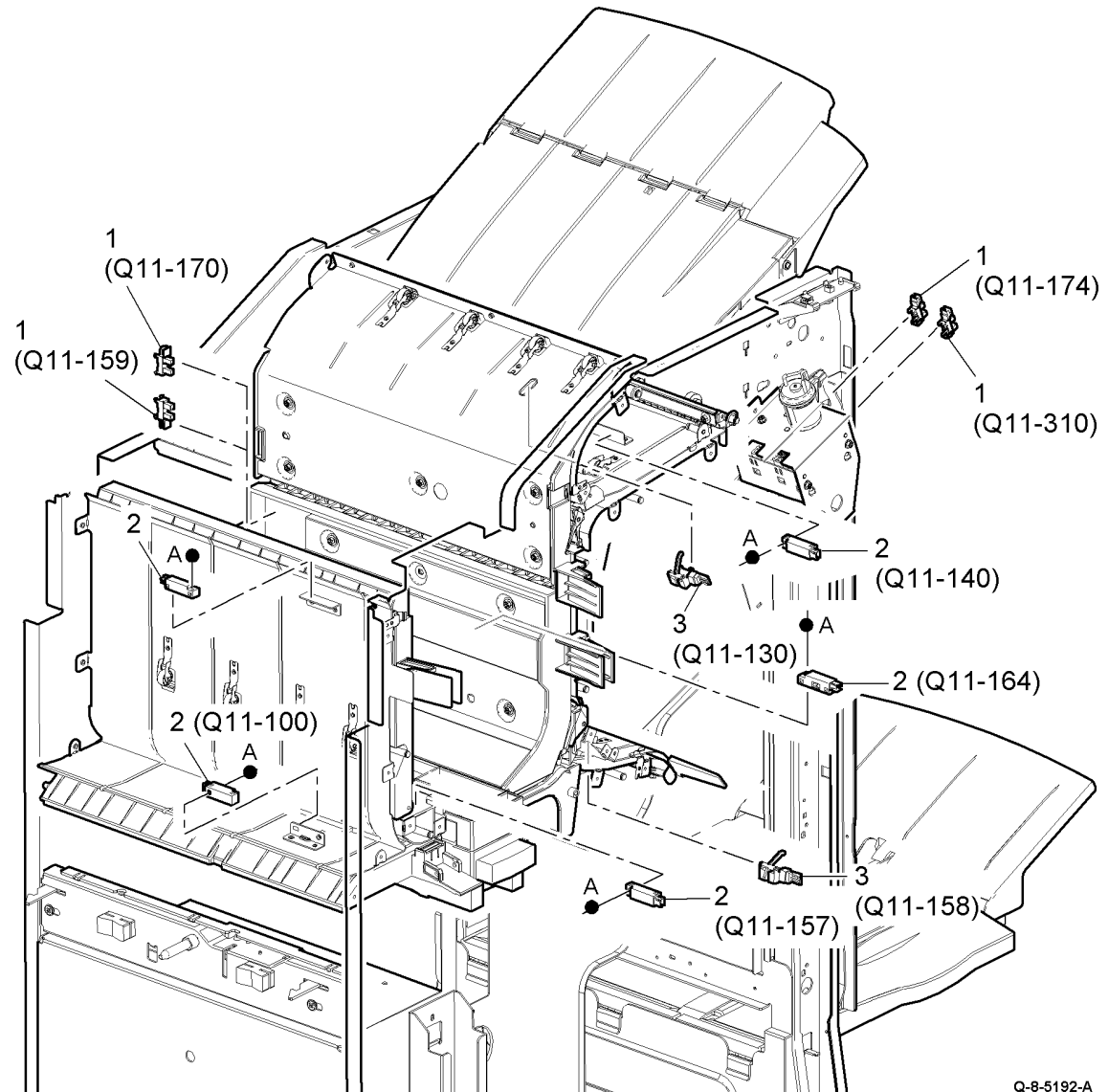


Q-8-5186-A

PL 11.156 HVF Feed Assembly and Punch (3 of 3)

Item	Part	Description
1	130E12830	Tamper front home sensor (Q11-310)/Front tamper tray away sensor (Q11-174)/Nip open sensor (Q11-170)/Nip closed sensor (Q11-159)
2	130E12810	Entry sensor (Q11-100)/Stacker exit sensor (Q11-140)/Buffer position sensor (Q11-157)/Buffer path sensor (Q11-164)/Inserter sensor (NOTE)
3	130E12840	Top exit sensor (Q11-130)/Booklet exit sensor (Q11-158)

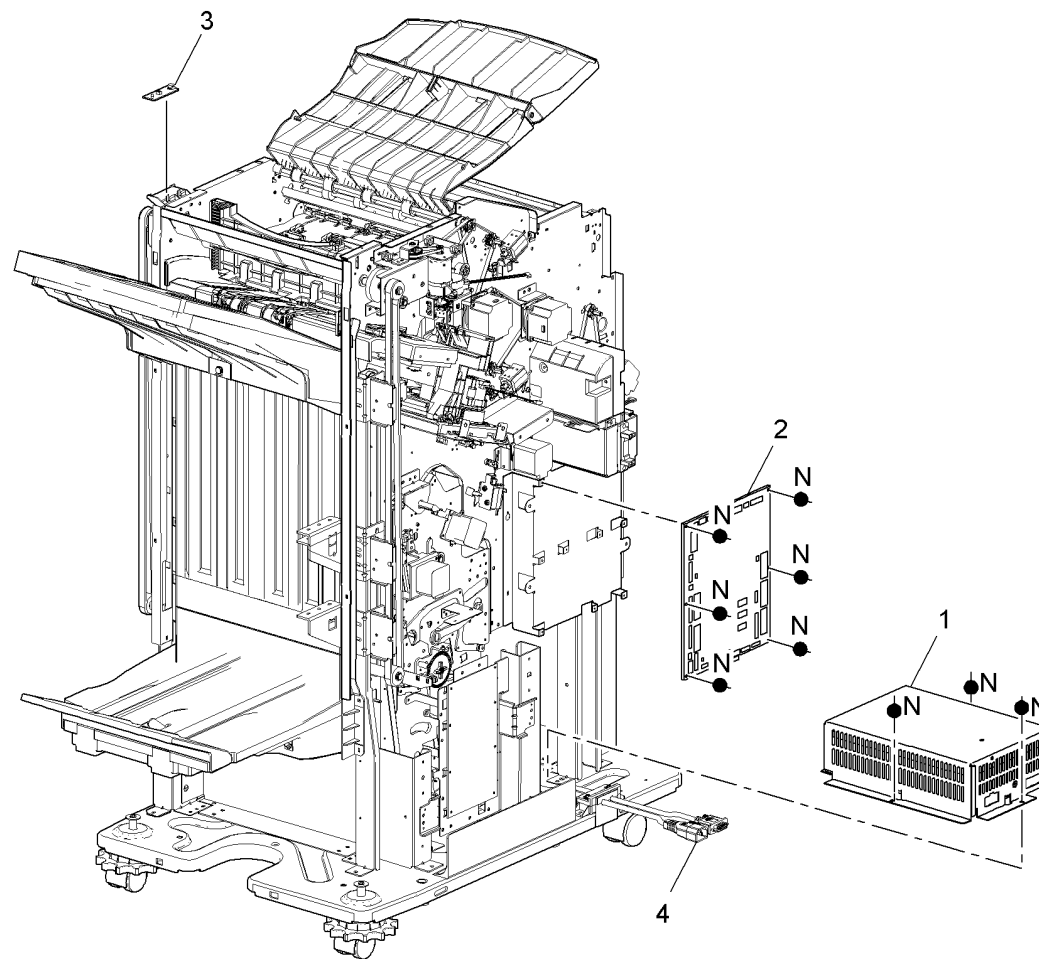
NOTE: There is no component control code for the Paper edge sensor.



Q-8-5192-A

PL 11.157 HVF Power and Control

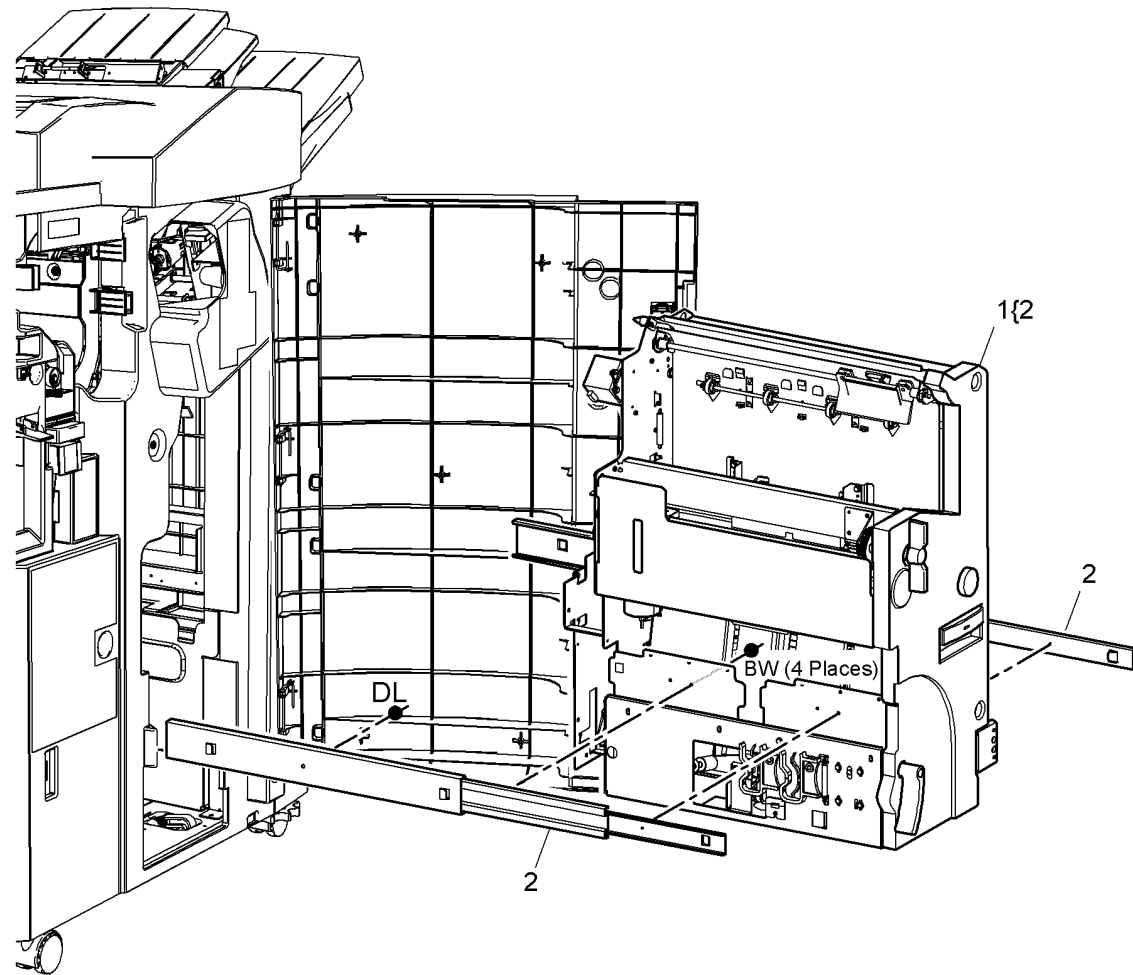
Item	Part	Description
1	105K30210	HVF power supply unit (REP 11.55-171)
2	960K41770	HVF PWB (REP 11.57-171)
3	960K41780	Pause to unload PWB (REP 11.97-171)
4	—	Power cord (Not Spared)
5	—	Communication cable (Not Spared)



Q-8-5173-A

PL 11.160 HVF BM Module (Complete)

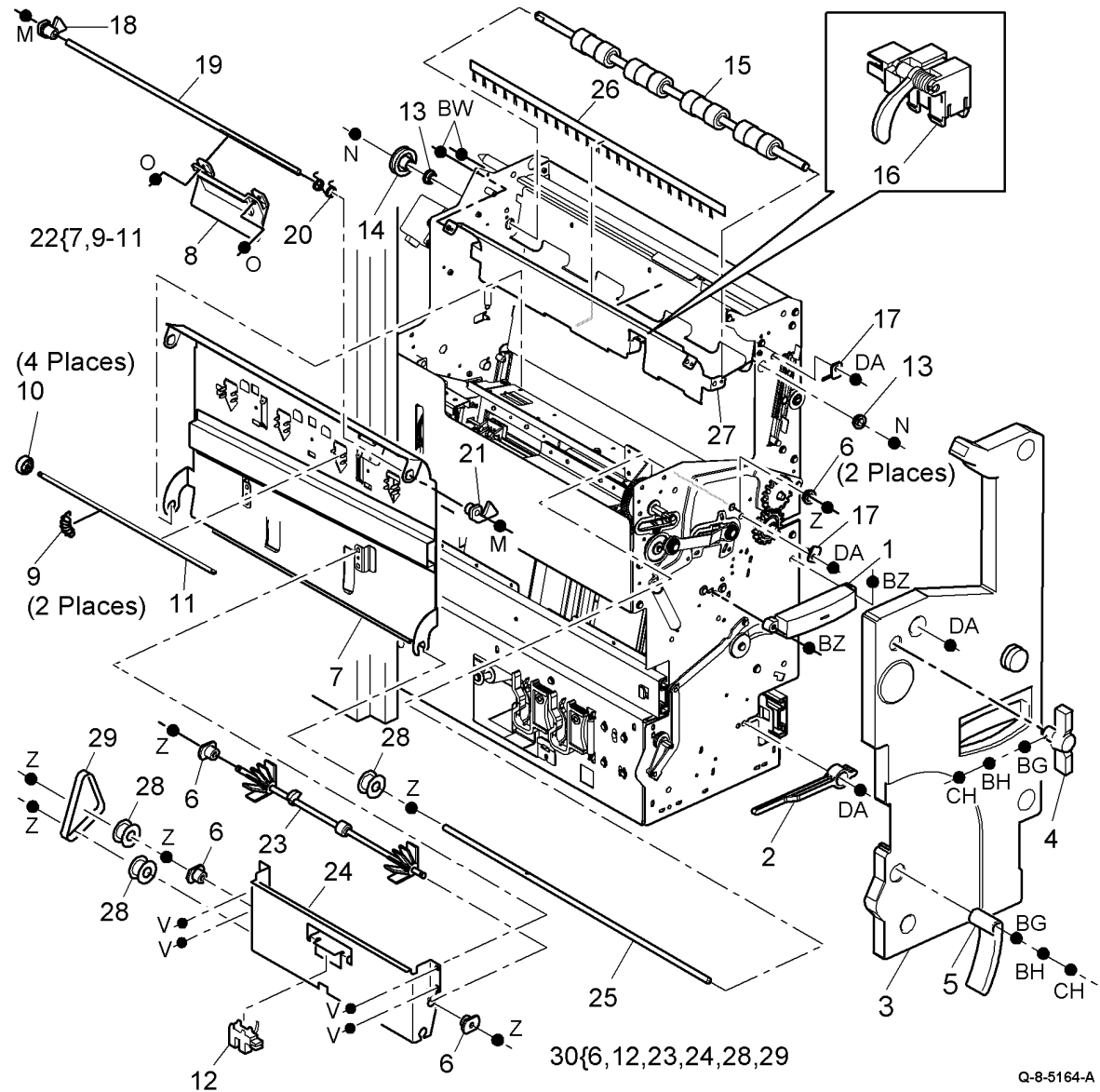
Item	Part	Description
1	801K27250	BM Module (REP 11.61-171)
2	010K04360	Slide assembly (REP 11.62-171)



Q-8-5163-A

PL 11.161 HVF BM Entry and Front Cover

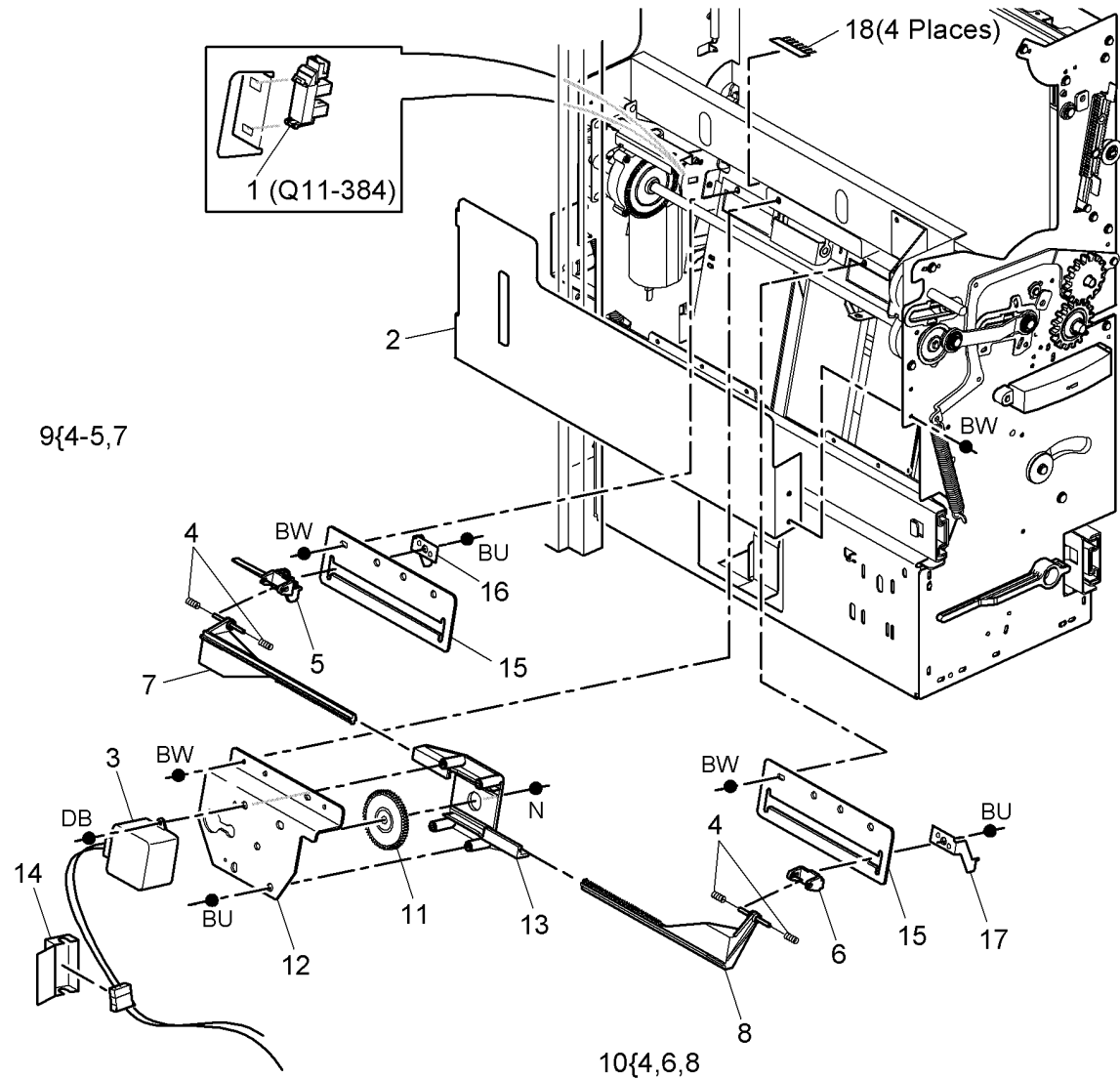
Item	Part	Description
1	003E69091	Drawer handle
2	809E46511	Crease roll leaf spring
3	802E66650	BM Front cover
4	003E69022	Crease blade knob (6d)
5	003E66010	Crease roll handle (6c)
6	013E12610	Nylon bearing
7	-	Paper guide (P/O PL 11.161 Item 22) (REP 11.60-171)
8	-	Jam clearance handle (Not Spared) (REP 11.60-171)
9	809E68690	Nip spring (REP 11.60-171)
10	022E30620	Nip roll (REP 11.60-171)
11	-	Nip shaft (P/O PL 11.161 Item 22) (REP 11.60-171)
12	130K74072	Flapper home sensor (Q11-391) (P/O PL 11.161 Item 30) (REP 11.16-171)
13	-	Bearing (Not Spared)
14	020E39990	BM Entry roll pulley (REP 11.22-171)
15	006K28660	BM Entry roll (REP 11.22-171)
16	130K74110	BM Entry sensor (Q11-160) (REP 11.23-171)
17	125E00430	Static eliminator
18	-	Rear latch (Not Spared)
19	-	Shaft (Not Spared)
20	809E46411	Latch spring
21	-	Front latch (Not Spared)
22	-	Entrance baffle assembly (Not Spared) (REP 11.60-171)
23	-	BM Flapper (P/O PL 11.161 Item 30) (REP 11.16-171)
24	-	BM flapper bracket (P/O PL 11.161 Item 30)
25	-	BM Compiler shaft (Not Spared)
26	125K03831	Static eliminator
27	-	Top baffle (Not Spared)
28	-	Pulley (Not Spared)
29	-	BM flapper drive belt (Not Spared)
30	-	BM Flapper assembly (Not Spared)



Q-8-5164-A

PL 11.162 HVF BM Tamper Assembly

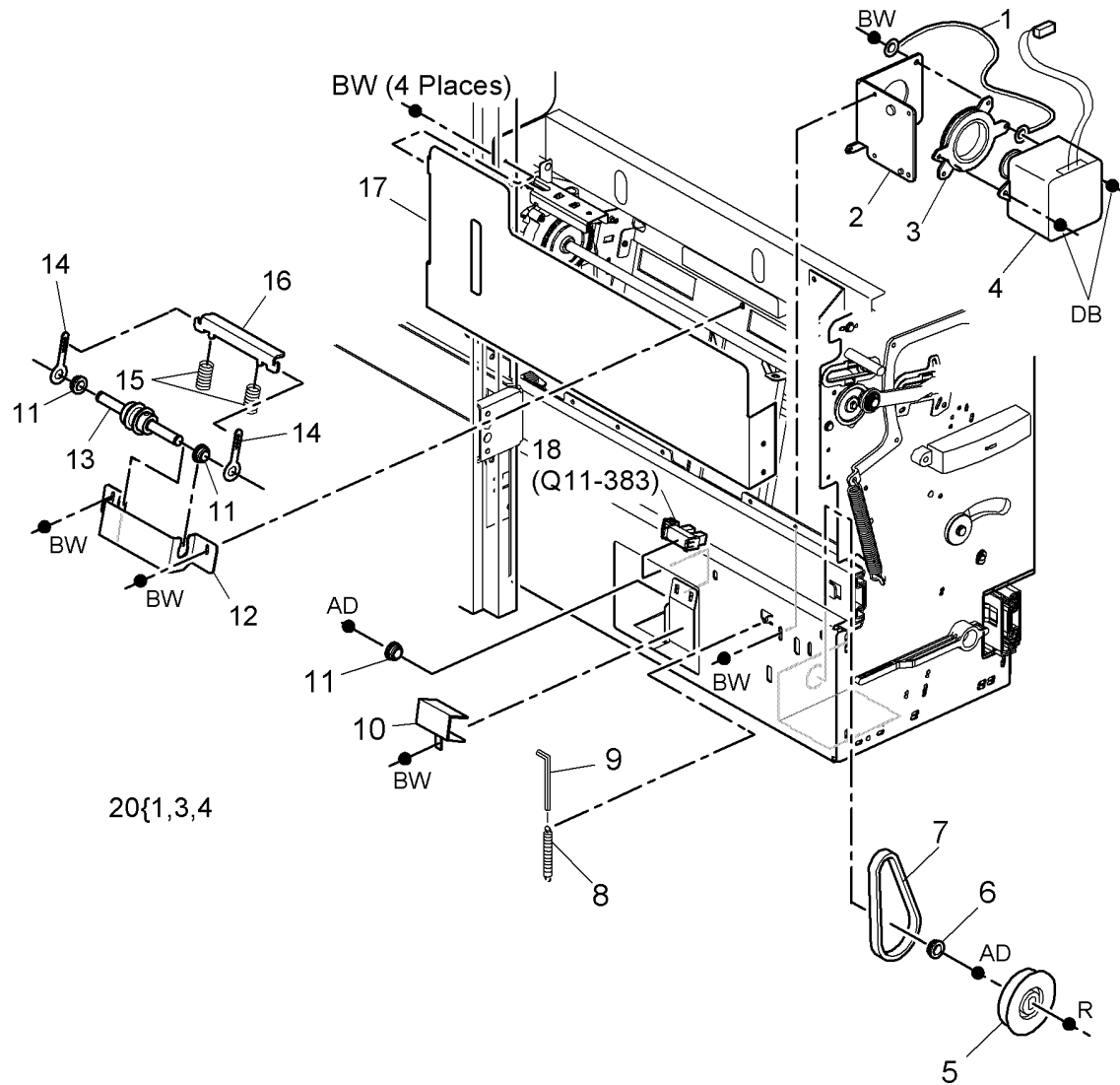
Item	Part	Description
1	107E22600	BM Tamper 1 home sensor (Q11-384)
2	-	LH Frame plate (Not Spared)
3	127K47660	BM Tamper 1 motor (MOT 11-066) (REP 11.30-171)
4	-	BM Tamper spring (P/O PL 11.162 Item 10)
5	-	BM Rear tamper arm (P/O PL 11.162 Item 9) (REP 11.30-171)
6	-	BM Front tamper arm (P/O PL 11.162 Item 10) (REP 11.30-171)
7	-	BM Rear tamper rack (P/O PL 11.162 Item 9) (REP 11.30-171)
8	-	BM Front tamper rack (P/O PL 11.162 Item 10) (REP 11.30-171)
9	007K13190	BM Rear tamper assembly (REP 11.30-171)
10	007K13180	BM Front tamper assembly (REP 11.30-171)
11	807E15450	BM Tamper gear (REP 11.30-170)
12	-	BM Tamper bracket (Not Spared) (REP 11.30-171)
13	-	BM Tamper rack guide (Not Spared) (REP 11.30-171)
14	802E59410	BM Connector cover
15	-	BM Tamper guide plate (Not Spared) (REP 11.30-171)
16	-	BM Rear tamper finger (Not Spared) (REP 11.30-171)
17	-	BM Front tamper finger (Not Spared) (REP 11.30-171)
18	125K03593	BM Static eliminator



Q-8-5165-A

PL 11.163 HVF BM Back Stop Motor

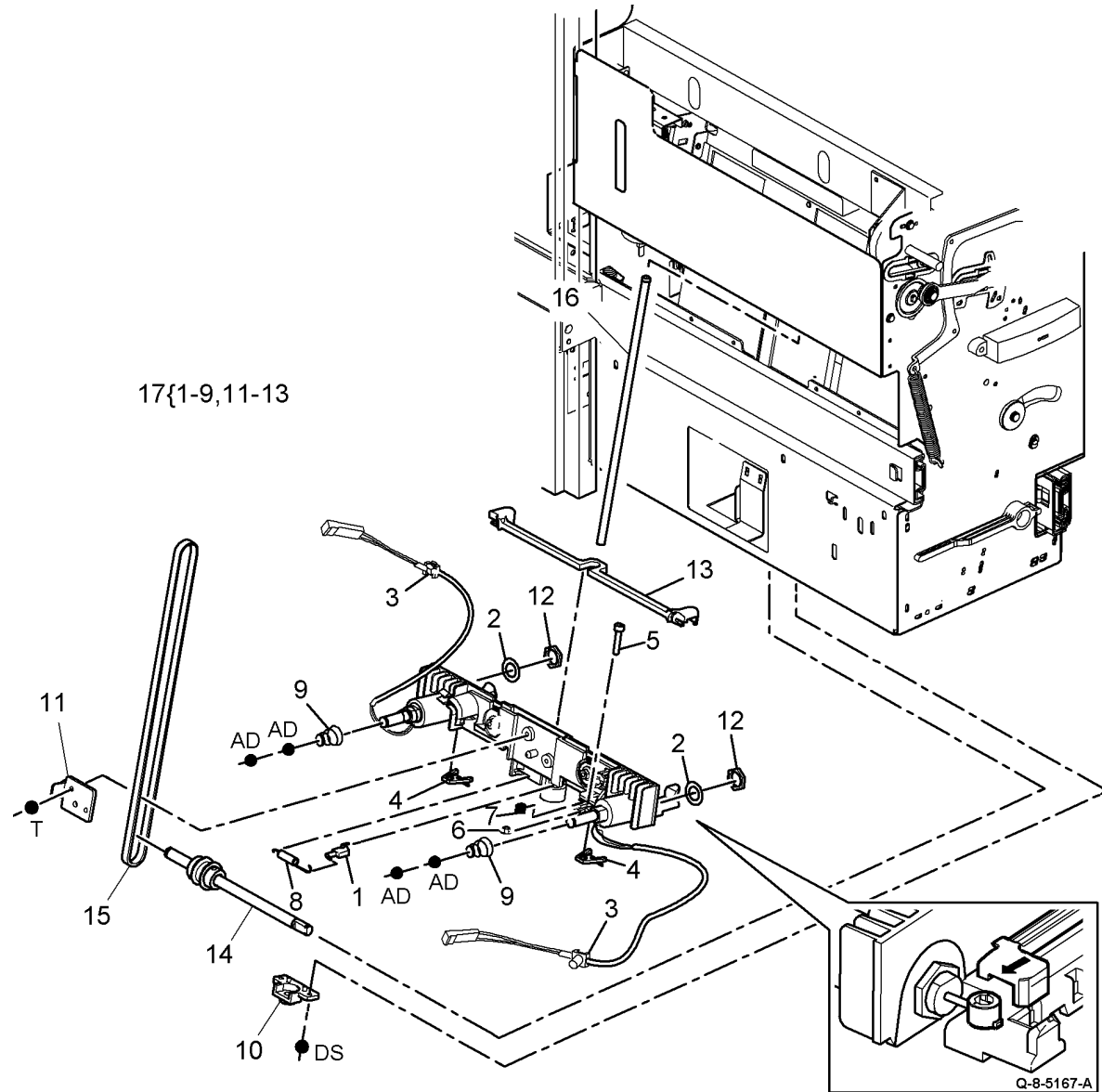
Item	Part	Description
1	-	Ground wire (P/O PL 11.163 Item 20)
2	-	Motor bracket (Not Spared)
3	-	Motor damper (P/O PL 11.163 Item 20) (REP 11.20-171)
4	-	BM back stop motor (MOT11-065) (P/O PL 11.163 Item 20) (REP 11.20-170)
5	-	Pulley (Not Spared)
6	-	BM back stop bearing (Not Spared) (REP 11.26-171)
7	023E23300	BM back stop drive belt (REP 11.20-171)
8	809E78370	BM back stop tensioner spring (REP 11.20-171)
9	-	Allen key (3mm) (Not Spared)
10	802E59180	Sensor cover
11	-	BM back stop bearing (Not Spared) (REP 11.26-171)
12	-	BM back stop idler bracket (Not Spared) (REP 11.26-171)
13	-	BM back stop idler shaft (Not Spared)
14	-	BM back stop tensioner link (Not Spared)
15	809E25100	BM back stop link spring (REP 11.26-171)
16	012E20870	BM back stop link (REP 11.26-171)
17	-	LH frame plate (Not Spared)
18	107E22600	BM back stop guide home sensor (Q11-383)
19	-	Not used
20	127K54710	BM back stop motor assembly (REP 11.20-171)



Q-8-5166-A

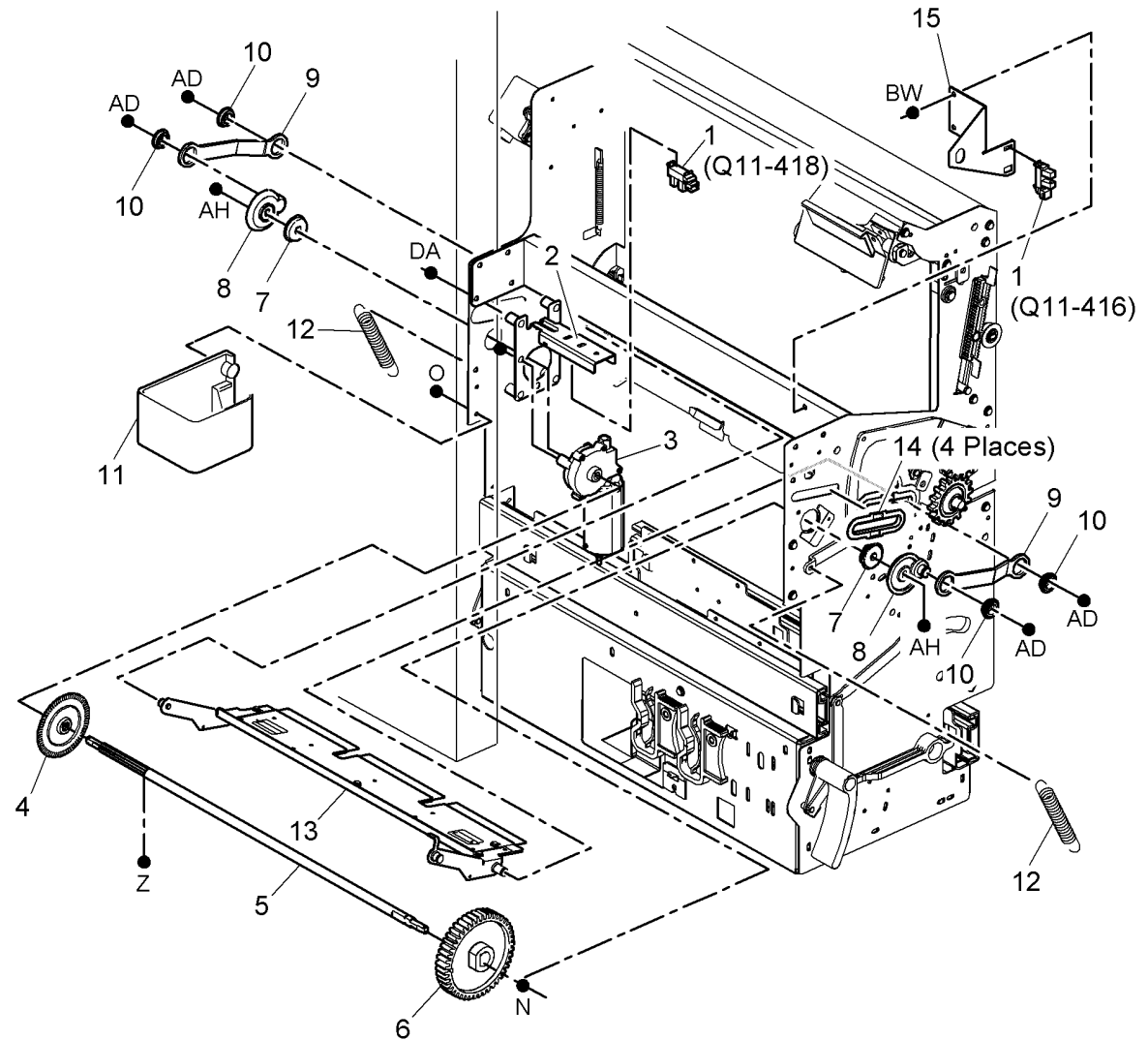
PL 11.164 HVF BM Back Stop assembly

Item	Part	Description
1	019E74451	Anti-play shoe
2	-	BM back stop lock washer (P/O PL 11.164 Item 17)
3	-	Cable fastener (P/O PL 11.164 Item 17)
4	031E11300	Anti-rattle arm
5	-	Screw (P/O PL 11.164 Item 17)
6	-	Flanged hex nut (P/O PL 11.164 Item 17)
7	-	Back stop adjust spring (P/O PL 11.164 Item 17)
8	809E71970	Antiplay spring (Not Spared)
9	-	Solenoid spring (P/O PL 11.164 Item 17)
10	-	Shaft support (Not Spared)
11	-	Belt clamp (P/O PL 11.164 Item 17)
12	-	BM back stop solenoid nut (P/O PL 11.164 Item 17)
13	-	Pivoting clamp (P/O PL 11.164 Item 17)
14	006K30790	BM back stop drive shaft (REP 11.26-171)
15	023E23140	BM back stop belt (REP 11.26-171)
16	-	BM back stop shaft (Not Spared)
17	019K13550	BM back stop assembly



PL 11.165 HVF BM Crease Blade Motor

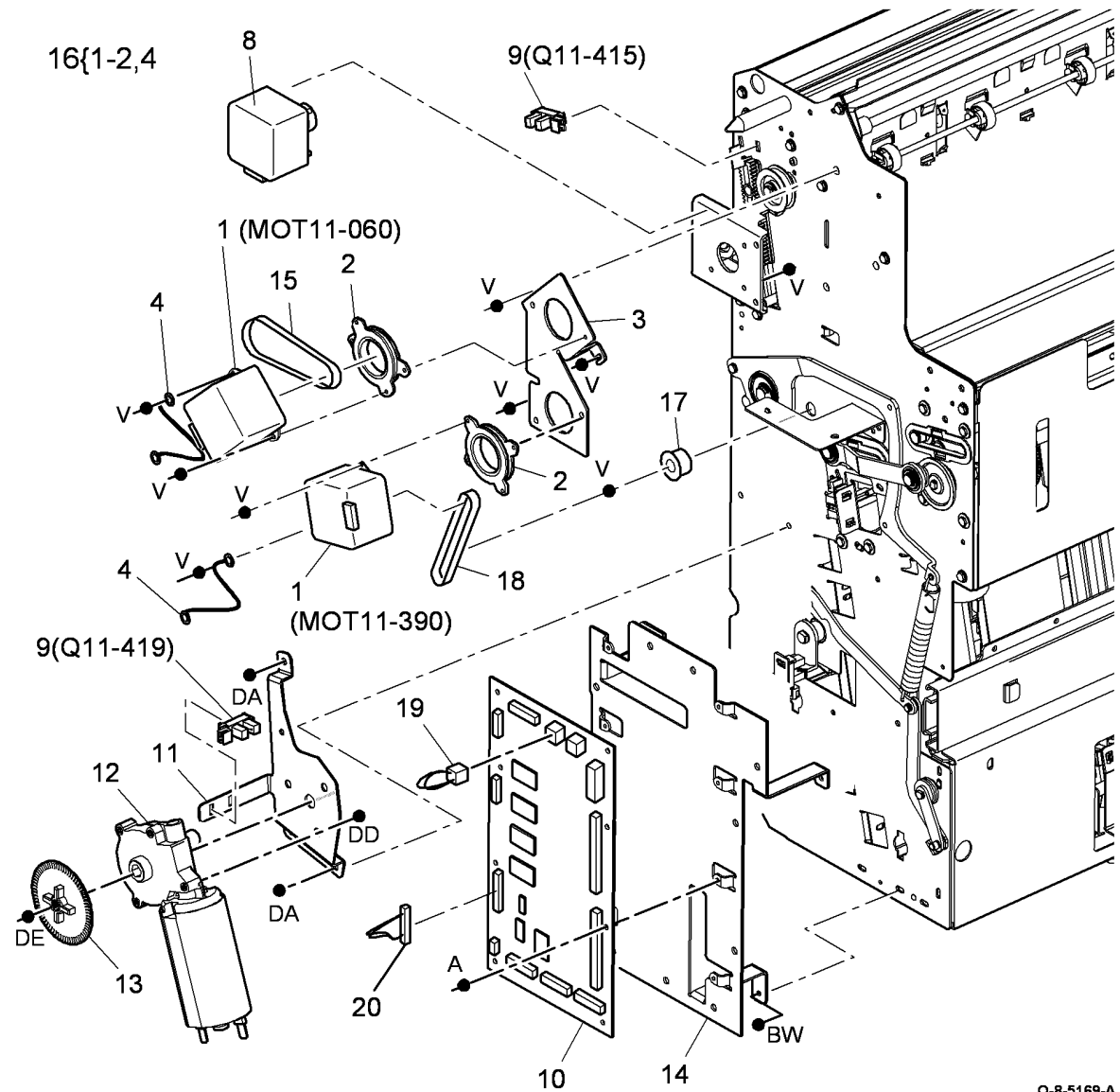
Item	Part	Description
1	107E22600	BM Crease blade motor encoder sensor (Q11-418), BM Crease blade home sensor (Q11-416) (REP 11.18-171)
2	-	Motor bracket (P/O PL 11.165 Item 3)
3	127K54690	BM Crease blade motor assembly (MOT11-061) (REP 11.18-171)
4	014E47460	Motor encoder (REP 11.18-171)
5	-	Drive shaft (Not Spared)
6	007E69830	Drive gear
7	413W30654	Bearing (REP 11.18-171)
8	008E08220	Crank (REP 11.18-171)
9	012E20860	Connecting rod (REP 11.36-171)
10	-	Bearing (Not Spared)
11	802E59171	Motor cover
12	809E42861	Crease nip spring (REP 11.58-171)
13	015K77410	Crease blade assembly (REP 11.36-171)
14	032E19330	Crease blade support guide (REP 11.36-171)
15	-	Crease blade home sensor bracket (Not Spared)



Q-8-5168-A

PL 11.166 HVF BM Crease Rolls Motor and PWB

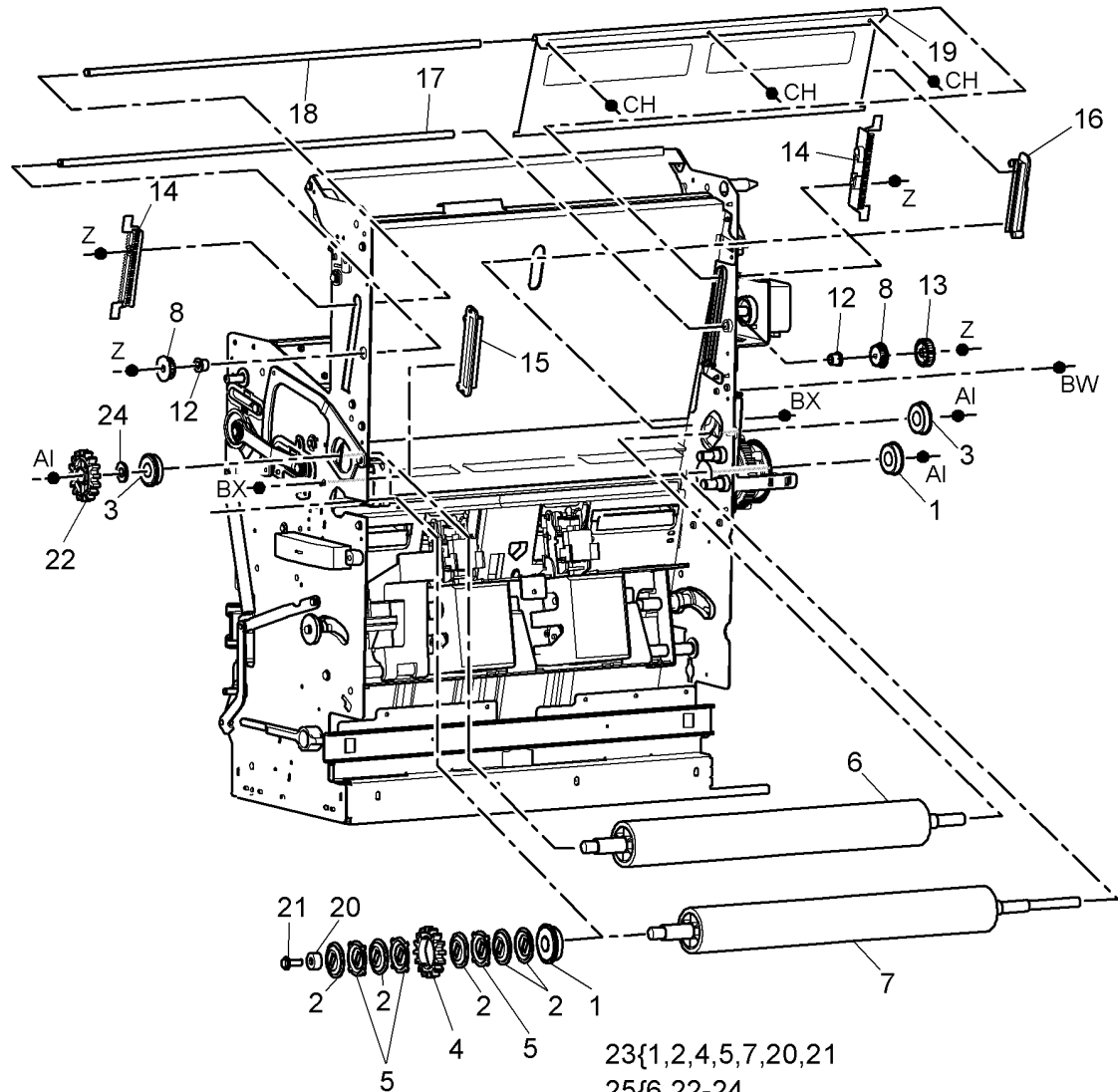
Item	Part	Description
1	127K43751	BM Compiler motor (MOT11-060)/ BM flapper motor (MOT11-390) (REP 11.25-171)
2	-	Damper bracket (P/O PL 11.166 Item 16) (REP 11.25-171)
3	-	Motor bracket (Not Spared)
4	-	Ground wire (P/O PL 11.166 Item 16)
5	-	Not used
6	-	Not used
7	-	Not used
8	127K53620	Crease roll gate motor (MOT11- 401) (REP 11.24-171)
9	107E22600	BM Crease roll gate home sensor (Q11-415), BM Crease roll motor encoder sensor (Q11-419)
10	960K23990	BM PWB (REP 11.17-171)
11	-	Motor bracket (P/O PL 11.166 Item 12)
12	127K54680	BM Crease roll motor assembly (MOT11-062) (REP 11.19-171)
13	014E47460	BM Crease roll motor encoder Support bracket (Not Spared)
14	-	Support bracket (Not Spared)
15	023E25430	Belt
16	127K55520	BM Compiler motor assembly (REP 11.25-171)
17	-	BM flapper motor pulley (Not Spared)
18	-	BM flapper motor drive belt (Not Spared)
19	-	Tri-folder interlock cheat (PJ553) (Not Spared)
20	-	Tri-folder logic cheat (PJ563) (Not Spared)



Q-8-5169-A

PL 11.167 HVF BM Crease Rolls and Support Leg

Item	Part	Description
1	-	Lower crease roll bearing (P/O PL 11.167 Item 23)
2	-	Shaft keyed clutch plate (P/O PL 11.167 Item 23)
3	413W31054	Crease roll bearing (REP 11.52-171)
4	-	Lower crease roll gear (P/O PL 11.167 Item 23)
5	-	Gear keyed clutch plate (P/O PL 11.167 Item 23) (REP 11.52-171)
6	006K29391	Upper crease roll (REP 11.52-171)
7	-	Lower crease roll (P/O PL 11.167 Item 23) (REP 11.52-171)
8	007E69081	Crease roll gate rack gear (REP 11.52-170)
9	-	Not used
10	-	Not used
11	-	Not used
12	-	Bearing (Not Spared)
13	007E69070	Crease roll gate rack drive gear (REP 11.52-171)
14	007E68951	Crease roll gate rack (REP 11.52-171)
15	020E38701	Crease roll gate front guide (REP 11.52-171)
16	020E38081	Crease roll gate rear guide (REP 11.52-171)
17	-	Crease roll drive shaft (Not Spared)
18	-	Crease roll gate shaft (Not Spared)
19	050E23160	Crease roll gate (REP 11.52-171)
20	-	Retainer (P/O PL 11.167 Item 23)
21	-	Screw (P/O PL 11.167 Item 23)
22	807E06040	Upper crease roll gear
23	-	Lower crease roll and clutch assembly (Not Spared)
24	-	Wavy washer (P/O PL 11.167 Item 25)
25	-	Crease roll repair kit (P/O PL 31.12 Item 14)

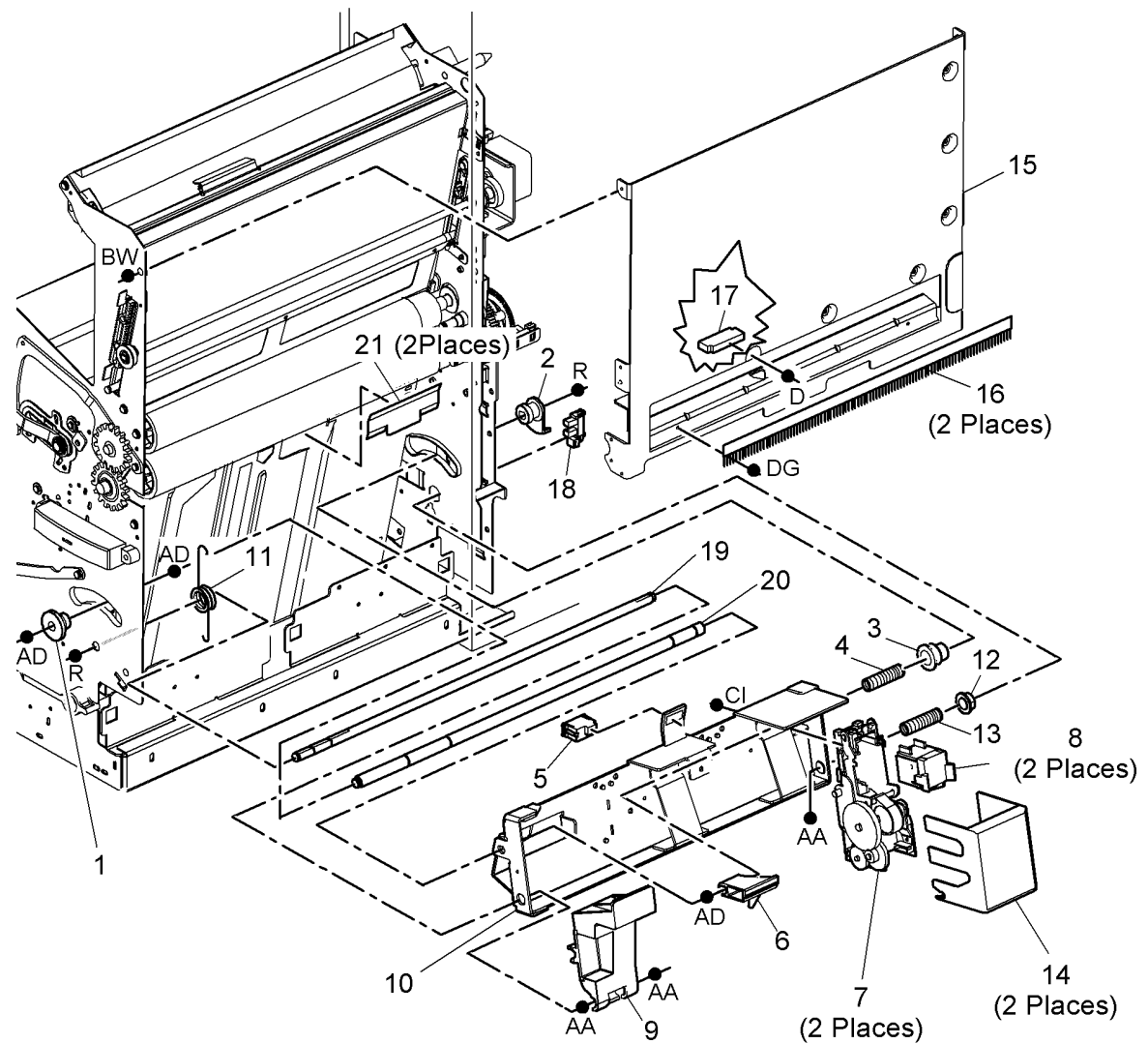


23{1,2,4,5,7,20,21
 25{6,22-24
 AND ITEM 3 ON PL 11.61

Q-8-5170-A

PL 11.168 HVF BM Stapler Assemblies

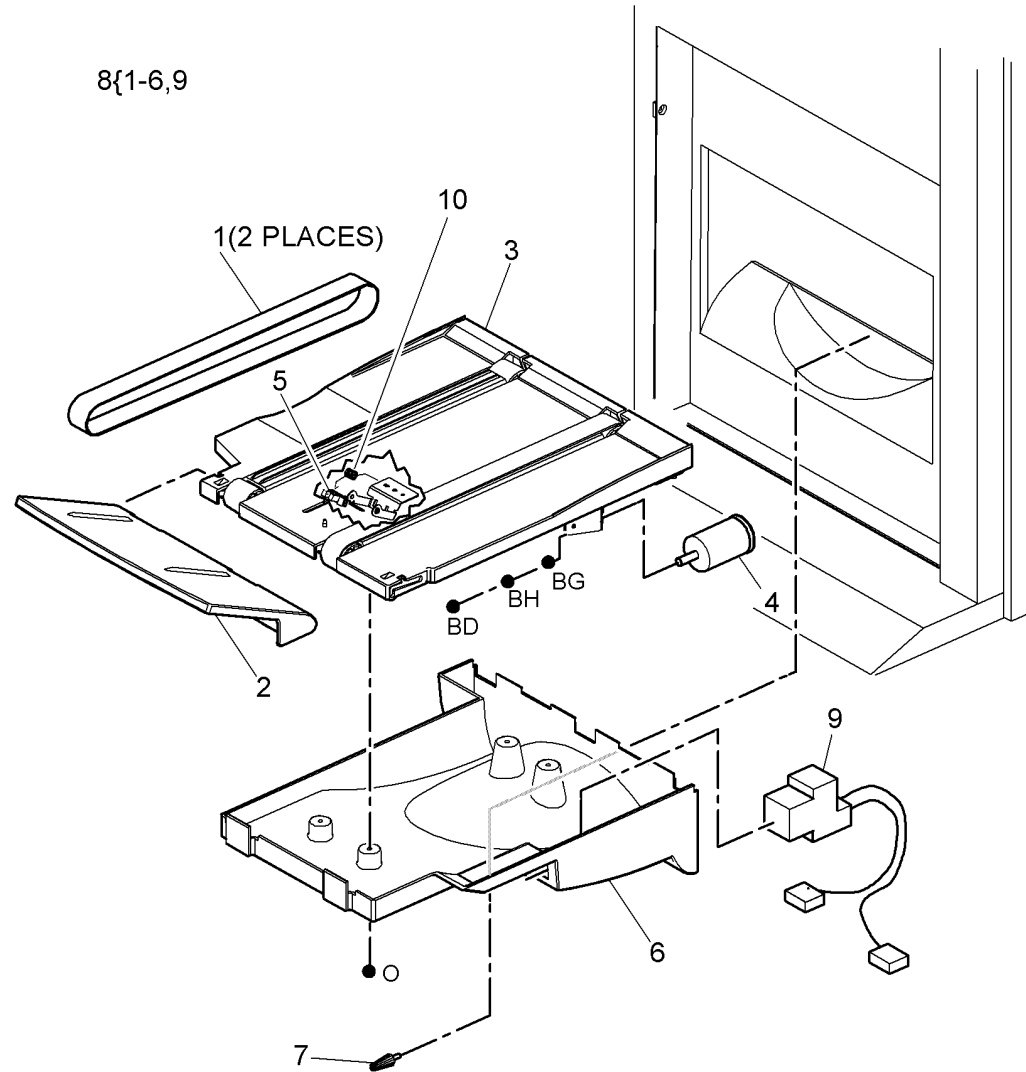
Item	Part	Description
1	020E38513	Front follower
2	016E17731	Actuator
3	-	Rear follower (Not Spared)
4	809E44010	Spring
5	130K74090	BM Paper present sensor (Q11-190)
6	008E06850	Latch slide
7	029K03232	BM Staple head assembly (REP 11.27-171, ADJ 4.1)
8	-	Staple cartridge (REF: PL 26.10 Item 24)
9	-	Staple bracket handle (Not Spared) (REP 11.28-171)
10	-	Stapler bracket assembly (Not Spared) (REP 11.28-171)
11	809E48830	Torsion spring (REP 11.28-171)
12	-	Bearing (Not Spared) (REP 11.28-171)
13	-	Spring (Not Spared) (REP 11.28-171)
14	802E42770	Staple head cover
15	-	BM Right hand cover (Not Spared) (REP 11.56-171)
16	125K03831	Static eliminator
17	130E11640	BM eject sensor (Q11-409) (REP 11.50-171)
18	107E22600	BM Stapler head carrier closed sensor (Q11-421) (REP 11.28-171)
19	-	Lower shaft (Not Spared) (REP 11.28-171)
20	-	Upper shaft (Not Spared) (REP 11.28-171)
21	055E51870	Mylar guide



Q-8-5171-A

PL 11.169 HVF BM Bin 2

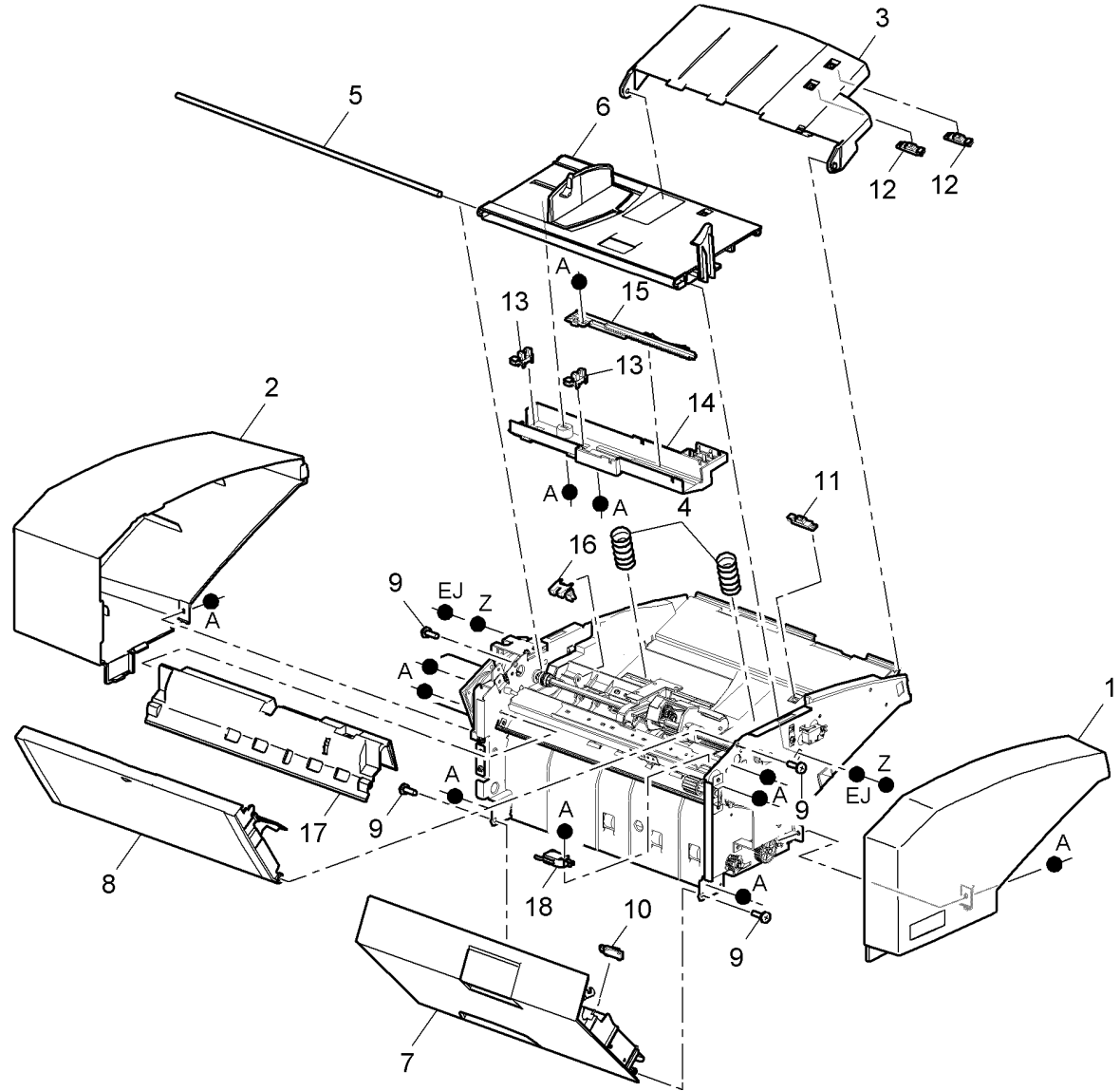
Item	Part	Description
1	023E18612	Conveyor belt (REP 11.29-171)
2	050E21971	HVF BM Bin 2 extension
3	-	HVF BM Bin 2 upper cover (P/O PL 11.169 Item 8)
4	127K53630	BM Conveyor belt drive motor (MOT11-402)
5	019E61171	HVF BM Bin 2 90% full sensor (Q11-389)
6	-	HVF BM Bin 2 lower cover (P/O PL 11.169 Item 8)
7	826E32840	Thumbscrew
8	050K67740	HVF BM Bin 2 assembly
9	-	HVF BM Bin 2 connector (Not Spared)
10	809E47341	HVF Bin 2 actuator spring



Q-8-5172-A

PL 11.175 PPI Covers

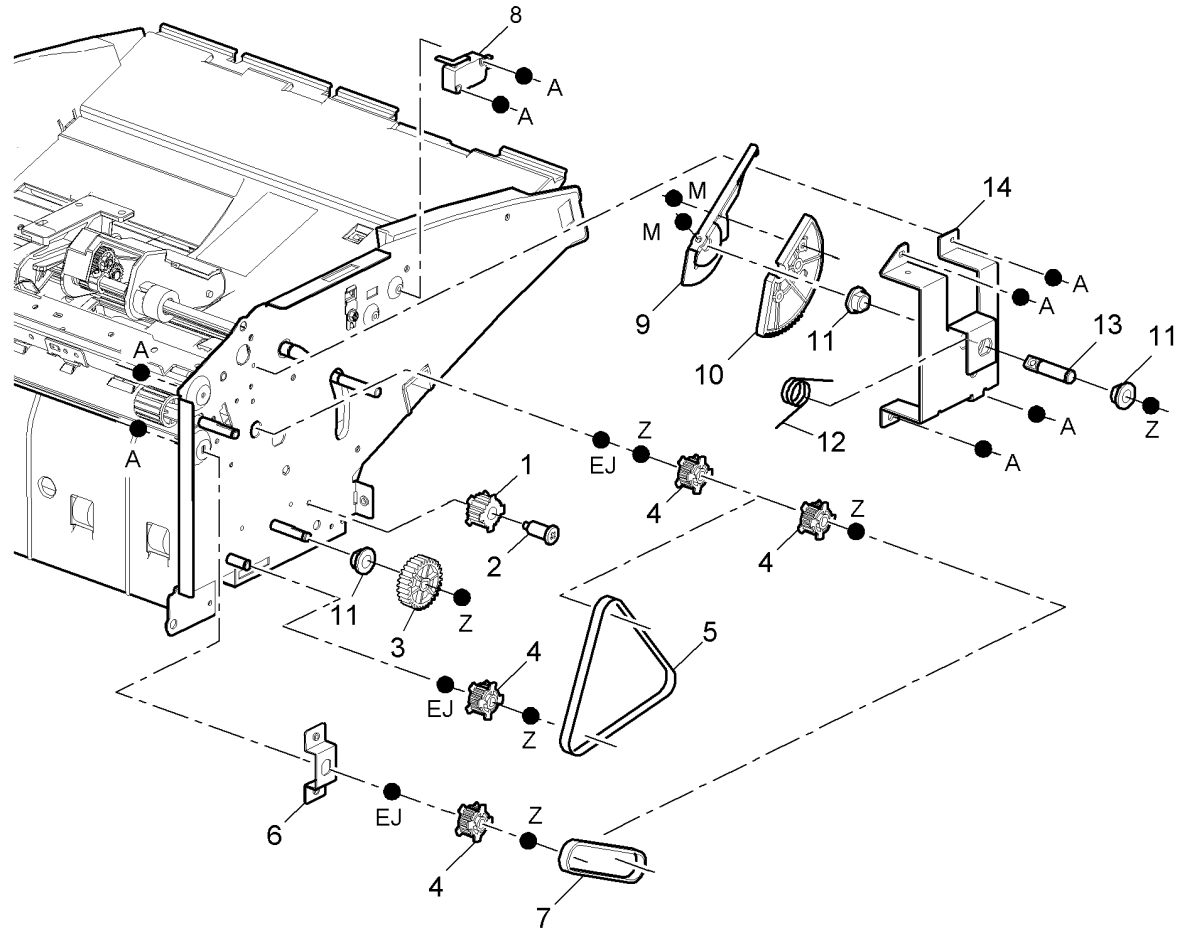
Item	Part	Description
1	-	Front cover (REP 11.83-171) (Not Spared)
2	848K19180	Rear cover (REP 11.83-171)
3	848K19170	Sensor tray (REP 11.89-171)
4	-	Bottom tray spring (Not Spared)
5	-	Bottom tray shaft (Not Spared)
6	050K68100	Bottom tray (REP 11.90-171)
7	-	Top left door (REP 11.92-171) (Not Spared)
8	848K19170	Top jam clearance door
9	-	Pivot pin (Not Spared)
10	-	Acceleration sensor (REP 11.92-171) (Not Spared)
11	-	Paper present sensor (Q11-153) (REP 11.90-171) (Not Spared)
12	-	Paper length 1 sensor (Q11-150)/ Paper length 2 sensor (Q11-151) (REP 11.89-171) (Not Spared)
13	-	Paper width sensor (Q11-152) (REP 11.90-171) (Not Spared)
14	-	Bottom tray bracket (Not Spared)
15	-	Bottom tray rack (Not Spared)
16	-	Tray down sensor (REP 11.94-171) (Not Spared)
17	-	Top inside cover (Not Spared)
18	-	Top left door interlock switch (REP 11.88-171) (Not Spared)



Q-8-5188-A

PL 11.177 PPI Main Drives (1 of 3)

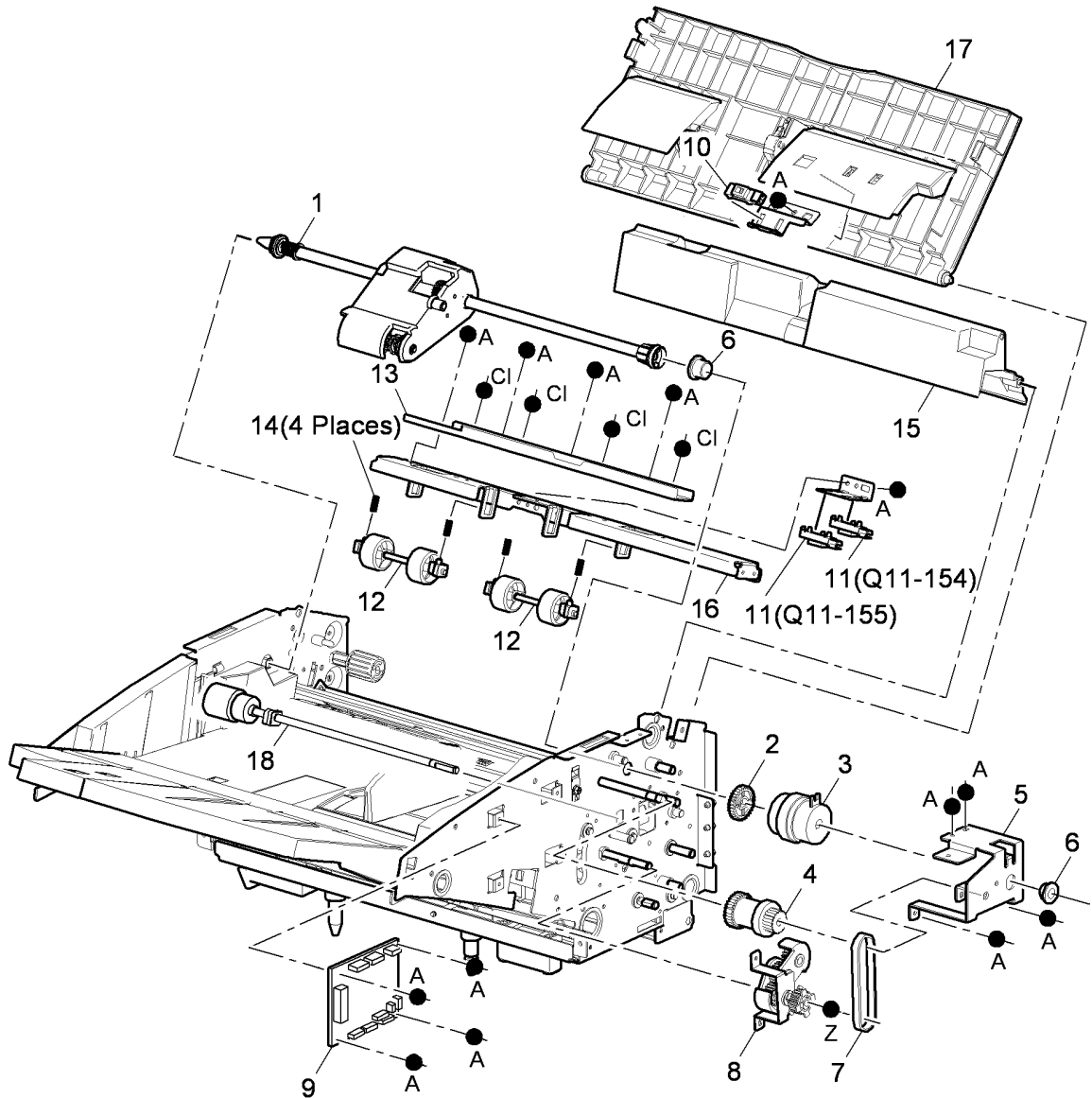
Item	Part	Description
1	-	Idler (Not Spared)
2	-	Idler pin (Not Spared)
3	-	Gear (Not Spared)
4	-	Pulley (Not Spared)
5	-	Belt (Not Spared)
6	-	Bracket (Not Spared)
7	-	Jam drive belt (Not Spared)
8	-	Top cover interlock switch (REP 11.87-171) (Not Spared)
9	-	Loading lever (Not Spared)
10	-	Loading gear (Not Spared)
11	-	Bearing (Not Spared)
12	-	Torsion spring (Not Spared)
13	-	Loading shaft (Not Spared)
14	-	Front loading bracket (Not Spared)
15	-	Bearing (Not Spared)



Q-8-5189-A

PL 11.179 PPI Main Drives (2 of 3)

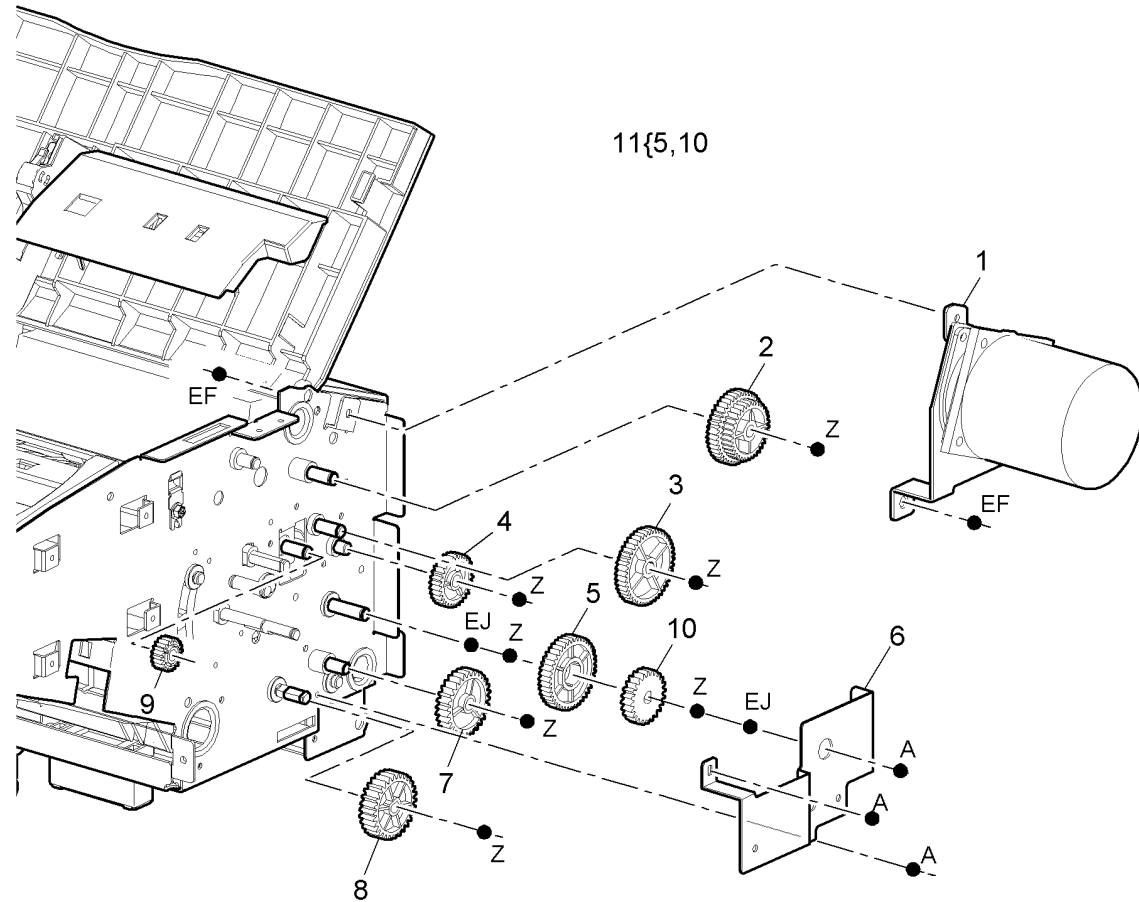
Item	Part	Description
1	050K68080	Pickup assembly (REP 11.95-171)
2	-	Pickup gear (Not Spared)
3	005K12890	Insertor clutch (REP 11.86-171)
4	-	Reverse roller drive idler (Not Spared)
5	-	Pickup assembly bracket (Not Spared)
6	-	Bearing (Not Spared)
7	-	Reverse roller drive belt (Not Spared)
8	-	Reverse roller drive (Not Spared)
9	960K46170	Insertor PWB (REP 11.85-171)
10	-	IDG pickup sensor (REP 11.91-171) (Not Spared)
11	-	Pickup sensor (Q11-155) (REP 11.93-171)/Paper path sensor (Q11-154) (REP 11.93-171) (Not Spared)
12	006K32470	Idle roller assembly (REP 11.98-171)
13	-	Idler roller bracket (Not Spared)
14	-	Idler roller spring (Not Spared)
15	-	Top inside cover (Not Spared)
16	-	Idler roller cover (Not Spared)
17	848K19160	Top cover door (REP 11.91-171)
18	050K68090	Reverse roll (REP 11.95-171)



Q-8-5190-A

PL 11.181 PPI Main Drives (3 of 3)

Item	Part	Description
1	127K61990	Inserter motor (MOT11-078) (REP 11.84-171)
2	-	Idler (Not Spared)
3	-	Driver gear (Not Spared)
4	-	Idler (Not Spared)
5	-	Tray down gear (Not Spared)
6	-	Gear cover bracket (Not Spared)
7	-	Idler (Not Spared)
8	-	Bottom shaft drive (Not Spared)
9	-	Feed roller drive gear (Not Spared)
10	-	Tray down clutch assembly (Not Spared)
11	-	Tray down clutch assembly (Not Spared)

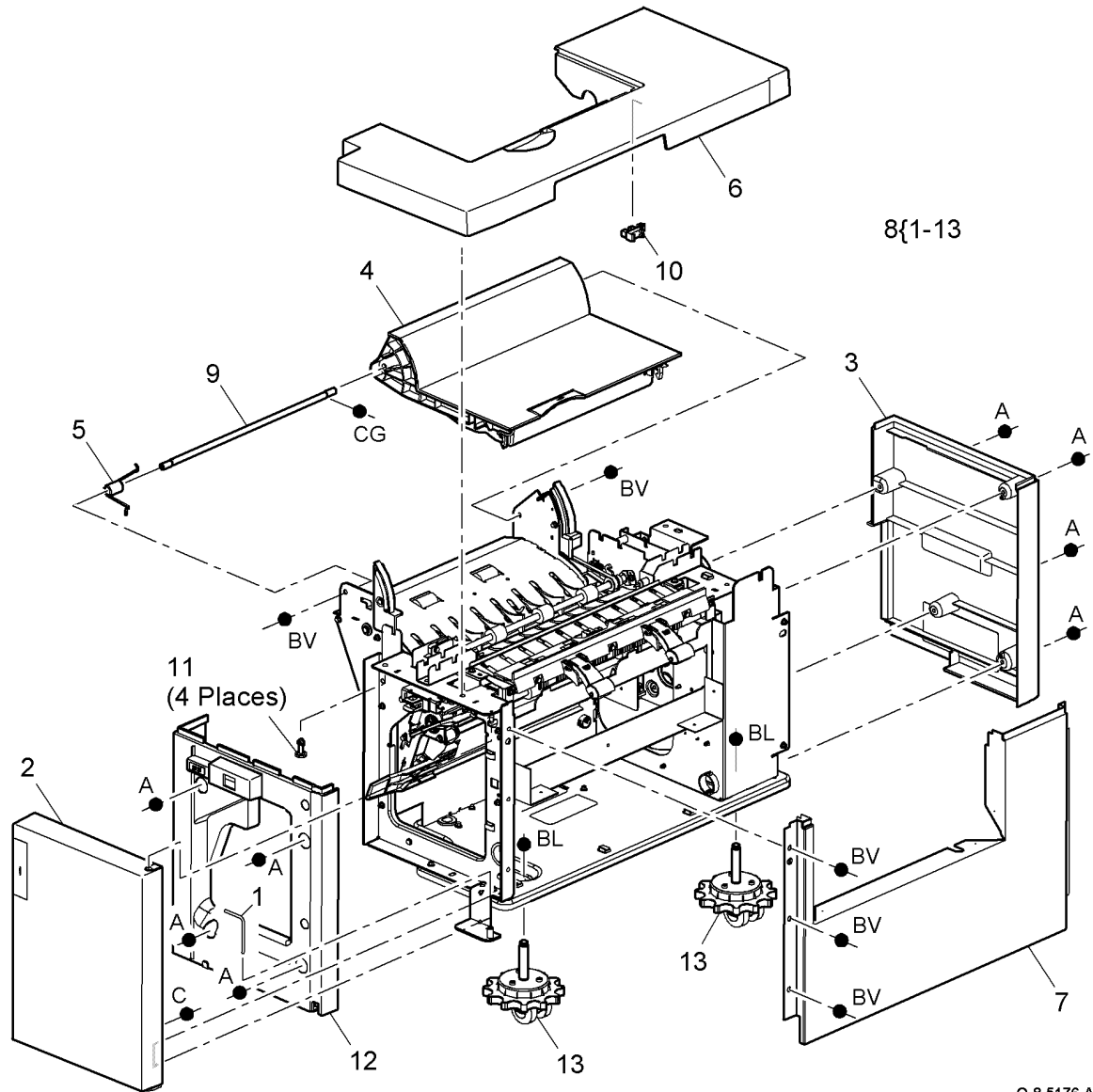


Q-8-5191-A

PL 11.190 Tri-Folder Covers

Item	Part	Description
1	–	Door pin (Not Spared)
2	802K94010	Front cover assembly (REP 11.67-171)
3	848K11740	Rear cover (REP 11.67-171)
4	–	Top cover door assembly (P/O PL 11.190 Item 8) (REP 11.73-171)
5	–	Top cover door assembly spring (P/O PL 11.190 Item 8)
6	802E93931	Top cover
7	848E17430	Right hand side cover (REP 11.67-171)
8	–	Tri-Folder (complete) (P/O PL 31.13 Item 20)
9	–	Top cover door assembly shaft (P/O PL 11.190 Item 8)
10	107E26490	Top cover home sensor (REP 11.77-171)
11	–	Top cover locking stud (Not Spared)
12	802E99581	Front cover
13	017K04190	Caster

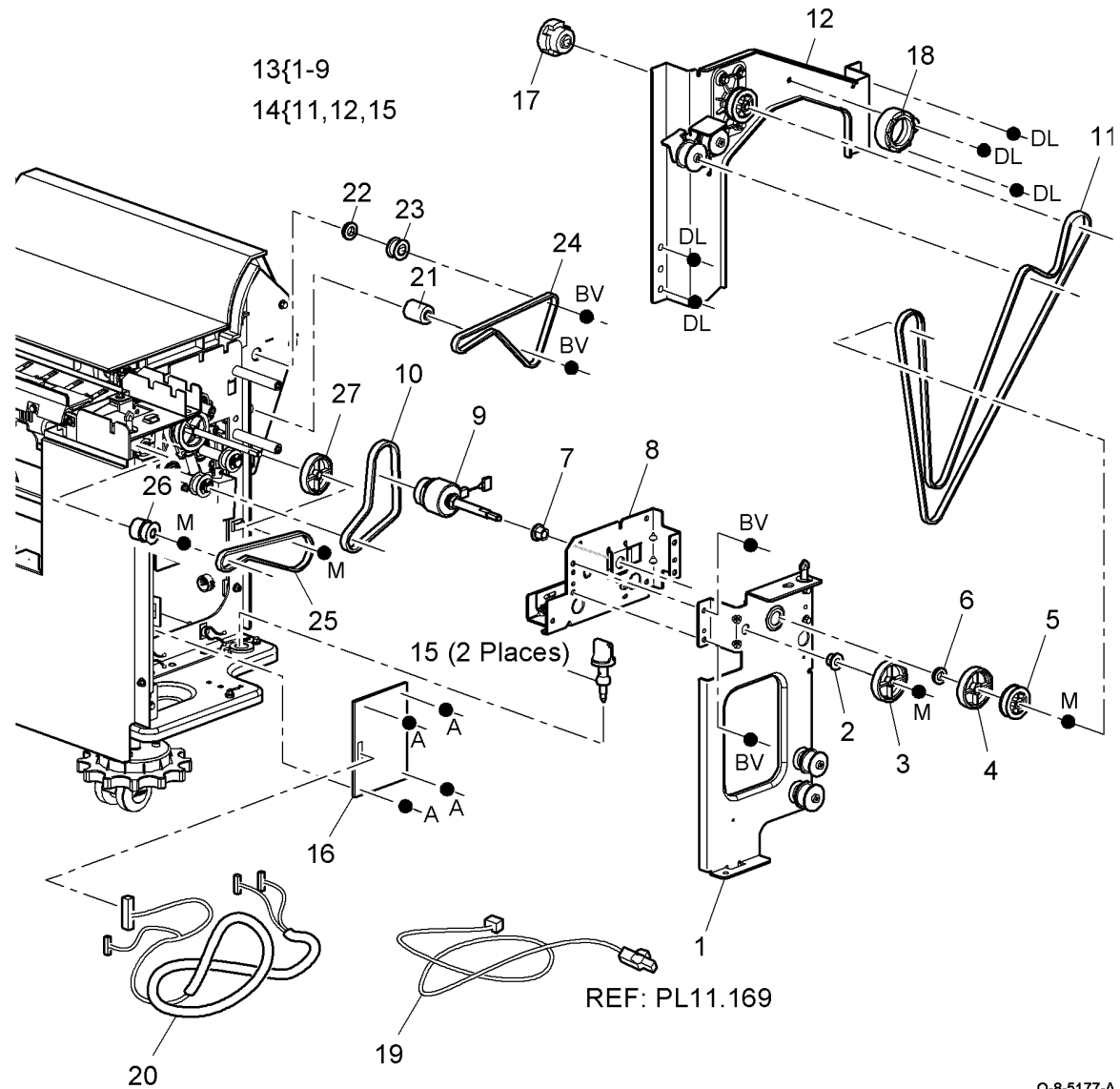
NOTE: For detail of bin 2, refer to PL 11.169.



Q-8-5176-A

PL 11.193 Tri-Folder Drives module

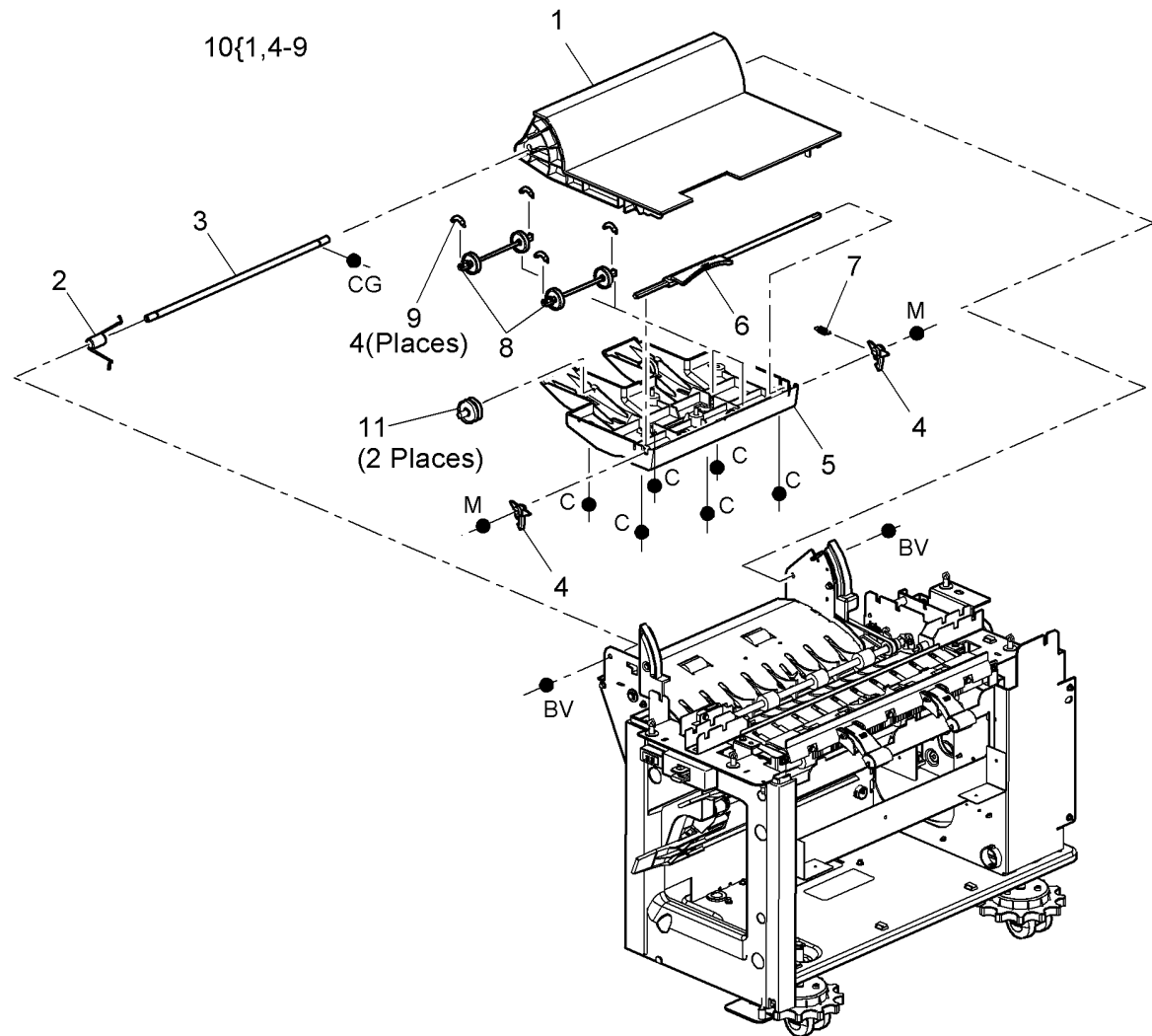
Item	Part	Description
1	-	Drive coupling assembly bracket (P/O PL 11.193 Item 13)
2	-	Bearing (P/O PL 11.193 Item 13)
3	-	Feed/exit roll drive gear (40T) (P/O PL 11.193 Item 13)
4	-	Gear (40T) (Black) (P/O PL 11.193 Item 13)
5	-	Driven pulley (P/O PL 11.193 Item 13)
6	-	Bearing (P/O PL 11.193 Item 13)
7	-	Bearing (P/O PL 11.193 Item 13)
8	-	Idler assembly bracket (P/O PL 11.193 Item 13)
9	-	Crease roll clutch (P/O PL 11.193 Item 13)
10	023E23290	Crease roll belt
11	023E30780	Coupler drive belt
12	007K14460	Install kit drive assembly
13	005K12690	Drive coupling assembly (REP 11.69-171)
14	-	Tri-Folder install kit (P/O PL 31.13 Item 20) (REP 11.68-171)
15	-	Thumb screw (P/O PL 11.193 Item 14)
16	960K24000	Tri-folder PWB (REP 11.80-171)
17	-	Drive coupler (Not Spared)
18	-	Align gauge coupler (Not Spared)
19	962K49591	Bin 2 tray harness (REP 11.81-171)
20	962K49571	Harness (REP 11.81-171)
21	-	Drive belt tensioner pulley (Not Spared)
22	-	Feed roller bearing (Not Spared)
23	-	Feed roll pulley (Not Spared) (REP 11.70-171)
24	-	Feed roll belt (Not Spared) (REP 11.70-171)
25	023E23370	Feed roll drive belt
26	020E39921	Pulley gear 19T/20T BM
27	020E39930	Pulley gear 38T



Q-8-5177-A

PL 11.195 Tri-Folder Top Door Cover Assembly

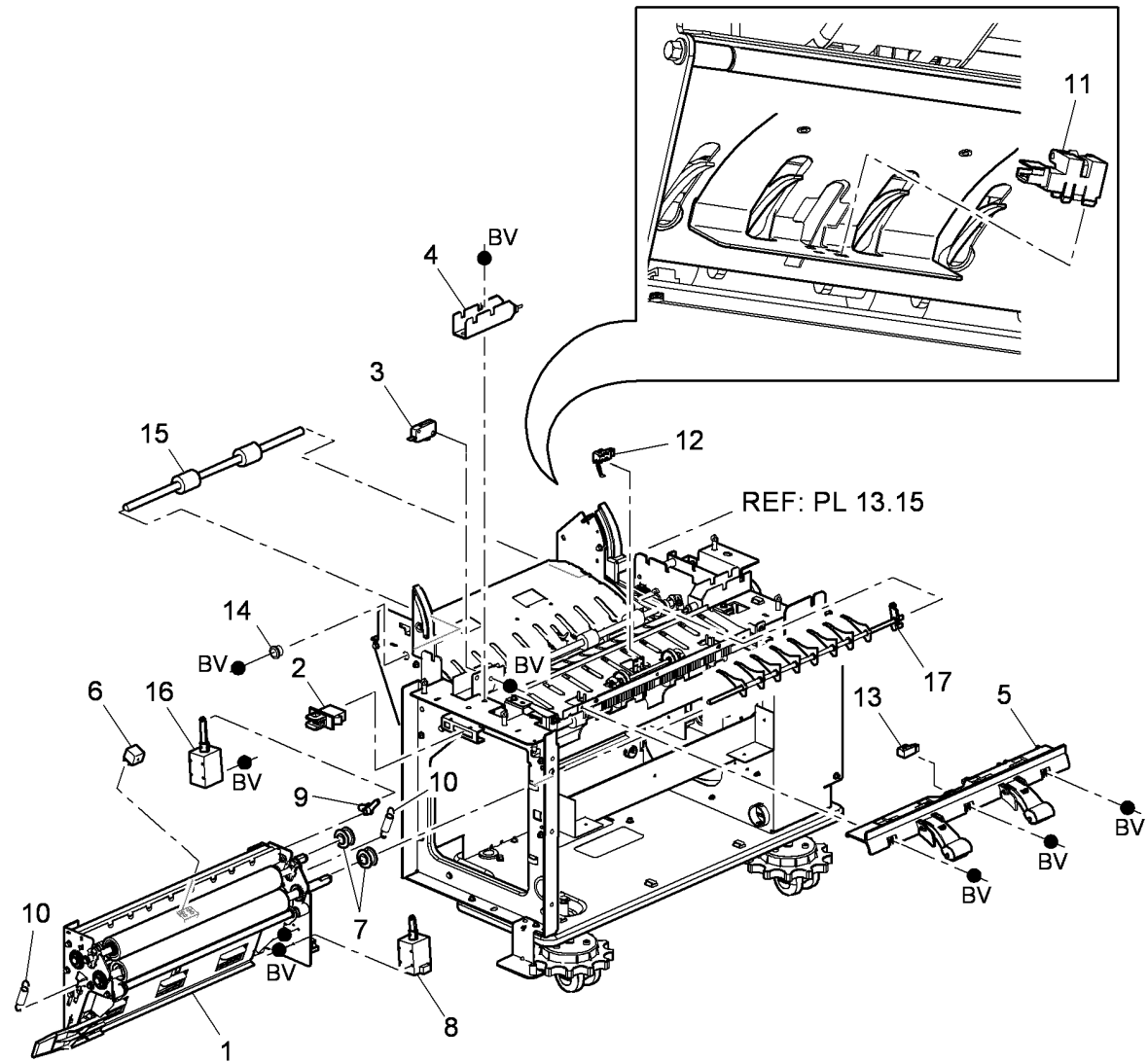
Item	Part	Description
1	-	Top access cover (P/O PL 11.195 Item 10)
2	-	Top cover door assembly spring (P/O PL 11.195 Item 10)
3	-	Top cover door assembly shaft (P/O PL 11.195 Item 10)
4	-	Latch hook (P/O PL 11.195 Item 10)
5	-	Top door cover assembly base (P/O PL 11.195 Item 10)
6	-	Latch handle (P/O PL 11.195 Item 10)
7	-	Latch spring (P/O PL 11.195 Item 10)
8	059K58690	Idler assembly (REP 11.73-171)
9	-	Idler spring (P/O PL 11.195 Item 10)
10	848K11680	Top cover door assembly (REP 11.73-171)
11	-	Idler assembly (Not Spared)



Q-8-5178-A

PL 11.197 Tri-Folder Main Drives Assembly

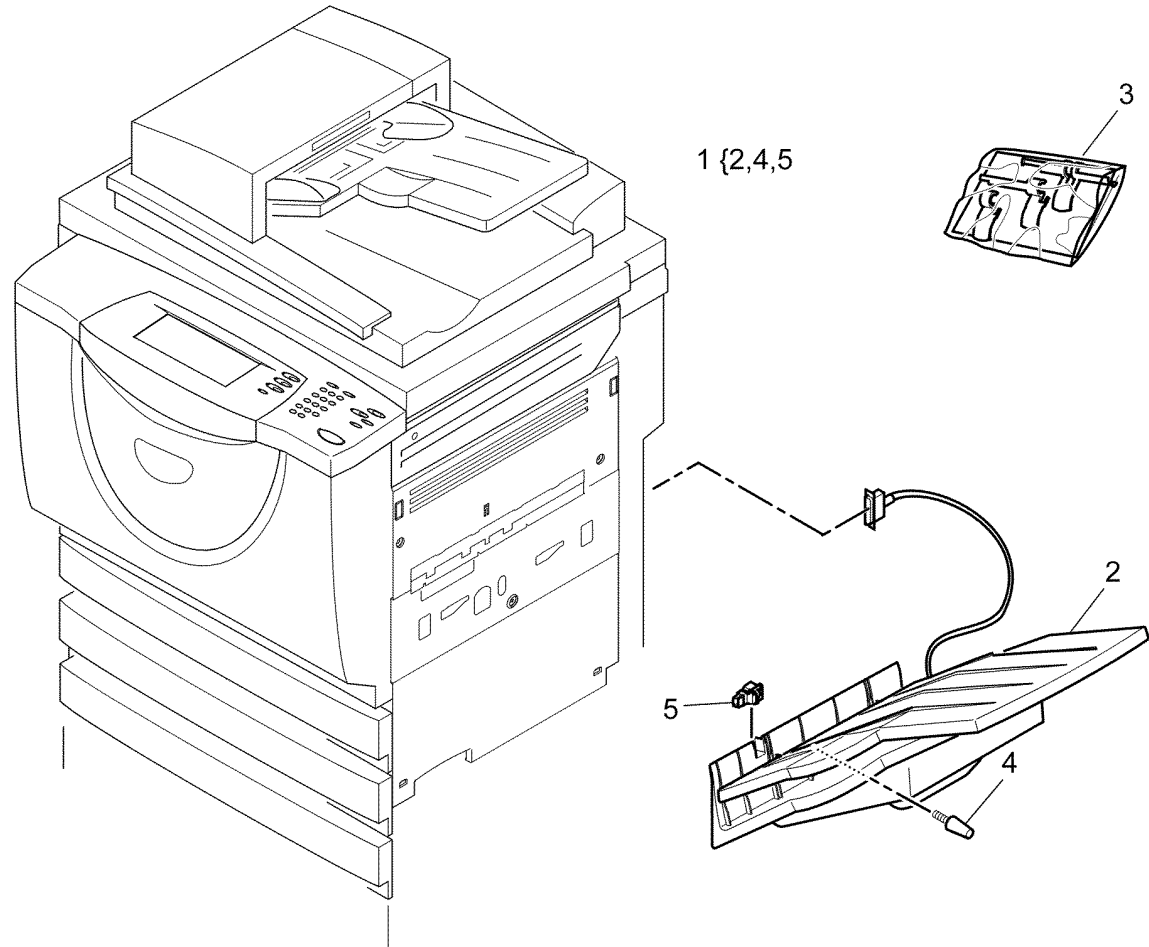
Item	Part	Description
1	-	Roller assembly (Not Spared) (REP 11.74-171)
2	110E19840	Front door interlock switch (S11-393)
3	110E19831	Top cover interlock switch (REP 11.77-171)
4	-	Top access cover docking catch (Not Spared)
5	-	Pressing and stacking assembly (Not Spared)
6	130E11861	Assist gate sensor (Q11-184) (REP 11.78-171)
7	020E38480	Centerfold pulley (REP 11.74-171)
8	121K44660	Assist gate solenoid (SOL11.086) (REP 11.71-171)
9	011E13832	Centerfold entry gate lever (REP 11.74-171)
10	809E44040	Crease roll spring (REP 11.72-171)
11	130K74920	Entry sensor (Q11-183) (REP 11.78-171)
12	130K74051	Exit sensor (Q11-086) (REP 11.79-171)
13	-	Not used
14	-	Feed roller bearing (Not Spared)
15	-	Feed roller (Not Spared) (REP 11.70-171)
16	121K44650	Diverter solenoid (REP 11.74-171)
17	050E23180	Diverter gate



Q-8-5179-A

PL 12.10 OCT

Item	Part	Description
1	604K41660	OCT (complete)
2	-	Not used
3	-	OCT finger kit (P/O PL 31.13 Item 19) (REP 12.1)
4	826E32840	Thumbscrew
5	130E81311	OCT 90% full sensor (Q12-300)

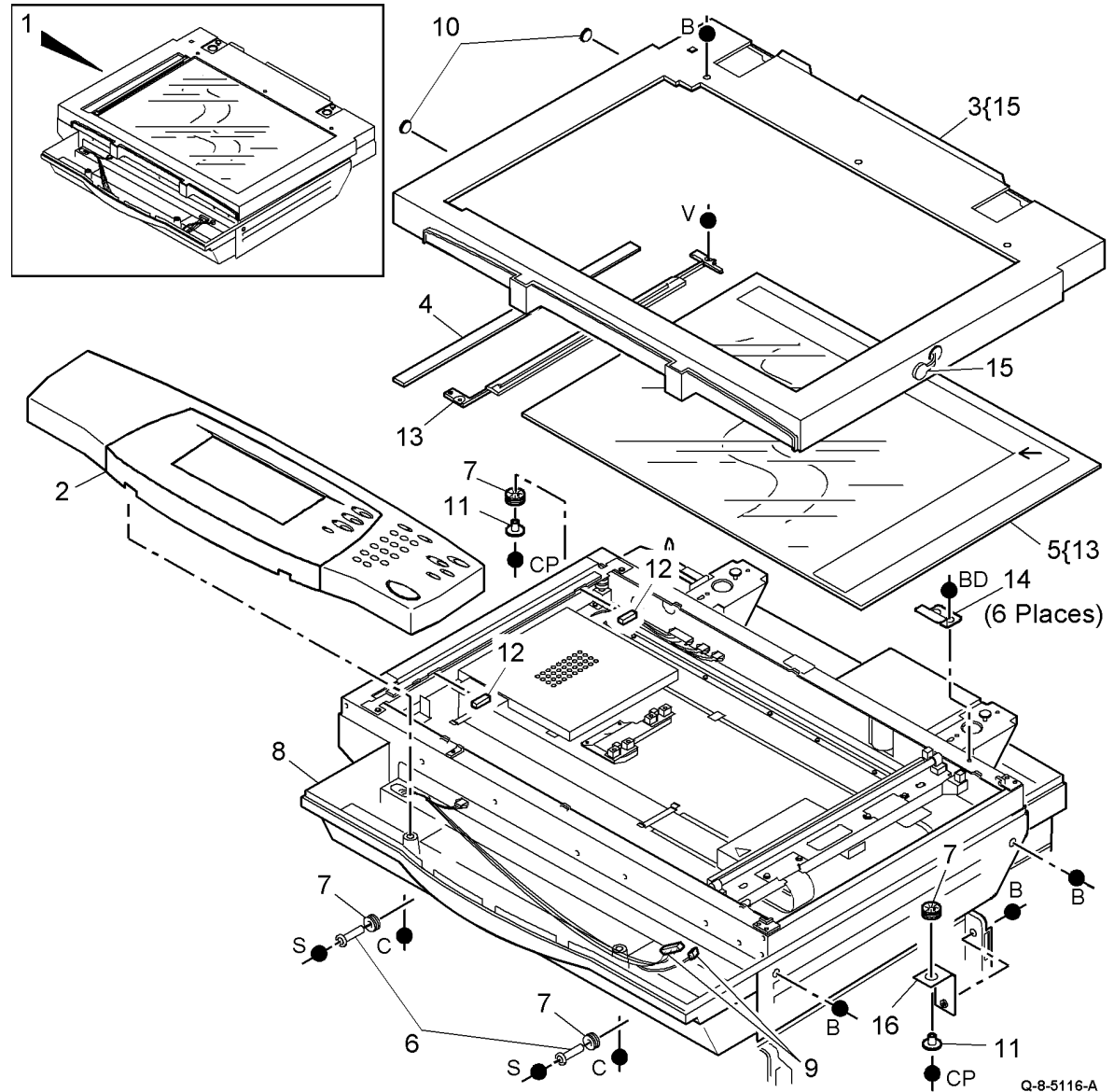


Q-8-5115-A

PL 14.10 Scanner Module, CVT/ Document Glass (65-87 ppm)

Item	Part	Description
1	062K22731	Scanner (REP 14.1B, ADJ 14.1B)
2	-	UI (REF: PL 2.10 Item 1)
3	848K11990	Top cover (REP 14.2B)
4	090E02590	CVT Glass (31mm wide) (NOTE) (REP 14.6A)
5	090K02451	Platen glass assembly (NOTE) (REP 14.3B)
6	014E61280	Spacer
7	-	Grommet (Not Spared)
8	-	Base cover (P/O PL 14.10 Item 1)
9	962K26801	Image processing PWB module/UI harness (PJ103 & PJ104 & PJ130- PJ133 & PJ80)
10	114K01800	Top cover plug
11	-	Spacer (Not Spared)
12	032E20580	Rubber stop
13	032K04091	CVT Ramp assembly (REP 14.3B)
14	-	Document glass securing bracket (P/O PL 14.10 Item 1)
15	-	Transit screw hole plug (P/O PL 14.10 Item 3)
16	-	Scanner frame securing bracket (Not Spared)

NOTE: Refer to ADJ 14.1B for the optics cleaning procedure.



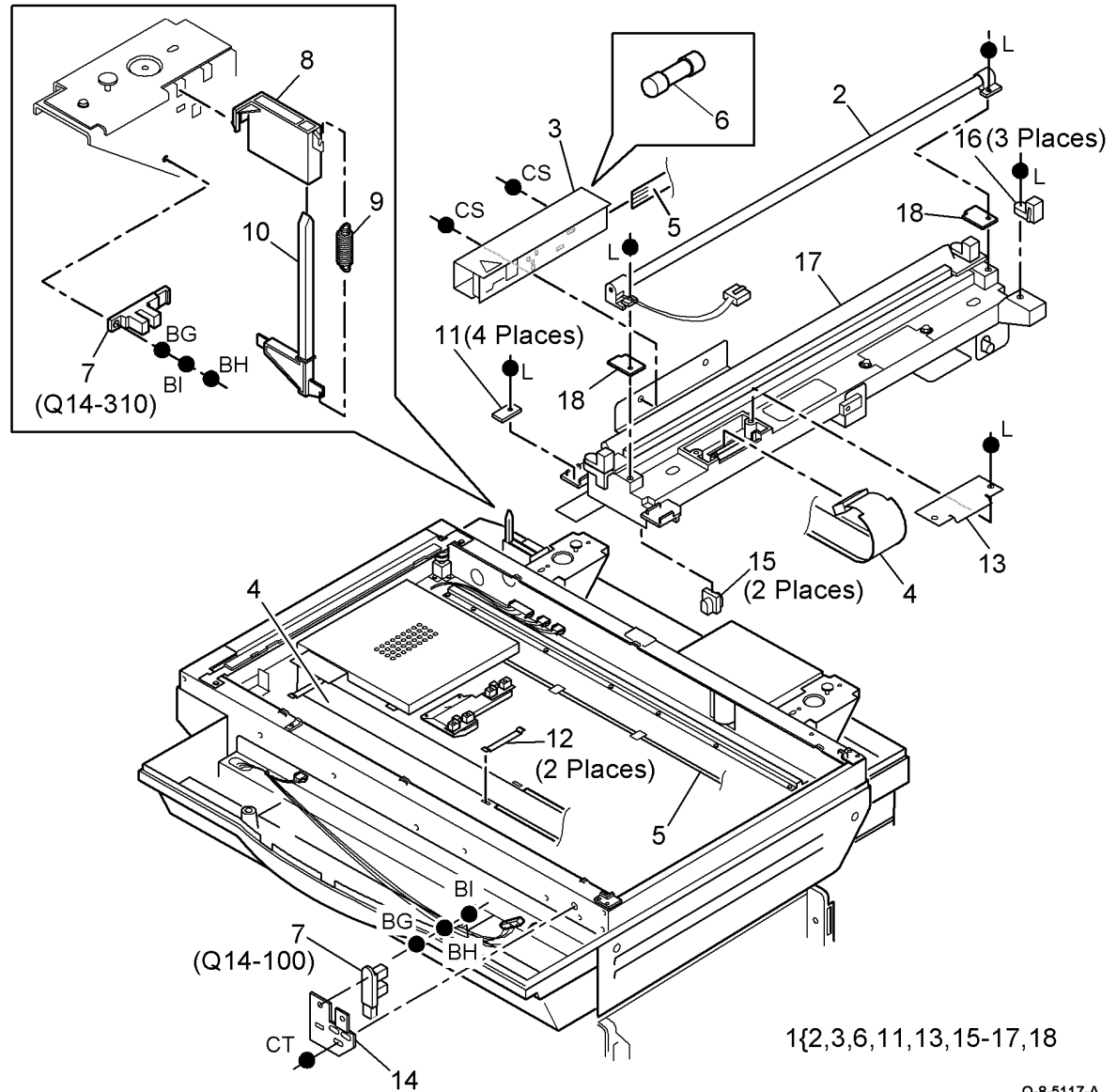
Q-8-5116-A

PL 14.15 Electrical Components 65-87 ppm (1 of 2)

Item	Part	Description
1	062K22750	Scan carriage assembly (REP 14.5B, ADJ 14.2B)
2	122K02290	Exposure lamp (REP 14.10B)
3	105K28850	Exposure lamp inverter (Q14-320) (REP 14.10B)
4	962K50450	Scan carriage ribbon cable (PJ451-PJ291) (REP 14.13B)
5	962K26830	Exposure lamp ribbon harness (PJ452-PJ290) (REP 14.11B)
6	-	Fuse (250V/1.25A) (Not Spared)
7	130K75130	Scan carriage home sensor (Q14-100) (REP 14.4B)/Input module angle sensor (Q14-310) (REP 14.9B)
8	-	Actuator support (Not Spared)
9	-	Actuator spring (Not Spared)
10	110K14010	Input module angle sensor actuator
11	-	Cable clamp (P/O PL 14.15 Item 1)
12	-	Harness retainer (Not Spared)
13	-	Connector cover (P/O PL 14.15 Item 1)
14	-	Sensor bracket (Not Spared)
15	-	Lower skid (P/O PL 14.15 Item 17)
16	-	Upper skid (P/O PL 14.15 Item 17)
17	-	Scan carriage (P/O PL 14.15 Item 1)
18	-	Shim (P/O PL 14.15 Item 1) (NOTE 2)

NOTE: Refer to ADJ 14.1B for the optics cleaning procedure.

NOTE: Shims are not installed in all scanners. Refer to REP 14.10B.



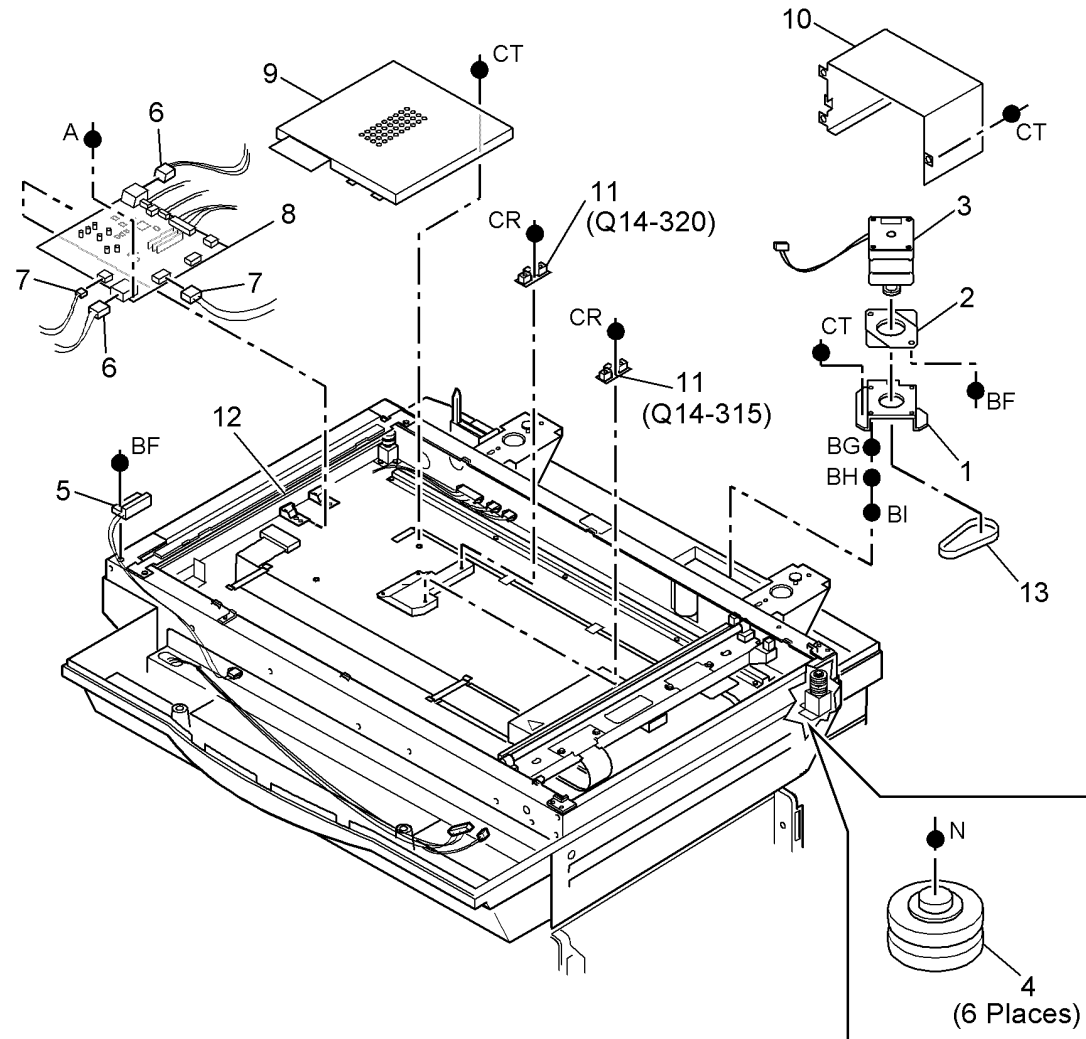
1{2,3,6,11,13,15-17,18

Q-8-5117-A

PL 14.16 Electrical Components 65-87 ppm (2 of 2)

Item	Part	Description
1	-	Scan motor bracket (Not Spared)
2	-	Scan motor mounting (Not Spared)
3	127K44880	Scan motor (REP 14.6B, ADJ 14.3B)
4	020K12510	Scan idler pulley
5	130E12300	DADH Closed switch (Q05-300)
6	962K56871	Image processing PWB/Scanner PWB (PJ225-PJ127 & PJ226-PJ125) Harness
7	962K26810	Power distribution PWB/Scanner PWB (PJ135-PJ450 & PJ455) harness
8	960K41730	Scanner PWB (REP 14.12B)
9	-	Scanner PWB cover (Not Spared)
10	-	Scan motor cover (Not Spared)
11	130E12310	Document size sensor 1 (Q14-315), Document size sensor 2 (Q14-320) (REP 14.14B)
12	-	Scan cables (Not Spared) (REP 14.7B)
13	023E25140	Scan drive belt (REP 14.8B)

NOTE: Refer to ADJ 14.1B for the optics cleaning procedure.

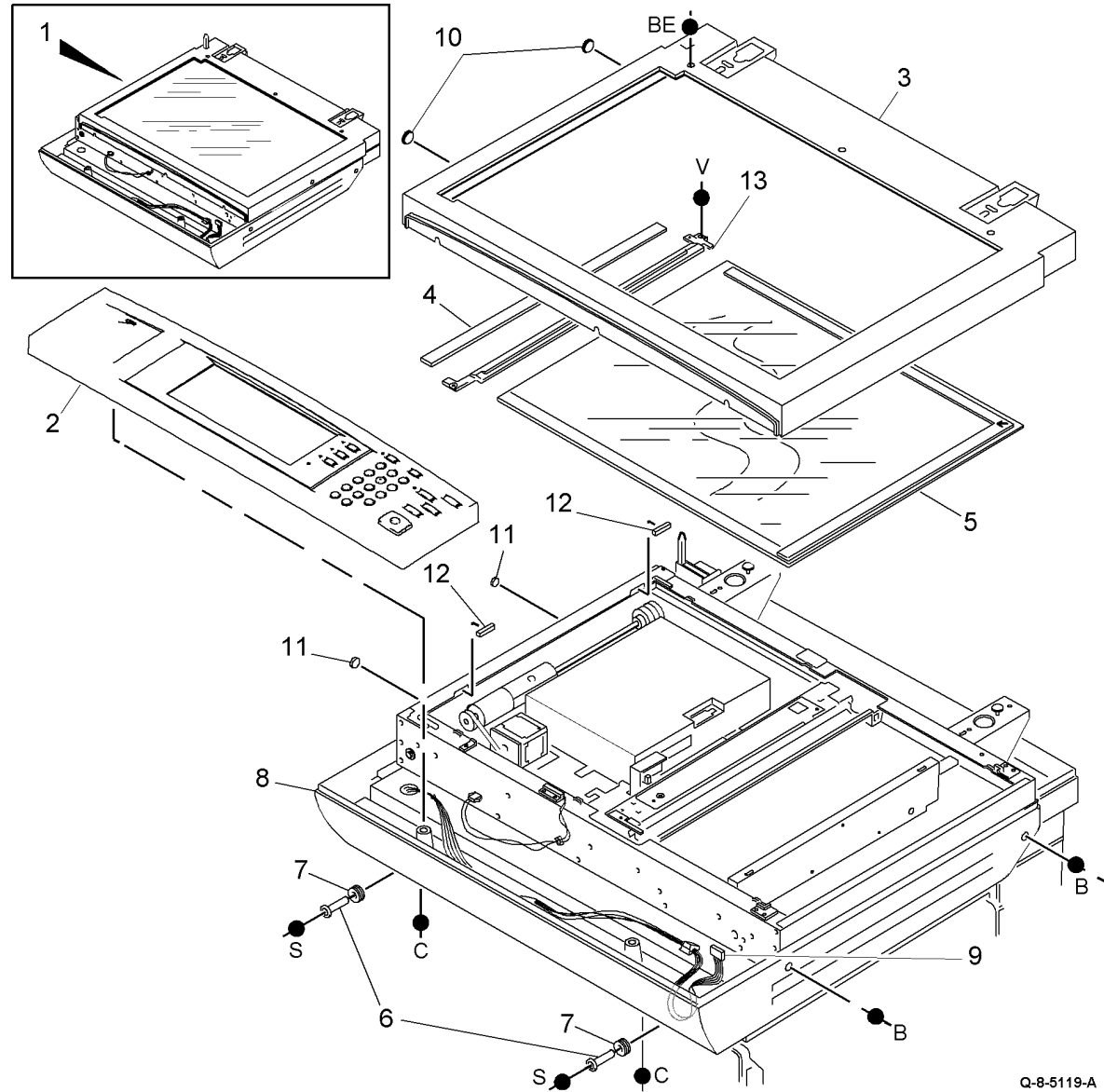


Q-8-5118-A

PL 14.20 Scanner Module, CVT/ Document Glass (32-55 ppm)

Item	Part	Description
1	062K22740	Scanner (REP 14.1A, ADJ 14.1A)
2	-	User interface (REF: PL 2.15 Item 1)
3	802K62500	Top cover
4	090E02590	CVT Glass (31mm wide) (NOTE) (REP 14.6A)
-	090E02500	CVT Glass (28mm wide) (NOTE) (REP 14.6A)
5	090K02451	Document glass (NOTE) (REP 14.6A)
6	014E61280	Spacer
7	-	Grommet (Not Spared)
8	802E93180	Base cover
9	962K40650	Image processing module/UI harness (PJ130-PJ133 & PJ104)
10	016E18310	Top cover plug
11	-	Base cover plug (Not Spared)
12	032E20580	Rubber stop
13	032K04061	CVT Ramp assembly

NOTE: Refer to ADJ 14.1A for the optics cleaning procedure.

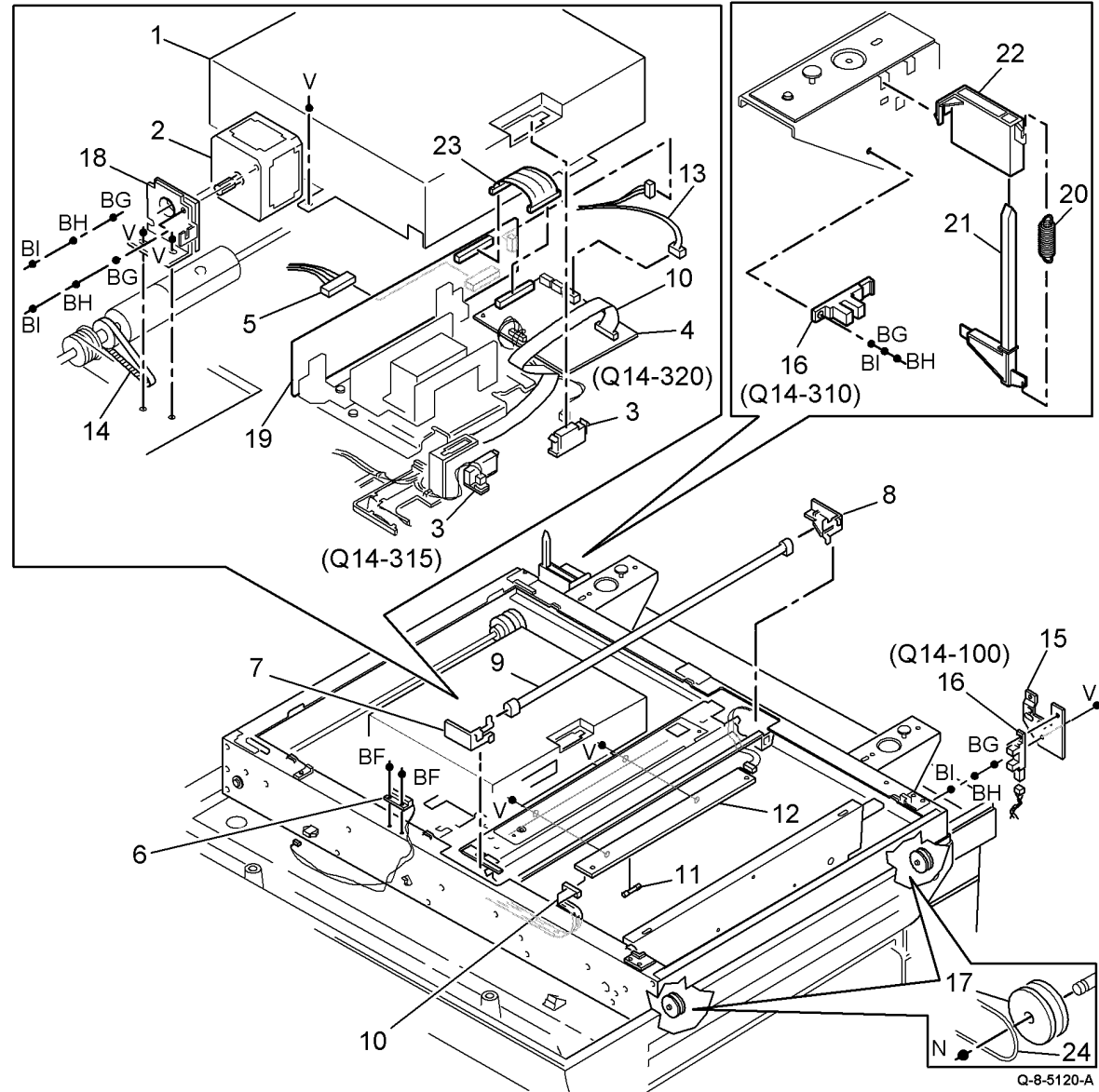


Q-8-5119-A

PL 14.25 Electrical Components (32-55 ppm)

Item	Part	Description
1	-	PWB Cover (Not Spared)
2	127K55800	Scan motor (REP 14.11A)
3	130E12310	Document size sensor 1 (Q14-315), Document size sensor 2 (Q14-320) (REP 14.3A)
4	960K34310	Scanner PWB (REP 14.5A)
5	962K12190	Image processing module/CCD PWB PJ125-PJ110 harness
6	130E12300	DADH Closed switch (Q05-300) (REP 14.4A)
7	030K79630	Front end block (REP 14.9A)
8	030K79620	Rear end block (REP 14.9A)
9	122K02290	Exposure lamp (REP 14.9A)
10	962K12210	Lamp ribbon harness
11	960K34340	Fuse (USSG) (REP 14.2A)
12	960K34320	Exposer lamp inverter PWB (REP 14.2A)
13	152S06184	Image processing module/scanner driver PWB/CCD PWB (PJ455 & PJ450-PJ135) harness
14	-	Scanner drive belt (P/O PL 14.20 Item 1) (REP 14.13A)
15	-	Sensor bracket not spared
16	130K75130	Scan carriage home sensor (Q14-100) (REP 14.7A)/Input module angle sensor (Q14-310) (REP 14.8A)
17	020K12510	Scan idler pulley (REP 14.10A)
18	030K79640	Scan motor bracket (REP 14.11A)
19	-	CCD PWB (P/O PL 14.20 Item 1)
20	-	Actuator spring (Not Spared)
21	110K14010	Input module angle sensor actuator
22	-	Actuator support (Not Spared)
23	-	CCD PWB/Scanner PWB harness (P/O PL 14.20 Item 1)
24	-	Scan cable (REP 14.12A)

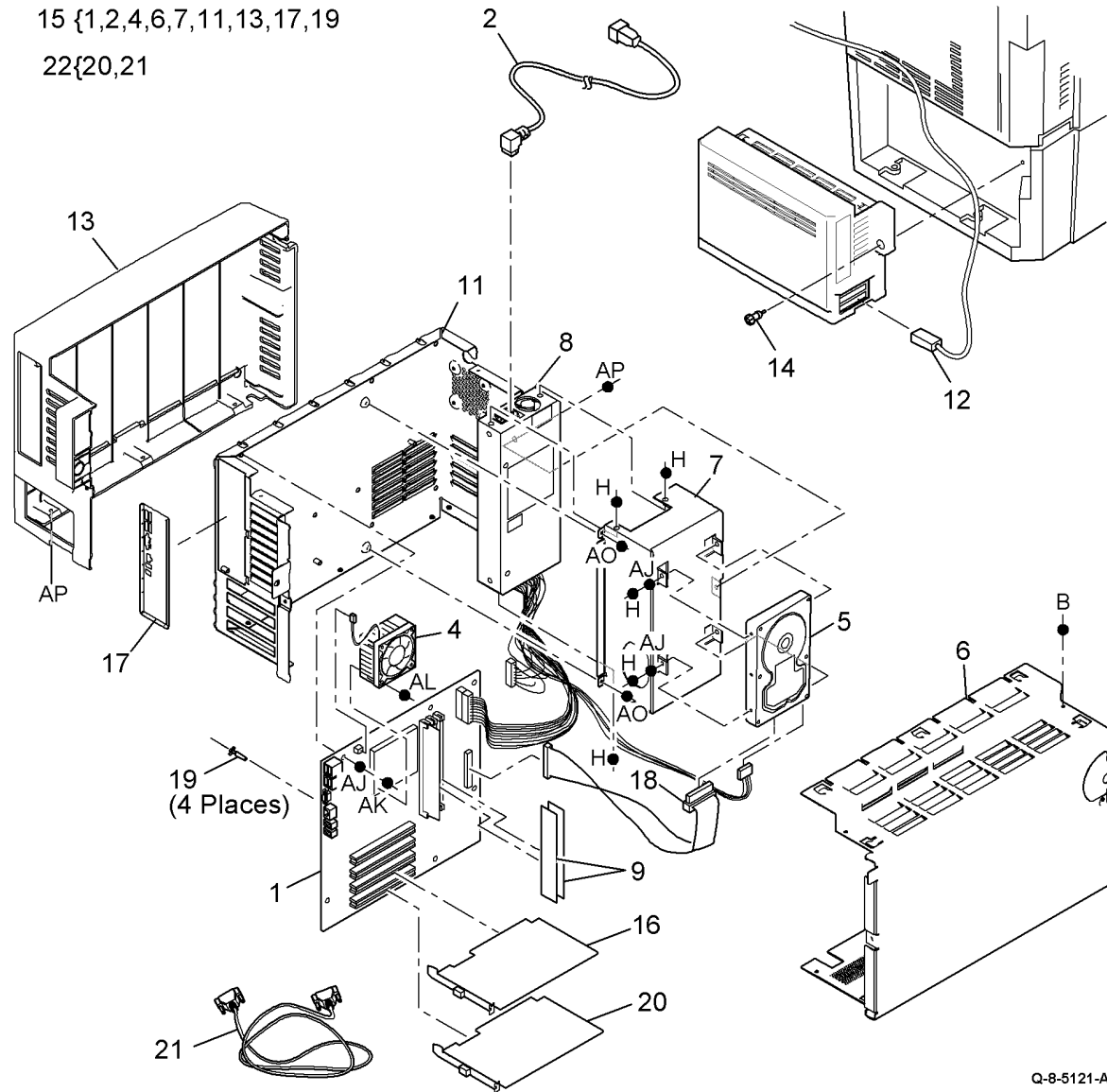
NOTE: Refer to ADJ 14.1A for the optics cleaning procedure.



PL 16.10 Network Controller

Item	Part	Description
1	-	Network control PWB (P/O PL 16.10 Item 15)
2	152S06200	Power supply harness (P/O PL 16.10 Item 15)
3	-	Not used
4	127E15721	CPU cooling fan assembly
5	121E20001	NC Disk drive (REP 16.2)
6	-	Front cage (P/O PL 16.10 Item 15)
7	-	Power supply cage (P/O PL 16.10 Item 15)
8	105K28261	Power supply
9	960K34200	Memory module (DDR SDRAM 128mb)
-	960K41620	Memory Module (DDR SDRAM 256MB)
10	-	Not used
11	-	Rear cage (P/O PL 16.10 Item 15)
12	117E28561	Network controller - Firewire cable
13	-	Cover (P/O PL 16.10 Item 15)
14	826E33640	Thumbscrew
15	-	Network controller spares kit (P/O PL 31.10 Item 1) (REP 16.1)
16	-	USB print connectivity kit (P/O PL 31.10 Item 6) (REP 16.1)
17	-	Infill cover (P/O PL 16.10 Item 15)
18	-	Ribbon cable (Not Spared)
19	-	Spacer (P/O PL 16.10 Item 15)
20	-	Colour scanning enablement PWB (P/O PL 16.10 Item 22)
21	962K25681	Colour scanning enablement cable
22	-	Colour scanning enablement kit (P/O PL 31.11 Item 1)

15 {1,2,4,6,7,11,13,17,19
22}{20,21



Q-8-5121-A

PL 17.00 Secure Access Additions

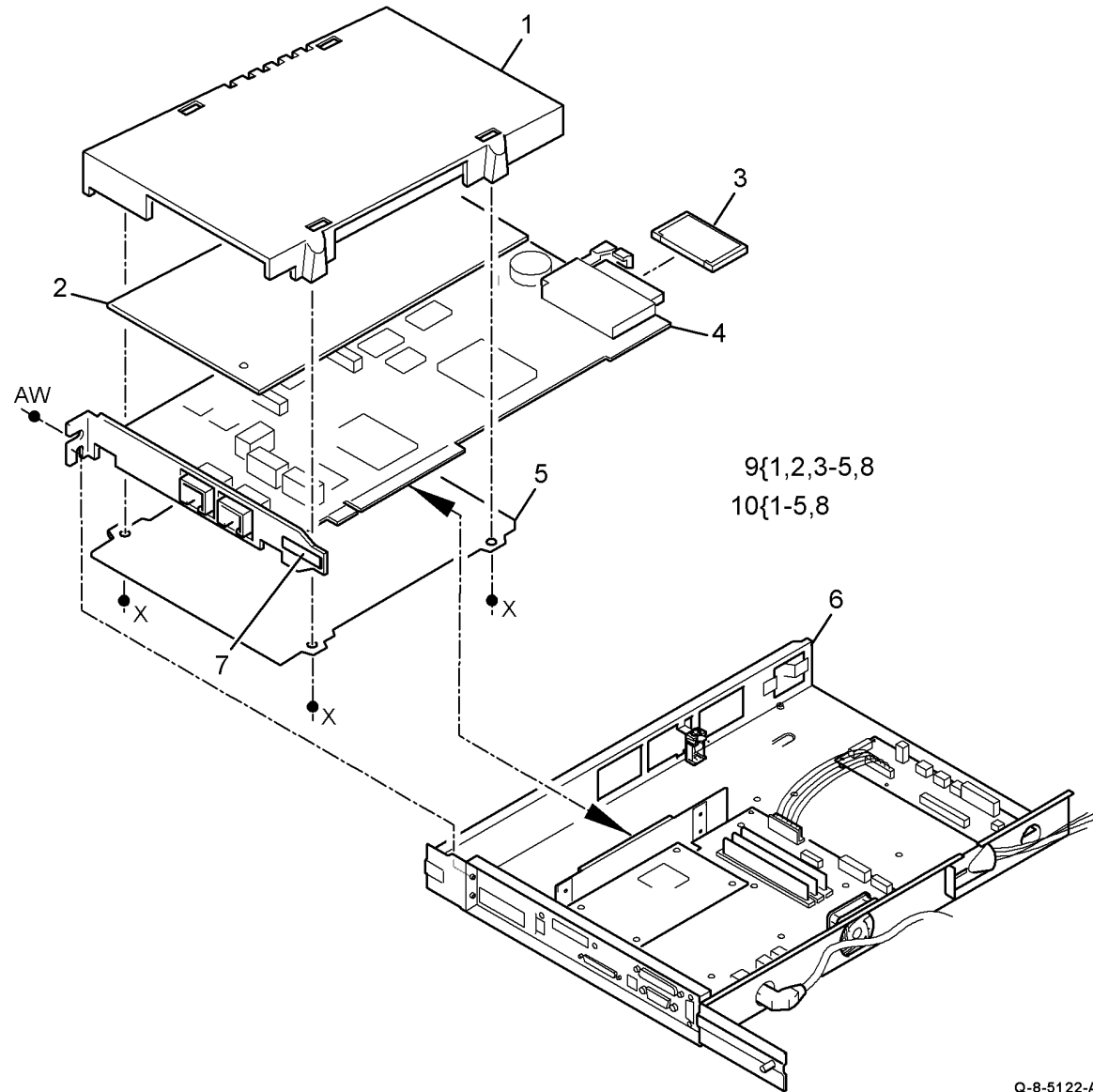
Item	Part	Description
1	101E28760	Secure access controller
2	105E24030	Xerox secure access power supply
3	146E02130	Xerox secure access card reader (HID)
4	146E02140	Xerox secure access card reader (MAGSTRIPE)
5	146E02150	Xerox secure access card reader (MIFARE)
6	146E02160	Xerox secure access card reader (LEGIC)
7	117E35340	Xerox secure access power cord (NA)
8	117E35350	Xerox secure access power cord (EU)
9	117E35360	Xerox secure access power cord (UK)

**NO EXPLODED
VIEW PROVIDED**

Q-8-5185-A

PL 20.10 Fax PWBs

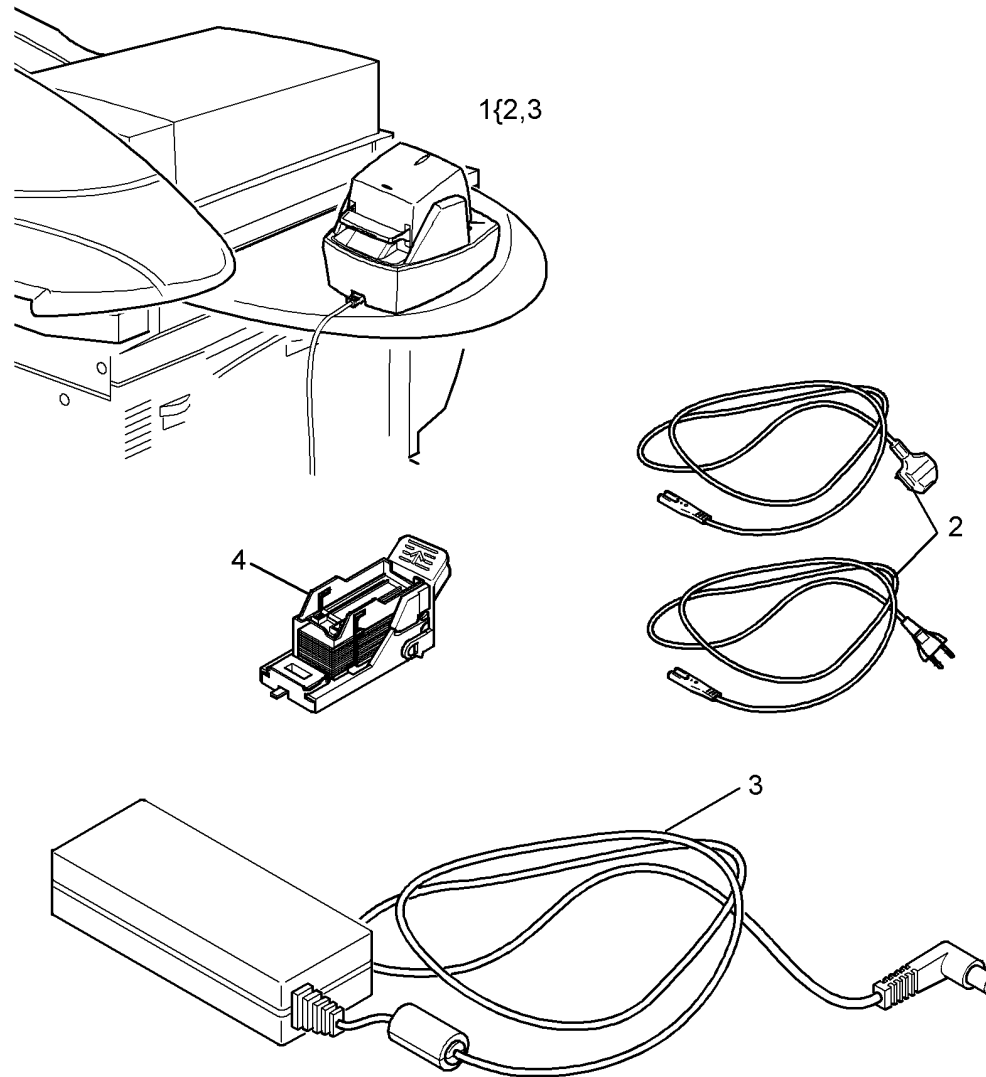
Item	Part	Description
1	-	Safety cover (Not Spared)
2	-	Extended fax PWB (see below for variants)
-	960K33220	(USSG/XCL/XE) (Line 2)
-	960K33240	South Africa (P/O PL 20.10 Item 9, PL 20.10 Item 10)
3	537E66660	Compact flash memory (256Mb)
4	960K33210	Embedded fax PWB (Line 1) (USSG/XCL/XE) (REP 3.2)
-	960K33230	Embedded fax PWB (Line 1) (South Africa) (REP 3.2)
5	-	Lower cover (Not Spared)
6	-	Image processing PWB module (REF: PL 3.10) for 65-87 ppm, (REF: PL 3.15) for 32-55 ppm
7	-	Grounding strip (P/O PL 20.10 Item 4)
8	-	Telephone cable (not shown on illustration, see below for variants) (P/O PL 20.10 Item 9, PL 20.10 Item 10)
-	117K45260	United Kingdom
-	117K45390	(USSG/XCL)
-	117K45330	Austria
-	117K45300	Belgium
-	117K45320	Denmark
-	117K45380	Finland
-	117K45350	France
-	117K45270	Germany
-	117K45280	Italy
-	117K45290	Netherlands
-	117K45370	Portugal/Spain
-	117K45360	Norway
-	117K45340	Sweden
-	117K45310	Switzerland
9	-	Line 1 fax kit (REF: PL 31.35 Item 1)
10	-	Line 2 fax kit (REF: PL 31.40 Item 1)



PL 25.10 Convenience Stapler

Item	Part	Description
1	–	Convenience stapler kit (P/O PL 31.11 Item 2) (NOTE)
2	–	Power cord (P/O PL 25.10 Item 1)
–	117E29640	Power cord (Argentina only)
3	–	PSU (P/O PL 25.10 Item 1)
4	108R00682	Staple cartridge

NOTE: The convenience stapler has no serviceable parts.



Q-8-5123-A

PL 26.10 Consumables and Tools (1 of 2)

Item	Part	Description
1	113E40060	9 Way gender changer/Null modem adapter
2	043P00048	Formula A cleaning fluid (WARNING)
3	–	Line test tool (Not Spared)
4	043P00045	Film remover (WARNING)
5	–	USB Cable (Not Spared)
6	–	Ethernet crossover cable (PWS to network controller) (Not Spared)
7	–	Finisher bypass harness (Not Spared)
8	043E00550	Plastislip grease
9	043P00081	Lens and mirrors cleaner
10	099P03037	Disposable gloves (general protection) (Qty. 100) (WARNING)
11	108R00493	Staple cartridge (pack of 3) (2K LCSS/HCSS & HCSS BM Compiler Carriage)
12	–	Serial cable (Not Spared)
13	035E56460	Wiper
14	082E02000	Test pattern (A3/11x17)
15	082E02010	Test pattern (A4)
16	082E02020	Test pattern (8.5x11)
17	082E08230	Test pattern (solid area density scale)
18	082P00448	Test pattern (visual scale)
19	–	Antistatic fluid (Not Spared)
20	–	Molub grease 777 (Not Spared)
21	301K16110	Machine resident disk kit
22	655N00118	Foreign interface test tool (USSG/XC)
23	600T91952	Mag seal repair tool
24	050K21270	HCSS BM staple cartridge
25	809E57680	Compiler carriage support
26	108R00682	1K LCSS staple cartridge
27	108R00535	1K LCSS staple refill (pack of 40)
28	008R12897	HCSS BM staple cartridge (Pack of 8)

WARNING

Wear protective gloves, PL 26.10 Item 10 when using solvents and cleaning agents.

**NO EXPLODED
VIEW PROVIDED**

Q-8-5124-A

PL 26.11 Consumables and Tools (2 of 2)

Item	Part	Description
1	006R01229	Black toner (Includes waste toner bottle) (REF: PL 9.17 Item 4) (32-55 ppm) (Pack of 2)
2	006R01230	Black toner (Includes waste toner bottle) (REF: PL 9.15 Item 4) (65-87 ppm) (Pack of 2)
3	006R01046	Toner cartridge (2) pack (REF: PL 9.17 Item 4)

**NO EXPLODED
VIEW PROVIDED**

Q-8-5174-A

PL 28.10 Covers

Item	Part	Description
1	–	DADH covers (REF: PL 5.10)
2	–	HCF covers (REF: PL 7.25)
3	–	Main covers (REF: PL 8.10)
4	–	2K LCSS covers (REF: PL 11.2)
5	–	HCSS covers (REF: PL 11.30, PL 11.32)
6	–	HCSS BM covers (REF: PL 11.60, PL 11.62)
7	–	Scanner covers (REF: PL 14.10) (65-87 ppm)
8	–	1K LCSS covers (REF: PL 11.100)
9	–	Stand covers (REF: PL 7.40)
10	–	Scanner covers (REF: PL 14.20) (32-55 ppm)
11	–	HVF covers (REF: PL 11.130)
12	–	Not used
13	–	Tray 5 covers (REF: PL 7.60)
14	–	PPI covers (REF: PL 11.175)
15	–	Tri-folder covers (REF: PL 11.190)
16	–	Network controller covers (REF: PL 16.10)

**NO EXPLODED
VIEW PROVIDED**

Q-8-5125-A

PL 31.10 Maintenance/Installation/ Removal Kits (1 of 4)

Item	Part	Description
1	604K48430	Network controller spares kits (REF: PL 16.10 Item 15)
2	498K10230	Foreign interface kit (REF: PL 3.11 Item 11, PL 3.15 Item 12)
3	498K04320	Vend adaptor kit (REF: PL 3.11 Item 1, PL 3.15 Item 9)
4	498k10250	EPC memory upgrade kit (256Mb) (REF: PL 3.10, PL 3.20)
5	–	Hole punch kit (see below for variants)
–	498k10260	2 hole punch kit (XE)
–	498k10310	2 hole punch kit (legal) (XE)
–	498k10270	3 hole punch kit (XCL)
–	498K10280	4 hole punch kit (XE)
–	498k10310	4 hole punch kit (Swedish) (XE)
–	498K11400	HVF punch assembly (REF: PL 11.153 Item 1)
6	498K10330	USB print connectivity kit (REF: PL 16.10 Item 16)
7	–	Finishing devices (see below for variants)
–	097s03299	2K LCSS (no hole punch) (REF: PL 11.2)
–	097s03112	HCSS (hole punch) (REF: PL 11.30) (XE) (65-87 ppm)
–	097s03107	HCSS (hole punch) (REF: PL 11.30) (XCL) (65-87 ppm)
–	097s03272	1K LCSS (no hole punch) (REF: PL 11.100) (32-45 ppm)
–	097s03290	HCSS BM (2 hole punch) (REF: PL 11.60) (XE)
–	097s03289	HCSS BM (3 hole punch) (REF: PL 11.60) (XCL)
8	097s03736	Tray 5 (REF: PL 7.60)
9	498k12130	Tray 5 paper feed kit (A3 SEF option)
10	498k12140	Tray 5 paper feed kit (A4 SEF option)

NOTE: 498K part numbers should not be ordered by the CSE. 498K part numbers are customer install kits and are for reference only.

**NO EXPLODED
VIEW PROVIDED**

Q-8-5128-A

PL 31.11 Maintenance/Installation/ Removal Kits (2 of 4)

Item	Part	Description
1	498k15130	Colour scanning enablement kit (REF: PL 16.10 Item 22)
2	498k08260	Convenience stapler (REF: PL 25.10 Item 1) (XE)
–	498k08250	Convenience stapler (REF: PL 25.10 Item 1) (USSG/XCL)
3	–	Xerox copier assistant (XE) (Not Spared)
–	–	Xerox copier assistant (USSG/XCL) (Not Spared)
4	–	Not used
5	498k15140	Internet Fax kit
6	498k15150	Server Fax kit
7	498k15160	Network accounting
8	498k15180	Colour scanning enablement kit (USSG/XCL)
9	498k15550	Searchable file formats kit
10	498k09570	Network controller memory upgrade kit (128Mb DRAM)
11	098S04796	Image processing module memory upgrade kit (256Mb DRAM)
12	604K41020	ROS spares kit (REF: PL 6.10 Item 4) (32-38 ppm)
–	604K34980	ROS spares kit (REF: PL 6.10 Item 4) (45-55 ppm)
–	604K34950	ROS spares kit (REF: PL 6.10 Item 4) (65-87 ppm)
13	604K48040	Image module spares kit
14	604K42150	Baffle repair kit (REF: PL 11.36 Item 22) (W/TAG H-006)
15	604K42130	Ejector motor assembly kit (REF: PL 11.47 Item 20, PL 11.73 Item 20) (W/TAG H-005)

NOTE: 498K part numbers should not be ordered by the CSE. 498K part numbers are customer install kits and are for reference only.

**NO EXPLODED
VIEW PROVIDED**

Q-8-5162-A

PL 31.12 Maintenance/Installation/ Removal Kits (3 of 4)

Item	Part	Description
1	–	Not used
2	604K30560	Developer latch repair kit (REF: PL 9.17 Item 23) (32-55 ppm)
–	604K18510	Developer latch repair kit (REF: PL 9.15 Item 24, PL 9.17 Item 23) (65-87 ppm)
3	604K24570	Trickle outlet shutter kit (REF: PL 9.15 Item 19, PL 9.17 Item 19)
4	604K24620	Tray 4 multi feed kit (REF: PL 7.15 Item 23)
5	604K24650	Auger damper kit (REF: PL 4.10 Item 11, PL 4.15 Item 13)
6	–	Not used
7	604K41110	4B latch kit (REF: PL 10.20 Item 20, PL 10.25 Item 20)
8	604K41120	Developer latch pin kit (REF: PL 9.20 Item 17, PL 9.22 Item 18)
9	604K41340	Stapler traverse assembly kit (REF: PL 11.20 Item 1)
10	604K41410	2K LCSS front door cover assembly kit (REF: PL 11.2 Item 4)
11	–	Not used
12	604K42020	BM back stop repair kit (REF: PL 11.83 Item 17, PL 11.164 Item 17)
13	604K42090	Finisher door kit (REF: PL 11.60 Item 16, PL 11.30 Item 23)
14	604K42120	Crease roll repair kit (REF: PL 11.87 Item 25, PL 11.167 Item 25)
15	–	Not used
16	604K42150	Entry sensor kit (REF: PL 11.38 Item 14, PL 11.70 Item 14)
17	604K42680	DADH feed bearing kit (REF: PL 5.15 Item 26)
18	604K35340	Developer charge kit (REF: PL 9.17 Item 2) (32-55 ppm)
–	604K48050	Developer charge kit (REF: PL 9.15 Item 2) (65-87 ppm)
19	–	Not used
20	–	Not used
21	604K48240	Toner dispense module kit (REF: PL 9.17 Item 1) (32-55 ppm)
–	604K48280	Toner dispense module kit (REF: PL 9.15 Item 1) (65-87 ppm)
22	604K48250	Developer spares kit (includes developer and developer module) (REF: PL 9.17 Item 2) (32-55 ppm)
23	604K48260	Developer spares kit (includes developer and developer module) (REF: PL 9.15 Item 2) (65-87 ppm)

**NO EXPLODED
VIEW PROVIDED**

Q-8-5127-A

NOTE: 498K part numbers should not be ordered by the CSE. 498K part numbers are customer install kits and are for reference only.

PL 31.13 Maintenance/Installation/ Removal Kits (4 of 4)

Item	Part	Description
1	019K06030	HCF Tray alignment clip kit (REF: PL 7.17 Item 14)
2	604K35371	Fuser latch pin kit (REF: PL 10.8 Item 10, PL 10.10 Item 10)
3	005E21801	Clutch Kit (REF: PL 8.35 Item 16)
4	494K10350	Rear wall kit
5	–	Not used
6	–	Not used
7	068K36186	Work shelf assembly kit (REF: PL 8.10 Item 11)
8	604K16890	Out of toner sensor kit (REF: PL 9.15 Item 13, PL 9.17 Item 13)
9	604K18182	Tray 3 & 4 mylar retainer clip kit (REF: PL 7.17 Item 6)
10	604K21620	Hole punch field repair kit (REF: PL 11.6 Item 9)
11	604K22010	Punch sensor assembly kit (REF: PL 11.6 Item 14)
12	604K24930	Developer/Drives interface kit (REF: PL 9.15 Item 23)
13	801K20310	Separation strip kit (REF: PL 7.15 Item 19)
14	–	Not used
15	604K41570	Tray 3 and 4 paper feed assembly kit (REF: PL 8.30 Item 1, PL 8.31 Item 1)
16	–	1K LCSS mounting bracket repair kit (REF: PL 11.100 Item 5) (Not Spared)
17	848E17510	Cover infill kit (REF: PL 7.25 Item 10)
18	050k67870	Envelope tray feeding kit (REF: PL 7.10 Item 21)
19	675K26823	OCT fingers kit (REF: PL 12.10 Item 3)
20	675K53640	Tri-Folder install kit (REF: PL 11.193 Item 14, PL 11.190 Item 8)
21	604K48490	HCSS terminal RoHS kit (REF: PL 11.54 Item 16, PL 11.90 Item 9)
22	604K48340	Fuser stripper finger kit (REF: PL 10.8 Item 4, PL 10.10 Item 4)
23	604k22420	2K LCSS Upgrade Kit (REF: PL 11.2 Item 7)
24	059K63510	Feed roll kit (Pack of 3) (REF: PL 8.45 Item 30)

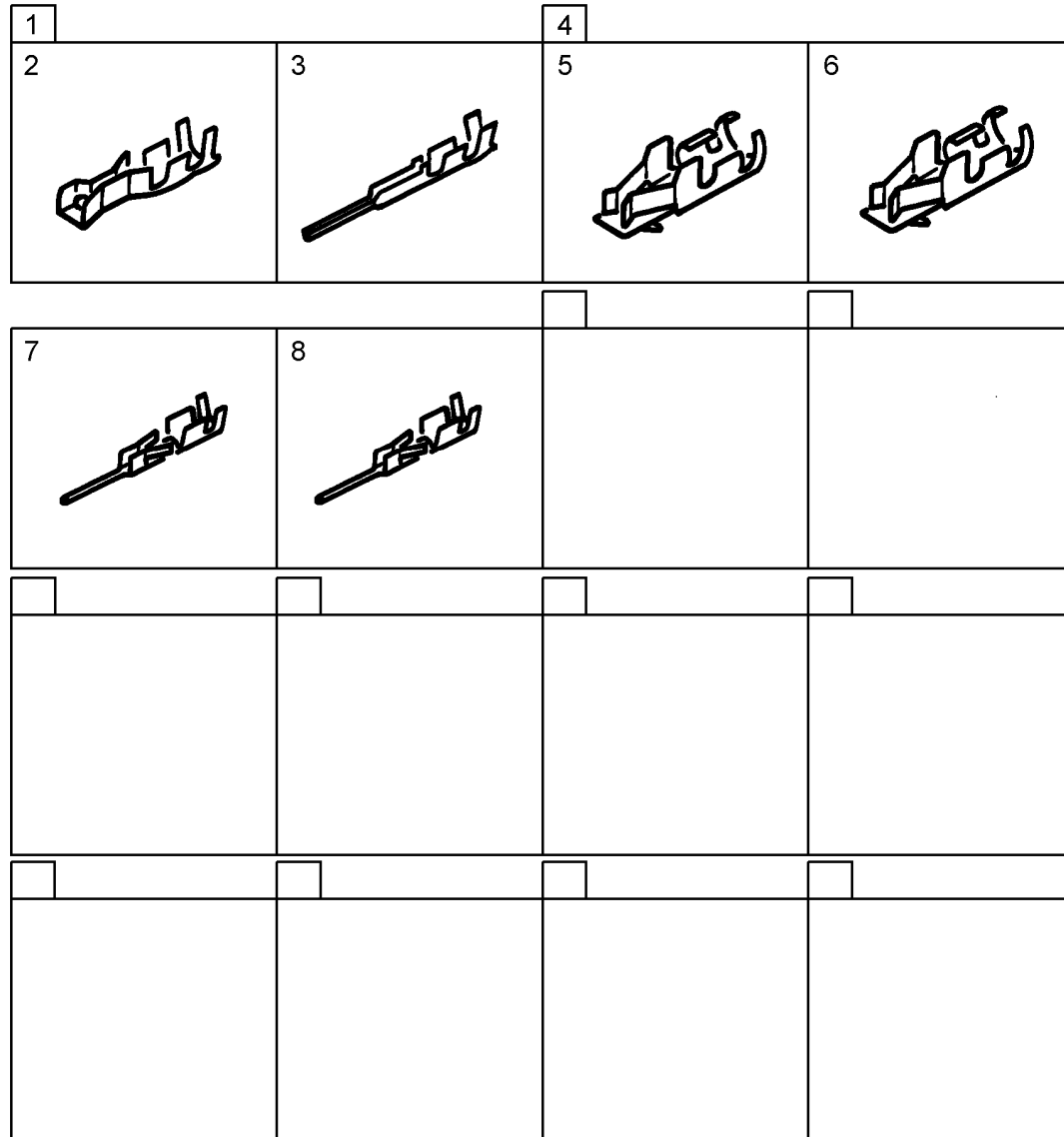
**NO EXPLODED
VIEW PROVIDED**

Q-8-5175-A

NOTE: 498K part numbers should not be ordered by the CSE. 498K part numbers are customer install kits and are for reference only.

PL 31.18 Terminal Repair Kits (1 of 2)

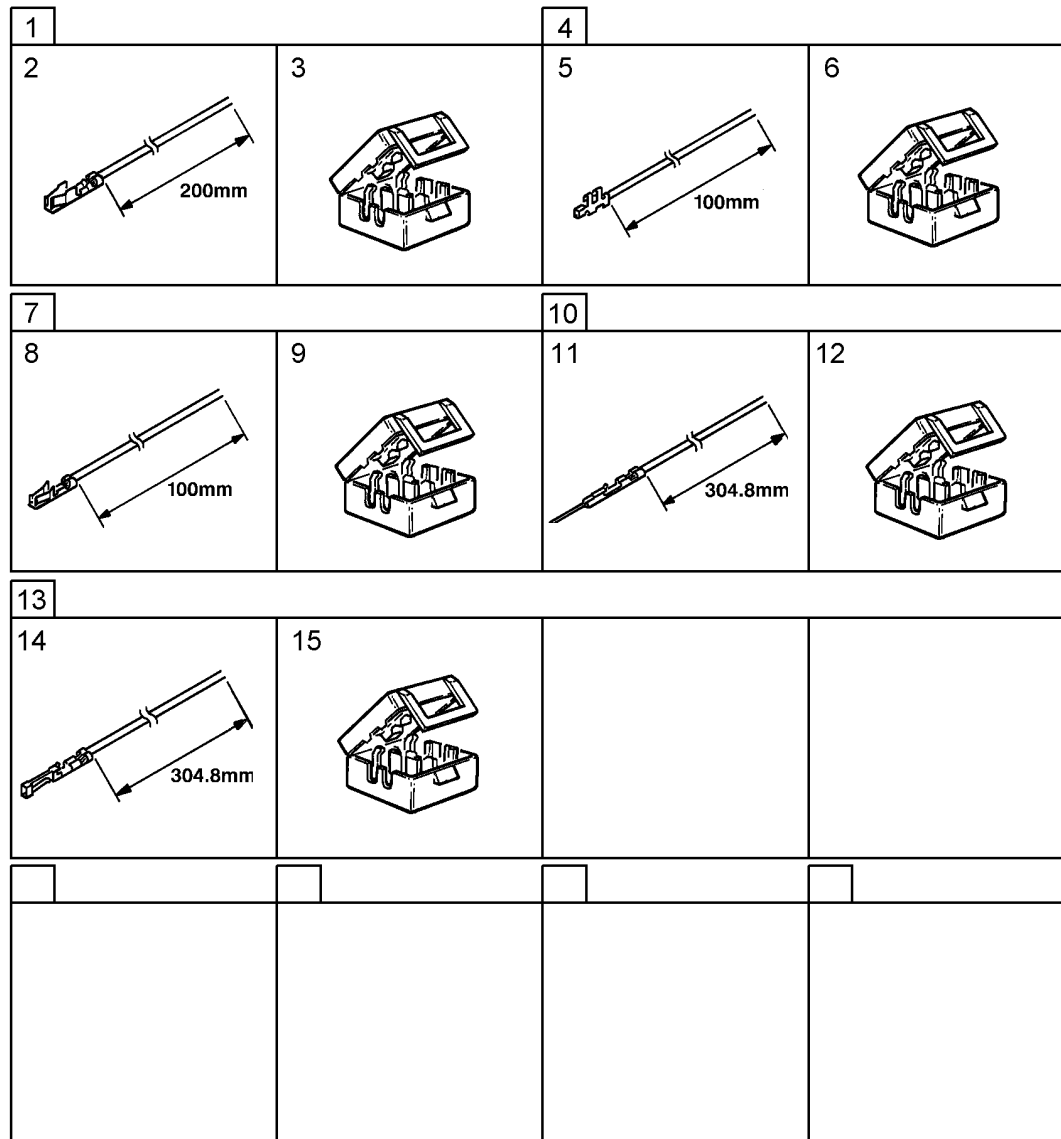
Item	Part	Description
1	-	AMP E1 Terminal Repair Kit (Not Spared) (REP 1.5)
2	-	Crimp Socket (20-26 AWG) (Not Spared)
3	-	Crimp Pin (Qty. 20) (Not Spared)
4	-	Hirose DF1B Terminal Repair Kit (Not Spared) (REP 1.4)
5	-	Crimp Socket (20-22 AWG) (Qty. 20) (Not Spared)
6	-	Crimp Socket (24-28 AWG) (Qty. 20) (Not Spared)
7	-	Crimp Pin (20-22 AWG) (Qty. 20) (Not Spared)
8	-	Crimp Pin (24-28 AWG) (Qty. 20) (Not Spared)



Q-8-5129-A

PL 31.20 Terminal Repair Kits (2 of 2)

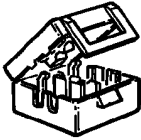
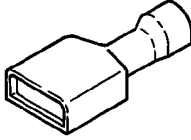
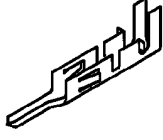
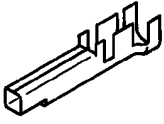
Item	Part	Description
1	-	Hirose DF1B Terminal Repair Kit (Not Spared) (REP 1.4)
2	-	Pre-crimped Wire (24 AWG) (Qty. 20) (Not Spared)
3	-	Splicing Block (Qty. 20) (Not Spared)
4	-	AMP CT Terminal Repair Kit (Not Spared) (REP 1.5)
5	-	Pre-crimped Wire (24 AWG) (Qty. 20) (Not Spared)
6	-	Splicing Block (Qty. 20) (Not Spared)
7	-	Hirose DF11 Terminal Repair Kit (Not Spared) (REP 1.6)
8	-	Pre-crimped Wire (24 AWG) (Qty. 20) (Not Spared)
9	-	Splicing Block (Qty. 20) (Not Spared)
10	600K18710	Molex SL Socket Repair Kit (REP 1.3)
11	-	Pre-crimped Wire (24 AWG) (Qty. 10) (P/O PL 31.20 Item 10)
12	-	Splicing Block (Qty. 20) (P/O PL 31.20 Item 10)
13	-	Molex SL Pin Terminal Repair Kit (Not Spared)
14	-	Pre-crimped Wire (24 AWG) (Qty. 20) (Not Spared)
15	-	Splicing Block (Qty. 20) (Not Spared)



Q-8-5130-A

PL 31.25 Splicing Block and Terminal Repair

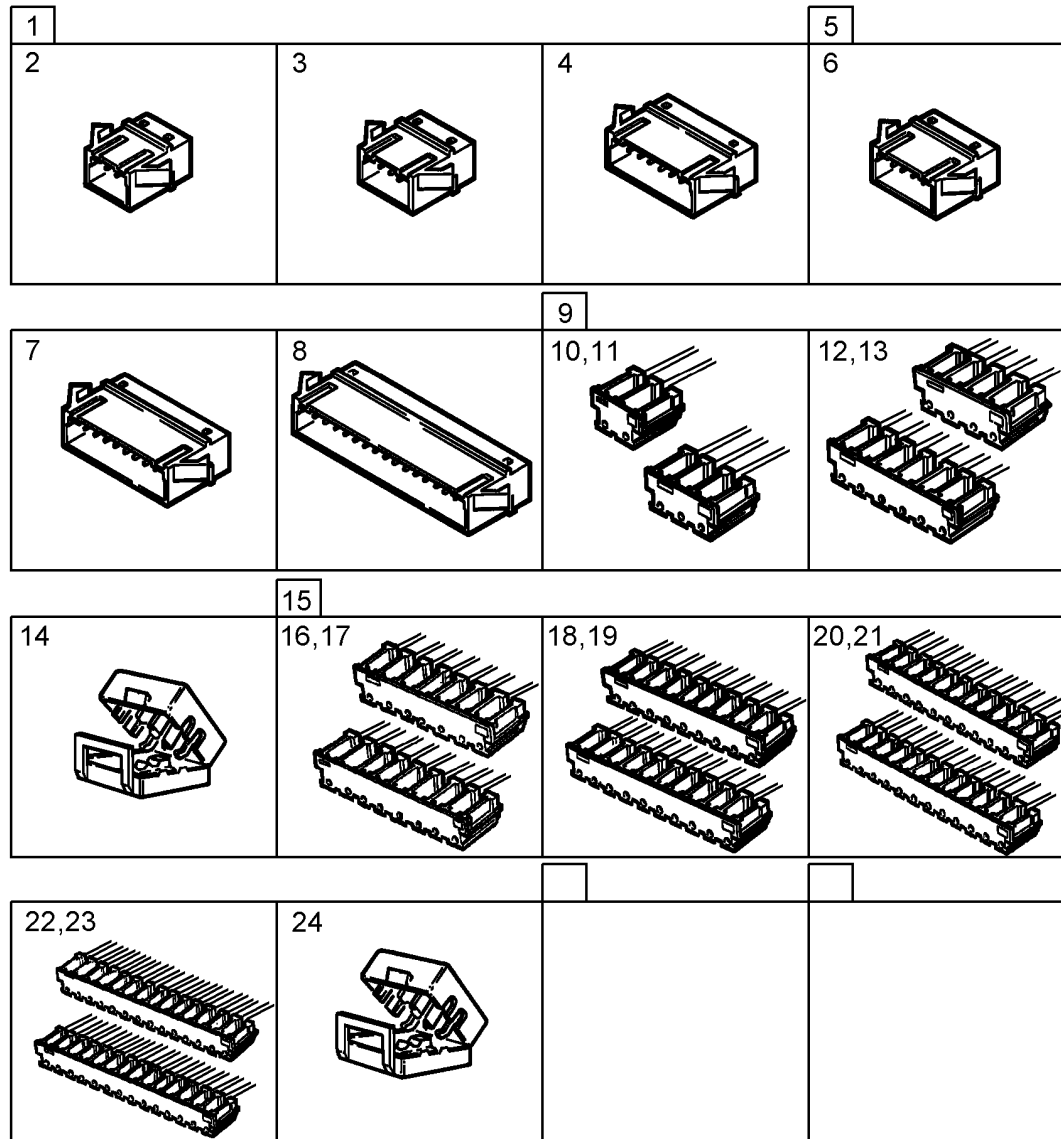
Item	Part	Description
1	813W25050	Connector Splicing Block (22-24 AWG)
2	-	Faston 187 Connector (Not Spared)
-	-	Faston 250 Connector Red, Straight Case (Not Spared)
-	-	Faston 250 Connector Blue, Socket (Not Spared)
3	-	Molex Mini Fit Junior Terminal Pin (Not Spared)
4	-	Molex Mini Fit Junior Terminal Socket (Not Spared)

1	2	3	4
			

Q-8-5131-A

PL 31.30 Connector Kits

Item	Part	Description
1	600K90400	AMP CT (In-line Adaptor) Kit (A) (REP 1.7)
2	-	Extender (2 Way) (Qty. 1) (P/O PL 31.30 Item 1)
3	-	Extender (3 Way) (Qty. 1) (P/O PL 31.30 Item 1)
4	-	Extender (6 Way) (Qty. 1) (P/O PL 31.30 Item 1)
5	600K90390	AMP CT (In-line Adaptor) Kit (B) (REP 1.7)
6	-	Extender (4 Way) (Qty. 1) (P/O PL 31.30 Item 5)
7	-	Extender (8 Way) (Qty. 1) (P/O PL 31.30 Item 5)
8	-	Extender (15 Way) (Qty. 1) (P/O PL 31.30 Item 5)
9	-	AMP CT Connector Kit (A) (Not Spared) (REP 1.7)
10	-	IDC Connector (2 Way) (Qty. 4) (Not Spared)
11	-	IDC Connector (3 Way) (Qty. 4) (Not Spared)
12	-	IDC Connector (4 Way) (Qty. 4) (Not Spared)
13	-	IDC Connector (6 Way) (Qty. 4) (Not Spared)
14	-	Splicing Block (Qty. 30) (Not Spared)
15	-	AMP CT Connector Kit (B) (Not Spared) (REP 1.7)
16	-	IDC Connector (7 Way) (Qty. 2) (Not Spared)
17	-	IDC Connector (8 Way) (Qty. 2) (Not Spared)
18	-	IDC Connector (9 Way) (Qty. 2) (Not Spared)
19	-	IDC Connector (10 Way) (Qty. 2) (Not Spared)
20	-	IDC Connector (11 Way) (Qty. 2) (Not Spared)
21	-	IDC Connector (12 Way) (Qty. 2) (Not Spared)
22	-	IDC Connector (14 Way) (Qty. 2) (Not Spared)
23	-	IDC Connector (15 Way) (Qty. 2) (Not Spared)
24	-	Splicing Block (Qty. 60) (Not Spared)



Q-8-5132-A

PL 31.35 Line 1 Fax Kits

Item	Part	Description
1	–	Line 1 Fax Kits (see below for variants)
–	498K11170	United Kingdom
–	498K08510	Norway
–	498K12800	Germany
–	498K12810	Netherlands
–	498K12820	Italy
–	498K12860	France
–	498K12870	Belgium
–	498K12910	Switzerland
–	498K12930	Sweden
–	498K12950	Finland
–	498K12970	Denmark
–	498K12990	Austria
–	498K13010	South Africa
–	498k12900	Ireland, Portugal, Albania, Bosnia, Croatia, Estonia, Latvia, Lithuania, Macedonia, Moldova, Portugal, Greece, Spain, Slovakia, Slovenia, Czech Republic, Poland, Hungary, Romania, Russia, Turkey, Ireland, Other Countries of Central and Eastern Europe

NOTE: 498K part numbers should not be ordered by the CSE. 498K part numbers are customer install kits and are for reference only.

**NO EXPLODED
VIEW PROVIDED**

Q-8-5133-A

PL 31.40 Line 2 Fax Kits

Item	Part	Description
1	–	Line 2 Fax Kits (see below for variants)
–	498K12850	United Kingdom
–	498K08520	Norway
–	498K12980	Denmark
–	498K12830	France
–	498K12840	Belgium
–	498K12880	Netherlands
–	498K12890	Italy
–	498K12920	Switzerland
–	498K12940	Sweden
–	498K12960	Finland
–	498K13000	Austria
–	498K13020	South Africa
–	498K13070	Germany
–	498K12790	Ireland, Portugal, Albania, Bosnia, Croatia, Estonia, Latvia, Lithuania, Macedonia, Moldova, Portugal, Greece, Spain, Slovakia, Slovenia, Czech Republic, Poland, Hungary, Romania, Russia, Turkey, Ireland, Other Countries of Central and Eastern Europe

NOTE: 498K part numbers should not be ordered by the CSE. 498K part numbers are customer install kits and are for reference only.

**NO EXPLODED
VIEW PROVIDED**

Q-8-5134-A

Common Hardware

Item	Part	Description
A	826E33270	Screw M3x6 Taptite (Zinc finish)
B	-	Screw M4x8 Taptite
C	153W42353	Screw M4x13 Self Tapping
D	-	Screw M3.9.5 Taptite
E	-	Screw M3x8 Taptite
F	-	Screw M3x7.5 Taptite
G	-	Screw M4x12 Self Tapping
H	-	Screw M3x4.5 Machine
I	153W72553	Screw M4x16 Self Tapping
J	-	Screw M3x14 Self Tapping (Countersunk)
K	153W41553	Screw M3x16 Self Tapping
L	153W42253	Screw M4x10 Self Tapping
M	354W20852	E-Clip M4
N	354W20952	E-Clip M5
O	153W62353	Screw M4x12 Self Tapping
P	153W72353	Screw M4x12 Taptite
Q	-	Screw M4x11 Self Tapping
R	-	KL Clip M6
S	-	Screw M4x30 Taptite
T	-	Screw M3x10 Self Tapping
U	-	Screw M3x10 Taptite
V	-	Screw M3x6 Taptite
W	-	Screw M3x16 Self Tapping
X	-	Screw M3x6 Self Tapping
Y	-	E-Clip M8
Z	354W26251	E-Clip M4
AA	354W29251	E-Clip M7
AB	-	Screw M3x25 Self Tapping
AC	112W25155	Screw M3x4 Taptite
AD	354W21052	E-Clip M6
AE	251W10655	Washer M8
AF	265W00650	Spring Washer M6
AG	-	Screw M3.5x10 Self Tapping
AH	-	Circlip M5
AI	-	Circlip M8
AJ	259W30351	Star Washer M4
AK	-	Screw M4x9.5 Machine
AL	-	Screw M5x18 Self Tapping
AM	-	Star Washer M3.5
AN	-	Screw M3.5x5.5 Machine
AO	-	Screw M3.5x6 Machine
AP	-	Screw M5x11 Taptite
AQ	-	Screw M3x8 Taptite
AR	-	Screw M4x8 Machine
AS	-	Screw M4x10 Self Tapping
AT	-	Screw M4x10 Self Tapping
AU	-	Screw M3x5 Machine
AV	-	E-Clip M3.5
AW	-	Screw M3x5.5 Taptite

AX	-	Screw M3x14 Machine
AY	-	Screw M3x18 Self Tapping
AZ	-	Washer M4
BA	-	Screw M4x16 Machine
BB	-	Screw M4x5 Machine
BC	-	Screw M3x10 Machine
BD	-	Screw M3x6 Machine
BE	-	Screw M4x7.5 Machine
BF	-	Screw M3x5.5 Machine
BG	-	Washer M3
BH	-	Spring Washer M3
BI	-	Screw M3x6 Machine
BJ	-	Screw M3x22 Self Tapping
BK	-	Retaining Ring (Skiffy) M7
BL	354W00655	Circlip M10
BM	-	Screw M3x8 Machine
BN	-	Screw M4x8 Self Tapping
BO	158W27655	Screw M3x6 Taptite
BP	-	Screw M3x4 Machine (Countersunk)
BQ	-	Screw M3x16 Machine
BR	-	Screw M3x9.5 Self Tapping (026P63574)
BS	251W16355	Washer M4
BT	158W35855	Screw M4x8 Self Tapping
BU	153W17855	Screw M3x5.5 Self Tapping
BV	-	Screw M4x7 Taptite
BW	158W27660	Screw M3x6 Self Tapping
BX	-	Screw M3x8 Self Tapping
BY	158W40459	Screw M4x8 Self Tapping
BZ	-	Screw M4x16 Taptite
CA	153W71153	Screw M3x8 Self Tapping
CB	-	Screw M4x10 Self Tapping
CC	158W20459	Screw M4x8 Self Tapping
CD	153W71253	Screw M3x10 Self Tapping
CE	-	Screw M3x12 Self Tapping
CF	158W35860	Screw M4x5 Taptite
CG	028E16190	Circlip M6
CH	-	Screw M3x10 Machine
CI	113W35557	Screw M4x5 Machine
CJ	-	Screw M3x11 Self Tapping
CK	354W20652	E-clip M2.5
CL	251W10556	Washer M5
CM	-	Screw M4x9 Self Tapping
CN	-	Screw M3x14 Self Tapping
CO	-	Screw M3x8 Self Tapping
CP	-	Screw M4x15 Taptite
CQ	-	Spring Washer M8
CR	-	Screw M3x8 Self Tapping
CS	-	Screw M4x8 Machine
CT	-	Screw M3x5.5 Machine
CU	-	Screw M3x9 Self Tapping
CV	-	Nut M3
CW	-	Nut M3

CX	-	Screw M4x6 Machine
CY	-	Screw M4x11.5 Taptite
CZ	-	Screw M3x7.5 Taptite
DA	-	Screw M4x7 Self Tapping
DB	-	Screw M3x6 Self Tapping
DC	-	Screw M3x12 Self Tapping
DD	-	Screw M5x12 Self Tapping
DE	-	Circlip M7
DF	-	Screw M3x6 Machine
DG	-	Screw M3x7.5 Self Tapping
DH	-	Screw M4x7 Self Tapping
DI	-	Screw M4x34 Self Tapping
DJ	-	Screw M4x16 Self Tapping
DK	-	Screw M4x7 Self Tapping
DL	-	Screw M4x6 Taptite
DM	-	M3 Star Washer
DN	-	Screw M4x6 Machine
DO	-	Screw M3x6 Self Tapping
DP	-	M3 Nut (Washer Head)
DQ	-	Screw M4x11 Machine
DR	-	Washer M8 (Nylatron)
DS	-	Screw M3 x 8 (158W10462)
DT	-	Screw M3x17 Taptite
DU	-	Screw M2.5x8 Taptite
DV	-	Screw M3.5x10 Torx
DW	-	Screw M3.5x10 Taptite
EA	-	Screw M4x6 Machine
EB	-	Screw M4x10 Machine
EC	-	Screw M4x8 Machine
EF	-	Screw M5x6 machine
EH	-	Pivot pin M4X10 Hex Head
EI	013E25790	Nylon bearing
EJ	013E25800	6mm x 10mm x 13mm bush (bronze)
ET	-	M4 x 5.5 Screw/Machine/Pozi/Wash Hd Brass
EU	658W28660	M3x16 Screw/Machine/Pozi/Pan Hd

6 General Procedures/Information

GP 1 to GP 9

GP 1 Diagnostics Entry, Facilities and Exit.....	6-3
GP 2 Fault Codes and History Files.....	6-7
GP 3 Service Information.....	6-8
GP 4 Machine Software.....	6-10
GP 5 Portable Work Station and Tools.....	6-16
GP 6 Screw Usage.....	6-18
GP 7 Miscellaneous Checks.....	6-19
GP 8 Special Tools and Consumables.....	6-19
GP 9 Secure Diagnostic.....	6-20

GP 10 to GP 19

GP 10 How to Check a Motor.....	6-21
GP 11 How to Check a Sensor.....	6-23
GP 12 How to Check a Solenoid or Clutch.....	6-24
GP 13 How to Check a Switch.....	6-25
GP 14 How to Switch Off the Machine or Switch On the Machine.....	6-26
GP 15 How to Set the Machine Configuration.....	6-27
GP 16 How to Safely Lift or Move Heavy Modules.....	6-28
GP 17 High Frequency Service Items.....	6-28
GP 18 Machine Lubrication.....	6-29
GP 19 Network Clone Procedure.....	6-29

GP 20 to GP 26

GP 20 Paper and Media Size Specifications.....	6-31
GP 21 Installation Space Requirements.....	6-49
GP 22 Electrical Power Requirements.....	6-54
GP 23 Environmental Data.....	6-56
GP 24 Memory Resources.....	6-57
GP 25 First Copy / Print Out Time and Power On / Off Time.....	6-58
GP 26 Restriction of Hazardous Substances (RoHS).....	6-59

Diagnostic Codes dC001 to dC131b

dC001 Reset Auditron Master PIN.....	6-61
dC104 Modal Usage Counters.....	6-61
dC109 Embedded Fax Protocol Report.....	6-62
dC111 Tag Matrix.....	6-64
dC131 NVM Read/Write.....	6-65
dC131a NVM Tables Chain 1 to 10.....	6-66
dC131b NVM Tables Chain 12 to 28.....	6-86

Diagnostic Codes dC131c

dC131c Fax Country Dependand NVM Values (1 of 7).....	6-105
---	-------

Diagnostic Codes dC131d

dC131d Fax Country Dependand NVM Values (2 of 7).....	6-133
---	-------

Diagnostic Codes dC131e

dC131e Fax Country Dependand NVM Values (3 of 7).....	6-161
---	-------

Diagnostic Codes dC131f

dC131f Fax Country Dependand NVM Values (4 of 7).....	6-189
---	-------

Diagnostic Codes dC131g

dC131g Fax Country Dependand NVM Values (5 of 7).....	6-219
---	-------

Diagnostic Codes dC131h

dC131h Fax Country Dependand NVM Values (6 of 7).....	6-249
---	-------

Diagnostic Codes dC131i to dC132

dC131i Fax Country Dependand NVM Values (7 of 7).....	6-279
dC132 NVM Initialization.....	6-302

Diagnostic Codes dC305 to dC905

dC305 UI Test.....	6-305
dC312 Network Echo Tests.....	6-305
dC314 Network Connectivity Tests.....	6-306
dC330 Component Control.....	6-307
dC502 DADH Width Guide Calibration Procedure.....	6-319
dC604 Registration Setup Procedure.....	6-320
dC606 Internal Print Test Patterns.....	6-322
dC640 Video Path Diagnostics.....	6-323
dC905 TC Sensor Calibration.....	6-324

GP 40

GP 40 Glossary of Terms, Acronyms and Abbreviations.....	6-325
--	-------

Change Tags

Tags.....	6-333
Processor Tags.....	6-334
DADH Tags.....	6-334
Finisher (2K LCSS) Tags.....	6-335
Finisher (1K LCSS) Tags.....	6-337
Finisher (HCSS) Tags.....	6-337
Finisher (HCSSBM) Tags.....	6-338
Finisher (HVF) Tags.....	6-339
Network Controller Tags.....	6-340
Fax Tags.....	6-340

GP 1 Diagnostics Entry, Facilities and Exit

Purpose

This procedure describes the following items:

- How to Enter Diagnostics.
- Diagnostic Menu.
- How to Exit From Diagnostics.
- How to Enter the Service Copy Mode.
- How to Enter Tools Mode When Admin Password is Not Known

NOTE: When the diagnostic mode is entered, all existing copy jobs are cancelled. If a network controller is installed, an 'Offline' screen message is displayed. When exiting the diagnostics mode an 'Online' screen message is displayed.

To increase diagnostics security, refer to GP9.

Procedure

How to Enter Diagnostics

1. Switch on the machine, GP 14.
2. When the machine is ready, press and hold the # key, then press the Access key.
3. Enter the PIN 1934. Touch the Enter button on the UI.

NOTE: Press the C Key to clear an incorrect entry. Three incorrect entries cause the entry screen to lock for three minutes.

4. If secure diagnostics is enabled, a second PIN is required to enter Diagnostic Routines. Refer to GP 9.
5. Select the correct tab from the Diagnostic screen, refer to Table 1.

Diagnostic Menu

The Diagnostic Routines screen gives access to the diagnostic menu, refer to Table 1. The diagnostic routines available are given below:

Copier routines:

- dC131 NVM Read/Write
- dC132 NVM Initialization - Copier.
- dC305 UI Test.
- dC330 Component Control.
- dC502 DADH Width Calibration.
- dC604 Registration Setup.
- dC640 Video Path Diagnostics.
- dC905 TC Sensor Calibration.

Network routines:

- dC132 NVM Initialization - Network
- dC312 Echo Test.
- dC314 Network Connectivity Tests.

Other routines:

- dC001 Reset Auditron Master Pin.

- dC104 Modal Usage Counters.
- dC111 Tag Matrix.
- dC606 Internal Print Test Patterns.

Fax routines:

- dC109 Protocol Report.
- dC131 NVM Read / Write.
- dC132 NVM Initialization.
- dC330 Component Control.

How to Exit From Diagnostics

1. Touch the Exit button to exit from the dC procedures.
2. Touch the Call Closeout button to exit diagnostics.
3. When the Call Closeout window is displayed, the following options are available:
 - Reset All Counters. The default is No. If the Yes button is touched, the following counters are reset:
 - Faults.
 - Last 40 faults.
 - Total Images made after the last service call.
 - Reboot copier. The default is Yes. The image processor, IOT, scanner, GUI, DADH, tray 1 and 2 assembly, HCF and Finisher are rebooted. Touch the No button if machine reboot is not needed.

NOTE: If the machine is not rebooted, the exit time from diagnostics is decreased.

- Reboot Network Controller. The default is No. If the Yes button is touched, the network controller is reset.
4. Touch the Closeout button to complete the exit procedure.

How to Enter the Service Copy Mode

The Service Copy Mode allows the engineer to make copies when the Auditron, Foreign Interface or Job Based Accounting are enabled.

1. Press and hold the # button, then press the Access button.
2. Enter the Service Copy Mode, PIN 4391.
3. Select the Enter button on the UI.
4. To Exit, press and hold the # button, and then press the Access button.

How to Enter Tools Mode When Admin Password is Not Known

If the admin password is not known, the CSE can gain access to the Tools Mode by entering the secure diagnostics PIN. Refer to GP 9

NOTE: This only applies to networked machines.

1. Press the Access key
2. Select the Enablement Code button
3. Enter the secure diagnostics PIN. Refer to GP 9.
4. Select Enter
5. The Tools Mode screen is displayed

Table 1 Diagnostic screen menu

1st Level	2nd Level	3rd Level	4th Level	5th Level
Service Info GP 3	Software Versions	-	-	NOTE: Only the categories for the installed options are displayed.
-	Billing Counters	Display Current Billing Counters	-	-
-	Machine Serial No.:	-	-	-
-	Images Since Last Call:	-	-	-
-	Network IP Address:	Full Network IP Address value:	-	-
-	System Administrator Passcode	-	-	-
Fault History GP 2	Fault Log	Erase History	-	-
-	Fault Counters	Fault Chain	01 Standby Power	-
-	-	-	02 Mode Selection UI	-
-	-	-	03 Machine Run Control	-
-	-	-	04 Start Print Power	-
-	-	-	05 Document Transport	-
-	-	-	06 ROS	-
-	-	-	07 Paper Supply	-
-	-	-	08 Paper Feed and Transports	-
-	-	-	09 Xerographics	-
-	-	-	10 Copy Transports	-
-	-	-	11 Sorter/Mailbox	-
-	-	-	12 Finisher/DFA	-
-	-	-	13 Transition Module	-
-	-	-	14 RIS	-
-	-	-	15 IPS1	-
-	-	-	16 Network Controller	-
-	-	-	17 Disk Operation	-
-	-	-	18 Connectivity	-
-	-	-	19 Video Image Manipulation	-
-	-	-	20 Fax	-
-	-	-	21 RDT	-
-	-	-	22 Main Controller Module	-
Diagnostic Routines	Copier Routines	dC131 NVM Read/Write	01 Standby Power	-
-	-	-	02 Mode Selection UI	-
-	-	-	03 Machine Control	-
-	-	NOTE: Refer to GP 4 Machine Software.	05 Document Transport	-
-	-	-	06 ROS	-
-	-	-	07 Paper Supply	-
-	-	-	08 Paper Feed/Trans	-
-	-	-	09 Xerographics	-
-	-	-	10 Copy Trans/Fusing	-
-	-	-	12 Finisher/DFA	-
-	-	-	14 RIS	-

Table 1 Diagnostic screen menu

1st Level	2nd Level	3rd Level	4th Level	5th Level
-	-	-	15 Image Process Sys	-
-	-	-	17 Disk Operation	-
-	-	-	19 Video Image Manip	-
-	-	dC132 NVM Initialization - Copier...	All Copier NVM	-
-	-	NOTE: Refer to GP 4 Machine Software.	Machine Variable NVM	-
-	-	-	SA/KO Dust Off	-
-	-	-	System Counters Dust Off	-
-	-	dC305 UI Test...	User Interface Button Test	-
-	-	-	Audio Tone Test	-
-	-	-	LED Indicator Test	-
-	-	-	Touch Area Test	-
-	-	-	Display Pixel Test	-
-	-	-	Video Memory Test	-
-	-	-	Communications Self Test	-
-	-	-	Reset User Interface	-
-	-	-	Application Checksum Verification	-
-	-	dC330 Component Control...	-	-
-	-	dC502 DADH Width Calibration...	-	-
-	-	dC604 Registration Setup...	IOT Registration Side 1	-
-	-	-	IOT Registration Side 2	-
-	-	-	Scanner Registration	-
-	-	-	Document Handler Registration	-
-	-	dC640 Video Path Diagnostics...	Scanner Video Test	-
-	-	-	Network Controller/SIP Test	-
-	-	dC905 TC Sensor Calibration...	-	-
-	Network Routines	dC132 NVM Initialization - Network	All Network NVM	-
-	-	-	Variable NVM	-
-	-	-	Configuration NVM	-
-	-	dC312 Echo Test	TCP/IP	Internal. - Tests internal IP stack and hosts file.
-	-	-	-	Network. - Tests the Network to find other IP hosts.
-	-	-	Novell	Internal. - Tests the internal Novell stack and driver.
-	-	-	-	Network. - Tests the Network to find the other IPX devices.
-	-	-	NetBIOS/NetBEUI	Network. - Tests the Network to find the other NetBIOS devices.
-	-	-	AppleTalk	Network. - Tests the Network to find the other AppleTalk devices.
-	-	-	Internal TCP/IP	-
-	-	dC314 Network Connectivity Test...	TCP/IP	-
-	-	-	Novell or IPX	-
-	-	-	NetBIOS/NetBEUI	-
-	-	-	AppleTalk	-

Table 1 Diagnostic screen menu

1st Level	2nd Level	3rd Level	4th Level	5th Level
-	Other Routines	dC001 Reset Auditron Master PIN	-	-
-	-	dC104 Modal Usage	-	-
-	-	dC111 Tag Matrix...	-	-
-	-	dC606 Print Test Patterns...	-	-
-	Fax Routines	dC109 Protocol Report	-	-
-	-	dC131 NVM Read/Write	-	-
-	-	dC132 NVM Initialization	-	-
-	-	dC330 Component Control	-	-

GP 2 Fault Codes and History Files

Purpose

To explain the fault code structure and describe fault history contents.

Description

- To access some history files from the UI, refer to Machine Status Button Fault History.
- To view all the machine fault history, clear the last 40 faults, or reset each of the fault counters, refer to Diagnostics Fault History.
- For information on fault codes, refer to Function, Fault, Component and Status Codes.
- For information on status codes, refer to OF4 Status Codes and Messages RAP.

Procedure

- Enter diagnostics, GP 1.
- Select 'Fault History'.
- Select 'Fault Log' or 'Fault Counters' button as appropriate and follow the on screen instructions.

Function, Fault, Component and Status Codes

Refer to:

- Table 1 Function and fault code prefixes. Also known as the chain code.
- Table 2 Fault and control code suffixes. Also known as the link code.
- Table 3 Finisher fault code and status code suffixes. Also known as the extension code.

For example. Displayed code 07-345 - Tray 1 Out of Service:

- 07 - The fault is located in the function chain 'Paper supply', Table 1.
- 345 - Because this starts with 3, it is a 'Controls' code, Table 2. The 4 and the 5 are sequence numbers and have no other significance.

NOTE: Where possible, the component related fault codes are the same as the component control codes.

Table 1 Function and fault code prefixes

Chain Code	Function
01	Standby power
02	User interface mode selection
03	Machine run control
04	Start print power
05	Document transport
06	Raster output scanner (ROS)
07	Paper supply
08	Paper feed and transports
09	Xerographic
10	Fusing
11	Finisher
12	Offsetting catch tray

Table 1 Function and fault code prefixes

Chain Code	Function
14	Raster input scanner (RIS)
15	Image Processing System (IPS1)
16	Network controller
19	Video image manipulation
20	Facsimile (FAX)
22	Main controller module

Table 2 Fault and control code suffixes

Link Code	Description
000 to 099	Output
100 to 199	Jams
200 to 299	System timing
300 to 399	Controls
400 to 499	Spare or overflow
500 to 599	Status codes
600 to 699	Xerographic copy/print quality
700 to 799	Non-declared defects
800 to 899	Optional use
900 to 999	Operator messages

Table 3 Finisher fault code and status code extensions

Suffix No.	Finisher Identifier
65	OCT
110	2K LCSS
120	1K LCSS
170	HCSS BM
171	HVF
172	HVF BM
173	HVF BM + tri-fold
174	HVF BM + inserter
175	HVF BM + tri-fold
176	HVF BM + tri-fold + inserter

NOTE: The finisher status code extensions are not normally visible. Throughout this manual, the code extension 171 is used for all HVF variants.

Machine Status Button Fault History

The most recent fault and status codes can be displayed on the UI by pressing the 'Machine Status' button. Touch the 'Faults' tab on the UI, then touch, as appropriate:

- All Faults.
- Active Messages - status codes and a status message.
- Event Log.

Diagnostics Fault History

Description

The diagnostics Fault History window contains two options:

1. Last 40 faults - Displays the last 40 faults in time or code order. Displays a selected fault in detail. Permits deletion of the entire history file.
2. Fault Counters - Displays the title buttons for the faults separated into chains. Selection of a chain will display the fault detail.

NOTE: Categories that do not exist on the machine will not be displayed.

When a paper jams fault chain is selected and the OK button is touched, the details will be shown for the selected chain. A 'Rate' button is displayed. Touch the 'Rate' button to show the jam rate per million sheets fed (fault counter x 1 000 000 divided by sheets fed).

GP 3 Service Information

Purpose

To provide machine hardware and software information.

Service Information From The Diagnostic Screen

Enter Diagnostics, GP 1, select the Service Information tab. This gives the following options:

- Machine Serial Number. See Machine Serial Number
- Images Since Last Call
- Network IP Address
- System Administration Passcode
- Software Versions
 - System Set
 - SIP Bootcode
 - Software Upgrade
 - SIP Application
 - SIP IPP
 - Network Controller
 - GUI Bootcode
 - GUI Application
 - GUI VxWorks
 - GUI Software Upgrade
 - Document Handler Application
 - Output Device Application
 - Image Output Terminal Bootstrap
 - Image Output Terminal Bootloader
 - Image Output Terminal Application
 - Scanner Application
 - Tray 3 and 4
 - PFM
 - Booklet Maker Application
- Billing Counters

Service Information From The UI Machine Information Tab

Press the machine information key to the right of the UI to display the machine information tab. This gives the following options:

- Machine Details
 - Customer Support
 - System Configuration
 - Supplies Number
 - Machine Serial Number. See Machine Serial Number
 - Current System Software Version
 - Machine Hardware Options Configuration

- Paper Supply
- Output Device
- Pre-collation RAM
- Image Disc
- Fax
- Foreign Interface Device
- Network Controller
- Network Controller RAM
- USB Printer Port
- Machine Software Versions
 - Scanner and Image Processor
 - Image Output Terminal
 - User Interface
 - Network Controller
 - Document Handler
 - Fax
 - Output Device

Machine Serial Number

The machine serial number is also on the machine TAG label.

The serial number for the US markets is in the format

X ##### #. Where XXX is the product code (see Product Code). ##### is the serial number. # is the model code.

The serial number for the XE markets is in the format XXX ### ##### #. Where XXX is the product code (see Product Code). ### is the manufacturing location code. ##### is the serial number. # is the check digit.

Product Code

Primary Build

Primary build machines are supplied as digital copier only WorkCentres. Configuration changes to faster speeds, output modules and digital copier/printer configurations are carried out as secondary build upgrades.

- WRL: WorkCentre DC, 35 ppm, Platen, Stand, 198 to 264VAC.
- WRM: WorkCentre DC, 35 ppm, DADH, Stand, 198 to 264VAC.
- WRN: WorkCentre DC, 35 ppm, DADH, HCF, 198 to 264VAC.
- WRU: WorkCentre DC, 45 ppm, Platen, Stand, 198 to 264VAC.
- WRV: WorkCentre DC, 45 ppm, DADH, Stand, 198 to 264VAC.
- WRW: WorkCentre DC, 45 ppm, DADH, HCF, 198 to 264VAC.
- WTE: WorkCentre DC, 65 ppm, Platen Stand, 198 to 264VAC.
- WTG: WorkCentre DC, 55 ppm, DADH, HCF, 198 to 264VAC.
- WTE: WorkCentre DC, 65 ppm, Platen, Stand, 198 to 264VAC.
- WTN: WorkCentre DC, 75 ppm, DADH, HCF, 198 to 264VAC.

- WTR: WorkCentre DC, 87ppm, DADH, HCF, 198 to 264VAC.
- WRPN: WorkCentre DC, 35 ppm, Platen, Stand, 102 to 140VAC.
- WRRN: WorkCentre DC, 35 ppm, DADH, Stand, 102 to 140VAC.
- WRTN: WorkCentre DC, 35 ppm, DADH, HCF, 102 to 140VAC.
- WTCN: WorkCentre DC, 55 ppm, DADH, Stand, 102 to 140VAC.
- WTDN: WorkCentre DC, 55 ppm, DADH, HCF, 102 to 140VAC.
- WRP: WorkCentre DC, 35 ppm, Platen, Stand, 102 to 140VAC.
- WRR: WorkCentre DC, 35 ppm, DADH, Stand, 102 to 140VAC.
- WRT: WorkCentre DC, 35 ppm, DADH, HCF, 102 to 140VAC.
- WTC: WorkCentre DC, 55 ppm, DADH, Stand, 102 to 140VAC.
- WTD: WorkCentre DC, 55 ppm, DADH, HCF, 102 to 140VAC.
- WTM: WorkCentre DC, 65 ppm, DADH, HCF, 102 to 140VAC.

Secondary Build Upgrades

- UYN: 2K LCSS
- ULV: 1K LCSS
- PRY: HCSS
- UTY: HCSS BM (2 hole punch)
- UTW: HCSS BM (3 hole punch)
- BVU: Tray 5
- PWM: 256 DRAM
- EBM: FreeFlow Standard
- EBN: FreeFlow Professional
- BAD: FreeFlow Extra 5 Licence
- BAE: FreeFlow Extra 15 Licence
- BAF: FreeFlow Extra 50 Licence

GP 4 Machine Software

Purpose

To provide machine software information and to show how to load software.

Description

Software sets are compilations of the various software modules and together with a SCD (software compatibility database) are bundled into a DLM or UGD file available on a CD. There are four methods of upgrading the machine software. Refer to Software Loading Procedure.

Refer to the following items for additional information about machine software:

- Modules
- Software Compatibility Database (SCD)
- Common Upgrade Behaviour
- Software Loading Procedure
- Software Loading Progress

Modules

A software module is defined as a programmable piece of software existing as a file in its own right. Software modules reside on hardware modules.

The following hardware modules contain firmware and cannot have software upgrades loaded:

- Scanner.
- Paper feed module.
- High capacity feeder.

NOTE: The software for the scanner, paper feed module or high capacity feeder can only be upgraded by installing a newer version of the relevant PWB on each hardware module.

Software Compatibility Database (SCD)

The SCD is used to describe the machine system software. The SCD comprises of the system software version, in the format WW.XXX.YY.ZZZ and a list of software versions for the different modules. It can be described as follows:

- W - is the platform, for example;
 - 20.xxx.yy.zzz = WC
 - 21.xx.yyy.zzz = WC + Postscript
- XXX - is the field for major changes.
- YY - is the field for minor changes.
- ZZZ - is for spar fixes.

NOTE: The system software version is displayed on the UI under Machine Details.

The primary function of an SCD is to ensure that all software on the machine is compatible.

Common Upgrade Behaviour

A software upgrade is requested if a new hardware module is installed which has an earlier or later software version.

When an upgrade has been initiated the machine will reboot with all modules in upgrade mode.

Progress and errors are displayed on the GUI screen (and on the PWS software upgrade tool screen, if this is used).

When the upgrade is complete, the machine will reboot.

When a machine without a network controller is switched on, the image processor compares its SCD with the software in the hardware modules. If the software is not compatible, the image processor requests a software upgrade. The fax and output module is upgraded from the image processor. The other modules require the PWS tool.

When a network controller is fitted, the software in each hardware module is checked, at startup, from the SCD on the network controller. If necessary, a software upgrade or downgrade is instigated by the network controller.

NOTE: If a component is installed that has a later version of software than the software set on the network controller, at machine startup the software on the new component is downgraded.

The SCD is updated on successful completion of the upgrade.

Software Loading Procedure

Initial Requirements

- Before software is loaded, ensure that the machine is in a fully operational condition. Any active faults or jams must be resolved before starting this procedure.

NOTE: The procedure will take approximately 30 minutes.

- If the software loading procedure fails, go to OF5 Boot Up Failure RAP.
- After the software is loaded, perform GP 19.

Refer to the software loading options:

- Software Loading onto Copiers
- Software Loading Via the Customers Network
- Software Loading From the PWS
- Software Loading Using AltBoot
- Software Loading Progress

Procedure

Copiers (Non Networked Machines)

There is one method to load software on to machines that are not networked. The software is bundled in a UGD file. Refer to Software Loading onto Copiers.

Copier / Printers (Networked Machines)

There are three methods to load software onto networked machines:

1. Use the customers network. The software is bundled in a DLM file. Refer to Software Loading Via the Customers Network.
2. Use a PWS to download the software from a CD or the PWS hard disk drive to the machine. The software is bundled in a DLM file. Refer to Software Loading From the PWS.

3. Use a PWS to perform an alternate boot of the network controller. This procedure must only be performed if the software on the network controller has become corrupt. Refer to Software Loading Using AltBoot.

Software Loading onto Copiers

Perform the following:

1. Use a USB cable, PL 26.10 Item 5 to connect the PWS to the USB port at the rear of the image processing module, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 1, (65-87 ppm) PL 3.10 Item 1.
2. Refer to the read me file supplied on the CD for the software loading procedure.

NOTE: The read me file is contained in the same folder as the software upgrade file.

3. The progress of the software loading procedure is displayed on the UI. For more information, refer to Software Loading Progress.

NOTE: The forced upgrade button on the PWS software upgrade tool must be selected when reinstalling the same level of software.

Software Loading Via the Customers Network

The software is loaded via the customers network. As the software loading instructions are subject to change, a read me file is available at the same location as the software. Refer to the read me file for the software loading procedure.

The progress of the software loading procedure is displayed on the UI. For more information, refer to Software Loading Progress.

If the machine does not go into the software loading procedure, check the following:

- The relevant cabling to the machine.
- The functionality of the PC being used to perform the procedure.

Software Loading From the PWS

Perform the following:

1. Print a copy of the latest configuration report.
2. Set the proxy server setting on the PWS. Perform the following:
 - a. Open Start / Control Panel / Network and Internet Connections / Network Connections/Local Area Connections.
 - b. Open Local Area Connection.
 - c. In the General tab, click on the properties button.
 - d. Highlight the Internet Protocol (TCP / IP) icon.
 - e. Click on the Properties button.
 - f. Select Use the following IP address.

NOTE: Before changing the proxy server settings, record the original IP address and Subnet mask. The original settings are reset at the end of this procedure.

- g. Refer to the configuration report for IP address of the machine. Set the IP address of the PWS one number higher than the machine. For example, if the IP address of the machine is 192.168.196.112, set the IP address of the PWS to 192.168.196.113.
- h. Refer to the configuration report for Subnet mask of the machine. Set the Subnet mask of the PWS to the same as the Subnet mask of the machine.

NOTE: A default gateway setting is not required.

- i. Click on OK to close the properties dialog box.
 - j. Click on OK to close the Local Area Connection Properties dialog box.
 - k. If any settings have been changed, reboot the PWS.
3. Switch on the machine, GP 14.
 4. Disconnect the ethernet cable from the network controller.
 5. Connect the ethernet crossover cable, PL 26.10 Item 6 between the network controller and the PWS.
 6. If the web browser on the PWS is set to use a proxy server, it will not connect to the machines web page. Perform the following:
 - a. Open the web browser on the PWS.
 - b. Select Tools, then select Internet Options.
 - c. Select the Connections tab.
 - d. Click on the LAN settings button. The LAN settings dialog box will now be displayed.
 - e. The 'Use a proxy server for your LAN' box should not be checked.
 7. Open the web browser. Enter the machines IP address in the web browsers Address field, then press the enter key. The machines web page will open.

NOTE: Refer to the configuration report for the machines IP address.

8. In the machines web page, click on the Properties tab.
 9. Open the Services folder, then the Machine Software folder.
 10. Select Manual Upgrade. The Administration dialog box will open.
 11. Login as the administrator, i.e. Login: Admin. Password: 1111.
 12. Click the browse button in the middle of the screen.
 13. Browse to the correct location of the DLM file. If using the System Software CD, the dlm file is located at:\Inst\ #_##_##(software level) \ ST \ Upgrade. Select the dlm file, then click open.
 14. Click on the large green software installation button.
 15. After a few minutes, the DLM is displayed in the machines print queue. The upgrade begins in approximately 10 minutes. The progress of the software loading procedure will be displayed on the UI. For more information, refer to Software Loading Progress.
 16. When the upgrade has completed, the machine will reboot automatically.
- NOTE:** When the machine reboots, the connection to the machines web page is lost.
17. After the machine has rebooted, a configuration report will be printed. Check the software version against the software version in the machine details screen on the user interface.
 18. Compare the configuration reports. Ensure that the configuration report generated after the upgrade shows the same machine configuration as before the upgrade.
 19. If the proxy server setting on the PWS was changed, return the setting to the original value.
 20. Connect the customers network cable to the machine. Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14. This will ensure that all the features on the network controller are set up.

Software Loading Using AltBoot

CAUTION

The AltBoot procedure erases the customer Optional Services (Network Scanning; E-Mail; Internet Fax; Network Accounting; Server Fax; Hard Disk Overwrite; Xerox Standard Accounting (XSA). Check with the customer, that they have the necessary codes to enable their Optional Services and they can restore any configuration information for the installed options.

NOTE: To restore the XSA data, use the customers XSA data backup (clone) file on the customers PC. Refer to the Customer Administrators Guide CD.

PWS Configuration

NOTE: This procedure will vary, dependent on which version of Windows is being used.

NOTE: It may be necessary to record the current network settings if they are being used by another application.

1. If possible, print a copy of the latest configuration report.
2. Disable the PWS Wireless Network Connection and the PWS Windows Firewall.
3. Set the proxy server setting on the PWS. Perform the following:
 - a. Open Start / Control Panel / Network and Internet Connections / Network Connections / Local Area Connections.
 - b. Open Local Area Connection.
 - c. In the General tab, click on the properties button.
 - d. Highlight the Internet Protocol (TCP / IP) icon.
 - e. Click on the Properties button.
 - f. Select Use the following IP address.

NOTE: Before changing the proxy server settings, record the original IP address and Subnet mask. The original settings must be reset at the end of this procedure.

- g. Refer to the configuration report for IP address of the machine. Set the IP address of the PWS one number higher than the machine. For example, if the IP address of the machine is 192.168.196.112, set the IP address of the PWS to 192.168.196.113.
- h. Refer to the configuration report for Subnet mask of the machine. Set the Subnet mask of the PWS to the same as the Subnet mask of the machine.

NOTE: A default gateway setting is not required.

- i. Click on OK to close the properties dialog box.
- j. Click on OK to close the Local Area Connection Properties dialog box.
- k. If any settings have been changed, reboot the PWS if it is not running Windows XP.

AltBoot Hardware and Software

Hardware requirements:

- Serial cable, PL 26.10 Item 12
- 9 way gender changer, PL 26.10 Item 1.
- Ethernet crossover cable, PL 26.10 Item 6
- Correct machine PWS Diagnostic Tools.

Software requirements:

- Linux.netboot - Linux Kernel File.

- kfs*.gz - Linux Root File System File.
- *.dim - Image File.

These files are found on the System Software CD.

AltBoot Procedure

It is important to perform the steps that follow before attempting an Altboot:

1. Ensure that the network controller is powered down.
2. Remove the network controller ethernet cable so that it is not connected to the local network.
3. Connect the special crossover ethernet cable from the laptop network port to the network controller network port.
4. Connect the null modem serial cable from the laptop serial port to the network controller serial port.
5. Start the AltBoot Application.
6. Power on the network controller.
7. When the AltBoot application is complete. Enable the PWS Wireless Network Connection and the PWS Windows Firewall.

AltBoot Process - Stage 1

After a few seconds a message similar to the following will appear:

=====

ALTERNATE BOOT Ver 4.0

=====

- System ID => Xerox Denali v1.00
- BIOS ID => American Megatreats Inc. 0701 03/04/2004
- Board ID => Celestica Denali P 2 CMY123432000378
- uP ID => AMD mobile and Duron (tm) 00800 MHz
- Main Revision => 4.1.0

=====

Press any key for the AltBoot menu (05)

You have five seconds to press a key in the AltBoot Terminal Window to interrupt the normal boot process. It is necessary to do this to let the network controller know that we wish to perform an AltBoot.

When interrupted the following menu is displayed in the terminal window:

=====

ALTERNATE BOOT Ver 4.0

=====

- System ID => Xerox Denali v1.00
- BIOS ID => American Megatreats Inc. 0701 03/04/2004
- Board ID => Celestica Denali P 2 CMY123432000378
- uP ID => AMD mobile and Duron (tm) 00800 MHz
- Main Revision => 4.1.0

=====

MAIN MENU

=====

1. Continue Boot-Up
2. PWS Boot
3. Diagnostic Menu
4. Reboot System

=====

Selection:(1) = >

Select the option:

- Option 1, will perform a normal boot from the network controller hard disk.
- Option 2, is used to perform the AltBoot process. Move onto AltBoot -Stage 2
- Option 3, will allow you to run simple diagnostics see AltBoot Process - Diagnostic Menu.
- Option 4, is used to reboot the network controller if you decide not to AltBoot.

Press key '2' and continue to Stage 2.

AltBoot Process - Stage 2

The following menu is displayed in the AltBoot terminal window:

=====

ALTERNATE BOOT Ver 4.0

=====

- System ID => Xerox Denali v1.00
- BIOS ID => American Megatreats Inc. 0701 03/04/2004
- Board ID => Celestica Denali P 2 CMY123432000378
- uP ID => AMD mobile and Duron (tm) 00800 MHz
- Main Revision => 4.1.0

=====

PWS BOOT MENU

=====

1. Return to Main Menu
2. Download Linux Netboot Image

=====

Selection:(1) = >

Select the option:

- Option 1, will return you to the Main Menu AltBoot Process - Stage 1
- Option 2, continues with the AltBoot process.

Press key 2 within 30 seconds to continue.

You should now see Download Request appear in the status bar at the bottom left. A file open window will then appear.

You should enter the 'Filename' box or use the browse button to select the Linux Kernel file.

Select Open button. The transfer progress dialog is displayed.

The Progress Bar will display how far it is through the transfer.

You can cancel the transfer at any time by pressing the Cancel button. If the download fails or you press Cancel button you will need to choose Options -> Reset Terminal and start again from the AltBoot Hardware and Software.

If the transfer completes successfully the Transfer dialog will close automatically and another File Open window is displayed.

You must enter in the 'Filename' box or use the Browse button to select the Linux Root File System File.

Select the 'Open' button. The Transfer Progress dialog is displayed, text scrolls on the AltBoot screen.

The Progress Bar displays how far it is through the transfer.

You can cancel the transfer at any time by pressing the Cancel button. If the download fails press the Cancel button you will need to choose 'Options -> Reset Terminal' and start again from the AltBoot Hardware and Software.

If the transfer completes successfully the transfer progress dialog will shut automatically. To continue with the AltBoot process see AltBoot Process - Stage 3.

AltBoot Process - Stage 3

The Browse for Folder window will appear

This window allows the directory for the Disk Image (*.dlm) file to be selected. Unlike previous versions of the AltBoot, choose the directory the file resides in.

- Scroll and select the files INST / software set / and double click on the NC file and leave open.
- Select OK

Initial start up steps (such as uncompromising utilities) are executed before the next menus are displayed in the Terminal Window.

- Received packet from 192.168.1.50.
- Bringing up loopback interface
- Hostname: XRX_00E0EC129472
- IP Address: 192.168.1.51
- Netmask: 255.255.252.0
- Broadcast: 13.210.240.27
- Are these correct (y / n)?

NOTE: Check that the 'Received packet' line appeared and that the IP address of the Network Controller is set one digit out from the address that the packet was received from. Press 'y' at the prompt and continue. If the valid netmask is not set, press 'n' and change it to something such as the value above.

- Entering 'y' will take you to AltBoot Process - Stage 4
- Entering 'n' will abort the AltBoot Process
- Press 'y' button and then press the Enter button.

If an error occurs the procedure must be restarted.

AltBoot Process - Stage 4

The following menu is displayed in the terminal window:

Alternate Boot - compatible from E4.0 onward

Select the required action from the following options:

1. Repair (Recreate) ESS Disk Partitions
2. Display ESS Disk Partition Information
3. Verify ESS Software
4. Reset ESS configuration to defaults
5. Install ESS software
6. Install UK Release
7. Upgrade BIOS
8. Boot ESS disk
9. Quit to shell

Press the '5' key and press the 'Enter' key to continue with the AltBoot Process

With option 5 selected the following is displayed:

This procedure will repartition the disk and install software. If you are downloading, there is a chance that some or ALL of the systems configuration setting will be lost. Printing a configuration report is strongly recommended before proceeding.

Proceed? (y / n)

Press the 'y' key and press the 'Enter' key and continue to AltBoot Process - Stage 5.

AltBoot Process - Stage 5

The following menu is displayed in the terminal window.

- FTP Server IP Address: 192.168.1.50
- FTP Server Path:./upgrade
- FTP Login: anonymous
- 1) Set FTP Server IP Address 3) Set FTP Login
- 2) Set FTP Server Path 4) Continue

Select the option:

- Option 1, allows a different IP address be entered. If previously detected correctly, this address will not need changing.
- Option 2, allows a different path for the file transfer to be specified. Choose this option and set the path to './'.
- Option 3, allows the user name and password for the file transfer to be changed. This setting does not need to be altered for this version of AltBoot.
- Option 4, will continue with the AltBoot process.

Press the key '4' and press the 'Enter' key to continue.

The following will then be displayed in the Terminal Window.

- Select from the list the file you wish to download:
- D20xyyyzzz.DLM
- Select the option number for the update file.dlm

If no files are listed the wrong directory has been selected. Close the application and restart the process from cable connections.

When the file is selected the partitions are created.

During the Disk Image transfer a windows progress dialog is displayed. If the transfer fails for any reason, press the Cancel button on the progress dialog to abort transfer.

During loading the file is unpacked and installed which will take several minutes. It is VERY important that the Network Controller is NOT powered down during this stage. Once the files are installed the following messages are displayed:

Dismounting ESS disk

The machine will now be rebooted

Press the 'y' key and then press the 'Enter' key to proceed.

Wait for the network controller to reboot. Rebooting will take several minutes during which the network controller will reboot again. On successful startup, the following message is displayed to show that it is now working properly.

*****ESS System is 'OPERATIONAL'*****

AltBoot Process - Diagnostic Menu

When Display Diagnostics Menu is chosen the following menu is displayed:

=====

ALTERNATE BOOT Ver 4.0

=====

- System ID => Xerox Denali v1.00
- BIOS ID => American Megatreats Inc. 0701 03/04/2004
- Board ID => Celestica Denali P 2 CMY123432000378
- uP ID => AMD mobile and Duron (tm) 00800 MHz
- Main Revision => 4.1.0

=====

DIAGNOSTIC MENU

=====

1. Test Memory
2. Display POST Results
3. Exit Diagnostic Menu
4. Reboot System

=====

Selection:(1) = >

Select the options:

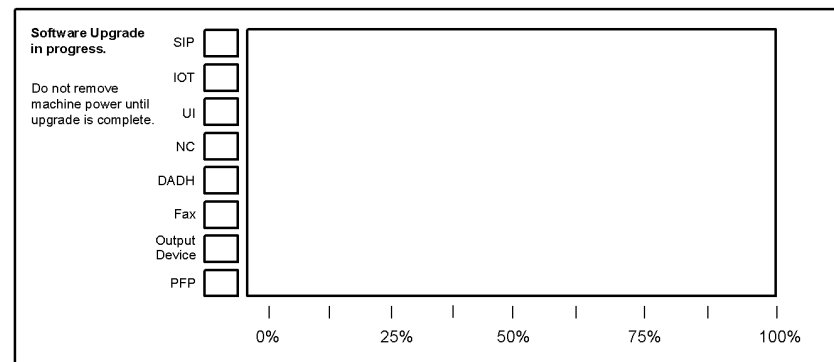
- Option1, will perform a memory test, display any errors and then return to this menu.
- Option 2, will display the results of the Power On Self Test and then reboot the system.
- Options 3, will return you to the Main Menu in AltBoot Process - Stage 1

Select the required option.

Software Loading Progress

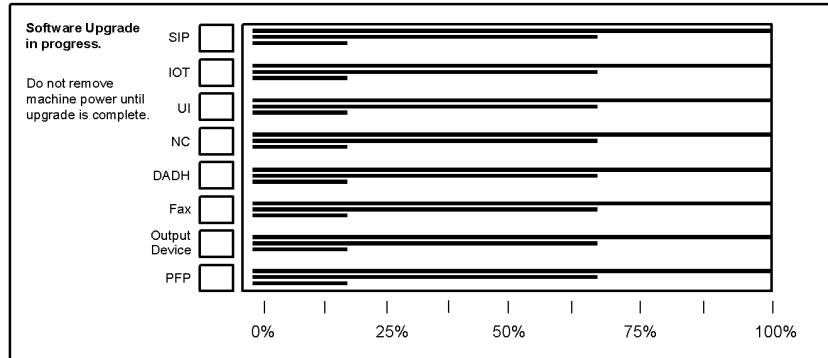
During the software loading procedure, a progress bar is displayed on the UI. Figure 1 and Figure 2 show the start and progress of a software upgrade. The display has the following features:

- Three progress bars are assigned to each of the seven hardware modules. These progress bars are erase (top), write (middle), verify (bottom).
- For the upgrade of each hardware module to be successful, the progress bars must reach 100% for each module being upgraded. During upgrading, the box to the left of the progress bars indicates one of the following conditions:
 - White, no upgrade is necessary.
 - Flashing black, an upgrade is in progress
 - Solid black, an upgrade has completed
 - Solid grey, a module has failed to be upgraded.
- The upgrade is completed when all the boxes are solid black or solid white and the progress bars are 100%.
- If a box shows as grey, repeat the upgrade. As part of a successful upgrade the machine will reboot. The machine will reboot once more to restore settings. After this second reboot the machine will function as normal.



Q-1-6004-A

Figure 1 Start of upgrade



Q-1-6005-A

Figure 2 Software upgrade in progress

GP 5 Portable Work Station and Tools

Purpose

To describe the PWS diagnostic tools.

Description

The PWS Diagnostic Tools are:

- Alternate Boot Tool.
- Counter Retrieval.
- Network Configuration.
- Network Controller Logging.
- NVM Save and Restore.
- Software Upgrade.

Alternate Boot Tool

CAUTION

The AltBoot procedure erases the customer Optional Services (Network Scanning; E-Mail; Internet Fax; Network Accounting; Server Fax; Hard Disk Overwrite; Xerox Standard Accounting (XSA). Check with the customer, that they have the necessary codes to enable their Optional Services and that they can restore any configuration information for the installed options.

The Alternate Boot Tool (AltBoot) is a tool to download the software to the network controller if the software on the network controller has become corrupt. Refer to GP 4 Software Loading Using AltBoot.

A diagnostic menu is available in the AltBoot tool. Access to the diagnostic menu is during the AltBoot Process - Stage 1. Select the Diagnostics Menu from the Main Menu.

The AltBoot diagnostic menu has the following options:

1. Test Memory.
2. Display POST Results.
3. Exit Diagnostic Menu.

Select the required option number to start the test or to exit from the AltBoot diagnostic menu.

NOTE: Do not perform the tests available in the AltBoot diagnostic menu unless instructed to by the service manual.

Counter Retrieval

Use this tool to save the billing counters information to file. The file includes details of registered fault codes, plus a list of the last 40 fault codes.

Network Configuration

Network Configuration is used to manage network systems. This tool displays the state of the network settings

Network Controller Logging

Network Controller Logging is used to enable or disable network controller logging and also retrieve log files for off-line viewing. The following logging files are stored on the network controller and can be accessed, and with one exception displayed on the PWS:

- Network controller Process / State Logs - a record of state changes.
- Network controller Debug Logs / Core Files - a compressed file containing all the log files, cannot be displayed on PWS. It is saved on the PWS as a *.log file for analysis.
- Event Log - a record of unscheduled events.
- Shutdown Log - a record of faults serious enough for the network controller to stop working (if the fault does not shut down the network controller before the error can be logged).
- Error / Warning Log - a record of anomalies that are not serious enough to cause the system to reset.
- Completed Job Log - a record of the completed jobs.

There is a Status and Results window, and log files can be saved to a *.log text file on the PWS.

Enable/Disable Log Files

The network controller process/state log files are permanently enabled. The following logs can be enabled or disabled, as a group, using the PWS:

CAUTION

Enabling these logs will degrade machine performance.

- NC Debug Logs.
- Event Log.
- Shutdown Log.
- Error / Warning Log.
- Completed Job Log.

NOTE: *It is not necessary to keep the PWS connected if selectable logging is enabled.*

NVM Save and Restore

NVM Save and Restore is used to save NVM settings to a disk (this would normally be the machine resident diskette) and then restore them to the machine. Previous NVM values can be restored after loading a software set using AltBoot, or if the machines NVM settings are changed.

CAUTION

When the machine software is upgraded using AltBoot, customer NVM settings are not automatically saved. The customer NVM settings must be saved, then restored using NVM Save and Restore.

Procedure

1. Ensure that the PWS is connected to a mains AC power supply.
2. Open the NVM Save and Restore application on the PWS. Follow the instructions.

If the PWS suffers a power failure or crash during the procedure, the machine should recover. If the machine has not recovered after 5 minutes, perform the following:

1. Switch on the PWS. Open the NVM Save and Restore application on the PWS.
2. Select the Exit button in the NVM Save and Restore window.
3. Restart the NVM Save and Restore procedure.

Software Upgrade

Software Upgrade is used to upgrade the machine software. In software upgrade mode the machine will:

- Go offline.
- Disable power saver mode.
- Not respond to activation of the on / off switch.
- Disable all job features.

On completion of the upgrade the machine will exit the software upgrade mode and reboot. Refer to GP 4 Machine Software.

GP 6 Screw Usage

Purpose

To prevent damage to parts that may be damaged by screws not being installed correctly.

Procedure

Replacing Existing Screws

Always use the correct driver for the type of screw head. Use a nut driver if possible; this gives a better grip than a slotted or cross-head driver.

Take care not to install self-tapping screws into machine-screw holes, or machine-screws into self-tapper holes.

When replacing self-tapping screws into plastic components, turn the screw counterclockwise to engage the original thread, then turn the screw clockwise. Do not overtighten. If a new thread is cut, the plastic component will lose the ability to hold the screw as firmly, and eventually not at all. This also applies, to a lesser degree, to metal components.

NOTE: Reverse the direction of turn for left-hand threads.

Use the same method for machine thread screws and nuts to avoid cross threading.

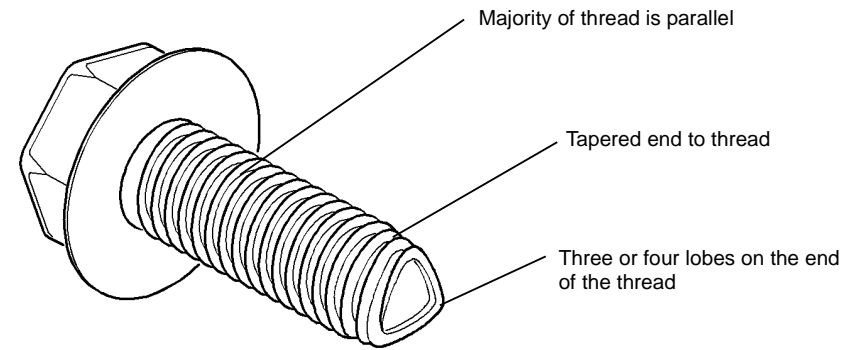
Inserting a Screw into an Un-threaded Hole

Some new components are supplied with fastening holes that do not have the screw thread pre-cut. It is the insertion of the first screw into the hole that forms the thread.

CAUTION

Use the following procedure to avoid broken screws and damaged holes:

1. Ensure that the screw is a thread forming screw, refer to Figure 1.



Q-1-6006-A

Figure 1 Thread forming screw

If the screw that is used to fasten the component does not appear to be a thread forming screw, temporarily use a thread forming screw from another location on the machine.

2. Do not assemble the new part into the machine yet, form the screw threads first.
3. Use the correct screw driver or nut driver to ensure a good grip on the head of the screw.
4. Using a moderate axial force, insert the screw to form the thread in the hole, then remove the screw.
5. Repeat step 4 as necessary until all fastening holes in the new component are threaded
6. Assemble the component on the machine.

GP 7 Miscellaneous Checks

Purpose

To indicate which types of problems to look for when checking or inspecting parts of the machine.

Procedure

1. Assess the fault. Is the part broken, too loose, too tight. Check if it needs cleaning or lubricating.
2. Check the following items as appropriate:

Actuators

- Free movement.
- Damage
- Contamination.

Bearings

- Wear.
- Damage.
- Contamination.

Drive Belts

- Wear.
- Damaged teeth.
- Correct tension.
- Contamination of tension rollers and support shafts.

Gears

- Contamination.
- Chips or cracks.
- Wear.
- Misalignment.

Gravity Fingers and Stripper Fingers

- Free movement.
- Missing fingers.
- Damage.
- Contamination on the fingers, rollers or on the pivot shaft.

Harnesses and Wiring

- Continuity.
- Short-circuits caused by physical damage or contamination of conductors, terminals or connectors.
- Overheated insulation.
- Damaged insulation near moving parts and sharp edges.
- Pin and receptacle damage on connectors.

Rollers

- Flats.
- Tears.
- Contamination.
- Secure E-clips and other retainers.

Shafts

- Contamination.
- Misalignment.
- Rotates without binding.

GP 8 Special Tools and Consumables

Description

Refer to the following:

WARNING

Wear protective gloves when using solvents and cleaning agents, PL 26.10 Item 10.

- Antistatic fluid, PL 26.10 Item 19.
 - Cleaning agent.
- Disposable gloves, PL 26.10 Item 10.
 - General protection.
- Ethernet crossover cable, PL 26.10 Item 6.
 - PWS to network controller.
- Film remover, PL 26.10 Item 4.
 - Cleaning agent.
- Finisher bypass harness, PL 26.10 Item 7.
 - Electrical cheat for PJ151.
- Formula A cleaning fluid, PL 26.10 Item 2.
 - General cleaning.
- Lens and mirror cleaner, PL 26.10 Item 9.
 - Optics cleaning.
- Micro fiber wiper, PL 26.10 Item 13.
 - General cleaning.
- 9 way gender changer/null modem adapter PL 26.10 Item 1.
 - PWS to network controller.
- Plastislip grease, PL 26.10 Item 8.
 - Lubrication for plastic gears and components.
- Serial cable, PL 26.10 Item 12.
 - PWS to network controller.
- Staple cartridge, PL 26.10 Item 11.
- Test pattern, A3/11X17, PL 26.10 Item 14.
 - IQS 1 Solid Area Density and IQS 2 Background.
- Test pattern, A4, PL 26.10 Item 15.
 - IQS 1 Solid Area Density and IQS 2 Background.
- Test pattern, 8.5 X 11, PL 26.10 Item 16.
 - IQS 1 Solid Area Density and IQS 2 Background.
- Test pattern, solid area density scale, PL 26.10 Item 17.
 - IQS 1 Solid Area density.
- Test pattern, visual scale, PL 26.10 Item 18.
 - IQS 2 Background.
- USB cable, PL 26.10 Item 5.
 - PWS (portable work station) to image processing PWB.

GP 9 Secure Diagnostic

Purpose

The purpose is to provide increased security to Diagnostics pathways. This only applies to networked machines and not copiers.

Use this procedure when the diagnostics entry code 1934 has been compromised or added security has been requested by the customer.

How to Enable Secure Diagnostics

1. Enter diagnostics, GP 1.
2. Select Diagnostics Routines
3. Select Copier Routines
4. Select 131 NVM Read / Write
5. Select 03 Machine Run Control
6. Select Location 03-900 Restrict Diag Pin

NOTE: The default PIN is 1962. The PIN must be between 1000 and 99999999.

To change the secure diagnostics PIN:

- a. Select Read / Write
- b. Enter a new PIN using the key pad.

NOTE: The secure diagnostic PIN has to be a number that has been agreed by the team or district (e.g. team telephone number or the last 5 digits of the machine serial number).

- c. Press Save
 - d. In the options window, press OK
 - e. Check that the new secure diagnostics PIN is displayed in the 03-900 Value volume
 - f. To return the secure diagnostics entry PIN to default, press the Reset and Save.
7. Select 131 NVM Read / Write
 8. Select 08 Paper feed / Transport
 9. Select Location 08-900 Enable Diag Access
 - a. Select Read / Write
 - b. Use the key pad to change value from 0 to 1 to enable then press Save.
 - c. To reset the value to 0, press Reset and Save
 10. Exit diagnostic and complete the Call Closeout procedure.

NOTE: If the PIN has been forgotten, contact your technical specialist.

The CSE can gain access to the Tools Mode by entering the secure diagnostics PIN. Refer to GP 1.

GP 10 How to Check a Motor

This procedure describes how to check the following motors:

- Two Wire DC Motors.
- Four Wire Stepper Motor
- Six Wire Stepper Motor.

Initial Actions

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power lead from the customer supply while tasks are performed that do not need the electricity. The electricity can cause the death or injury of persons. The moving components can cause the injury of persons.

1. Check that the motor is free to rotate.
2. Check that all the motors mechanisms are clean, free to move and lubricated correctly.
3. Enter the component control code for the motor, refer to dC330. If the motor does not run correctly, perform the appropriate procedure:
 - Two Wire DC Motors.
 - Four Wire Stepper Motor.
 - Six Wire Stepper Motor.

NOTE: The voltages, PJ numbers, pin numbers and PWB names shown are an example only. Go to the circuit diagram in the RAP for the correct information.

NOTE: For the motors supplied through the IOT PWB, refer to the OF7 IOT Diagnostics RAP.

Two Wire DC Motors

NOTE: In cases where the motor may be driven forward or backward, the same two feed wires are used, but the voltages on them are reversed, to reverse the motor direction. Such motors may have two component control codes, for forward and reverse. A typical application is a tray lift motor with a tray-up and a tray-down direction.

- Go to Flag 2. Disconnect PJB. Check that +24V is measured when the component control code for the motor is entered.
- Go to Flag 1. Disconnect PJA. Check for +24V on the LVPS.
- Go to Flag 3. Disconnect PJC. Check that the signal changes on the IOT PWB when the component control code for the motor is entered.
- Check the wiring and the connectors for the motor circuit.

References:

- 01G +24V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.
- REP 1.2 Wiring Harness Repairs.

Four Wire Stepper Motor

NOTE: In some service manuals, the phase winding wires, A, /A, B and /B may be marked: A+, A-, B+ and B-, or as: phase A+, phase A-, phase B+ and phase B-.

- Go to Flag 6. Disconnect PJH. Check the motor on pulses on the harness when the component control code for the motor is entered.

- Go to Flag 6. Disconnect PJJ. Check the motor on pulses on the harness when the component control code for the motor is entered.
- Check the wiring and the connectors for the motor circuit.

References:

- 01G +24V Distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.
- REP 1.2 Wiring Harness Repairs.

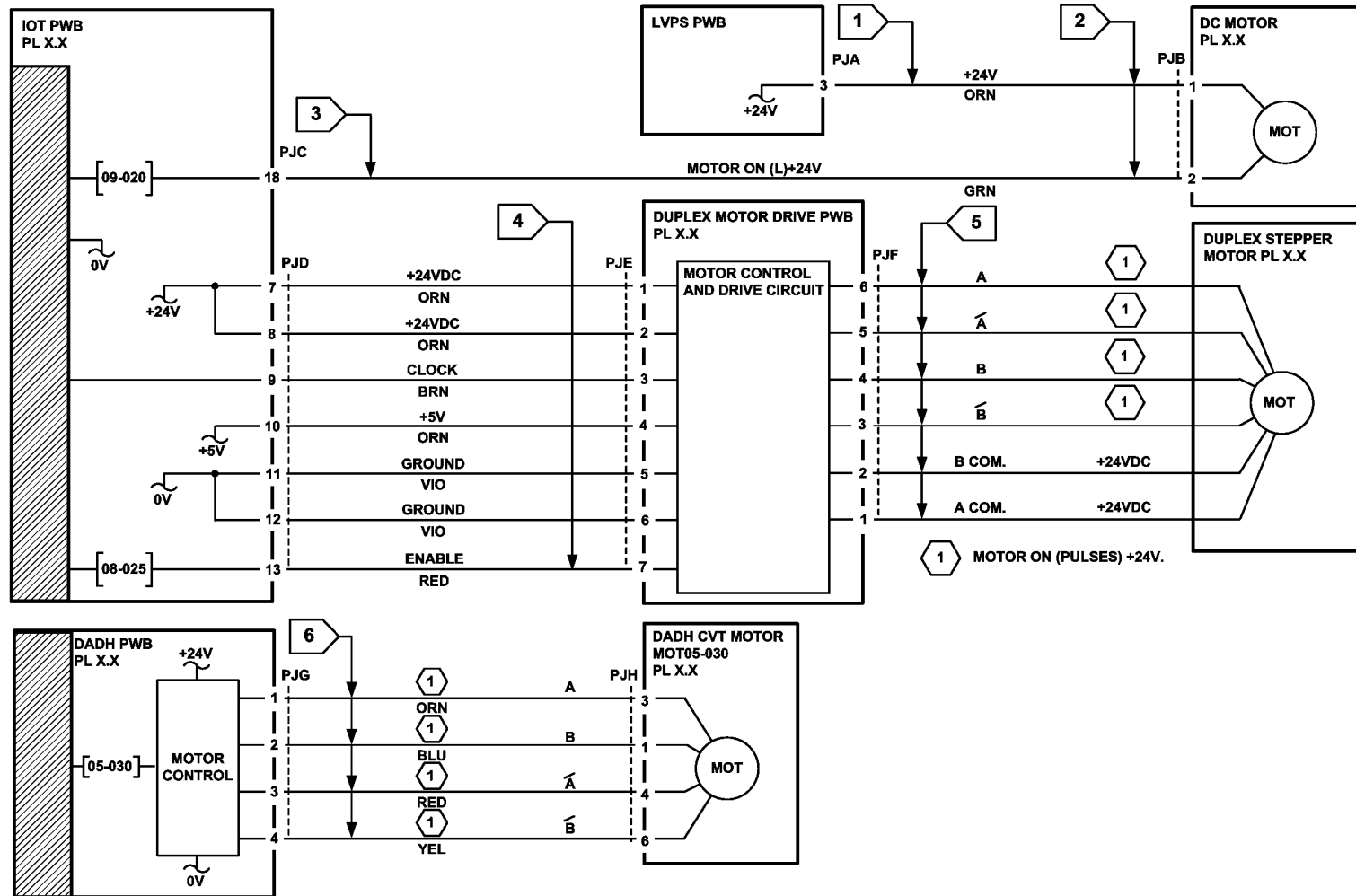
Six Wire Stepper Motor

NOTE: In some service manuals, the phase winding wires, A, /A, B and /B may be marked: A+, A-, B+ and B-, or as: phase A+, phase A-, phase B+ and phase B-.

- Go to Flag 5. Disconnect PJF. Check the +24V supply and the motor on pulses when the component control code for the motor is entered.
- Go to Flag 4. Disconnect PJD. Check the +24V, +5V and 0V supplies.
- Go to Flag 4. Check the clock pulses.
- Go to Flag 4. Check that the signal on PJD pin 13 changes when the component control code for the motor is entered.
- Check the wiring and the connectors for the motor circuit.

References:

- 01G +24V Distribution RAP.
- 01E +5V distribution RAP.
- 01B 0V Distribution RAP.
- REP 1.2 Wiring Harness Repairs.



TQ-1-5206-A

Figure 1 Circuit diagram

GP 11 How to Check a Sensor

Description

Use this procedure to check the operation of all types of sensor.

NOTE: The upper circuit diagram, in Figure 1 shows a flag sensor. Some sensors have a resistor within the sensor, other sensors require a resistor on the PWB, such as R1 in Figure 1. The resistor limits the current through the LED. This decreases the voltage on the sensor LED to 1.2V, typically.

NOTE: The voltages, PJ numbers, pin numbers and PWB names shown are an example only. Go to the circuit diagram in the RAP for the correct information.

Initial Actions

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power lead from the customer supply while tasks are performed that do not need the electricity. The electricity can cause the death or injury of persons. The moving components can cause the injury of persons.

Perform the steps that follow:

1. Make sure that the sensor is installed correctly.
2. Clean the sensor and the area around the sensor.
3. If a flag actuator is installed, check that it has free movement.
4. Check that the paper path is clear.
5. If the sensor activates by a surface that reflects, check that the surface is clean. Also make sure that there is not an obstruction between the sensor and the surface.
6. If the sensor actuates by an encoder disc, ensure the holes or gaps in the disc are aligned correctly with the sensor.

Sensor Action

In the upper sensor, in Figure 1, when light from the LED is allowed to fall on the photo-sensitive transistor, the sensing line, PJA, pin2, is low. When light from the LED is blocked by the flag, the sensing line is high.

In the lower sensor in Figure 1, when light from the LED is reflected by the paper onto the photo-sensitive transistor, the sensing line, PJE, pin 2 is low. When no paper is present, no light falls on the transistor and the sensing line is high.

Quick Sensor Check

Enter the component control code for the sensor, refer to dC330. Activate the sensor. If the display changes, the sensor operates correctly. If the display does not change, perform the procedure.

Procedure

For the upper sensor in Figure 1:

- Go to Flag 1. Disconnect PJA. Check for +3.3V and 0V at PJA on the harness.
- Go to Flag 2. Disconnect PJC. Check the wiring and the connectors for the sensor circuit.
- Go to Flag 2. Check for +3.3V and 0V at PJC on the IOT PWB.
- If necessary, install new components or repair the wiring.

References:

- 01B 0V Distribution RAP.
- 01D +3.3V Distribution RAP.
- REP 1.2 Wiring Harness Repairs.

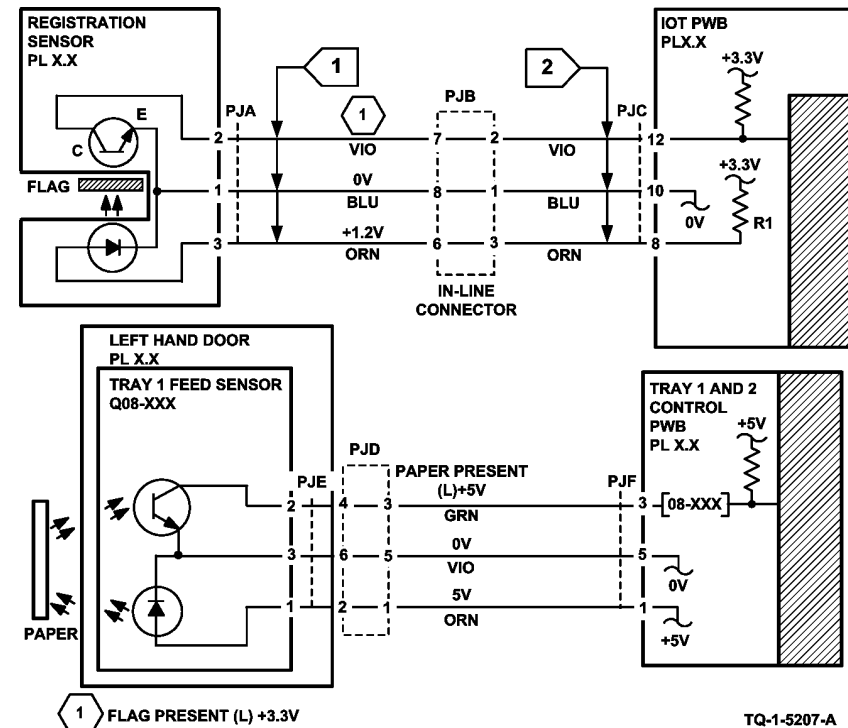


Figure 1 Circuit diagram

GP 12 How to Check a Solenoid or Clutch

Description

Use this procedure to check a clutch or solenoid.

Initial Actions

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power lead from the customer supply while tasks are performed that do not need the electricity. The electricity can cause the death or injury of persons. The moving components can cause the injury of persons.

1. For a clutch, check that the mechanical components are clean, free to move and lubricated correctly
2. For a solenoid, check that the armature and associated mechanical components are free to move.

Procedure

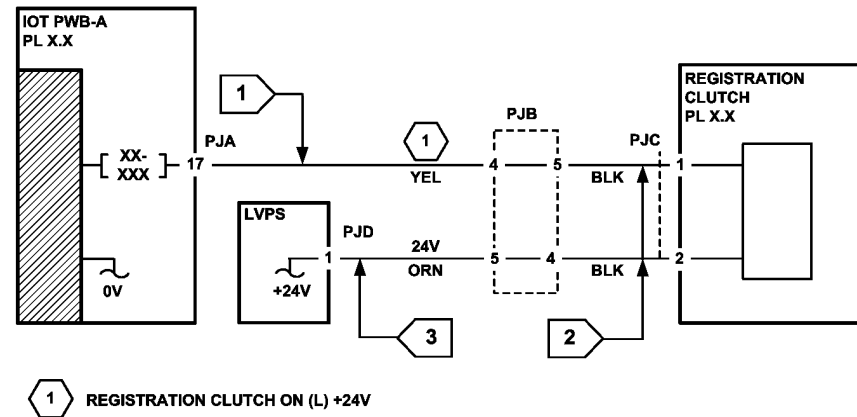
NOTE: The voltages, PJ numbers, pin numbers and PWB names shown are an example only. Go to the circuit diagram in the RAP for the correct information.

NOTE: When a solenoid is energized in diagnostics, armature movement is seen. When a clutch is energized in diagnostics, the sound of the clutch action is heard. If possible, energize the motor connected to the clutch to confirm when the clutch is energized.

- Go to Flag 1. Check that the signal changes on the IOT PWB when the component control code for the clutch or solenoid is entered.
- Go to Flag 2. Disconnect PJC. Check that +24V is measured when the component control code for the clutch or solenoid is entered.
- Go to Flag 3. Disconnect PJD. Check for +24V on the LVPS.
- Check the wiring and the connectors for the clutch or solenoid circuit.

References:

- 01B 0V Distribution RAP.
- 01G +24V Distribution RAP.
- REP 1.2 Wiring Harness Repairs.



TQ-1-5208-A

Figure 1 Circuit diagram

GP 13 How to Check a Switch

Description

Use this procedure to check the operation of a switch.

NOTE: The circuit in Figure 1 shows an interlock switch activated by the closing of a door.

Initial Actions

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power lead from the customer supply while tasks are performed that do not need the electricity. The electricity can cause the death or injury of persons. The moving components can cause the injury of persons.

Manually check that the switch operates. Ensure that the magnet or other actuator has enough mechanical movement to operate the switch.

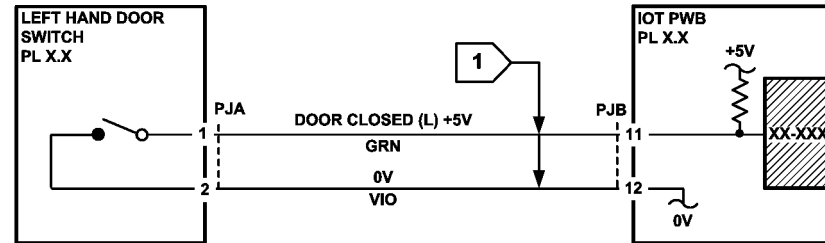
NOTE: The voltages, PJ numbers, pin numbers and PWB names shown are an example only. Go to the circuit diagram in the RAP for the correct information.

Procedure

- Go to Flag 1. Disconnect PJA. Check the electrical operation of the switch.
- Go to Flag 1. Disconnect PJB. Check for +5V and 0V on the IOT PWB.
- Go to Flag 1. Check the wiring and the connectors for the switch circuit.

References:

- 01B 0V Distribution RAP.
- 01E +5V Distribution RAP.
- REP 1.2 Wiring Harness Repairs.



TQ-1-5209-A

Figure 1 Circuit diagram

GP 14 How to Switch Off the Machine or Switch On the Machine

Purpose

To show how to switch off or switch on the machine, without the loss of customer data or damage to the system hardware.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power lead from the customer supply while tasks are performed that do not need the electricity. The electricity can cause the death or injury of persons. The moving components can cause the injury of persons.

WARNING

Do not use the on/off switch as a safety disconnect device. The on/off switch is not a disconnect device. Disconnect the power cord from the supply to isolate the equipment.

Refer to:

- Switch Off Procedure.
- Switch Off Failure Procedure.
- Quick Restart
- Switch On Procedure.
- Power Saver Mode

Switch Off Procedure

CAUTION

Do not disconnect the power lead or interrupt the electricity supply before the power down is complete unless advised. The data and software can become damaged.

1. Press the on/off switch. The Power Down Options window will display.

NOTE: *The Power Down Confirmation window replaces the Power Down Options window when the following operations are performed:*

- a. *The machine is in the diagnostics mode.*
- b. *During CRU replacement.*
- c. *The machine is in the Install Wizard or Setup Modes.*
- d. *A module is not communicating.*
- e. *The Power Saver mode is disabled.*
- f. *A software upgrade is performed.*
- g. *The network controller initializes.*

2. Touch the Power Down button on the UI.
3. When the Power Off Confirmation window is displayed, touch the Confirm button.

NOTE: *If a controlled power off is confirmed, the on / off switch is disabled until the sequence is completed.*

If there is a fault that prevents power down, the UI requests that the power lead is removed and replaced after one minute.

4. When the machine has switched off, remove the power lead from the outlet.
5. If the machine does not switch off, go to Switch Off Failure Procedure.

General

1. When power down is selected and confirmed, power down starts after a maximum of 45 seconds with the following exceptions:
 - a. If the system and the UI cannot communicate, then power down begins after 3 seconds.
 - b. If possible, the system finishes all jobs.
 - c. The delays occur if the machine cancels:
 - i. A print job or copy job.
 - ii. An exposure lamp calibration.
 - iii. An image quality adjustment.
 - iv. Diagnostic mode communications.
 - d. If a module does not respond and the power down is possible, the power down completes after a maximum of 2 minutes.
2. The machine stops processing all jobs that remain in the queue.
3. A warning message displays on the UI.

Switch Off Failure Procedure

CAUTION

Do not move or remove the network controller if the power lead was disconnected to power down the machine. A controlled power down puts the hard disk drive of the network controller in a safe position.

1. If the machine fails to power down, disconnect the power lead.
2. If necessary, reconnect the power lead after one minute.
3. If the machine does not power down again, perform the 03-374 Power Off Failure RAP.

Quick Restart

The quick restart causes the system to reset the software of the image processing PWB, the IOT PWB and the GUI.

1. Press the on/off switch. The Power Down Options window is displayed.

NOTE: *The Power Down Confirmation window replaces the Power Down Options window when the following operations are performed:*

- a. *The machine is in the diagnostics mode.*
- b. *During CRU replacement.*
- c. *The machine is in the Install Wizard or Setup Modes.*
- d. *A module is not communicating.*
- e. *The Power Saver mode is disabled.*
- f. *A software upgrade is performed.*
- g. *The network controller initializes.*

2. Touch the Quick Restart button on the UI.
3. When the Quick Restart Confirmation window is displayed, touch the Confirm button.
4. The Quick Restart window is displayed with the following message: 'Quick Restart is underway and will take approximately 1 minute'.

Switch On Procedure

1. After a machine has been switched off, wait a minimum of one minute before the machine is switched on.
2. After a service call, ensure that all service tools are removed from the machine.
3. Connect the power lead from the power supply outlet to the machine.
4. Press the on/off switch.
5. If the machine does not initialize, go to the appropriate RAP as follows:
 - If the machine switches on, but the UI is blank, go to the OF2 UI Touch Screen Failure RAP.
 - If the machine does not respond, go to the OF3 Dead Machine RAP.
 - If the machine switches on, but does not respond, go to the OF5 Boot Up Failure RAP.

NOTE: When a machine with a network controller initializes, the image processor compares the software versions in the machine and the network controller. If there is a difference, the network controller software overwrites the software in the machine. Refer to GP 4 Machine Software.

General

1. When the power lead is connected, the LVPS +3.3VSB supply is energized. The LVPS +3.3VSB supply provides +3.3VSB to the on/off switch and the IOT PWB.
2. When the on/off switch is pressed, the LVPS is energized. The +3.3V, +5V, +12V, +24V and AC voltage for the auxiliary output sockets and fuser module is distributed.
3. Each module manages its power-on self-test (POST) and power-up sequence.

NOTE: Refer to GP 22 Electrical Power requirements for further information.

Power Saver Mode

The Power Saver mode is selected from the Power Down window. The Power Saver mode is delayed until the machine is not active for 30 seconds.

NOTE: If the power saver feature is disabled, the option is not displayed. Refer to GP 22 Electrical Power Requirements for further information.

GP 15 How to Set the Machine Configuration

Description

Use this procedure when a new NVM chip has been installed on the IOT PWB or the message 'Machine Speed Configuration Error' occurs.

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Do not use the on / off switch as a safety disconnect device. The on/off switch is not a disconnect device. Disconnect the power cord from the supply to isolate the equipment.

Procedure

Perform the following:

1. If the message 'Machine Speed Configuration Error' occurs, then perform the following:
 - a. Enter diagnostics, GP 1.
 - b. Re-enter the machine serial number. Refer to the product / serial number plate on the front frame of the machine. On the 'Service Info' screen, select the serial number box and enter the machine serial number.
 - c. Select dC131 chain 3, location 03-008 and check the product identifier. Enter the correct value.
Select dC131, chain 3, location 03-012 and check the product configuration speed. Enter the correct machine speed.
Select dC131 chain 8, location 08-001 and check the print rate. Enter the correct print rate.

NOTE: These settings are password protected. Contact your local service specialist to obtain the correct passwords.
2. If the message 'Machine Speed Configuration Error' does not occur, perform the following:
 - a. Enter diagnostics, GP 1.
 - b. Re-enter the machine serial number. Refer to the product / serial number plate on the front frame of the machine. On the 'Service Info' screen, select the serial number box and enter the machine serial number.
3. Exit Diagnostics, GP 1.
4. Restore the NVM by using the machine resident diskette supplied with the machine and the latest .nvb file that was saved, GP 5.
5. Complete the final actions, SCP 6.

GP 16 How to Safely Lift or Move Heavy Modules

Purpose

Use this procedure when lifting or moving heavy modules.

Procedure

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

WARNING

Take care during this procedure. Sharp edges may be present that can cause injury.

When removing heavy modules from the machine, the following instructions must be observed:

1. Ensure that a suitable stable surface to support the module after removal is located in close proximity to the machine.

NOTE: Other parts of the machine are not a suitable stable surface.

2. Ensure that the height of the support surface is between 750mm and 1000mm (30 inches and 39 inches).
3. Ensure that there are no hazards or obstacles between the machine and the support surface.
4. If instructed to remove the module toward the rear of the machine and only one person is available, the module must be removed while standing at the rear of the machine. If two people are available, the module may be removed while standing at the front of the machine.
5. Two people are required if the module is to be lifted on to the floor or lifted from the floor.

GP 17 High Frequency Service Items

Purpose

To provide the service engineer with a method to view the service history of the high frequency service items (HFSI). The service engineer can reset the counters and change the setting of the maximum life and threshold value of each HFSI item.

Procedure

Enter diagnostics GP 1. Select the Service Info window and touch the HFSI feature to select the HFSI table.

The five columns in the HFSI table on the display are:

- The Item column, shows the HFSI item to be tracked.
- The Status column, indicates the status of an item relative to its threshold setting. Values are "Off" (not tracked), "OK" or "Check".
- The Unit column, shows the events that are being used to track the item.
- The Actual column, shows the actual count value against the HFSI item.
- The Max. Life column, shows the maximum life count value of the HFSI item.

The Actual and Maximum Life count value have a numeric range of 0 to 9999999 for all HFSI items.

The first item in the HFSI table will be the item that requires attention (if needed) then the item will be displayed as "Check". If the item has not yet reached threshold the "OK" is displayed.

To change the maximum life or threshold value of each HFSI item, perform the following:

1. Select and highlight the HFSI item to change.
2. Touch the Edit button.
3. Enter the new value using the numeric keypad. The new value will overwrite the existing value in the table. Touch the Save button to enter the new maximum life or threshold value into the file. If the entered value is incorrect, press the Undo button. This stops the process and the old value is retained.

A threshold value of zero indicates that there is no threshold value assigned to the item and the status will be "Off" (not tracked).

The maximum life setting and the threshold settings are independent of each other. The threshold value can exceed the maximum life value.

To reset the HFSI item Actual count value to zero, perform the following:

1. Select and highlight the HFSI item to reset.
2. Touch the Reset button,
3. Touch the OK button to reset the count value to zero.

For details of high frequency service items, refer to SCP 5 Subsystem Maintenance.

GP 18 Machine Lubrication

Purpose

To give information on the use of lubricants.

Procedure

CAUTION

Only use lubricants as directed. Incorrect use of lubricants could seriously affect the performance of the machine.

Take the following precautions when performing machine lubrication:

- Wear disposable gloves, PL 26.10 Item 10.
- Only use lubricants that are specified in the Parts List.
- Only lubricate parts of the machine as directed in the relevant RAPs, Repairs and Adjustments etc.
- Apply only the smallest amount of lubricant, sufficient to lubricate the parts. To prevent contamination, remove any surplus lubricant before the machine is run.
- Take great care not to contaminate other parts of the machine with the lubricant.

GP 19 Network Clone Procedure

Purpose

To save and restore the customers unique network controller configuration setting.

The clone file must be taken at the first service call and whenever the customer changes the network controller setting or after the system software is changed.

Procedure

Setting Up the PWS

Perform the following:

1. Print a copy of the latest configuration report.
2. Set the proxy server setting on the PWS. Perform the following:
 - a. Open Start / Control Panel / Network Connections / Network Connections / Local Area Connections.
 - b. Double click the Internet Protocol (TCP / IP) icon, or open Properties when selected
 - c. Select Use the following IP address.

***NOTE:** Before changing the proxy server settings, record the original IP address and Subnet mask. The original settings are reset at the end of this procedure.*
 - d. Refer to the configuration report for IP address of the machine. Set the IP address of the PWS one number higher than that of the machine. For example, if the IP address of the machine is 192.168.196.112, set the IP address of the PWS to 192.168.196.113.
 - e. Refer to the configuration report for Subnet mask of the machine. Set the Subnet mask of the PWS to the same as the Subnet mask of the machine.

***NOTE:** A default gateway setting is not required.*
 - f. Click on OK to close the properties dialog box.
 - g. Click on OK to close the Local Area Connection Properties dialog box.
 - h. If any settings have been changed, it will be necessary to reboot the PWS.
3. Switch off the machine, GP 14.
4. Disconnect the ethernet cable from the network controller.
5. Connect the ethernet crossover cable, PL 26.10 Item 6 between the network controller and the PWS.
6. Switch on the machine, GP 14.

How to Save a Clone File

1. Open the web browser. Enter the machines IP address in the web browser Address field, then press the enter key. The machine web page will open.

NOTE: Refer to the configuration report for the machines IP address.

2. Select Index
3. Select Cloning
4. Ensure that all the boxes are ticked
5. Select Clone
6. Enter User name and Password
7. Press OK and follow the on screen cloning instructions.
8. On the Cloning DLM, right click, select Save Target As.
9. Select File Name - Enter .DLM
10. Save to the MRD.
11. Close the window, the clone file is written to the floppy drive.

How to Install a Clone File

1. Open the web browser. Enter the machine IP address in the web browser address field. Then press the Enter key. The machine web page will open.

NOTE: Refer to the configuration report for the machine IP address.

2. Select: Index.
3. Select Cloning.
4. At install clone file, scroll down and select the Browse and select the floppy drive.
5. Select the clone file, open the file and press install.

NOTE: There is no indication or message to say that the install has been completed.

GP 20 Paper and Media Size Specifications

Purpose

To list the paper and media size specifications.

Specifications

The baseline papers used in this specification, are defined as:

- Xerox 4200 (20lb / 75 gsm) 8.5 x 11 inch paper.
- Xerox Premier TCF 80 gsm A4 paper.

The machine design and performance is optimized for these papers.

NOTE: Check that the paper tray settings match the paper size in the tray.

Refer to the following:

- Table 1 Performance indication. Use this table to determine the meaning of the alpha numeric codes in Table 2 and Table 3.
- Table 2 European papers.
- Table 3 American papers.
- Table 4 U.S. paper weight conversion. Use this table to determine approximate equivalent points in weight specifications other than for U.S. bond weight.
- Table 5 Input / output paper sizes. The table defines the paper sizes that are recognized by the DADH, document glass and the paper trays when using an OCT output device.
- Table 6 1K LCSS output paper sizes. The table defines the paper sizes that can be delivered to the output trays of a 1K LCSS.

- Table 7 2K LCSS output paper sizes. The table defines the paper sizes that can be delivered to the output trays of a 2K LCSS.
- Table 8 HCSS and HCSS BM output paper sizes. The table defines the paper sizes that can be delivered to the output bins of the HCSS and HCSS BM.
- Table 9 HVF output paper sizes. The table defines the paper sizes that can be delivered to the output bins of the HVF.
- Table 10 Output stock performance. The table shows the media (stock) performance constraints for the output. Performance will not be guaranteed for media not listed in the table. Media that is smaller than 139 mm (5.5 inches) in either the process or cross process direction cannot be duplexed.
- Table 11 Input document material definitions.
- Table 12 Input document quality definitions.
- Envelope Specifications

Table 1 Performance indication

Code	Description
3	Excellent performance
2	Good performance (Good image quality, some jams and poor stacking)
1	Degraded performance (Image quality defects, increased jams or bad stacking)
X	Not recommended (outside specification)
N	Size unrecognized and not acceptable
U	Size unrecognized but acceptable
Y	Size recognized and accepted

Table 2 European papers

Paper Size	Paper Weight gsm	Feed Direction	Paper Type	Tray 1/2	Tray 3/4	Bypass	Duplex	Tray 5	Defects
A4	60	LEF	Plain paper	2	2	2	2	2	Duplex show through
A4	60	SEF	Plain paper	2	X	2	2	X	Duplex show through
A4	61 - 120	LEF	Plain paper	3	3	3	3	3	None
A4	61 - 120	SEF	Plain paper	3	X	3	3	X	None
A4	121 - 200	LEF	Plain paper	2	2	2	2	2	None
A4	121 - 200	SEF	Plain paper	2	X	2	2	X	None
A4	201 - 216	LEF / SEF	Plain paper	X	X	2	X	X	None
A4	-	LEF / SEF	Labels	X	X	2	X	X	None
A4	-	LEF / SEF	Plain transparency	X	X	2	X	X	None
A4	-	LEF	White strip transparency	X	X	2	X	X	None
A4	-	SEF	White strip transparency	X	X	X	X	X	Out of specification
A4	-	LEF	Paper backed transparency	X	X	2	X	X	None
A4	-	SEF	Paper backed transparency	X	X	X	X	X	Out of specification
Oversize A4	-	LEF	Tabs	2	X	2	X	X	Productivity reduction
Oversize A4	-	LEF	Covers	2	X	2	X	X	Productivity reduction

Table 2 European papers

Paper Size	Paper Weight gsm	Feed Direction	Paper Type	Tray 1/2	Tray 3/4	Bypass	Duplex	Tray 5	Defects
A3	60	SEF	Plain paper	2	X	2	1	X	Curl
A3	61 - 120	SEF	Plain paper	3	X	3	3	X	None
A3	120 - 161	SEF	Plain paper	2	X	2	2	X	None
A3	161 - 200	SEF	Plain paper	2	X	2	1	X	Mis-registration and skew
A5	60	LEF	Plain paper	2	X	2	1	X	Curl
A5	60	SEF	Plain paper	X	X	2	1	X	Curl
A5	61 - 120	LEF	Plain paper	3	X	3	3	X	None
A5	61 - 120	SEF	Plain paper	X	X	3	3	X	None
A5	121 - 200	LEF	Plain paper	2	X	2	2	X	None
A5	121 - 200	SEF	Plain paper	X	X	2	1	X	Mis-registration and skew
A6	60	LEF	Plain paper	X	X	X	X	X	Out of specification.
A6	60	SEF	Plain paper	X	X	2	X	X	Out of specification.
A6	61 - 120	LEF	Plain paper	X	X	X	X	X	Out of specification.
A6	61 - 120	SEF	Plain paper	X	X	3	X	X	Out of specification.
A6	121 - 200	LEF	Plain paper	X	X	X	X	X	Out of specification.
A6	121 - 200	SEF	Plain paper	X	X	1	X	X	Out of specification.
A4	60	LEF / SEF	Nekosa	1	1	1	1	1	Jams
8.5 x 12.4 inch	All	SEF	Spanish Folio	2	X	2	2	X	Not tested
A4	200	LEF / SEF	Premier TCF	2	2	2	2	2	Poor fusing on 35-65 ppm machines.
All	All	LEF / SEF	Envelopes	2	X	2	X	X	Wrinkle
All	100	LEF / SEF	Conqueror finely ridged laid	2	2	2	2	2	Poor fusing on 35-65 ppm machines.
All	80	LEF / SEF	Recycled	1	1	1	1	1	Excessive curl
Any	Any	LEF / SEF	Jobs with covers	1	X	1	1	X	Rear cover of stapled sets of more than 35 sheets plus 2 covers, may be mis-registered in the 1K LCSS and 2K LCSS.
All	200	LEF / SEF	Colortech (coated paper)	2	2	2	2	2	Stapling more than 10 sheets not recommended
A4	200	LEF / SEF	Beaverboard	2	2	2	2	2	Poor fusing on 35-65 ppm machines.

Table 3 American papers

Paper Size inches	Paper Weight US bond lb.	Feed Direction	Paper Type	Tray 1/2	Tray 3/4	Bypass	Duplex	Tray 5	Defects
8.5 x 11	16	LEF	Plain paper	2	2	2	2	2	Duplex show through
8.5 x 11	16	SEF	Plain paper	2	X	2	2	X	Duplex show through
8.5 x 11	20 - 32	LEF	Plain paper	3	3	3	3	3	None
8.5 x 11	20 - 32	SEF	Plain paper	3	X	3	3	X	None
8.5 x 11	34 - 53	LEF	Plain paper	2	2	2	2	2	None
8.5 x 11	34 - 53	SEF	Plain paper	2	X	2	2	X	None
8.5 x 11	57	LEF / SEF	Plain paper	X	X	2	X	X	None
8.5 x 11	-	LEF / SEF	Labels	2	X	2	X	X	None

Table 3 American papers

Paper Size inches	Paper Weight US bond lb.	Feed Direction	Paper Type	Tray 1/2	Tray 3/4	Bypass	Duplex	Tray 5	Defects
8.5 x 11	-	LEF / SEF	Plain transparency	X	X	2	X	X	None
8.5 x 11	-	LEF	White strip transparency	X	X	2	X	X	None
8.5 x 11	-	SEF	White strip transparency	X	X	X	X	X	Out of specification
8.5 x 11	-	LEF	Paper backed transparency	X	X	2	X	X	None
8.5 x 11	-	SEF	Paper backed transparency	X	X	X	X	X	Out of specification
Oversize 8.5 x 11	-	LEF	Tabs	2	X	2	X	X	Productivity reduction
Oversize 8.5 x 11	-	LEF	Covers	2	X	2	X	X	Productivity reduction
11 x 17	16	SEF	Plain paper	2	X	2	1	X	Curl
11 x 17	20 - 32	SEF	Plain paper	3	X	3	3	X	None
11 x 17	34 - 53	SEF	Plain paper	2	X	2	1	X	Mis-registration and skew
8.5 x 14	16	SEF	Plain paper	2	X	2	1	X	Curl
8.5 x 14	20 - 32	SEF	Plain paper	3	X	3	3	X	None
8.5 x 14	34 - 53	SEF	Plain paper	2	X	2	1	X	Mis-registration and skew
8.5 x 5.5	16	LEF	Plain paper	2	X	2	1	X	Not tested
8.5 x 5.5	16	SEF	Plain paper	X	X	2	1	X	Not tested
8.5 x 5.5	20 - 32	LEF	Plain paper	3	X	3	3	X	Not tested
8.5 x 5.5	20 - 32	SEF	Plain paper	X	X	3	3	X	Not tested
8.5 x 5.5	34 - 53	LEF	Plain paper	2	X	2	2	X	Not tested
8.5 x 5.5	34 - 53	SEF	Plain paper	X	X	2	1	X	Not tested
5.5 x 4.25	16	LEF	Plain paper	X	X	X	X	X	Out of specification.
5.5 x 4.25	16	SEF	Plain paper	X	X	2	X	X	Out of specification.
5.5 x 4.25	20 - 32	LEF	Plain paper	X	X	X	X	X	Out of specification.
5.5 x 4.25	20 - 32	SEF	Plain paper	X	X	3	X	X	Out of specification.
5.5 x 4.25	34 - 53	LEF	Plain paper	X	X	X	X	X	Out of specification.
5.5 x 4.25	34 - 53	SEF	Plain paper	X	X	1	X	X	Out of specification.
All	All	LEF / SEF	Envelopes	2	X	2	X	X	Wrinkle
11 x 17	32	SEF	Domtar (10% recycled)	1	X	1	1	X	Bad stacking due to curl
8.5 x 11	110	LEF / SEF	Bristol Vellum	2	2	2	2	2	Poor fusing on 35-65 ppm machines.
Any	Any	LEF / SEF	Jobs with covers	1	1	1	1	1	Rear cover of stapled sets of more than 35 sheets plus 2 covers, may be mis-registered in the LCSS

Table 4 U.S. paper weight conversion

US post card thickness (mm) (see NOTE)	US bond weight (lb.)	US text / book weight (lb.)	US cover weight (lb.)	US Bristol weight (lb.)	US index weight (lb.)	US tag weight (lb.)	Metric weight (gsm)
-	16	41	22	27	33	37	60
-	17	43	24	29	35	39	64
-	20	50	28	34	42	46	75

Table 4 U.S. paper weight conversion

US post card thickness (mm) (see NOTE)	US bond weight (lb.)	US text / book weight (lb.)	US cover weight (lb.)	US Bristol weight (lb.)	US index weight (lb.)	US tag weight (lb.)	Metric weight (gsm)
-	21	54	30	36	44	49	80
-	22	56	31	38	46	51	83
-	24	60	33	41	50	55	90
-	27	68	37	45	55	61	100
-	28	70	39	49	58	65	105
-	32	80	44	55	67	74	120
-	34	86	47	58	71	79	128
-	36	90	50	62	75	83	135
0.18	39	100	55	67	82	91	148
0.19	42	107	58	72	87	97	158
0.20	43	110	60	74	90	100	163
0.23	47	119	65	80	97	108	176
0.25	51	128	70	86	105	117	190
0.26	53	134	74	90	110	122	199
0.27	54	137	75	93	113	125	203
0.29	58	146	80	98	120	133	216
0.32	65	165	90	111	135	150	244
0.33	66	169	92	114	138	154	250
0.34	67	171	94	115	140	155	253
0.35	70	178	98	120	146	162	264
0.36	72	183	100	123	150	166	271

NOTE: U.S. Post Card measurements are approximate. Use for reference only.

Table 5 Input / output Paper sizes

Paper size			Orientation	Paper tray size sensing				DADH size sensing			Document glass size sensing			Output device	Notes
Common Name	Inch (W x L) +/-1/32 inch	mm (W x L) +/-1 mm	LEF / SEF	Tray 1 and 2	Bypass tray	Tray 3 and 4	Tray 5	NASG	Eur / Asia	Latin	NASG	Eur / Asia	Latin	OCT	-
Letter	8.5 x 11	216 x 279	SEF	Y	Y	N	Y*	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	*Fixed size dependant on purchased option
Letter	8.5 x 11	216 x 279	LEF	Y	Y	Y*	Y*	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	*Fixed size dependant on purchased option
Ledger	11 x 17	279 x 432	SEF	Y	Y	N	Y*	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	*Fixed size dependant on purchased option
Invoice (statement)	8.5 x 5.5	216 x 138	SEF	N	Y	N	N	Y*	Y*	Y*	Y	Y	Y	Y	*ISO A5 or 8.5 x 5.5 depends on NVM 2 setting
Invoice (statement)	8.5 x 5.5	216 x 138	LEF	Y	Y	N	N	Y*	Y*	Y*	Y	Y	Y	Y	*ISO A5 or 8.5 x 5.5 depends on NVM 2 setting

Table 5 Input / output Paper sizes

Paper size			Orientation	Paper tray size sensing				DADH size sensing			Document glass size sensing			Output device	Notes
Common Name	Inch (W x L) +/-1/32 inch	mm (W x L) +/-1 mm	LEF / SEF	Tray 1 and 2	Bypass tray	Tray 3 and 4	Tray 5	NASG	Eur / Asia	Latin	NASG	Eur / Asia	Latin	OCT	-
Postcard	4.25 x 5.5	108 x 139	SEF	N	Y	N	N	N	N	N	Y	U	U	Y	-
Postcard	4.25 x 5.5	108 x 139	LEF	N	N	N	N	N	N	N	U	U	U	N	Cannot be fed in IOT
Legal	8.5 x 14	216 x 356	SEF	Y	Y	N	Y*	Y	Y	Y	Y	U	U	Y	*Fixed size dependant on purchased option
ISO A4	8.26 x 11.69	210 x 297	SEF	Y	Y	N	Y**	Y*	Y*	Y*	Y	Y	Y	Y	*ISO A4 or 8.5 x 13 depends on NVM 1 setting ** Fixed size dependant on purchased option
ISO A4	8.26 x 11.69	210 x 297	LEF	Y	Y	Y	Y*	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	*Fixed size dependant on purchased option
ISO A3	11.69 x 16.54	297 x 420	SEF	Y	Y	N	Y*	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	*Fixed size dependant on purchased option
ISO A5	5.83 x 8.27	148 x 210	SEF	N	Y	N	N	Y*	Y*	Y*	U	Y	U	Y	*ISO A5 or 8.5 x 5.5 depends on NVM 2 setting
ISO A5	5.83 x 8.27	148 x 210	LEF	Y	Y	N	N	Y*	Y*	Y*	U	Y	U	Y	*ISO A5 or 8.5 x 5.5 depends on NVM 2 setting
ISO A6	4.13 x 5.83	105 x 148	SEF	N	Y	N	N	N	N	N	U	Y	Y	Y	-
ISO A6	4.13 x 5.83	105 x 148	LEF	N	N	N	N	N	N	N	U	U	U	N	-
Foolscap or Euroletter	8.5 x 13	216 x 330	SEF	Y	Y	N	N	Y*	Y*	Y*	U	Y	Y	Y	*ISO A4 or 8.5 x 13 depends on NVM 1 setting
JIS B5	7.17 x 10.12	182 x 257	SEF	U	Y	N	N	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	-
JIS B5	7.17 x 10.12	182 x 257	LEF	U	Y	N	N	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	-
JIS B4	10.12 x 14.33	257 x 364	SEF	U	Y	N	N	U*	U*	U*	Y	Y	Y	Y	* Detected as ISO B4
JIS B6	5.08 x 7.17	128 x 182	SEF	N	Y	N	N	N	N	N	Y	Y	Y	Y	-
JIS B6	5.08 x 7.17	128 x 182	LEF	N	N	N	N	U*	U*	U*	U	U	U	Y	* Detected as ISO B5
ISO B5	6.93 x 9.84	176 x 250	SEF	N	U	N	N	Y	Y	Y	U	U	U	Y	-
ISO B5	6.93 x 9.84	176 x 250	LEF	U	U	N	N	Y	Y	Y	U	U	U	Y	-
ISO B4	9.84 x 13.9	250 x 353	SEF	U	U	N	N	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	-
SB4	9.9 x 14.09	252 x 358	SEF	U	U	N	N	U*	U*	U*	U	U	U	Y	*Detected as ISO B4
Postcard-Lakes	4.5 x 6	114 x 152	SEF	N	U	N	N	N	N	N	U	U	U	Y	-
Postcard-Lakes	4.5 x 6	114 x 152	LEF	N	N	N	N	U*	U*	U*	U	U	U	N	* Detected as ISO A5 or 8.5 x 5.5 depending on NVM 2 setting
Postcard	5 x 7	127 x 178	SEF	N	U	N	N	N	N	N	U	U	U	Y	-
Postcard	5 x 7	127 x 178	LEF	N	N	N	N	U*	U*	U*	U	U	U	N	* Detected as ISO A5 or 8.5 x 5.5 depending on NVM 2 setting
Oufuku-Hagaki Postcard	5.83 x 7.87	148 x 200	SEF	N	U	N	N	U*	U*	U*	U	U	U	Y	* Detected as ISO A5 or 8.5 x 5.5 depending on NVM 2 setting

Table 5 Input / output Paper sizes

Paper size			Orientation	Paper tray size sensing				DADH size sensing			Document glass size sensing			Output device	Notes
Common Name	Inch (W x L) +/-1/32 inch	mm (W x L) +/-1 mm	LEF / SEF	Tray 1 and 2	Bypass tray	Tray 3 and 4	Tray 5	NASG	Eur / Asia	Latin	NASG	Eur / Asia	Latin	OCT	-
Oufuku-Hagaki Postcard	5.83 x 7.87	148 x 200	LEF	U	U	N	N	U*	U*	U*	U	U	U	Y	*Detected as ISO A5 or 8.5 x 5.5 depending on NVM 2 setting
6 x 9 inch	6 x 9	152 x 229	SEF	N	U	N	N	U*	U*	U*	U	U	U	U	*Detected as ISO A5 or 8.5 x 5.5 depending on NVM 2 setting
6 x 9 inch	6 x 9	152 x 229	LEF	U	U	N	N	U*	U*	U*	U	U	U	Y	*Detected as ISO A5 or 8.5 x 5.5 depending on NVM 2 setting
Royal Octavo	6 x 9.5	152 x 241	SEF	N	U	N	N	U*	U*	U*	U	U	U	Y	*Detected as ISO A5 or 8.5 x 5.5 depends on NVM 2 setting
Royal Octavo	6 x 9.5	152 x 241	LEF	U	U	N	N	U*	U*	U*	U	U	U	Y	*Detected as ISO B5
Foolscap Quarto	6.5 x 8.25	165 x 206	SEF	N	U	N	N	U*	U*	U*	U	U	U	Y	*Detected as ISO B5
Foolscap Quarto	6.5 x 8.25	165 x 206	LEF	U	U	N	N	U*	U*	U*	U	U	U	Y	*Detected as 8.5 x 11
Crown Quarto	7.25 x 9.5	184 x 241	SEF	U	U	N	N	U*	U*	U*	U	U	U	Y	*Detected as ISO B5
Crown Quarto	7.25 x 9.5	184 x 241	LEF	U	U	N	N	U*	U*	U*	U	U	U	Y	*Detected as ISO B5
Executive	7.25 x 10.5	184 x 267	SEF	U	U	N	N	U*	U*	U*	U	U	U	Y	*Detected as 8.5 x 11
Executive	7.25 x 10.5	184 x 267	LEF	U	U	N	N	U*	U*	U*	U	U	U	Y	*Detected as 8.5 x 11
16K Taiwan	7.64 x 10.51	194 x 267	SEF	U	U	N	N	U*	U*	U*	U	U	U	Y	*Detected as 8.5 x 11
16K Taiwan	7.64 x 10.51	194 x 267	LEF	U	U	N	N	U*	U*	U*	U	U	U	Y	*Detected as 8.5 x 11
Quarto	8 x 10	203 x 254	SEF	U	U	N	N	U*	U*	U*	U	U	U	Y	*Detected as 8.5 x 11
Quarto	8 x 10	203 x 254	LEF	U	U	N	N	U*	U*	U*	U	U	U	Y	*Detected as 8.5 x 11
-	8 x 10.5	203 x 267	SEF	U	U	N	N	U*	U*	U*	U	U	U	Y	*Detected as 8.5 x 11
-	8 x 10.5	203 x 267	LEF	U	U	N	N	U*	U*	U*	U	U	U	Y	*Detected as 8.5 x 11
8 x 13 inch foolscap	8 x 13	203 x 330	SEF	U	U	N	N	U*	U*	U*	U	U	U	Y	*Detected as 8.5 x 11
-	8.26 x 10	210 x 254	SEF	U	U	N	N	U*	U*	U*	U	U	U	Y	*Detected as 8.5 x 11
-	8.26 x 10	210 x 254	LEF	U	U	N	N	U*	U*	U*	U	U	U	Y	*Detected as 8.5 x 11
-	8.26 x 10.63	210 x 270	SEF	U	U	N	N	U*	U*	U*	U	U	U	Y	*Detected as 8.5 x 11
-	8.26 x 10.63	210 x 270	LEF	U	U	N	N	U*	U*	U*	U	U	U	Y	*Detected as 8.5 x 11
-	8.26 x 13	210 x 330	SEF	U	U	N	N	U*	U*	U*	U	U	U	Y	*Detected as ISO A4 or 8.5 x 13 depends on NVM 1 setting
Foolscap Folio	8.25 x 13.06	209 x 333	SEF	U	U	N	N	U*	U*	U*	U	U	U	Y	*Detected as ISO A4 or 8.5 x 13 depends on NVM 1 setting
Demi Quarto	8.46 x 10.7	215 x 273	SEF	U	U	N	N	U*	U*	U*	U	U	U	Y	*Detected as 8.5 x 11
Demi Quarto	8.46 x 10.7	215 x 273	LEF	U	U	N	N	U*	U*	U*	U	U	U	Y	*Detected as 8.5 x 11

Table 5 Input / output Paper sizes

Paper size			Orientation LEF / SEF	Paper tray size sensing				DADH size sensing			Document glass size sensing			Output device OCT	Notes
Common Name	Inch (W x L) +/-1/32 inch	mm (W x L) +/-1 mm		Tray 1 and 2	Bypass tray	Tray 3 and 4	Tray 5	NASG	Eur / Asia	Latin	NASG	Eur / Asia	Latin		
-	8.46 x 10.83	215 x 275	SEF	U	U	N	N	U*	U*	U*	U	U	U	Y	*Detected as ISO A4 or 8.5 x 13 depends on NVM 1 setting
-	8.46 x 10.83	215 x 275	LEF	U	U	N	N	U*	U*	U*	U	U	U	Y	*Detected as ISO A4 or 8.5 x 13 depends on NVM 1 setting
Folio (Spain)	8.46 x 12.4	215 x 315	SEF	Y#	U	N	N	U*	U*	U*	U	U	U	Y	*Detected as ISO A4 or 8.5 x 13 depends on NVM 1 setting. #Detected as 8.5 x 13
-	8.66 x 13	220 x 330	SEF	U	U	N	N	U*	U*	U*	U	U	U	Y	*Detected as ISO A4 or 8.5 x 13 depends on NVM 1 setting.
-	8.75 x 11.69	223 x 297	SEF	U	U	N	N	U*	U*	U*	U	U	U	Y	*Detected as ISO A4 or 8.5 x 13 depends on NVM 1 setting.
-	8.75 x 11.69	223 x 297	LEF	U	U	N	N	U*	U*	U*	U	U	U	Y	*Detected as ISO A4 or 8.5 x 13 depends on NVM 1 setting.
Arch A	9 x 12	229 x 305	SEF	U	U	N	N	U*	U*	U*	U	U	U	Y	*Detected as ISO A4 or 8.5 x 13 depends on NVM 1 setting.
SB4	9.92 x 14.09	252 x 258	SEF	U	U	N	N	U*	U*	U*	U	U	U	Y	*Detected as ISO B4
SB4	9.92 x 14.09	252 x 258	LEF	U	U	N	N	U*	U*	U*	U	U	U	Y	*Detected as ISO B4
Accounting	10 x 14	254 x 356	SEF	U	U	N	N	U*	U*	U*	U	U	U	Y	*Detected as ISO B4
-	10 x 15	254 x 381	SEF	U	U	N	N	U*	U*	U*	U	U	U	Y	*Detected as ISO B4
8K Taiwan	10.51 x 15.28	267 x 388	SEF	U	U	N	N	U*	U*	U*	U	U	U	Y	*Detected as ISO B4

Table 6 1K LCSS output paper sizes

Paper Size			Orientation LEF / SEF	Output Stack	Staple position Corner	Output Top Tray
Common Name	Inch (W x L)	mm (W x L)				
Letter	8.5 x 11	216 x 279	SEF	Y	Y	Y
Letter	8.5 x 11	216 x 279	LEF	Y	Y	Y
Ledger	11 x 17	279 x 432	SEF	Y	Y	Y
Invoice (statement)	8.5 x 5.5	216 x 140	SEF	Y	Y	Y
Invoice (statement)	8.5 x 5.5	216 x 140	LEF	Y	Y	Y
Postcard	4.25 x 5.5	108 x 140	SEF	N	N	Y
Postcard	4.25 x 5.5	108 x 140	LEF	N	N	N
Legal	8.5 x 14	216 x 356	SEF	Y	Y	Y
ISO A4	8.26 x 11.69	210 x 297	SEF	Y	Y	Y
ISO A4	8.26 x 11.69	210 x 297	LEF	Y	Y	Y
ISO A3	11.69 x 16.54	297 x 420	SEF	Y	Y	Y
ISO A5	5.83 x 8.27	148 x 210	SEF	Y	Y	Y
ISO A5	5.83 x 8.27	148 x 210	LEF	Y	Y	Y

Table 6 1K LCSS output paper sizes

Paper Size			Orientation	Output	Staple position	Output
Common Name	Inch (W x L)	mm (W x L)	LEF / SEF	Stack	Corner	Top Tray
ISO A6	4.13 x 5.83	105 x 148	SEF	N	N	Y
ISO A6	4.13 x 5.83	105 x 148	LEF	N	N	N
Foolscap or Euroletter	8.5 x 13	216 x 330	SEF	Y	Y	Y
JIS B5	7.17 x 10.12	182 x 257	SEF	Y	Y	Y
JIS B5	7.17 x 10.12	182 x 257	LEF	Y	Y	Y
JIS B4	10.12 x 14.33	257 x 364	SEF	Y	Y	Y
JIS B6	5.08 x 7.17	128 x 182	SEF	N	N	Y
JIS B6	5.08 x 7.17	128 x 182	LEF	N	N	N
ISO B5	6.93 x 9.84	176 x 250	SEF	Y	Y	Y
ISO B5	6.93 x 9.84	176 x 250	LEF	Y	Y	Y
ISO B4	9.84 x 13.9	250 x 353	SEF	Y	Y	Y
SB4	9.92 x 14.09	252 x 358	SEF	Y	Y	Y
ISO A4 Cover or Tab	8.78 x 11.69	297 x 223	SEF	Y	Y	Y
ISO A4 Cover or Tab	8.78 x 11.69	297 x 223	LEF	Y	Y	Y
Letter Cover or Tab	9 x 11	229 x 279	SEF	Y	Y	Y
Letter Cover or Tab	9 x 11	229 x 279	LEF	Y	Y	Y
Postcard-Lakes	4.5 x 6	114 x 152	SEF	N	N	Y
Postcard-Lakes	4.5 x 6	114 x 152	LEF	N	N	N
Postcard	5 x 7	127 x 178	SEF	N	N	Y
Postcard	5 x 7	127 x 178	LEF	N	N	N
Oufuku-Hagaki Postcard	5.83 x 7.87	148 x 200	SEF	Y	Y	Y
Oufuku-Hagaki Postcard	5.83 x 7.87	148 x 200	LEF	Y	Y	Y
6 x 9 inch	6 x 9	152 x 229	SEF	Y	Y	Y
6 x 9 inch	6 x 9	152 x 229	LEF	Y	Y	Y
Royal Octavo	6 x 9.5	152 x 241	SEF	Y	Y	Y
Royal Octavo	6 x 9.5	152 x 241	LEF	Y	Y	Y
Foolscap Quarto	6.5 x 8.25	165 x 206	SEF	Y	Y	Y
Foolscap Quarto	6.5 x 8.25	165 x 206	LEF	Y	Y	Y
Crown Quarto	7.25 x 9.5	184 x 241	SEF	Y	Y	Y
Crown Quarto	7.25 x 9.5	184 x 241	LEF	Y	Y	Y
Executive	7.25 x 10.5	184 x 267	SEF	Y	Y	Y
Executive	7.25 x 10.5	184 x 267	LEF	Y	Y	Y
16K Taiwan	7.64 x 10.51	194 x 267	SEF	Y	Y	Y
16K Taiwan	7.64 x 10.51	194 x 267	LEF	Y	Y	Y
Quarto	8 x 10	203 x 254	SEF	Y	Y	Y
Quarto	8 x 10	203 x 254	LEF	Y	Y	Y
-	8 x 10.5	203 x 267	SEF	Y	Y	Y
-	8 x 10.5	203 x 267	LEF	Y	Y	Y
-	8 x 13	203 x 330	SEF	Y	Y	Y

Table 6 1K LCSS output paper sizes

Paper Size			Orientation	Output	Staple position	Output
Common Name	Inch (W x L)	mm (W x L)	LEF / SEF	Stack	Corner	Top Tray
-	8.26 x 10	210 x 254	SEF	Y	Y	Y
-	8.26 x 10	210 x 254	LEF	Y	Y	Y
-	8.26 x 10.63	210 x 270	SEF	Y	Y	Y
-	8.26 x 10.63	210 x 270	LEF	Y	Y	Y
Foolscap Folio	8.25 x 13.06	209 x 333	SEF	Y	Y	Y
	8.26 x 13	210 x 330	SEF	Y	Y	Y
Demi Quarto	8.46 x 10.7	215 x 273	SEF	Y	Y	Y
Demi Quarto	8.46 x 10.7	215 x 273	LEF	Y	Y	Y
-	8.46 x 10.83	215 x 275	SEF	Y	Y	Y
-	8.46 x 10.83	215 x 275	LEF	Y	Y	Y
Folio (Spain)	8.46 x 12.4	215 x 315	SEF	Y	Y	Y
-	8.66 x 13	220 x 330	SEF	Y	Y	Y
-	8.75 x 11.69	223 x 297	SEF	Y	Y	Y
-	8.75 x 11.69	223 x 297	LEF	Y	Y	Y
Arch A	9 x 12	229 x 305	SEF	Y	Y	Y
SB4	9.92 x 14.09	252 x 358	SEF	Y	Y	Y
Accounting	10 x 14	254 x 356	SEF	Y	Y	Y
-	10 x 15	254 x 381	SEF	Y	Y	Y
8K Taiwan	10.51 x 15.28	267 x 388	SEF	Y	Y	Y

Table 7 2K LCSS output paper sizes

Paper Size			Orientation	Output	Staple position			Option	Output
Common Name	Inch (W x L)	mm (W x L)	LEF / SEF	Stack	Front	Rear	Dual	Hole punch (all types)	Top Tray
Letter	8.5 x 11	216 x 279	SEF	Y	Y	Y	N	Y	Y
Letter	8.5 x 11	216 x 279	LEF	Y	Y	N	Y	Y	Y
Ledger	11 x 17	279 x 432	SEF	Y	Y	N	Y	Y	Y
Invoice (statement)	8.5 x 5.5	216 x 140	SEF	Y	Y	N	N	N	Y
Invoice (statement)	8.5 x 5.5	216 x 140	LEF	Y	Y	Y	N	Y	Y
Postcard	4.25 x 5.5	108 x 140	SEF	N	N	N	N	N	Y
Postcard	4.25 x 5.5	108 x 140	LEF	N	N	N	N	N	N
Legal	8.5 x 14	216 x 356	SEF	Y	Y	Y	N	Y	Y
ISO A4	8.26 x 11.69	210 x 297	SEF	Y	Y	Y	N	N	Y
ISO A4	8.26 x 11.69	210 x 297	LEF	Y	Y	N	Y	Y	Y
ISO A3	11.69 x 16.54	297 x 420	SEF	Y	Y	N	Y	Y	Y
ISO A5	5.83 x 8.27	148 x 210	SEF	Y	Y	N	N	N	Y
ISO A5	5.83 x 8.27	148 x 210	LEF	Y	Y	N	N	N	Y
ISO A6	4.13 x 5.83	105 x 148	SEF	N	N	N	N	N	Y

Table 7 2K LCSS output paper sizes

Paper Size			Orientation	Output	Staple position			Option	Output
Common Name	Inch (W x L)	mm (W x L)	LEF / SEF	Stack	Front	Rear	Dual	Hole punch (all types)	Top Tray
ISO A6	4.13 x 5.83	105 x 148	LEF	N	N	N	N	N	N
Foolscap or Euroletter	8.5 x 13	216 x 330	SEF	Y	Y	Y	N	Y	Y
JIS B5	7.17 x 10.12	182 x 257	SEF	Y	Y	N	N	N	Y
JIS B5	7.17 x 10.12	182 x 257	LEF	Y	Y	N	N	N	Y
JIS B4	10.12 x 14.33	257 x 364	SEF	Y	Y	N	N	N	Y
JIS B6	5.08 x 7.17	128 x 182	SEF	N	N	N	N	N	Y
JIS B6	5.08 x 7.17	128 x 182	LEF	N	N	N	N	N	N
ISO B5	6.93 x 9.84	176 x 250	SEF	Y	Y	N	N	N	Y
ISO B5	6.93 x 9.84	176 x 250	LEF	Y	Y	N	N	N	Y
ISO B4	9.84 x 13.9	250 x 353	SEF	Y	Y	N	N	N	Y
SB4	9.92 x 14.09	252 x 358	SEF	Y	Y	N	N	N	Y
ISO A4 Cover or Tab	8.78 x 11.69	297 x 223	SEF	Y	Y	N	N	N	Y
ISO A4 Cover or Tab	8.78 x 11.69	297 x 223	LEF	Y	Y	N	N	N	Y
Letter Cover or Tab	9 x 11	229 x 279	SEF	Y	Y	N	N	N	Y
Letter Cover or Tab	9 x 11	229 x 279	LEF	Y	Y	N	N	N	Y
Postcard-Lakes	4.5 x 6	114 x 152	SEF	N	N	N	N	N	Y
Postcard-Lakes	4.5 x 6	114 x 152	LEF	N	N	N	N	N	N
Postcard	5 x 7	127 x 178	SEF	N	N	N	N	N	Y
Postcard	5 x 7	127 x 178	LEF	N	N	N	N	N	N
Oufuku-Hagaki Postcard	5.83 x 7.87	148 x 200	SEF	Y	Y	N	N	N	Y
Oufuku-Hagaki Postcard	5.83 x 7.87	148 x 200	LEF	Y	Y	Y	N	N	Y
6 x 9 inch	6 x 9	152 x 229	SEF	Y	Y	N	N	N	Y
6 x 9 inch	6 x 9	152 x 229	LEF	Y	Y	N	N	N	Y
Royal Octavo	6 x 9.5	152 x 241	SEF	Y	Y	N	N	N	Y
Royal Octavo	6 x 9.5	152 x 241	LEF	Y	Y	N	N	N	Y
Foolscap Quarto	6.5 x 8.25	165 x 206	SEF	Y	Y	N	N	N	Y
Foolscap Quarto	6.5 x 8.25	165 x 206	LEF	Y	Y	Y	N	N	Y
Crown Quarto	7.25 x 9.5	184 x 241	SEF	Y	Y	N	N	N	Y
Crown Quarto	7.25 x 9.5	184 x 241	LEF	Y	Y	N	N	N	Y
Executive	7.25 x 10.5	184 x 267	SEF	Y	Y	N	N	N	Y
Executive	7.25 x 10.5	184 x 267	LEF	Y	Y	N	N	N	Y
16K Taiwan	7.64 x 10.51	194 x 267	SEF	Y	Y	N	N	N	Y
16K Taiwan	7.64 x 10.51	194 x 267	LEF	Y	Y	N	N	N	Y
Quarto	8 x 10	203 x 254	SEF	Y	Y	Y	N	N	Y
Quarto	8 x 10	203 x 254	LEF	Y	Y	N	N	N	Y
-	8 x 10.5	203 x 267	SEF	Y	Y	Y	N	N	Y
-	8 x 10.5	203 x 267	LEF	Y	Y	N	N	N	Y
-	8 x 13	203 x 330	SEF	Y	Y	Y	N	N	Y
-	8.26 x 10	210 x 254	SEF	Y	Y	Y	N	N	Y

Table 7 2K LCSS output paper sizes

Paper Size			Orientation	Output	Staple position			Option	Output
Common Name	Inch (W x L)	mm (W x L)	LEF / SEF	Stack	Front	Rear	Dual	Hole punch (all types)	Top Tray
-	8.26 x 10	210 x 254	LEF	Y	Y	N	N	N	Y
-	8.26 x 10.63	210 x 270	SEF	Y	Y	Y	N	N	Y
-	8.26 x 10.63	210 x 270	LEF	Y	Y	N	N	N	Y
Foolscap Folio	8.25 x 13.06	209 x 333	SEF	Y	Y	Y	N	N	Y
-	8.26 x 13	210 x 330	SEF	Y	Y	Y	N	N	Y
Demi Quarto	8.46 x 10.7	215 x 273	SEF	Y	Y	Y	N	N	Y
Demi Quarto	8.46 x 10.7	215 x 273	LEF	Y	Y	N	N	N	Y
-	8.46 x 10.83	215 x 275	SEF	Y	Y	Y	N	N	Y
-	8.46 x 10.83	215 x 275	LEF	Y	Y	N	N	N	Y
Folio (Spain)	8.46 x 12.4	215 x 315	SEF	Y	Y	Y	N	N	Y
-	8.66 x 13	220 x 330	SEF	Y	Y	Y	N	N	Y
-	8.75 x 11.69	223 x 297	SEF	Y	Y	N	N	N	Y
-	8.75 x 11.69	223 x 297	LEF	Y	Y	N	Y	Y	Y
Arch A	9 x 12	229 x 305	SEF	Y	Y	N	N	N	Y
SB4	9.92 x 14.09	252 x 358	SEF	Y	Y	N	N	N	Y
Accounting	10 x 14	254 x 356	SEF	Y	Y	N	N	N	Y
-	10 x 15	254 x 381	SEF	Y	Y	N	N	N	Y
8K Taiwan	10.51 x 15.28	267 x 388	SEF	Y	Y	N	N	N	Y

Table 8 HCSS and HCSS BM output paper sizes

Paper Size			Orientation	Output	Staple position				Option	Output	
Common Name	Inch (W x L)	mm (W x L)	LEF / SEF	Stack	Front	Rear	Dual	Multiple	Hole punch (all types)	Top Tray	Booklet maker
Letter	8.5 x 11	216 x 279	SEF	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y
Letter	8.5 x 11	216 x 279	LEF	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	N
Ledger	11 x 17	279 x 432	SEF	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y
Invoice (statement)	8.5 x 5.5	216 x 140	SEF	Y	N	N	N	N	N	Y	N
Invoice (statement)	8.5 x 5.5	216 x 140	LEF	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	N
Postcard	4.25 x 5.5	108 x 140	SEF	N	N	N	N	N	N	Y	N
Postcard	4.25 x 5.5	108 x 140	LEF	N	N	N	N	N	N	N	N
Legal	8.5 x 14	216 x 356	SEF	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y
ISO A4	8.26 x 11.69	210 x 297	SEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	Y
ISO A4	8.26 x 11.69	210 x 297	LEF	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	N
ISO A3	11.69 x 16.54	297 x 420	SEF	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y
ISO A5	5.83 x 8.27	148 x 210	SEF	Y	N	N	N	N	N	Y	N
ISO A5	5.83 x 8.27	148 x 210	LEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
ISO A6	4.13 x 5.83	105 x 148	SEF	N	N	N	N	N	N	Y	N

Table 8 HCSS and HCSS BM output paper sizes

Paper Size			Orientation	Output	Staple position				Option	Output	
Common Name	Inch (W x L)	mm (W x L)	LEF / SEF	Stack	Front	Rear	Dual	Multiple	Hole punch (all types)	Top Tray	Booklet maker
ISO A6	4.13 x 5.83	105 x 148	LEF	N	N	N	N	N	N	N	N
Foolscap or Euroletter	8.5 x 13	216 x 330	SEF	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y
JIS B5	7.17 x 10.12	182 x 257	SEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
JIS B5	7.17 x 10.12	182 x 257	LEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
JIS B4	10.12 x 14.33	257 x 364	SEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
JIS B6	5.08 x 7.17	128 x 182	SEF	N	N	N	N	N	N	Y	N
JIS B6	5.08 x 7.17	128 x 182	LEF	N	N	N	N	N	N	N	N
ISO B5	6.93 x 9.84	176 x 250	SEF	Y	Y	N	N	N	N	Y	N
ISO B5	6.93 x 9.84	176 x 250	LEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
ISO B4	9.84 x 13.9	250 x 353	SEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
ISO A4 Cover	8.78 x 11.69	297 x 223	SEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
ISO A4 Cover or Tab (tabs leading)	8.78 x 11.69	297 x 223	LEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
ISO A4 Tab Stock	-	-	LEF	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	N
Letter Cover	9 x 11	229 x 279	SEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
Letter Cover or Tab (tabs leading)	9 x 11	229 x 279	LEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
8.5 x 11 inch Tab Stock	-	-	LEF	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	N
Postcard-Lakes	4.5 x 6	114 x 152	SEF	Y	N	N	N	N	N	Y	N
Postcard-Lakes	4.5 x 6	114 x 152	LEF	N	N	N	N	N	N	N	N
Postcard	5 x 7	127 x 178	SEF	Y	N	N	N	N	N	Y	N
Postcard	5 x 7	127 x 178	LEF	N	N	N	N	N	N	N	N
Oufuku-Hagaki Postcard	5.83 x 7.87	148 x 200	SEF	Y	N	N	N	N	N	Y	N
Oufuku-Hagaki Postcard	5.83 x 7.87	148 x 200	LEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
6 x 9 inch	6 x 9	152 x 229	SEF	Y	N	N	N	N	N	Y	N
6 x 9 inch	6 x 9	152 x 229	LEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
Royal Octavo	6 x 9.5	152 x 241	SEF	Y	N	N	N	N	N	Y	N
Royal Octavo	6 x 9.5	152 x 241	LEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
Foolscap Quarto	6.5 x 8.25	165 x 206	SEF	Y	N	N	N	N	N	Y	N
Foolscap Quarto	6.5 x 8.25	165 x 206	LEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
Crown Quarto	7.25 x 9.5	184 x 241	SEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
Crown Quarto	7.25 x 9.5	184 x 241	LEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
Executive	7.25 x 10.5	184 x 267	SEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
Executive	7.25 x 10.5	184 x 267	LEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
16K Taiwan	7.64 x 10.51	194 x 267	SEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
16K Taiwan	7.64 x 10.51	194 x 267	LEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
Quarto	8 x 10	203 x 254	SEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
Quarto	8 x 10	203 x 254	LEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
-	8 x 10.5	203 x 267	SEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N

Table 8 HCSS and HCSS BM output paper sizes

Paper Size			Orientation	Output	Staple position				Option	Output	
Common Name	Inch (W x L)	mm (W x L)	LEF / SEF	Stack	Front	Rear	Dual	Multiple	Hole punch (all types)	Top Tray	Booklet maker
-	8 x 10.5	203 x 267	LEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
-	8 x 13	203 x 330	SEF	Y	Y	Y	Y	N	N	Y	N
-	8.26 x 10	210 x 254	SEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
-	8.26 x 10	210 x 254	LEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
-	8.26 x 10.63	210 x 270	SEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
-	8.26 x 10.63	210 x 270	LEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
Foolscap Folio	8.25 x 13.06	209 x 333	SEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
	8.26 x 13	210 x 330	SEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
Demi Quarto	8.46 x 10.7	215 x 273	SEF	Y	Y	Y	Y	N	N	Y	N
Demi Quarto	8.46 x 10.7	215 x 273	LEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
-	8.46 x 10.83	215 x 275	SEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
-	8.46 x 10.83	215 x 275	LEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
-	8.66 x 13	220 x 330	SEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
Arch A	9 x 12	229 x 305	SEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
SB4	9.92 x 14.09	252 x 358	SEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
SB4	9.92 x 14.09	252 x 358	LEF	N	N	N	N	N	N	N	N
Accounting	10 x 14	254 x 356	SEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
-	10 x 15	254 x 381	SEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
8K Taiwan	10.51 x 15.28	267 x 388	SEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
Custom size, cross process direction (minimum)	4.13	105	N	N	N	N	N	N	N	Y	N
Custom size, process direction (minimum)	5.5	138	N	N	N	N	N	N	N	Y	N
Custom size, cross process direction (maximum)	11.69	297	N	N	N	N	N	N	N	Y	N
Custom size, process direction (maximum)	17.01	432	N	N	N	N	N	N	N	Y	N

Table 9 HVF output paper sizes

Paper Size			Orientation	Output	Staple position				Option	Output	
Common Name	Inch (W x L)	mm (W x L)	LEF / SEF	Stack	Front	Rear	Dual	Multiple	Hole punch (all types)	Top Tray	Booklet maker
Letter	8.5 x 11	216 x 279	SEF	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y
Letter	8.5 x 11	216 x 279	LEF	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	N
Ledger	11 x 17	279 x 432	SEF	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y
Invoice (statement)	8.5 x 5.5	216 x 140	SEF	Y	N	N	N	N	N	Y	N
Invoice (statement)	8.5 x 5.5	216 x 140	LEF	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	N

Table 9 HVF output paper sizes

Paper Size			Orientation	Output	Staple position				Option	Output	
Common Name	Inch (W x L)	mm (W x L)	LEF / SEF	Stack	Front	Rear	Dual	Multiple	Hole punch (all types)	Top Tray	Booklet maker
Postcard	4.25 x 5.5	108 x 140	SEF	N	N	N	N	N	N	Y	N
Postcard	4.25 x 5.5	108 x 140	LEF	N	N	N	N	N	N	N	N
Legal	8.5 x 14	216 x 356	SEF	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y
ISO A4	8.26 x 11.69	210 x 297	SEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	Y
ISO A4	8.26 x 11.69	210 x 297	LEF	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	N
ISO A3	11.69 x 16.54	297 x 420	SEF	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y
ISO A5	5.83 x 8.27	148 x 210	SEF	Y	N	N	N	N	N	Y	N
ISO A5	5.83 x 8.27	148 x 210	LEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
ISO A6	4.13 x 5.83	105 x 148	SEF	N	N	N	N	N	N	Y	N
ISO A6	4.13 x 5.83	105 x 148	LEF	N	N	N	N	N	N	N	N
Foolscap or Euroletter	8.5 x 13	216 x 330	SEF	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y
JIS B5	7.17 x 10.12	182 x 257	SEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
JIS B5	7.17 x 10.12	182 x 257	LEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
JIS B4	10.12 x 14.33	257 x 364	SEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
JIS B6	5.08 x 7.17	128 x 182	SEF	N	N	N	N	N	N	Y	N
JIS B6	5.08 x 7.17	128 x 182	LEF	N	N	N	N	N	N	N	N
ISO B5	6.93 x 9.84	176 x 250	SEF	Y	Y	N	N	N	N	Y	N
ISO B5	6.93 x 9.84	176 x 250	LEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
ISO B4	9.84 x 13.9	250 x 353	SEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
ISO A4 Cover	8.78 x 11.69	297 x 223	SEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
ISO A4 Cover	8.78 x 11.69	297 x 223	LEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
ISO A4 Tab Stock	-	-	LEF	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	N
Letter Cover	9 x 11	229 x 279	SEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
Letter Cover	9 x 11	229 x 279	LEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
8.5 x 11 inch Tab Stock	-	-	LEF	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	N
Postcard-Lakes	4.5 x 6	114 x 152	SEF	Y	N	N	N	N	N	Y	N
Postcard-Lakes	4.5 x 6	114 x 152	LEF	N	N	N	N	N	N	N	N
Postcard	5 x 7	127 x 178	SEF	Y	N	N	N	N	N	Y	N
Postcard	5 x 7	127 x 178	LEF	N	N	N	N	N	N	N	N
Oufuku-Hagaki Postcard	5.83 x 7.87	148 x 200	SEF	Y	N	N	N	N	N	Y	N
Oufuku-Hagaki Postcard	5.83 x 7.87	148 x 200	LEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
6 x 9 inch	6 x 9	152 x 229	SEF	Y	N	N	N	N	N	Y	N
6 x 9 inch	6 x 9	152 x 229	LEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
Royal Octavo	6 x 9.5	152 x 241	SEF	Y	N	N	N	N	N	Y	N
Royal Octavo	6 x 9.5	152 x 241	LEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
Foolscap Quarto	6.5 x 8.25	165 x 206	SEF	Y	N	N	N	N	N	Y	N
Foolscap Quarto	6.5 x 8.25	165 x 206	LEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
Crown Quarto	7.25 x 9.5	184 x 241	SEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N

Table 9 HVF output paper sizes

Paper Size			Orientation	Output	Staple position				Option	Output	
Common Name	Inch (W x L)	mm (W x L)	LEF / SEF	Stack	Front	Rear	Dual	Multiple	Hole punch (all types)	Top Tray	Booklet maker
Crown Quarto	7.25 x 9.5	184 x 241	LEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
Executive	7.25 x 10.5	184 x 267	SEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
Executive	7.25 x 10.5	184 x 267	LEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
16K Taiwan	7.64 x 10.51	194 x 267	SEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
16K Taiwan	7.64 x 10.51	194 x 267	LEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
Quarto	8 x 10	203 x 254	SEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
Quarto	8 x 10	203 x 254	LEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
-	8 x 10.5	203 x 267	SEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
-	8 x 10.5	203 x 267	LEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
-	8 x 13	203 x 330	SEF	Y	Y	Y	Y	N	N	Y	N
-	8.26 x 10	210 x 254	SEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
-	8.26 x 10	210 x 254	LEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
-	8.26 x 10.63	210 x 270	SEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
-	8.26 x 10.63	210 x 270	LEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
Foolscap Folio	8.25 x 13.06	209 x 333	SEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
-	8.26 x 13	210 x 330	SEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
Demi Quarto	8.46 x 10.7	215 x 273	SEF	Y	Y	Y	Y	N	N	Y	N
Demi Quarto	8.46 x 10.7	215 x 273	LEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
-	8.46 x 10.83	215 x 275	SEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
-	8.46 x 10.83	215 x 275	LEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
-	8.66 x 13	220 x 330	SEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
Arch A	9 x 12	229 x 305	SEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
SB4	9.92 x 14.09	252 x 358	SEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
SB4	9.92 x 14.09	252 x 358	LEF	N	N	N	N	N	N	N	N
Accounting	10 x 14	254 x 356	SEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
-	10 x 15	254 x 381	SEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
8K Taiwan	10.51 x 15.28	267 x 388	SEF	Y	Y	Y	Y	Y	N	Y	N
Custom size, cross process direction (minimum)	4.13	105	-	N	N	N	N	N	N	Y	N
Custom size, process direction (minimum)	5.5	138	-	N	N	N	N	N	N	Y	N
Custom size, cross process direction (maximum)	11.69	297	-	N	N	N	N	N	N	Y	N
Custom size, process direction (maximum)	17.01	432	-	N	N	N	N	N	N	Y	N

Table 10 Output stock performance

Stock Type	Trays 1 and 2	Bypass	Trays 3 and 4	Tray 5	Duplex	Offset	Stack	Staple	Hole punch	Booklet Maker	Tri-folder	Inserter	Notes
Bond/standard 70 gsm to 90 gsm (16 lbs to 24 lbs)	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y(1)	Y(2)	Y	Y	Y	Y	(1) Possible performance degradation if small documents and stacked on large. (2) For stapled sets, staple build up may affect stack quality.
Index	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y(1)	Y(2)	Y	Y	Y	Y	
Recycled	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y(1)	Y(2)	Y	Y	Y	Y	
Transparency (non paper backed)	N	Y	N	N	N	Y(1)(2)	Y(1)(3)	N	N	N	N	N	(1) An increase in set scatter or set to set registration may occur with greater than 20 sheets (2) LCSS only (3) Top tray only for HCSS
Transparency (paper backed) (4)(5)	N	Y	N	N	N	Y(1)(2)	Y(1)(3)	N	N	N	N	N	Must be fed with sealed edge leading. Must not be inverted. (1) An increase in set scatter or set to set registration may occur with greater than 20 sheets. (2) LCSS only. (3) Top tray only for HCSS. (4) Must be fed into the output device sealed edge first. (5) HCSS will not support these on an inverted job.
Labels (1)	N (3)	Y	N	N	N	N	N	Y(2)	N	N	N	N	(1) Must not be inverted. (2) LCSS = Top tray only. HCSS = Top tray only. (4) Except for hospital labels.
Card stock, 120 gsm to 200 gsm	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y(1)	Y(2)	N	Y	(1) Pro-rata reduction in capacity with weight of stock. (2) One cover may be included within the quoted sheet capacity consistent with paper weight of the body of the booklet.
Card stock, 216 gsm	N	Y	N	N	Y	N	Y	Y	Y(1)	Y(2)	N	Y	
Tabs (1)	Y	Y	N	N	N	N	Y	Y	Y	N	N	N	(1) Tabs must be on trail edge when fed from trays and bypass, but lead edge when arriving at the output. Therefore tab stock will be inverted before output. Hole punch registration performance may be degraded
Punched	Y	Y	Y	Y	N	Y	Y	Y	Y	N	N	Y	-
Envelopes (1)	Y(2)	Y	N	N	N	N	N	Y(3)	N	N	N	N	(1) Must not be inverted. (2) ID #10 envelopes can be fed from tray 2 if the optional envelope kit is installed. (3) LCSS = Top tray only.
Carbonless paper	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	

Table 11 Input document material definitions

Category	Material	Image Type
Group I. Common usage input.	80 gsm (20lb.) to 120gsm (32lb.) or equivalent weight range (rag bond offset and ledger paper). This group includes 4040 paper.	Impact typewriter, offset image, Xerographic image, gravure image, Letterpress image, pencil 2H or harder, ballpoint pen, ink pen.
Group II. Heavy weight common usage input.	121gsm (32.1lb.) to 200gsm (110lb.) index or equivalent weight range (rag bond and ledger paper).	Impact typewriter, offset image, Xerographic image, gravure image, Letterpress image, pencil 2H or harder, ballpoint pen, ink pen.
Group III. Light weight common usage input.	60gsm (16lb) to 79gsm (19.9lb.) bond or equivalent weight range (rag bond, offset, mimo/duplicator, and NCR paper).	Impact typewriter, offset image, Xerographic image, gravure image, Letterpress image, pencil 2H or harder, ballpoint pen, ink pen.
Group IV. Common surface finished paper.	60gsm (16lb) to 200gsm (110lb.) index or equivalent (Bristol text, magazine, cover, vellum, safety paper)	Impact typewriter, offset image, Xerographic image, gravure image, Letterpress image, pencil 2H or harder, ballpoint pen, ink pen.
Group V. Uncommon and other input.	80 gsm (20lb.) to 200gsm (110lb.) or equivalent weight: plastic laminated paper: metallic cover stock: tag stock: plastic transparencies: Telecopier paper: label stock: silver photographic paper: Electrofax paper (ZnO) race-erase: paste ups with loose edges type 1, 2 & 3: XE approved punched or perforated stock: Continuous computer forms.	Impact typewriter, offset image, Xerographic image, gravure image, Letterpress image, pencil 2H or harder, ballpoint pen, ink pen. Liquid developed electrostatic image.
Group VI. Light weight input.	49gsm (13lb.) to 59gsm 15.9lb.) bond or equivalent weight range (rag bond, ledger mimeo or GSE papers).	Impact typewriter, offset image, Xerographic image, gravure image, Letterpress image, pencil 2H or harder, ballpoint pen, ink pen.
Group VII.	34gsm (9lb) to 48gsm (12.9lb) bond or equivalent weight range (rag bond, ledger mimeo or GSE papers).	Impact typewriter, offset image, Xerographic image, gravure image, Letterpress image, pencil 2H or harder, ballpoint pen, ink pen.

Table 12 Input document quality definitions

Defect	Acceptable	Marginal	Unacceptable	Notes
Holes.	Maximum of three cleanly punched holes up to 6mm. (0.25 inch) diameter.	Four to nine cleanly punched holes.	Rough or torn holes.	-
Staples.	Cleanly removed staples.	Poorly removed staples resulting in dog-ears*.	Staples not removed.	
Edge defects.	None.	Any cut or tear near a corner less than 3mm. (0.125 inch) in length.	Any cut or tear not at a corner or greater than 3 mm. (0.125 inch) in length,	-
Folds* (in the feed direction).	Two letter folds less than 1.5 mm. (0.062 inch) high.	Two letter folds less than 3mm. (0.125 inch) high.	Any fold greater than 3mm. (0.125 inch) high.	* Folds must be flattened to within 6mm (0.25 inch) height before placing in the input device.
Folds* (across the feed direction)	None.	One fold not to exceed 3mm. (0.125 inch) high.	Any fold greater than 3mm. (0.125 inch) high.	* Folds must be flattened to within 6mm (0.25 inch) height before placing in the input device.
Curl (measured from a flat surface).	None.	In-ream or inherent curl up to 13mm. (0.5 inch) maximum.	-	Curl greater than 13mm.
Wrinkle.	None.	Multiple moderate wrinkles, up to 38mm. (1.5 inch) long in any direction, 3mm. (0.125 inch) in height.	Severe wrinkles greater than 38mm. (1.5 inch) long in any direction, greater than 3mm. (0.125 inch) in height	-
Foreign material on the surface.	None.	Hole reinforcement, correction fluid or dry glue no greater than 13 square millimeters. (0.02 square inch) per correction.	Correction tape major paste-up or correction fluid greater than 13 square millimeters. (0.02 square inch) per correction.	-

Table 12 Input document quality definitions

Defect	Acceptable	Marginal	Unacceptable	Notes
Bent corners (“dog-ears”)*	No bent corners	One bent corner up to 75mm. (3 inch) diagonal length	One or more bent corner exceeding 75mm. (3 inch) diagonal length.	* Dog ears must be flattened to within 6mm (0.25 inch) height before placing in the input device.
Computer fan fold sheets	-	Perforated tractor feed edges cleanly removed.	Perforated tractor feed edges not removed.	-

Envelope Specifications

Standard Envelopes - Tray 2

NOTE: ID #10 envelopes can only be fed from tray 2 if the optional envelope kit is installed.

Standard Envelopes Bypass Tray

Refer to Table 13 and Table 14 for the envelope sizes that can be fed from tray 2.

Table 13 European envelope sizes

ID	Size	Flap minimum length	Flap maximum length	Feed orientation
DL	110 x 220mm (4.33 x 8.66 inch)	25mm (1.0 inch)	55mm (2.1 inch)	LEF, open trailing flap
C5	162 x 229mm (6.38 x 9.02 inch)	-	55mm (2.1 inch)	LEF, open non-leading flap

Table 14 American envelope sizes

ID	Size	Flap minimum length	Flap maximum length	Feed orientation
7 3/4 (Monarch)	98 x 190mm (3.87 x 7.5 inch)	36mm (1.4 inch)	55mm (2.1 inch)	LEF, open trailing flap
9	98 x 225mm (3.87 x 8.87 inch)	36mm (1.4 inch)	55mm (2.1 inch)	LEF, open trailing flap
10	105 x 214mm (4.12 x 9.5 inch)	29mm (1.1 inch)	55mm (2.1 inch)	LEF, open trailing flap

NOTE: All sizes quoted are with the flap closed. Except for C5 envelopes, only envelopes with flaps on the long edge are acceptable. Envelopes must not be inverted. Some wrinkle is expected on the back of envelopes.

Acceptable flap types:

- Diamond/Banker
- Pocket
- Wallet

Weight:

- Lightweight
- Medium weight

Acceptable sealing:

- Gummed
- Press and seal

Exclusions:

- No windows
- No board backed
- No gusset type
- No padded
- No peel and seal

GP 21 Installation Space Requirements

Purpose

To outline the general space requirements to enable safe use and adequate access for service.

WARNING

Do not work in a confined space. 1 m (39 inches) space is needed for safe working.

WARNING

USA and Canada. Do not install this machine in a hallway or exit route that does not have 1.12 m (44 inches) of space additional to the normal space requirements in front of the machine. To conform with fire regulations this additional 1.12 m (44 inches) of space is needed in front of the machine in hallway and exit routes.

Machine Height

WC5632 - WC5655

- Machine height with the platen lowered = 1010mm (40 inches)
- Machine height with the platen raised = 1400mm (55 inches)
- Machine height with the DADH lowered = 1140 mm (44.7 inches)
- Machine height with the DADH raised = 1450 mm (57 inches)

WC5665-WC5687

- Machine height with the DADH lowered = 1147 mm (45.2 inches)
- Machine height with the DADH raised = 1457 mm (57.3 inches)

Machine Weight

WC5632-WC5655

- Basic machine weight = 98.75 kg (217.3 lbs.)
- Basic machine with DADH weight = 118 kg (259.6 lbs.)
- Fully configured machine weight = 125 kg (276 lbs.) excluding media shelf.

NOTE: Machine weight does not include the weight of the finisher or tray 5.

WC5665-WC5687

- Basic machine weight = 123.15 kg (271 lbs.)
- Fully configured machine weight = 129.4 kg (284.7 lbs.) excluding media shelf.

NOTE: Machine weight does not include the weight of the finisher or tray 5.

Optional Tray

- Tray 5 = 30 kg (66 lbs.)

Finishers

- OCT = 2 kg (4.5 lbs.)
- 1K LCSS = 25 kg (55 lbs.)
- 2K LCSS = 30 kg (66.5 lbs.)
- HCSS = 58 kg (127.6 lbs.)
- HCSS BM = 77.5 kg (170.5 lbs.)
- HVF = 72.8 kg (160 lbs.)
- HVF BM = 100.3 kg (220.6 lbs.)
- HVF BM with PPI = 107.5 kg (236.5 lbs.)
- HVF BM with PPI and Tri-folder = 127.8 kg (281.1 lbs.)

Machine dimensions and Installation Space Requirements

Refer to the relevant subsection:

- WC5632-WC5687 Standalone Digital Copier (no shelf)
- WC5632-WC5687 Copier / Printer or Copier / Printer with Scanner (with shelf)

WC5632-WC5687 Standalone Digital Copier (no shelf)

Table 1 shows the dimensions of the WC5632-WC5687 standalone digital copier (no media shelf) machines and the installation space required for safe operation.

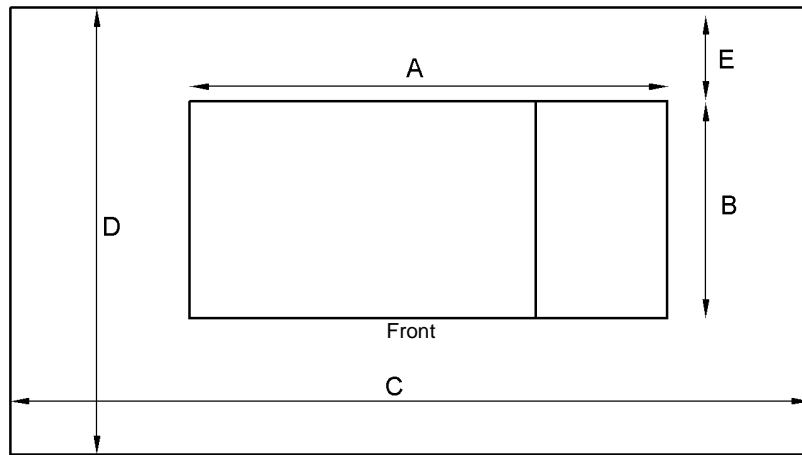
NOTE: The dimensions shown in Table 1 allow for a 1 metre (39.4 inches) minimum safety workspace around the machine. To acquire the minimum safety workspace it may be necessary to move the machine within the area specified.

A gap of 100 mm is required at the rear of the IOT for airflow to the fans. This is also sufficient for the DADH when raised.

Figure 1 represents a plan view of a machine installation and is to be read in conjunction with Table 1. The dimensions A and B outline a footprint of the machine within the boundary of safe operation, dimensions C and D. The dimension E indicates the area required for airflow / workspace at the rear of the machine.

Table 1 WC Standalone Digital Copier

Configuration	Machine width (A) mm / inches	Machine depth (B) mm / inches	Install width required (C) mm / inches		Install depth required (D) mm / inches		Install airflow / service workspace (E) mm / inches	
			Moveable	Fixed	Moveable	Fixed	Moveable	Fixed
WC5632 - WC5655 with OCT	955 / 38	650 / 26	1955 / 77	2955 / 116	1650 / 65	2650 / 104	100 / 4	1000 / 39.4
WC5632 - WC5655 with OCT and Tray 5	1344 / 53	650 / 26	2344 / 92.3	3344 / 131.7	1650 / 65	2650 / 104	100 / 4	1000 / 39.4
WC5632 - WC5645 with 1K LCSS	1214 / 48	650 / 26	2214 / 87	3214 / 127	1650 / 65	2650 / 104	100 / 4	1000 / 39.4
WC5632 - WC5645 with 1K LCSS and Tray 5	1603 / 63.1	650 / 26	2630 / 102.5	3603 / 142	1650 / 65	2650 / 104	100 / 4	1000 / 39.4
WC5632 - WC5655 with 2K LCSS	1214 / 48	650 / 26	2214 / 87	3214 / 127	1650 / 65	2650 / 104	100 / 4	1000 / 39.4
WC5632 - WC5655 with 2K LCSS and Tray 5	1603 / 63.1	650 / 26	2603 / 102.5	3603 / 142	1650 / 65	2650 / 104	100 / 4	1000 / 39.4
WC5632 - WC5645 with HCSS BM	1420 / 56	650 / 26	2420 / 95.3	3420 / 134.6	1650 / 65	2650 / 104	100 / 4	1000 / 39.4
WC5632 - WC5645 with HCSS BM and Tray 5	1809 / 71.2	650 / 26	2809 / 110.6	3809 / 150	1650 / 65	2650 / 104	100 / 4	1000 / 39.4
WC5632 - WC5655 with HVF	1650 / 65	650 / 26	2650 / 104.3	3650 / 143.7	1650 / 65	2650 / 104	100 / 4	1000 / 39.4
WC5632 - WC5655 with HVF and tray 5	2039 / 80.5	650 / 26	3039 / 120	4039 / 159.2	1650 / 65	2650 / 104	100 / 4	1000 / 39.4
WC5632 - WC5655 with HVF BM	1670 / 65.7	650 / 26	2670 / 105.1	3670 / 144.5	1650 / 65	2650 / 104	100 / 4	1000 / 39.4
WC5632 - WC5655 with HVF BM and tray 5	2059 / 80.5	650 / 26	3059 / 120	4059 / 159.2	1650 / 65	2650 / 104	100 / 4	1000 / 39.4
WC5632 - WC5655 with HVF BM and tri-fold	2030 / 79.9	650 / 26	3030 / 119.3	4030 / 158.7	1650 / 65	2650 / 104	100 / 4	1000 / 39.4
WC5632 - WC5655 with HVF BM, tri-fold and tray 5	2419 / 95.2	650 / 26	3419 / 134.6	4419 / 174	1650 / 65	2650 / 104	100 / 4	1000 / 39.4
WC5665 with OCT	1012 / 39.8	704 / 27.7	2012 / 79.2	3012 / 118.6	1704 / 67	2704 / 106.5	100 / 4	1000 / 39.4
WC5665 with OCT and Tray 5	1344 / 53	704 / 27.7	2350 / 92.3	3344 / 132	1704 / 67	2704 / 106.5	100 / 4	1000 / 39.4
WC5665 - WC5687 with 2K LCSS	1271 / 50	704 / 27.7	2271 / 89.4	3271 / 129	1704 / 67	2704 / 106.5	100 / 4	1000 / 39.4
WC5665 - WC5687 with 2K LCSS and Tray 5	1603 / 63.1	704 / 27.7	2603 / 105.5	3603 / 142	1704 / 67	2704 / 106.5	100 / 4	1000 / 39.4
WC5665 - WC5675 with HCSS	1412 / 55.6	704 / 27.7	2412 / 95	3412 / 134.3	1704 / 67	2704 / 106.5	100 / 4	1000 / 39.4
WC5665 - WC5675 with HCSS and Tray 5	1355 / 53.3	704 / 27.7	2355 / 92.7	3355 / 132.1	1704 / 67	2704 / 106.5	100 / 4	1000 / 39.4
WC5665 - WC5687 with HCSS BM	1477 / 58	704 / 27.7	2477 / 97.5	3477 / 136.9	1704 / 67	2704 / 106.5	100 / 4	1000 / 39.4
WC5665 - WC5687 with HCSS BM and Tray 5	1809 / 71.2	704 / 27.7	2809 / 110.6	3809 / 150	1704 / 67	2704 / 106.5	100 / 4	1000 / 39.4
WC5665 - WC5687 with HVF	1707 / 67.2	704 / 27.7	2707 / 106.6	2707 / 106.6	1650 / 65	2650 / 104	100 / 4	1000 / 39.4
WC5665 - WC5687 with HVF and tray 5	2039 / 80.5	704 / 27.7	3039 / 120	4039 / 159.2	1650 / 65	2650 / 104	100 / 4	1000 / 39.4
WC5665 - WC5687 with HVF BM	1727 / 68	704 / 27.7	2727 / 107.4	3727 / 146.7	1650 / 65	2650 / 104	100 / 4	1000 / 39.4
WC5665 - WC5687 with HVF BM and tray 5	2059 / 80.5	704 / 27.7	3059 / 120	4059 / 159.2	1650 / 65	2650 / 104	100 / 4	1000 / 39.4
WC5665 - WC5687 with HVF BM and tri-fold	2087 / 82.2	704 / 27.7	3087 / 121.5	4087 / 160.9	1650 / 65	2650 / 104	100 / 4	1000 / 39.4
WC5665 - WC5687 with HVF BM, tri-fold and tray 5	2419 / 95.2	704 / 27.7	3419 / 134.6	4419 / 174	1650 / 65	2650 / 104	100 / 4	1000 / 39.4



Q-1-6009-A

Figure 1 Installation plan

WC5632-WC5687 Copier / Printer or Copier / Printer with Scanner (with shelf)

Table 2 shows the dimensions of the WC5632-WC5687 copier / printer or copier / printer with scanning (with media shelf) machines and the installation space required for safe operation.

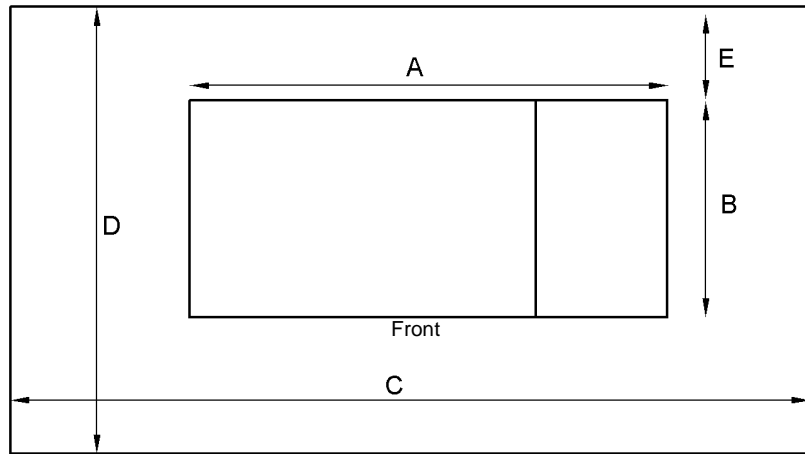
NOTE: The installation dimensions in Table 2 allow for a 1 metre (39.4 inches) minimum safety workspace around the machine. To acquire this minimum safety workspace it may be necessary to move the machine within the area specified.

A gap of 100 mm is required at the rear of the IOT for airflow to the fans. This is also sufficient for the DADH when raised.

Figure 2 Represents a plan view of a machine installation and is to be read in conjunction with Table 2. The dimensions A and B outline a footprint of the machine within the boundary of safe operation, dimensions C and D. The dimension E indicates the area required for airflow / workspace at the rear of the machine.

Table 2 WC Copier / Printer or Copier / Printer with Scanning

Configuration	Machine width (A) mm / inches	Machine depth (B) mm / inches	Install width required (C) mm / inches		Install depth required (D) mm / inches		Install airflow / service workspace (E) mm / inches	
			Moveable	Fixed	Moveable	Fixed	Moveable	Fixed
WC5632 - WC5655 with OCT and media shelf	1240 / 48.8	675 / 26.6	2240 / 88.2	3240 / 127.6	1675 / 66	2675 / 105.3	100 / 4	1000 / 39.4
WC5632 - WC5655 with OCT and tray 5	1344 / 53	675 / 26.6	2344 / 92.3	3244 / 131.7	1675 / 66	2675 / 105.3	100 / 4	1000 / 39.4
WC5632 - WC5655 with 1K LCSS and media shelf	1499 / 59	675 / 26.6	2499 / 98.4	3499 / 137.8	1675 / 66	2675 / 105.3	100 / 4	1000 / 39.4
WC5632 - WC5655 with 1K LCSS and tray 5	1603 / 63	675 / 26.6	2603 / 102.5	3603 / 142	1675 / 66	2675 / 105.3	100 / 4	1000 / 39.4
WC5632 - WC5655 with 2K LCSS and media shelf	1499 / 59	675 / 26.6	2499 / 98.4	3499 / 137.8	1675 / 66	2675 / 105.3	100 / 4	1000 / 39.4
WC5632 - WC5655 with 2K LCSS and tray 5	1603 / 63	675 / 26.6	2603 / 102.5	3603 / 142	1675 / 66	2675 / 105.3	100 / 4	1000 / 39.4
WC5632 - WC5655 with HCSS BM and media shelf	1705 / 67	675 / 26.6	2705 / 106.5	3705 / 146	1675 / 66	2675 / 105.3	100 / 4	1000 / 39.4
WC5632 - WC5655 with HVF and media shelf	1935 / 76.2	675 / 26.6	2935 / 115.6	3935 / 154.9	1675 / 66	2675 / 105.3	100 / 4	1000 / 39.4
WC5632 - WC5655 with HVF and tray 5	2039 / 76.2	675 / 26.6	3039 / 119.6	4039 / 150	1675 / 66	2675 / 105.3	100 / 4	1000 / 39.4
WC5632 - WC5655 with HVF BM and media shelf	1955 / 77	675 / 26.6	2955 / 116.3	3955 / 155.7	1675 / 66	2675 / 105.3	100 / 4	1000 / 39.4
WC5632 - WC5655 with HVF BM and tray 5	2059 / 81.1	675 / 26.6	3059 / 120.4	4059 / 159.8	1675 / 66	2675 / 105.3	100 / 4	1000 / 39.4
WC5632 - WC5655 with HVF BM and tri-fold	2315 / 91.1	675 / 26.6	3315 / 130.5	4315 / 169.9	1675 / 66	2675 / 105.3	100 / 4	1000 / 39.4
WC5632 - WC5655 with HVF BM, tri-fold and tray 5	2419 / 95.2	675 / 26.6	3419 / 134.6	4419 / 174	1675 / 66	2675 / 105.3	100 / 4	1000 / 39.4
WC5632 - WC5655 with HCSS and Tray 5	1809 / 71.2	675 / 26.6	2809 / 110.6	3808 / 150	1675 / 66	2675 / 105.3	100 / 4	1000 / 39.4
WC5665 with OCT and media shelf	1297 / 51	725 / 28.5	2297 / 90.4	3297 / 129.8	1725 / 68	2725 / 107.3	100 / 4	1000 / 39.4
WC5665 with OCT and tray 5	1344 / 53	725 / 28.5	2344 / 92.3	3344 / 131.7	1725 / 68	2725 / 107.3	100 / 4	1000 / 39.4
WC5665 - WC5687 with 1K LCSS and media shelf	1556 / 61.3	725 / 28.5	2556 / 100.6	3556 / 140	1725 / 68	2725 / 107.3	100 / 4	1000 / 39.4
WC5665 - WC5687 with 1K LCSS and tray 5	1603 / 63	725 / 28.5	2603 / 102.5	3603 / 140	1725 / 68	2725 / 107.3	100 / 4	1000 / 39.4
WC5665 - WC5687 with 2K LCSS and media shelf	1556 / 61.3	725 / 28.5	2556 / 100.6	3556 / 140	1725 / 68	2725 / 107.3	100 / 4	1000 / 39.4
WC5665 - WC5687 with 2K LCSS and tray 5	1603 / 63	725 / 28.5	2603 / 102.5	3603 / 140	1725 / 68	2725 / 107.3	100 / 4	1000 / 39.4
WC5665 - WC5675 with HCSS and media shelf	1697 / 66.8	725 / 28.5	2697 / 106.2	3697 / 145.6	1725 / 68	2725 / 107.3	100 / 4	1000 / 39.4
WC5665 - WC5675 with HCSS and Tray 5	2029 / 80	725 / 28.5	3029 / 119.3	4029 / 158.6	1725 / 68	2725 / 107.3	100 / 4	1000 / 39.4
WC5665 - WC5687 with HCSS BM and media shelf	1762 / 69.4	725 / 28.5	2672 / 108.7	3762 / 148	1725 / 68	2725 / 107.3	100 / 4	1000 / 39.4
WC5665 - WC5687 with HCSS BM and tray 5	1809 / 71.2	725 / 28.5	2809 / 110.6	3809 / 150	1725 / 68	2725 / 107.3	100 / 4	1000 / 39.4
WC5665 - WC5687 with HVF and media shelf	1992 / 78.4	725 / 28.5	2992 / 117.8	3992 / 157.2	1725 / 68	2725 / 107.3	100 / 4	1000 / 39.4
WC5665 - WC5687 with HVF and tray 5	2039 / 80.3	725 / 28.5	3039 / 119.6	4039 / 159	1725 / 68	2725 / 107.3	100 / 4	1000 / 39.4
WC5665 - WC5687 with HVF BM and media shelf	2012 / 79.2	725 / 28.5	3012 / 118.6	4012 / 158	1725 / 68	2725 / 107.3	100 / 4	1000 / 39.4
WC5665 - WC5687 with HVF BM and tray 5	2059 / 81.1	725 / 28.5	3059 / 120.4	4059 / 159.8	1725 / 68	2725 / 107.3	100 / 4	1000 / 39.4
WC5665 - WC5687 with HVF BM, tri-fold and media shelf	2372 / 93.4	725 / 28.5	3372 / 132.8	4372 / 172.1	1725 / 68	2725 / 107.3	100 / 4	1000 / 39.4
WC5665 - WC5687 with HVF and tray 5	2419 / 95.2	725 / 28.5	3419 / 134.6	4419 / 174	1725 / 68	2725 / 107.3	100 / 4	1000 / 39.4



Q-1-6010-A

Figure 2 Installation plan

GP 22 Electrical Power Requirements

Power Requirements

Refer to Table 1 and Table 2.

Table 1 Electrical power requirements

Nominal Voltage	Average current		Comments
	32-55 ppm	65-87 ppm	
110VAC 60Hz.	Less than or equal to 15A RMS.	Less than or equal to 20A RMS.	Specific XLA markets only.
127VAC 60Hz.	Less than or equal to 15A RMS.	Less than or equal to 20A RMS.	Mandatory for Saudi Arabia only.
127VAC 60Hz.	Less than or equal to 15A RMS.	Less than or equal to 20A RMS.	To operate at 127VAC +10% for long periods. Mandatory for Mexico only.
120VAC 60Hz.	Less than or equal to 12A RMS.	Less than or equal to 16A RMS.	Run mode, USA and Canada.
120VAC 60Hz.	Less than or equal to 15A RMS.	Less than or equal to 20A RMS.	Warm up, All 60Hz markets including USA and Canada.
220VAC 50Hz.	Less than or equal to 10A RMS.	Less than or equal to 10A RMS.	Europe and other 50Hz markets.
230VAC 50Hz.	Less than or equal to 10A RMS	Less than or equal to 10A RMS.	Europe and other 50Hz markets.

Table 1 Electrical power requirements

Nominal Voltage	Average current		Comments
	32-55 ppm	65-87 ppm	
240VAC 50Hz.	Less than or equal to 10A RMS.	Less than or equal to 10A RMS.	Europe and other 50Hz markets.

Power Save Modes

There are three customer adjustable power save modes which default to the time values shown, refer to Table 2 for power consumption of all modes:

Low Power Mode

The low power mode is automatically entered after 15 minutes of non-activity. image processing disk off, IOT +24V disabled, ROS motor off, fuser to low power. The mode of power is returned to standby following a user request, a key press on the user interface or network activity.

Sleep Mode (system product)

The sleep mode is automatically entered after 60 minutes of non-activity after entry into low power mode. The mode of power is returned to standby following a user request, a key press on the user interface or network activity.

Auto-off Mode (digital copier product)

The auto-off mode is automatically entered after 60 minutes of non-activity after entry into low power mode. Returned to standby following on / off switch pressed (invoking warm-up and initialization).

Table 2 Power consumption in all modes

Configuration	Run mode (Watt)	Standby (Watt)	Low power (Watt)	Sleep (Watt)	Auto off (Watt)	Plug-in-mode (Watt)
Digital copier, 32-38 ppm	1050	210	90	Less than 5	Less than or equal to 1	Less than or equal to 1
Digital copier, 45 ppm	1150	230	100	Less than 5	Less than or equal to 1	Less than or equal to 1
Digital copier, 55 ppm	1150	230	100	Less than 5	Less than or equal to 1	Less than or equal to 1
Digital copier, 65 ppm	1650	270	130	Less than 5	Less than or equal to 1	Less than or equal to 1
Digital copier, 75 ppm	1650	270	130	Less than 5	Less than or equal to 1	Less than or equal to 1
Digital copier, 87 ppm	1700	270	130	Less than 5	Less than or equal to 1	Less than or equal to 1
Multi function machine, 32-38 ppm	1100	250	120	Less than 10	Less than or equal to 1	Less than or equal to 1
Multi function machine, 45 ppm	1200	280	130	Less than 10	Less than or equal to 1	Less than or equal to 1
Multi function machine, 55 ppm	1200	280	130	Less than 10	Less than or equal to 1	Less than or equal to 1
Multi function machine, 65 ppm	1700	300	160	Less than 10	Less than or equal to 1	Less than or equal to 1
Multi function machine, 75 ppm	1700	300	160	Less than 10	Less than or equal to 1	Less than or equal to 1
Multi function machine, 87 ppm	1750	310	160	Less than 10	Less than or equal to 1	Less than or equal to 1
Additional power for 1K LCSS	70	10	0	0	0	0
Additional power for 2K LCSS (32-55 ppm)	80	10	0	0	0	0
Additional power for 2K LCSS (65-87 ppm)	90	10	0	0	0	0

Table 2 Power consumption in all modes

Configuration	Run mode (Watt)	Standby (Watt)	Low power (Watt)	Sleep (Watt)	Auto off (Watt)	Plug-in-mode (Watt)
Additional power for HCSS BM	120	20	0	0	0	0
Additional power for HCSS	120	20	0	0	0	0
Additional power for HVF (55 ppm)	140	20	0	0	0	0
Additional power for HVF (65-87 ppm)	170	20	0	0	0	0
Additional power for HVF BM (55 ppm)	140	20	0	0	0	0
Additional power for HVF BM (65-87 ppm)	170	20	0	0	0	0

GP 23 Environmental Data

Operating

- Temperature range: 10 to 32 degrees C (50 to 90 degrees F)
- Humidity: 15% to 85% RH.
- Noise:

NOTE: Blue Angel criteria measured in accordance with ISO 7779

- Table 1 contains the maximum value in decibels of noise that can be generated by the basic machine.
- Table 2 contains the maximum value in decibels of noise that can be generated by the machine in other configurations.

Table 1 Maximum noise limits (dBA), basic machine

PPM	Standby	Run continuous	Run impulse
32	32	54	57
38	32	54	57
45	35	56	59
55	35	56	61
65	35	57	62
75	35	57	62
87	36	58	63

Table 2 Maximum noise limits (dBA), all configurations

PPM	Standby	Run continuous	Run impulse
32	32	58	61
38	32	58	61
45	35	59	63
55	35	59	63
65	35	59	63
75	35	60	63
87	36	61	64

- Altitude: 0 to 1829 metres (0 to 6000 feet)

Storage

- Temperature and humidity range:
 - 55 degrees C (131 degrees F) 85% RH max.
 - -25 degrees C (-13 degrees F) 15% RH max.
- Altitude: 0 to 3048 metres (0 to 10000 feet).

GP 24 Memory Resources

Purpose

Table 1 contains the recommended minimum EPC memory required for normal and complex jobs.

Table 1 Minimum memory

System Configuration	Job type	Recommended minimum memory
Digital copier	Normal random office jobs	128Mb (32-55 ppm) 256Mb (65-87 ppm)
Digital copier	Frequent stress jobs. <ul style="list-style-type: none"> • Large complex copy jobs with more than 60 originals of Letter size Newsletter demo original type and a combination of the jobs below. • Image rotation e.g. Legal - N up • Letter auto reduction - Simplex to duplex • Build job - sample set 	128Mb (32-55 ppm) 256Mb (65-87 ppm)
Digital copier / printer or digital copier / printer / scan	Normal random office jobs	128Mb (32-55 ppm) 256Mb (65-87 ppm)
Digital copier / printer or digital copier / printer / scan	Frequent stress jobs. <ul style="list-style-type: none"> • Large complex copy jobs with more than 60 originals of Letter size Newsletter demo original type and a combination of the jobs below. • Image rotation e.g. Legal - N up • Letter auto reduction - Simplex to duplex • Build job - sample set • Secure or delay print 	384Mb or 512 Mb
Digital copier or printer or digital copier / printer / scan	Frequent stress jobs where memory is already 512Mb but users receive frequent memory related messages e.g.: <ul style="list-style-type: none"> • Resources low, will start shortly • Please wait your job will start shortly • System memory is full. Please wait while memory resources are made available to continue your job. Do not press the start button again the scanner will automatically or touch cancel your job. 	512 Mb

GP 25 First Copy / Print Out Time and Power On / Off Time

The first copy out time (FCOT) is the duration from the start copy request to the delivery of the first copy in the OCT. Values in Table 1 are based on a standard job where the original is copied at 100% from the document glass or DADH onto A4 LEF paper fed from the bypass tray.

The first print out time (FPOT) is the duration from the print job request to the delivery of the print in the OCT. FPOT values in Table 1 are based on a 1 byte ASCII text file sent using TCP/IP and LPR, from a Pentium II 128Mb NT 4.0 PC with 100Mb Ethernet.

Table 1 Machine timing

Description	Response time						Notes
	32-38 ppm	45 ppm	55 ppm	65 ppm	75 ppm	87 ppm	
FCOT from the document glass	4.5 seconds	3.3 seconds	3.3 seconds	2.5 seconds	2.5 seconds	2.5 seconds	A4 sheet, bypass tray to OCT no invert.
FCOT from the DADH	9.8 seconds	7.2 seconds	7.2 seconds	5.7 seconds	5.7 seconds	5.7 seconds	A4 sheet, bypass tray to OCT no invert.
FPOT	9.2 seconds	7.0 seconds	7.0 seconds	5.5 seconds	5.5 seconds	5.5 seconds	A4 sheet, bypass tray to OCT no invert.
Warm up from low power mode.	Less than or equal to 20 seconds.	Less than or equal to 20 seconds.	Less than or equal to 20 seconds.	Less than or equal to 20 seconds.	Less than or equal to 20 seconds.	Less than or equal to 20 seconds.	From low power mode to ready to copy or print.
Warm up from sleep mode.	Less than or equal to 28 seconds.	Less than or equal to 28 seconds.	Less than or equal to 28 seconds.	Less than or equal to 28 seconds.	Less than or equal to 28 seconds.	Less than or equal to 28 seconds.	From sleep mode to ready to print or copy.
Power on time to ready to copy.	Less than or equal to 28 seconds.	Less than or equal to 28 seconds.	Less than or equal to 28 seconds.	Less than or equal to 28 seconds.	Less than or equal to 28 seconds.	Less than or equal to 28 seconds.	-
Power on time to ready to print.	Less than or equal to 2 minutes and 10 seconds.	Less than or equal to 2 minutes and 10 seconds.	Less than or equal to 2 minutes and 10 seconds.	Less than or equal to 2 minutes and 10 seconds.	Less than or equal to 2 minutes and 10 seconds.	Less than or equal to 2 minutes and 10 seconds.	-
Power on time to ready to fax.	Less than 28 seconds.	Less than 28 seconds.	Less than 28 seconds.	Less than 28 seconds.	Less than 28 seconds.	Less than 28 seconds.	-
Power off time, digital copier.	Less than or equal to 10 seconds.	Less than or equal to 10 seconds.	Less than or equal to 10 seconds.	Less than or equal to 10 seconds.	Less than or equal to 10 seconds.	Less than or equal to 10 seconds.	-
Power off time, multi functional machine.	Less than or equal to 35 seconds.	Less than or equal to 35 seconds.	Less than or equal to 35 seconds.	Less than or equal to 35 seconds.	Less than or equal to 35 seconds.	Less than or equal to 35 seconds.	-
Quick restart time.	Less than or equal to 40 seconds.	Less than or equal to 40 seconds.	Less than or equal to 40 seconds.	Less than or equal to 40 seconds.	Less than or equal to 40 seconds.	Less than or equal to 40 seconds.	From re-start option confirmed, to ready to print or copy.
Fax recovery from sleep mode time.	Less than or equal to 28 seconds.	Less than or equal to 28 seconds.	Less than or equal to 28 seconds.	Less than or equal to 28 seconds.	Less than or equal to 28 seconds.	Less than or equal to 28 seconds.	From activity detected on the Fax line to start of paper feed.

GP 26 Restriction of Hazardous Substances (RoHS)

Purpose

To give information on the RoHS Directive.

The RoHS Directive restricts the use of certain hazardous substances in electrical and electronic equipment. It applies to equipment placed in the European Union (EU) market. The directive takes effect from 1st July 2006.

NOTE: *Currently these restrictions are only for the European Union (EU) market and some associated countries. For more information go to www.Xerox.com.*

The hazardous substances are:

- Lead (Pb)
- Mercury (Hg)
- Cadmium (Cd)
- Hexavalent Chromium (Cr 6+, Cr [VI])
- Polybrominated Diphenyl Ethers (PBDE's)
- Polybrominated Biphenyls (PBB's)

Identification of a RoHS Compliant Machine

Xerox will maintain a central list of RoHS compliant machines.

This general procedure is for information only. All WC5687F machines are RoHS compliant.

dC001 Reset Auditron Master PIN

Purpose

To reset the Auditron and the password to the default, (1111).

NOTE: *The Auditron and the System Administration password is the same item on a copier.*

Procedure

1. Enter diagnostics, GP 1.
2. Select Diagnostic Routines, select Other Routines, select 001 Reset Auditron Master PIN.
3. Select Reset Auditron Master PIN.
4. Select confirm or cancel.

NOTE: *The auditron is irrelevant to login on a multifunctional printer. Resetting the auditron pin does nothing to the system admin on an multifunctional printer. Only an SA can reset / change SA pin via a web link.*

dC104 Modal Usage Counters

Purpose

To list counters that provide information about features of the machine that have been used by the customer.

Procedure

1. Enter diagnostics, GP 1.
2. Select Diagnostic Routines, select Other Routines, select 104 Modal Usage Counters. The modal usage counters screen displays, showing the list of counters and the amount of use.

dC109 Embedded Fax Protocol Report

Purpose

This procedure allows the CSE to print out the Protocol reports for both line 1 and line 2 if configured. The protocol report contains the protocol information about the last fax transmission whether it was a send or receive job. The protocol report contains the following:

- Date and time
- The last local ID and name of the transaction for line 1 or line 2.
- A firmware version listing for FPGA, application, boot code and hardware.
- The Job details with the job, line, Fax number, start time and duration. The results column will show the speed of the communications to the remote machine and the connection status. The EQM column will show the EQM value to determine the line quality.
- The communication summary with the time and a local and remote column. The local and remote columns will display abbreviations refer to Table 1.

Procedure

1. Enter diagnostics, GP 1.
2. Select Diagnostic Routines.
3. Select Fax dC Routines, select 109 Protocol Report.
4. Select Protocol Report Line 1 or Protocol Report Line 2 if configured for 2 lines, then select, Print Report.
5. The Print Report button greys out until the job has been submitted. The Fax card builds the protocol report job and places the job in the Fax NVM. This is the equivalent of an active Fax job in the Fax card queue. The job does not print, it remains in the queue until the Fax card exits diagnostics.
6. Exit Diagnostics, GP 1.
7. The protocol report prints out.

Analyse the Protocol Report.

For an example of a send and a receive Fax protocol report, refer to Figure 1 or Figure 2.

In Job Details:

- The results column also shows the line speed (i.e. 1440 bps).
The EQM column indicates the line quality (i.e. if the value is greater than 5xxx, then the line quality is poor).

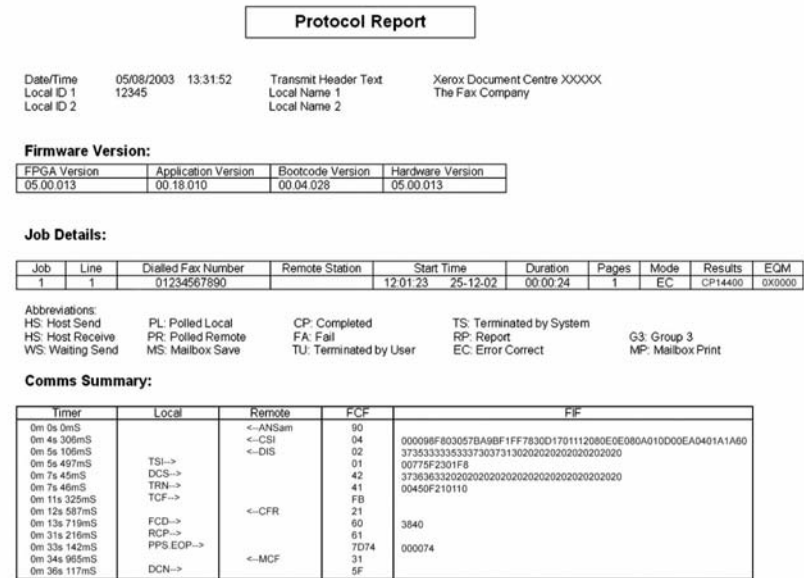
In Communications summary:

- The time column records the time at which each event occurs, from the start of the communication.
- The local and remote column shows the G3 protocol command or response with a direction arrow. Refer to Table 1 for the description of the abbreviations.
- The FCF column providing a Hex value of the data information contained in the G3 facsimile checking field.
- the FIF column providing a Hex value of the data information contained in the G3 facsimile information field.

Identify the fault and refer to the appropriate RAP:

- If the Protocol Report is blank, go to RAP 20AFax Entry.

- If the Protocol Report gives errors that show that the Fax is not able send a Fax, go to RAP 20B Unable To Send A Fax.
- If the Protocol Report gives errors that show that it is unable to receive a Fax, go to RAP 20D Unable To Receive A Fax.
- If the EQM column in the Job details, gives a code of greater than 5xxx, go to RAP 20D Unable To Receive A Fax.



Q-1-6011-A

Figure 1 Send Fax protocol report

Protocol Report

Date/Time 05/08/2003 13:31:52 Transmit Header Text Xerox Document Centre XXXXX
 Local ID 1 12345 Local Name 1 The Fax Company
 Local ID 2 Local Name 2

Firmware Version:

FPGA Version	Application Version	Bootcode Version	Hardware Version
05.00.013	00.18.010	00.04.028	05.00.013

Job Details:

Job	Line	Dialled Fax Number	Remote Station	Start Time	Duration	Pages	Mode	Results	EQM
1	1	01234567890		12:01:23	25-12-02	00:00:24	1	EC	CP14400 0x0454

Abbreviations:
 HS: Host Send PL: Polled Local CP: Completed TS: Terminated by System
 HS: Host Receive PR: Polled Remote FA: Fail RP: Report G3: Group 3
 WS: Waiting Send MS: Mailbox Save TU: Terminated by User EC: Error Correct MP: Mailbox Print

Comms Summary:

Timer	Local	Remote	FCF	FIF
0m 0s 0mS	ANSam->		90	
0m 5s 87mS	CSI->		02	383636332020202020202020202020202020
0m 5s 88mS	DIS->		01	00F75F230173C101011901010180
0m 8s 195mS		<-TSI	42	373533333333373037313020202020202020
0m 8s 595mS		<-DCS	41	00461F230110
0m 8s 595mS		<-TRN	FA	1C02
0m 10s 942mS		<-TGF	FB	
0m 11s 977mS	CFR->		21	
0m 14s 472mS		<-FCD	60	3840
0m 23s 247mS		<-RCP	61	
0m 24s 770mS		<-PPS:EOP	TD74	000035
0m 26s 873mS	MCF->		31	
0m 28s 491mS		<-DCN	5F	

Q-1-6012-A

Figure 2 Receive Fax protocol report

Table 1 Local and remote abbreviations

Term	Description
ANSam	Modulated answer tone
CED	Called terminal identification
CFR	Confirmation to receive
CI	Call indicator
CIG	Calling subscriber indentation
CJ	CM terminator
CM	Call menu
CNG	Calling tone
CRP	Command repeat
CSI	Called subscriber identified
CTC	Continue to correct
CTR	Response for continue to correct
DCN	Disconnect
DCS	Digital command signal

Table 1 Local and remote abbreviations

Term	Description
DIS	Digital identification signal
DTC	Digital transmit command
EOM	End of message
EOP	End of procedure
EOR	End of retransmission
EQM	Eye quality monitor (measures the quality of the line)
ERR	Response for end of transmission
FCD	Facsimile coded data
FCF	Fax Code Field
FIF	Fax Information Field
FTT	Failure to train
JM	Joint menu
MCF	Message confirmation
MPS	Multi page signal
NSC	Non to standard facilities command
NSF	Non to standard facilities
NSS	Non to standard setup
PID	Procedure interrupt
PIN	Procedure interrupt negative
PIP	Procedure interrupt positive
PPS	Partial page signal
PPR	Partial page request
PRI-EOM	Procedure interrupt to EOM
PRI-EOP	Procedure interrupt to EOP
PRI-MPS	Procedure interrupt to MPS
PWD	Password for (polling)
PWD	Password for (transmission)
RCP	Return to control for partial page
RNR	Receive not ready
RR	Receive ready
RTN	Retrain negative
RTP	Retrain positive
SEP	Selective polling
SUB	Subaddress
TCF	Training check
TSI	Transmitting subscriber identification

dC111 Tag Matrix

Purpose

This NVM store provides the CSE with a means to enter, store, delete and retrieve Tag Numbers that show which hardware and software upgrades are incorporated in the machine.

Description

NOTE: *This store is not deleted during a "dustoff" procedure, dC132 NVM initialisation.*

Tags are issued with a module identifying prefix and number as follows:

- Processor module to 001 to 250.
- DADH module to D001 to D050.
- Finisher module to F001 to F050.
- Network controller to N001 to N050

The tag numbers are stored in areas defined by module and are entered into the Tag Matrix dC111 without the prefix.

Refer to the procedure Tags. This contains a list of Tag numbers together with an description of each of the modifications.

Procedure

1. Enter diagnostics, GP 1.
2. Select Diagnostic Routines, select Other Routines, select dC111Tag Matrix.
3. Select the appropriate module button, and follow the on screen instructions.

dC131 NVM Read/Write

Purpose

To review and modify values within the machine configuration and control parameters stored in NVM.

NOTE: This does not include customer administration or accounting data, these are accessible from the billing and auditron facilities, refer to the User Guide.

Description

Each NVM item is identified using a chain and location code in the form XX-XXX, where XX- is the chain prefix, and -XXX is an identifier in the range 001 to 999. For example 09-245. Refer to GP 2 Fault Codes and History Files.

Procedure

1. Save the NVM to disk, GP 5.
2. Enter diagnostics, GP 1.
3. Select Diagnostic Routines.
4. Select required dC routine category:
 - Copier Routines.
 - Other Routines.
5. Select the appropriate button for the NVM chain to be viewed.
6. Use the scroll buttons to view the other NVM locations of the chain.
 - Use the keyboard to type the three digit identifier code into the Find: field and then touch the Find: button. This puts the found NVM value at the top of the list.
NOTE: Press the keypad C button to reset the Find: button to 000.
7. Touch the selected NVM in the list, and touch the Read/Write button.
 - The Read/Write window will open for editable NVM, and the Read Only window will open for Read Only (protected) NVM.
8. Refer to the tables that follow for NVM chain locations and parameters:
 - NVM Tables Chains 1 to 10 dC131a.
 - NVM Tables Chains 12 to 28 dC131b.
 - Fax Country Dependant NVM Values (1 of 5) dC131c
 - Fax Country Dependant NVM Values (2 of 5) dC131d.
 - Fax Country Dependant NVM Values (3 of 5) dC131e.
 - Fax Country Dependant NVM Values (4 of 5) dC131f.
 - Fax Country Dependant NVM Values (5 of 5) dC131g.
9. When the values of an editable NVM have been changed, switch off the machine, then switch on the machine, GP 14, to check and evaluate the changes made to the NVM.

NOTE: If the NVM default characters exceed 10 characters only the first eight characters are displayed in the list. The full string is displayed in the Read/Write window.

NOTE: Selecting Reset will cause the selected NVM location to be reset to its default value. Selecting Cancel closes the window and cancels any changes made in the now closed window.

NOTE: The CSE cannot read or modify any NVM that contains customer administrative or accounting data.

NOTE: The Read Only (protected) NVM can only be changed using a password obtained from Xerox. Protected NVM cannot be reset from dC132 NVM initialisation.

dC131a NVM Tables Chain 1 to 10

General

1. Refer to the following for NVM parameters chain 1 to 10:

- NVM chain 1 Table 1
- NVM chain 2 Table 2
- NVM chain 3 Table 3
- NVM chain 5 Table 4
- NVM chain 6 Table 5
- NVM chain 7 Table 6
- NVM chain 8 Table 7
- NVM chain 9 Table 8
- NVM chain 10 Table 9

Table 1 NVM chain 1

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
01-001	Power Save Enable	Defines whether power save is enabled.	0=disabled 1=enabled	1

Table 2 NVM chain 2

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
02-001	Printer Language	-	0	0
02-002	Edit E-mail From	If user is network authenticated, but search on UID failed, enable the From button. XXXXXX machines only.	0=disabled 1=enabled	0

Table 3 NVM chain 3

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
03-001	Foreign Interface	Determines whether foreign interface is configured.	0=disabled 1=enabled	0
03-003	Market Region	Defines market region. Password protected.	0=USCO, 1=XCL, 2=FX, 3=FXAPO, 4=ACO, 5=XE	0
03-004	System Config	Defines type of system.	0=Digital Copier, 1=Multi-Functional Device, 2=Printer, 3=Scan Server, 4=OEM Scanner, 5=OEM-Printer, 6=OEM Multi-Function, 7=Atlanta Only	0
03-005	System Install Phase	Defines system's current installation phase.	0=manfg, 1=FIC, 2=Customer Install, 3=Customer Setup, 4=Install Complete	0

Table 3 NVM chain 3

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
03-006	Auto Configuration	Determines if the system runs through auto configuration, detect at power on.	0=disabled 1=enabled	1
03-007	Value Added Reseller	Defines installation's value added reseller. Password protected.	0 to 255	255
03-008	Product Identifier	Sets the product identifier. This is used to identify the printer type over the network (through the sysObjectID Object). Password protected. NOTE: For machine identification, refer to SCP 7 Machine Features. PS = Post Script DC = Digital Copier BMF = Basic MultiFunction AMF = Advanced Multi-Function	106 = WC5645 DC 107 = WC5655 DC 108 = WC5665 DC 109 = WC5675 DC 109 = WC5675 DC 110 = WC5687 DC 112 = WC5645 BMF 113 = WC5655 BMF 114 = WC5665 BMF 115 = WC5675 BMF 116 = WC5687 BMF 118 = WC5645 BMF+PS 119 = WC5655 BMF+PS 120 = WC5665 BMF+PS 121 = WC5675 BMF+PS 121 = WC5675 BMF+PS 122 = WC5685 BMF+PS 124 = WC5645 AMF 125 = WC5655 AMF 126 = WC5665 AMF 127 = WC5675 AMF 128 = WC5687 AMF 135 = WC5632 AMF 136 = WC5638 AMF 139 = WC5632 BMF+PS 140 = WC5638 BMF+PS 141 = WC5632 BMF 142 = WC5638 BMF 143 = WC5632 DC 144 = WC5638 DC	53 (32-55ppm) 56 (65ppm) 58 (75-87ppm)
03-009	Install Client	Defines current client of system installation.	0 to 255	0
03-010	SVC Copy Mode PIN	Service copy mode entry code. Normally the reverse of the diagnostic entry code.	1000 to 99999999	4391
03-011	Auto Hold Enable	Hold job queue if resources unavailable.	0=disable 1=enable	1

Table 3 NVM chain 3

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
03-012	Prod config (speed)	Defines product configuration (processing speed). 08-001 must be set to the same speed.	32=32ppm 35=35ppm 38=38ppm 45=45ppm 55=55ppm 65=65ppm 75=75ppm 85=87ppm	33
03-013	Doc Handler Config	Defines if the DADH or document cover is present, Auto select.	0=DADH 1=Doc. cover	1
03-014	Inverter Switch	Determines if sheets delivered face up (non inverted) or face down (inverted).	0=face up 1=face down	1
03-015	SIP Machine Model	Machine Configuration Setting. Password protected.	Range 0 to 6	0
03-016	SIP Machine Type	Machine Type Setting. Password protected.	0=Unknown 1=Universal	1
03-017	SIP CommsPort-Accs	Image Processing serial communication port access - either disabled or enabled.	0=Disabled 1=Enabled	1
03-018	DC Install Phase	Define platform current phase.	0=Incomplete 1=Incomplete 2=Incomplete 3=Install Wizard 4=Incomplete	0
03-019	SIP Serial Port Mode	SIP serial port mode.	0=Debug mode 1=Modem Mode	0
03-020	ADV Threshold	Determines the threshold for when the daily count is added to the Average daily volume.	1 to 100	1
03-400	IQA Highlight Ref	Image quality adjustment highlight reference.	0 to 255	156
03-401	IQA Shadow Ref	Image quality adjustment shadow reference.	0 to 255	15
03-402	IQA K1 Constant	Image quality adjustment. K1 constant.	0 to 3000	32/ 38=2500 45/55/65/ 75/ 87=500

Table 3 NVM chain 3

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
03-403	IQA K2 Constant	Image quality adjustment. K2 constant.	0 to 6000	32/ 38=1500 45/55/65/ 75/ 87=5500
03-404	IQA K3 Constant	Image quality adjustment. K3 constant.	0 to 200	0
03-405	IQA K4 Constant	Image quality adjustment. K4 constant.	0 to 5000	32/38=0 45/55/65/ 75/ 87=3000
03-406	IQA K5 Constant	Image quality adjustment. K5 constant.	0 to 500000	32/ 38=1350 00 45/55 =8200 65/75/ 87=9100 0
03-407	IQA K6 Constant	Image quality adjustment. K6 constant.	0 to 3000	0
03-408	IQA White Max SD	Image quality adjustment maximum standard deviation limit for white background.	0 to 25	15
03-409	IQA Max Av Grey Lvl	Image quality adjustment maximum average grey level.	0 to 255	0
03-410	IQA Min Av Grey Lvl	Image quality adjustment minimum average grey level.	0 to 255	195
03-420	AutoModeTRC-Slope	TRC Slope in auto mode (Toner reproduction curve)	10 to 80	20
03-421	AutoModeTR-COffset	TRC offset in auto mode	0 to 500	400
03-422	SpecialMode-TRCSlope	TRC slope in special mode	10 to 80	20
03-423	SpecialModeTR-COffset	TRC offset in special mode	0 to 500	400
03-424	PhotoModeTRC-Slope	TRC slope in photo mode	10 to 80	20
03-425	PhotoModeTR-COffset	TRC offset in photo mode	0 to 500	400
03-900	Restrict Diag. Pin	Retains the restricted diagnostics pin. Use with 08-900	1000 to 99999999	1962

Table 4 NVM chain 5

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
05-001	DADH Feed Head Count	Number of feeds.	0 to 300000	0
05-002	CRU Days	Number of days.	0 to 65535	0
05-003	DADH Debounce Time	Paper sensor debounce time.	1 to 300ms	1
05-005	DADH LE Hotline	Modifies the delay between reg sensor 'on' and DADH-active 'on'.	0=minus 8mm 160=plus 8mm	80
05-006	DADH TE Hotline	Modifies the delay between reg sensor 'on' and DADH-active 'off'.	0=minus 8mm 1=plus 8mm	80
05-007	Detect Paper Size 1	DADH sensor to detect sizes for market regions.	0=A4, 1=8.5x13, 2=Auto market region set	2
05-008	Detect Paper Size 2	DADH sensor to detect sizes for market regions.	0=A5; 1=8.5x5.5, 2=auto market region set	2
05-009	DADH Mag (copy mode)	Half speed adj for >100% copy.	0 to 200 minus 10% to plus 10%	32/38/45/ 55=100 65/75/ 87=94
05-010	DADH Mag (Fax mode)	Half speed adj for >100% fax mode.	0 to 200 minus 10% to plus 10%	100
05-012	DADH Duplex Motor Speed	Adjustment of duplex motor speed.	0=normal 1=quiet mode (reduced speed)	0

Table 5 NVM chain 6

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
06-001	Laser Light Level	ROS light level 600 dpi and 1200 dpi.	1500 to 6000	32/38=3471 45/55=2250 65/75/87 =2400
06-003	Ros Motor Time-out	Time after which ROS motor fault will be called.	100 to 20000ms	5000
06-004	IQA Factor	TRC adjustment used as a factor applied to ROS light.	50 to 200	100

Table 5 NVM chain 6

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
06-005	Extended Rng Ros Enable	Indicates which type of ROS is fitted (32-38 ppm only).	0 = 3 to 6 Erg/cm2 range ROS 1 = 1.5 to 6 Erg/cm2 Extended range ROS	1

Table 6 NVM chain 7

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
07-001	Feeder Module Type	Defines feeder module type 67=2 internal trays + bypass 68=2 internal trays + bypass + HCF 177=2 internal trays + bypass + tray 5 180=2 internal trays + bypass + HCF + tray 5	67 to 180	67
07-002	LE Late T5 Feed Snr	Steps allowed before a sheet is declared a misfed. LE late to tray 5 feed sensor.	0 to 800	500
07-003	LE Late Wait Point T5	Number of transport motor steps allowed between the LE at TAR nips to hand over before a jam is declared.	0 to 2000	32/38/45/ 55=1052 65/75/87 =724
07-004	Wait Point Steps T5	Number of transport motor steps from the time the LE is at prehand over to hand over point.	0 to 500	32/38/45/ 55=115 65/75/87 =223
07-005	T1 Stock Level	Number of steps tray 1 has been lifted since it was last closed.	0 to 700	0
07-006	T2 Stock Level	Number of steps tray 2 has been lifted since it was last closed.	0 to 700	0
07-007	T1 Stack Height Adjust	Number of steps tray 1 has been lifted since it was last closed.	0 to 40	7
07-008	T2 Stack Height Adjust	Number of steps tray 2 has been lifted since it was last closed.	0 to 40	7
07-009	LE Late T1 Feed Snr	Maximum number of steps from tray 1 feed motor to LE at tray 1 feed sensor.	0 to 500	200

Table 6 NVM chain 7

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
07-010	LE Late T2 Feed Snr	Maximum number of steps from tray 2 feed motor to LE at tray 2 feed sensor.	0 to 500	200
07-011	T1 Buckle Size	Number of steps from LE at tray 1 feed sensor to start of transport motor.	0 to 200	13
07-012	T2 Buckle Size	Number of steps from LE at tray 2 feed sensor to start of tray 1 and 2 transport motor.	0 to 200	13
07-013	LE Late T1 From T2	Maximum number of steps from tray 2 TAR nips to LE at tray 1 feed sensor.	0 to 1200	940
07-014	LE Late Wait Point T1-T2	Maximum number of steps from tray 1 TAR nips to LE at wait sensor.	0 to 1400	1000
07-015	Wait Point Steps T1-T4	Number of steps from LE at wait sensor to tray 1 and 2 transport motor stop.	0 to 600	32/38/45/55=240 65/75/87=434
07-016	Release Steps T1-T4	Number of steps the tray 1 and 2 transport motor should run after the release sheet command.	0 to 2000	440
07-017	LE Late T2 From T3-T4	Time for the LE of an HCF sheet to reach the tray 2 feed sensor.	0 to 2000	1400
07-018	Release Steps T5	Distance from wait point to transport motor releasing sheet.	0 to 1000	116
07-019	T3 Stack Height Adjust	Number of steps tray 3 has to be lifted above the stack height sensor for optimum feed position.	0 to 100	50
07-020	T4 Stack Height Adjust	Number of steps tray 4 has to be lifted above the stack height sensor for optimum feed position.	0 to 100	50
07-021	LE Late T3 Feed Snr	Maximum number of steps from tray 3 feed motor to LE at tray 3 feed sensor.	0 to 700	350
07-022	LE Late T4 Feed Snr	Maximum number of steps from tray 4 feed motor to LE at tray 4 feed sensor.	0 to 800	400
07-023	T3 Buckle Size	Size of de-skew buckle.	0 to 15	3
07-024	T4 Buckle Size	Size of de-skew buckle.	0 to 15	10

Table 6 NVM chain 7

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
07-025	Release Steps T3-T4	Number of steps the HCF transport motor should run after the release sheet command.	0 to 15	5
07-026	LE Late T4 From T3	Maximum number of steps from tray 3 TAR nips to LE at tray 4 feed sensor.	0 to 2000	1000
07-027	Wait Point Steps T3-T4	Number of steps from tray 4 feed sensor to stop position.	30 to 100	32/38/45/55=40 65/75/87=53
07-028	PreRelease Distance T1	Number of steps for pre-sheet separation.	100 to 150	130
07-029	Tray Media Combi Switch	Tray media size sensing switch to alternate between old and new switch combinations.	0=Old combination 1=New combination	1

Table 7 NVM chain 8

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
08-001	Print Rate	Number of prints per minute (Controls the IOT print rate). 03-012 must be set to the same speed.	0=38 ppm, 1=45 ppm, 2=55 ppm, 3=65 ppm, 4=75 ppm, 5=32 ppm, 6=87 ppm, 7=Unknown speed	7
08-002	Process speed	Speed at which sheets move through machine.	160 to 500	32/38=179 45/55=257 65/75/87=362
08-003	Machine Model	Machine configuration setting.	6	0
08-004	Machine Type	Machine type setting.	0=Unknown 1=Universal	0
08-045	Short Cycle Out Time	IOT inactivity shutdown timer (except ROS motor).	0 to 15 seconds	0
08-046	Long Cycle Out Time	Inactivity cycle out timer.	0 to 180 seconds	32/38/45=0 55/65/75/87=60
08-047	Abnormal Cycle Out Time	Abnormal cycle out time.	0 to 15 seconds	32/38/45=0 55/65/75/87=10
08-048	Top Edge Reg Tray 1 Simp	Tray 1 top edge registration simplex.	7300 to 7700	7510

Table 7 NVM chain 8

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
08-049	Top Edge Reg Tray 2 Simp	Tray 2 top edge registration simplex.	7300 to 7700	7510
08-050	Top Edge Reg Tray 3 Simp	Tray 3 top edge registration simplex.	7300 to 7700	7522
08-051	Top Edge Reg Tray 4 Simp	Tray 4 top edge registration simplex.	7300 to 7700	7504
08-052	Top Edge Reg MSI Simp	Bypass tray top edge registration simplex.	7300 to 7700	7522
08-059	Top Edge Reg Tray 1 Dup	Tray 1 top edge registration duplex.	7300 to 7700	7510
08-060	Top Edge Reg Tray 2 Dup	Tray 2 top edge registration duplex.	7300 to 7700	7521
08-061	Top Edge Reg Tray 3 Dup	Tray 3 top edge registration duplex.	7300 to 7700	7533
08-062	Top Edge Reg Tray 4 Dup	Tray 4 top edge registration duplex.	7300 to 7700	7510
08-063	Top Edge Reg MSI Dup	Bypass tray top edge registration duplex.	7300 to 7700	7522
08-074	IOT LE Reg Simp	IOT lead edge registration simplex.	0 to 255	141
08-075	IOT LE Reg Dup	IOT Lead Edge Reg Dup.	0 to 255	129
08-107	Inv Mot Fwd To Rev D1	IOT paper path timing, restart sheet into duplex for mode 1.	0 to 2500	32/38=1353 45/55=927 65/75 =985 87=697
08-108	Inv Mot Fwd To Rev D2	IOT paper path timing, restart sheet into duplex for mode 2.	100 to 4000	32/38=3055 45/55=2130 65/75 =1478 87=1185
08-109	Inv Mot Fwd To Rev D3	IOT paper path timing, restart sheet into duplex for mode 3.	100 to 5000	32/38=3771 45/55=2631 65/75 =2108 87=1725
08-127	Res Sht To Le Dup Lt Jam 3	Restart sheet to duplex jam window to indicate LE of sheet is late in mode 3.	200 to 2556	32/38=2400 45/55=1670 65/75/87 =900
08-128	Res Sht To Le Dup Lt Jam 4	Restart sheet to duplex jam window to indicate LE of sheet is late in mode 4.	200 to 3000	32/38=2010 45/55=1340 65/75/87 =900
08-148	Le Dup Snr To Clh On Act	Duplex buckle timer mode 1.	0 to 700	32/38=496 45/55=343 65/75 =244 87 = 256

Table 7 NVM chain 8

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
08-149	PSync To Reg Clut On Dup	Duplex registration mode 1.	100 to 380	32/38=314 45/55=219 65/75/87 =154
08-152	Le Reg Snr To Clutch On	Simplex buckle.	100 to 900	32/38=630 45/55=440 65/75/87 =290
08-153	PSync To Reg Clut On Simp	Simplex registration.	100 to 360	32/38=314 45/55=219 65/75/87 =154
08-154	Te Reg Snr To Clutch Off	Ensures sheet clear of reg nips before turning clutch off.	100 to 1200	32/38=860 45/55=610 65/75/87 =288
08-155	Te Reg Snr To Cltch Of Evi	Ensures sheet clear of reg nips before turning clutch off, when media type is envelopes.	100 to 1500	32/38=1194 45/55=843 65/75/87 =475
08-159	Te Dup Snr To Clutch Off	Time after paper reaches sensor to switch clutch off.	100 to 1100	32/38=860 45/55=610 65/75/87 =600
08-160	Pitch Sync To Dup Mot On	Time to switch duplex motor on.	10 to 60	30
08-162	Rel Sht Msi To Le Reg Jam	Release sheet to reg to MSI jam window to indicate LE of sheet is late.	200 to 1200	32/38=630 45/55=440 65/75/87 =350
08-169	Simp Buckle Transply	Simplex buckle for transparency stock.	100 to 900	32/38=630 45/55=440 65/75/87 =290
08-170	Simp Buckle Envelopes	Simplex buckle for envelopes.	100 to 900	32/38=630 45/55=440 65/75/87 =290
08-171	Simp Buckle Labels	Simplex buckle for labels.	100 to 900	32/38=600 45/55=420 65/75/87 =290
08-172	Simp Buckle Cardstock	Simplex buckle for cardstock.	100 to 900	32/38=630 45/55=440 65/75/87 =290
08-177	Le Reg Snr To Clutch Off	LE at reg sensor to clutch off.	0 to 1000	32/38=530 45/55=350 65/75/87 =235
08-178	Le Dup Snr To Clutch Off	LE at dup sensor to clutch off.	0 to 1000	32/38=380 45/55=240 65/75/87 =205
08-179	Le Dup Snr To Cl On Nom	LE at dup sensor to clutch on.	0 to 1000	32/38=496 45/55=343 65/75 =244 87=256

Table 7 NVM chain 8

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
08-180	Simp Buckle Rough Stock	Simplex buckle for rough stock.	100 to 900	32/38=630 45/55=440 65/75/87 =290
08-183	Tab Length	Tab time.	0 to 1000	32/38=70 45/55=50 65/75/87 =40
08-190	Inv Mot Fwd To Rev D4	IOT paper path timing. Restart sheet into duplex for mode 4.	100 to 4000	32/38=3055 45/55=2130 65/75 =1478 87=1185
08-191	Simp Buckle MSI std	Simplex buckle for MSI specific standard stock.	100 to 800ms	32/38=630 45/55=440 65/75/87 =290
08-200	Pitch Tick Simp Mode 1	IOT paper path timing pitch tick setting - Simplex mode 1.	400 to 3500	32=1870 38=1560 45=1330 55=1090 65=920 75=800 87=690
08-201	Pitch Tick Simp Mode 2	IOT paper path timing pitch tick setting - Simplex mode 2.	1000 to 3500	32/38=2390 45/55=1670 65/75 =1220 87=1110
08-202	Pitch Tick Simp Mode 3	IOT paper path timing pitch tick setting - Simplex mode 3.	1000 to 3500	32/38=2760 45/55=1930 65/75 =1430 87=1290
08-203	Pitch Tick Simp Mode 4	IOT paper path timing pitch tick setting - Simplex mode 4.	1000 to 4000	32/38=3540 45/55=2500 65/75 =1880 87=1640
08-204	Pitch Tick Simp Mode 5	IOT paper path timing pitch tick setting - Simplex mode 5.	600 to 3500	32/38=2600 45/55=1800 65/75 =1300 87=1280
08-205	Pitch Tick Simp Mode 6	IOT paper path timing pitch tick setting - Simplex mode 6.	1000 to 3500	32/38=2760 45/55=1700 65/75/87 =1210
08-206	Pitch Tick Dup Mode 1	IOT paper path timing pitch tick setting - Duplex mode 1.	600 to 3500	32/38=1560 45/55=1090 65/75 =800 87=690

Table 7 NVM chain 8

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
08-207	Pitch Tick Dup Mode 2	IOT paper path timing pitch tick setting - Duplex mode 2.	1000 to 3500	32/38=2390 45/55=1670 65/75 =1220 87=1110
08-208	Pitch Tick Dup Mode 3	IOT paper path timing pitch tick setting - Duplex mode 3.	1000 to 3500	32/38=2760 45/55=1930 65/75 =1430 87=1290
08-209	Pitch Tick Dup Mode 4	IOT paper path timing pitch tick setting - Duplex mode 4.	1000 to 3500	32/38=2390 45/55=1670 65/75 =1220 87=1110
08-210	Pitch Tick Dup Mode 5	IOT paper path timing pitch tick setting - Duplex mode 5.	600 to 3500	32/38=1560 45/55=1090 65/75 =800 87=690
08-211	Pitch Tick Dup Mode 6	IOT paper path timing pitch tick setting - Duplex mode 6.	1000 to 3500	32/38=1560 45/55/65/75/87 =1090
08-212	Restart Dup M5 Txpar	IOT transparency timing restart sheets into duplex for mode 5.	0 to 2500ms	32/38=1331 45/55=927 65/75 =985 87=697
08-213	Restart Dup M6 Envelope	IOT envelopes timing restart sheets into duplex for mode 6.	0 to 2500ms	32/38=1331 45/55=927 65/75 =985 87=697
08-214	Nip Open Inv Mot Rev M1	Time for nip to open after inverter motor starts to reverse (duplex for mode 1).	10 to 1000ms	32/38=570 45/55=400 65/75/87 =240
08-215	Nip Open Inv Mot Rev M2	Time for nip to open after inverter motor starts to reverse (duplex for mode 2).	10 to 1600ms	32/38=1300 45/55=900 65/75/87 =240
08-216	Nip Open Inv Mot Rev M3	Time for nip to open after inverter motor starts to reverse (duplex for mode 3).	10 to 2000ms	32/38=1300 45/55=900 65/75/87 =640
08-217	Nip Open Inv Mot Rev M4	Time for nip to open after inverter motor starts to reverse (duplex for mode 4).	10 to 1600ms	32/38=1300 45/55=900 65/75/87 =640

Table 7 NVM chain 8

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
08-218	Nip Open Inv Mot Rev M5	Time for nip to open after inverter motor starts to reverse (duplex for mode 5) transparencies.	10 to 1000ms	32/38=570 45/55=400 65/75/87 =240
08-219	Nip Open Inv Mot Rev M6	Time for nip to open after inverter motor starts to reverse (duplex for mode 6) envelopes.	10 to 1000ms	32/38=570 45/55=400 65/75/87 =240
08-220	Inv Mot Rev Dup Mot M1	NVM inverter motor reverse to duplex motor speed up for mode 1.	0 to 200ms	0
08-221	Inv Mot Rev Dup Mot M2	NVM inverter motor reverse to duplex motor speed up for mode 2.	0 to 2000ms	32/38=1180 45/55=820 65/75/87 =550
08-222	Inv Mot Rev Dup Mot M3	NVM inverter motor reverse to duplex motor speed up for mode 3.	0 to 2000ms	32/38=1760 45/55=1230 65/75/87 =550
08-223	Inv Mot Rev Dup Mot M4	NVM inverter motor reverse to duplex motor speed up for mode 4.	0 to 2000ms	32/38=1180 45/55=820 65/75/87=550
08-224	Inv Mot Rev Dup Mot M5	NVM inverter motor reverse to duplex motor speed up for mode 5 transparencies pitch mode 1 simp	0 to 200ms	0
08-225	Inv Mot Rev Dup Mot M6	NVM inverter motor reverse to duplex motor speed up for mode 6 envelope pitch simp.	0 to 200ms	0
08-226	Rst Dup Jam Window M1	Restart sheet to duplex jam window to indicate LE of the sheet is late in mode 1.	200 to 1500ms	32/38=1050 45/55=690 65/75/87=500
08-227	Rst Dup Jam Window M2	Restart sheet to duplex jam window to indicate LE of the sheet is late in mode 2.	200 to 3000ms	32/38=2010 45/55=1340 65/75/87=900
08-228	Rst Dup Jam Window M5	Restart sheet to duplex jam window to indicate LE of the sheet is late in mode 5 transparencies pitch mode 1 simp	200 to 3000ms	32/38 = 1050 45/55 = 690 65/75/87 = 500
08-229	Rst Dup Jam Window M6	Restart sheet to duplex jam window to indicate LE of the sheet is late - envelope pitch simp only	200 to 1500ms	32/38=1050 45/55=690 65/75/87=500

Table 7 NVM chain 8

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
08-230	Inv Mot Slow Down M1	Inverter motor slow down for mode 1. Delay from invert motor start ramp down from high speed to restart in opposite direction	0 to 1000ms	100
08-231	Inv Mot Slow Down M2	Inverter motor slow down for mode 2. Delay from invert motor start ramp down from high speed to restart in opposite direction	0 to 1000ms	100
08-232	Inv Mot Slow Down M3	Inverter motor slow down for mode 3. Delay from invert motor start ramp down from high speed to restart in opposite direction	0 to 1000ms	100
08-233	Inv Mot Slow Down M4	Inverter motor slow down for mode 4. SEF heavy-weight invert only pitch mode 2	0 to 1000ms	100
08-234	Inv Mot Slow Down M5	Inverter motor slow down for mode 5 transparencies. - pitch mode 1 simp	0 to 1000ms	100
08-235	Inv Mot Slow Down M6	Inverter motor slow down for envelopes mode 6 - envelopes pitch simp.	0 to 1000ms	100
08-236	Lead Edge Threshold	Lead edge threshold.	1	1
08-237	Trail Edge Threshold	Trail edge threshold.	0 to 4	35/45/55=4 65/75/87=1
08-238	Inv Mot on Fwd	Inverter motor on forward. 65/75/87 only for A6 media	0 to 1000ms	32/38=860 45/55=600 65/75/87=430
08-239	Eng Nip To Mov Sheet	Engages nips to move sheet into inverter path.	0 to 400ms	32/38=230 45/55=130 65/75/87=10
08-240	Inv Mot On Rev Open	Inverter motor on reverse until open.	100 to 340ms	32/38=230 45/55=180 65/75/87=140
08-241	Inv Mot FwdStop Rev	Time for inverter motor to go forward, then stop, then to reverse.	36 to 80ms	35/45/55=50 65/75/87=66
08-242	Le Fsri Inv Mot On dup	Time to turn on inverter motor after LE leaves fuser (duplex).	0 to 1000ms	32/38=860 45/55=600 65/75/87=0

Table 7 NVM chain 8

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
08-243	Le Nip Closed Dup	Time between trail edge and nip closed (duplex).	0 to 400ms	32/38=230 45/55=130 65/75/87=0
08-244	Exit Sen To Ofset Mot On	Time from exit sensor to off-set tray motor on.	0 to 3000ms	0
08-245	Post Fsr To Top Tray Mot	Timing from post fuser to top tray motor (forward).	100 to 2000ms	32/38=1520 45/55=1060 65/75/87=750
08-246	Top Tray Mot To Post Fsr	Timing from top tray motor to post fuser.	100 to 3000ms	32/38=1880 45/55=1360 65/75/87=750
08-247	PFM Jam Window	Release sheet registration PFM jam window to indicate LE of sheet is late.	100 to 800ms	32/38=400 45/55=280 65/75/87=250
08-248	Clutch On Post Fsr Jam	Clutch on to post fuser jam window to indicate LE of sheet is late.	600 to 1850ms	32/38=1410 45/55=980 65/75/87=700
08-249	LE Post Fsr Exit Jam Win	Lead edge post fuser to exit jam window to indicate lead edge of sheet is late.	360 to 1100ms	32/38=920 45/55=680 65/75/87=490
08-250	TE Post Fsr Exit Jam Win	Trail edge post fuser to exit jam window to indicate trail edge of sheet is late.	500 to 1700ms	32/38=1490 45/55=1060 65/75/87=760
08-251	LE Post Fsr Exit Late Win	Lead edge post fuser to top exit jam windows to indicate lead edge of sheet is late.	1000 to 3300ms	32/38=3000 45/55=2000 65/75/87=1420
08-252	LE Post Fsr TE Late Win	Lead edge post fuser to trail edge post fuser jam window to indicate trail edge of sheet is late.	0 to 500ms	32/38=270 45/55=170 65/75/87=130
08-253	Le lot Exit lot Exit Late	Lead edge IOT exit to trail edge IOT exit jam window to indicate lead / trail late.	90 to 350ms	32/38=220 45/55=170 65/75/87=130
08-254	Le Top Exit TE Top Exit Win	Lead edge top exit to trail edge top exit jam window to indicate lead edge / trail edge late.	90 to 350ms	32/38=220 45/55=170 65/75/87=130
08-255	LE late To Reg Cltch On	Lead edge late to registration after registration clutch on.	0 to 1000ms	32/38=350 45/55=250 65/75/87=150
08-256	Reg Clutch On To TE Late	Registration clutch on to trail edge late to duplex sensor.	0 to 1000ms	32/38=350 45/55=190 65/75/87=350
08-258	Tim After Sen Ramp Dwn M1	Nominal time after hitting sensor that speed ramps down for mode 1.	0 to 200ms	35/45/55=20 65/75/87=130

Table 7 NVM chain 8

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
08-259	Slow Down Correct	Temperature value to correct slowdown. Ramp down time from high to process speed, used in error correction algorithm mode 1	0 to 1000ms	32/38=36 45/55=17 65/75/87=27
08-260	Main Mot Run Up	Main motor run up time.	0 to 4000ms	32/38=450 45/55/65/75/87=400
08-261	PR Mot Run Up	Photoreceptor motor run up time.	0 to 4000ms	32/38=400 45/55/65/75/87=500
08-262	LE Sen To MSI Rel	Time from release to lead edge at registration sensor	0 to 2000ms	32/38=505 45/55=364 65/75/87=260
08-263	LE Sen To PFM Rel	Time from PFM release to lead edge at registration sensor.	0 to 2000ms	32/38=177 45/55=122 65/75/87=61
08-264	TE Reg Fsr Exit	Trail edge detection at registration, fuser + exit sensor = paper size - NVM.	0 to 1000ms	32/38=60 45/55=40 65/75/87=70
08-265	TE Duplex	Trail edge detection duplex sensor = paper size - NVM.	0 to 1000ms	32/38=270 45/55=200 65/75/87=100
08-266	Pitch Win Rel Del	Pitch window release delay.	0 to 1000ms	32/38=440 45/55=320 65/75/87=227
08-267	Fin Finish Tim	Finisher finish time.	0 to 0	0
08-268	Fin Prep Tim	Finisher preparation time.	0 to 0ms	0
08-269	MSI Stray Sheet	Jam timer for stray sheets from the bypass tray (MSI).	0 to 1000ms	0
08-270	MSI Feed To PFM Feed	Delay from the bypass tray (MSI) feed to paper feed module (PFM) feed to avoid jam.	0 to 1000ms	32/38=370 45/55=250 65/75/87=172
08-271	Inv Mot Rev To Stop Dup 1	Inverter motor reverse to inverter motor stop duplex 1.	0 to 1000ms	32/38=628 45/55=343 65/75/87=500
08-272	Inv Mot Rev To Stop Dup 2	Inverter motor reverse to inverter motor stop duplex 2.	0 to 1000ms	35/45/55=188 65/75/87=130
08-273	Inv Mot Rev To Stop Dup 3	Inverter motor reverse to inverter motor stop duplex 3.	0 to 1000ms	32/38=410 45/55=414 65/75/87=365
08-274	Inv Mot Rev To Stop Dup 4	Inverter motor reverse to inverter motor stop duplex 4.	10 to 2000ms	35/45/55=188 65/75/87=130

Table 7 NVM chain 8

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
08-275	Inv Mot Rev To Stop Dup 5	Inverter motor reverse to inverter motor stop duplex 5 (transparencies).	0 to 1000ms	32/38=628 45/55=343 65/75/87=500
08-276	Inv Mot Rev To Stop Dup 6	Inverter motor reverse to inverter motor stop duplex 6 (envelopes).	0 to 1000ms	32/38=628 45/55=343 65/75/87=500
08-277	Add To MSUI Pitch Period	Addition to normal bypass (MSI) pitch period.	0 to 1000ms	32/38/45/55=0 65=170 75=290 87=400
08-278	Split Nip Control S1	Split nip control for 1st sheet.	0 to 350ms	210
08-279	Tim To Del Simp	IOT time to deliver simplex.	0 to 5000ms	32/38=2814 45/55=1961 65/75/87=1429
08-280	Tim To Del Invet	IOT time to deliver: inter (simplex + paper length).	0 to 5000ms	32/38=3218 45/55=2247 65/75/87=1710
08-281	Tim To Del Simp3	IOT time to deliver duplex (simplex + 3 pitches).	0 to 5000ms	32/38=2814 45/55=1961 65/75=1429 87=1432
08-282	Fsr 3min Warning Temp	Temperature threshold level.	10 to 50 deg C	40
08-283	Fsr 2min Warning Temp	Temperature threshold level.	40 to 100 deg C	60
08-284	Fsr 1min Warning Temp	Temperature threshold level.	60 to 120 deg C	90
08-286	Fsr Delta	Temperature difference between the 2 thermistors.	0 to 0 deg C	45
08-287	Fsr TolrunA	Temperature tolerance either side of run target temperature. Thermistor A.	0 to 0 deg C	20
08-288	Fsr Tolsave	Temperature tolerance either side of power save target temperature.	0 to 0 deg C	32/38/45=0 55/65/75/ 87=15
08-289	Fsr Step	Temperature difference between 2 consecutive readings.	0 to 0 deg C	3
08-290	Fsr TolrunB	Temperature tolerance either side of run target temperature. Thermistor B.	0 to 0 deg C	32/38/45=0 55/65/75/ 87=40
08-291	Fsr Max1	Temperature at which software calls an over temperature fault.	0 to 0 deg C	230

Table 7 NVM chain 8

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
08-292	Fsr Max2	Temperature at which the electronics shutdown the fuser.	0 to 0 deg C	245
08-293	Fsr Tolstandby	Temperature tolerance either side of standby target temperature.	0 to 0 deg C	32/38=26 45/55=20 65/75/87=15
08-294	Fsr Apply Power Time	Fuser apply power time.	100 to 20000ms	200
08-295	Fsr Bias To Run Time	Fuser bias to marking mode time.	0 to 0 deg C	0
08-296	Trange Cooling	Temperature offset above T save at which control and fault detection is enabled.	0 to 0 deg C	10
08-297	Inv Mot On Fwd	Time from LE at inverter sensor to inverter motor on forward.	200 to 20000ms	32/38=860 45/55=600 65/75/87=330
08-298	LE Inv Snr Mot On Frwd Dup	Time to turn on inverter motor on after LE leaves fuser (duplex).	300 to 1000ms	32/38=860 45/55=600 65/75/87=330
08-299	TEF sr Exit Jam Win Siz2	TE post fuser to exit jam window.	400 to 1700ms	32/38=1490 45/55=1060 65/75 =640
08-300	TE Inv Snr To Inv Path Sol	Actuates inverter path solenoid to divert duplex sheet to output from TE of previous sheet at inverter sensor.	0 to 100 steps	32/38/45/ 55=30 65/75/87=40
08-301	TE Snr To Inv Sol On Exit	Actuates inverter path solenoid to divert duplex sheet to output from TE of previous sheet when registration clutch turns on.	500 to 800 steps	32/38/45/ 55=628 65/75/87=620
08-302	TE Inv Snr To Inv Sol Off	Disables inverter path solenoid to divert sheet into invert path after TE at inverter sensor.	0 to 100 steps	32/38/45=0 55/65/75/ 87=40
08-303	TE Inv Snr To Mot Of Smp S2	Inverter motor off stop position (simplex).	0 to 400 steps	32/38/45/ 55=40 65/75/87=58
08-304	TE Inv Snr To Mot Of Dup S2	Time to turn off inverter motor after TE leaves inverter sensor (duplex).	0 to 400ms	32/38/45/ 55=97 65/75/87=90
08-305	TE Pst Fsr Exit Jam Win S2	Number of steps from TE post fuser to exit jam window.	400 to 1700	32/38/45/ 55=640 65/75 =760

Table 7 NVM chain 8

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
08-306	LE Lt Inv Frm LE Pst Fsr	Number of steps from LE at post fuser to LE at inverter sensor.	0 to 300	32/38/45/ 55=130 65/75/87=170
08-307	Tri Rol Open Frm Fsr Snr	Number of steps before the tri roll split nip opens after TE at fuser exit switch.	0 to 200	0
08-308	Tri Rol Close Frm Inv Off	Number of steps before the tri roll split nip closes after inverter motor off (forward).	0 to 200	32/38/45/55=0 65/75/87=30
08-309	Tim To Del Invert	IOT time to deliver.	800 to 2000 steps	32/38/45/ 55=1678 65/75/87=1553
08-310	TE Late Frm Inv Sensor	Jam window for TE late from inverter sensor.	0 to 300 steps	32/38=168 45/55=117 65/75/87=83
08-311	Top Edge Reg T5 Dup	Tray 5 top edge registration duplex.	7300 to 7700	7510
08-312	T5 Feed Head Count	Tray 5 nudger roll, feed roll and retard roll feed count.	0 to 1500000	0
08-313	Tray 5 Configuration	0 = Tray 5 Standard: A4 LEF, 8.5x11 LEF 1 = Tray 5 Kit A: A3 SEF, 11x17 SEF 2 = Tray 5 Kit B: A4 SEF, 8.5x11 SEF, 8.5x14 SEF	0 to 2	0
08-314	PFM Top Edge Reg Simp	Tray 5 top edge registration simplex.	7300 to 7700	7510
08-315	PFM Wait Point Adj	Paper feed module wait point adjustment.	0 to 20ms	32/38/45/55=8 65/75/87=9
08-316	PFM Release Adj	Paper feed module release adjustment.	0 to 20	32/38/45/55=8 65/75/87=15
08-317	LCSS Fin Ready Delay	LCSS finisher ready delay.	0 to 5000ms	200
08-318	HCSS Fin Ready Delay	HCSS finisher ready delay.	0 to 5000ms	100
08-319	HVF Fin Ready Delay	HVF finisher ready delay.	0 to 5000ms	0
08-320	Pitch Tick Simp Mode 7	IOT paper path timing pitch tick setting - simplex mode 7.	700 to 3500ms	32=1630 38=1560 45/55=2180 65=920 75/87=800
08-321	Pitch Tick Dup Mode 7	IOT paper path timing pitch tick setting - duplex mode 7.	600 to 3500ms	32/38=1560 45/55=1090 65/75=800 87=690

Table 7 NVM chain 8

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
08-322	Pitch Simp Mode 1 Alt	IOT paper path timing pitch tick setting - simplex mode 1.	400 to 3500ms	32=1630 38=1560 45=1330 55=1090 65=920 75=800 87=690
08-323	Pitch Simp Mode 2 Alt	IOT paper path timing pitch tick setting - simplex mode 2.	1000 to 3500ms	32/38=2390 45/55=1670 65/75/87=1190
08-324	Pitch Simp Mode 3 Alt	IOT paper path timing pitch tick setting - simplex mode 3.	1000 to 3500ms	32/38=2760 45/55=1930 65/75/87=1380
08-325	Pitch Simp Mode 4 Alt	IOT paper path timing pitch tick setting - simplex mode 4 - SEF heavyweight invert pitch.	1000 to 4000ms	32/38=3540 45/55=2500 65/75/87=1640
08-326	Pitch Simp Mode 5 Alt	IOT paper path timing pitch tick setting - simplex mode 5 - transparency - pitch mode 1 simplex.	600 to 3500ms	32/38=2600 45/55=1800 65/75=1040 87=1280
08-327	Pitch Simp Mode 6 Alt	IOT paper path timing pitch tick setting - simplex mode 6 - transparency - pitch mode 1 simplex.	1000 to 3500ms	32/38=2760 45/55=1700 65/75/87=1210
08-328	Pitch Simp Mode 7 Alt	IOT paper path timing pitch tick setting - simplex mode 7.	700 to 3500	32=1630 38=1560 45/55=2180 65/75/87=800
08-582	Fsr 3 min Warning T(2)	Temperature threshold level.	10 to 50 deg C	40
08-583	Fsr 2 min Warning T(2)	Temperature threshold level.	40 to 100 deg C	60
08-584	Fsr 1 min Warning T(2)	Temperature threshold level.	60 to 120 deg C	90
08-586	Fsr Delta(2)	Temperature difference between the 2 thermistors.	0 to 0 deg C	45
08-587	Fsr Tol run A(2)	Temperature tolerance either side of run target on thermistor A.	0 to 0 deg C	32/38=40 45/55/65/75/87=20
08-588	Fsr Tol save(2)	Temperature tolerance either side of power save target.	0 to 0 deg C	32/38/45=0 55/65/75/ 87=15
08-589	Fsr Step(2)	Temperature difference between 2 consecutive readings.	0 to 0 deg C	3

Table 7 NVM chain 8

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
08-590	Fsr Tol run B(2)	Temperature tolerance either side of run target on thermistor B.	0 to 0 deg C	32/38/45=0 55/65/75/ 87=40
08-591	Fsr Max 1(2)	Temperature at which the machine calls an over temperature fault.	0 to 0 deg C	230
08-592	Fsr Max 2(2)	Temperature at which the machine shutdowns the fuser.	0 to 0 deg C	245
08-593	Fsr Tol Standby (2)	Temperature tolerance either side of standby target temperature.	0 to 0 deg C	32/38=26 45/55=20 65/75/87=15
08-594	Fsr Apply Power Time (2)	Fuser apply power time.	100 to 20000ms	200
08-596	T Range Cooling(2)	Temperature offset above Tsave at which control and fault detection is enabled.	0 to 0 deg C	10
08-597	TE Reg Clutch Off Transp	Time to ensure the sheet is clear of the registration nips before switching clutch off.	100 to 1200ms	32/38=860 45/55=610 65/75/87=700
08-600	VT Fan On In Duplex	Enable/disable vacuum transport fan continuously on during duplex printing.	0=Disabled 1=Enabled	0
08-601	Inv Mt Fwd To Inv Mt Rev M7	Restart sheet into duplex (mode 7), sheets >185mm size 2.	0 to 2500ms	32/38=1353 45/55=927 65/75=985 87=697
08-602	Inv Mt Fwd To Inv Mt Rev S1	Restart sheet into duplex (mode 1), sheets <185mm size 1.	0 to 2500ms	32/38=478 45/55=927 65/75=808 87=492
08-603	LE Dup Snr To Clutch On M2	Duplex buckle timer mode 1.	0 to 700ms	32/38=496 45/55=343 65/75=425 87=431
08-604	LE Dup Snr To Clutch On M3	Duplex buckle timer mode 1.	0 to 700ms	32/38=496 45/55=343 65/75=425 87=431
08-605	LE Dup Snr To Clutch On M4	Duplex buckle timer mode 1.	0 to 700ms	32/38=496 45/55=343 65/75=425 87=431

Table 7 NVM chain 8

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
08-606	LE Dup Snr To Clutch On M5	Duplex buckle timer mode 1.	0 to 700ms	32/38=496 45/55=343 65/75=244 87=256
08-607	LE Dup Snr To Clutch On M6	Duplex buckle timer mode 1.	0 to 700ms	32/38=496 45/55=343 65/75=244 87=256
08-608	LE Dup Snr To Clutch On M7	Duplex buckle timer mode 1.	0 to 700ms	32/38=496 45/55=343 65/75=244 87=256
08-609	LE Dup Snr To Clt On Nom M2	LE at duplex sensor to clutch on.	0 to 1000ms	32/38=496 45/55=343 65/75=425 87=431
08-610	LE Dup Snr To Clt On Nom M3	LE at duplex sensor to clutch on.	0 to 1000ms	32/38=496 45/55=343 65/75=425 87=431
08-611	LE Dup Snr To Clt On Nom M4	LE at duplex sensor to clutch on.	0 to 1000ms	32/38=496 45/55=343 65/75=425 87=431
08-612	LE Dup Snr To Clt On Nom M5	LE at duplex sensor to clutch on.	0 to 1000ms	32/38=496 45/55=343 65/75=244 87=256
08-613	LE Dup Snr To Clt On Nom M6	LE at duplex sensor to clutch on	0 to 1000ms	32/38=496 45/55=343 65/75=244 87=256
08-614	LE Dup Snr To Clt On Nom M7	LE at duplex sensor to clutch on	0 to 1000ms	32/38=496 45/55=343 65/75=244 87=256
08-900	Enable Diag. Access	Use to enable or disable restricted diagnostics access. Use with 03-900	0 = disabled 1 = enable	0

Table 8 NVM chain 9

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
09-001	TC Lockout Low	CSF NVM lockout for TC process control failure (low).	0=clear 1=lockout	0

Table 8 NVM chain 9

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
09-002	Charge Scorotron	Charge scorotron (wire). Absolute value in NVM, real value is negative.	500 to 3000 microA	32/38=800 45/55/65/75/ 87=2050
09-003	Charge Grid	Charge scorotron (grid). Absolute value in NVM, real value is negative.	150 to 700 V	32/38=420 45/55=430 65/75/87=420
09-004	Chute Bias LE	Chute bias print level. Unsigned no. in NVM table (displayed on GUI) to be converted to signed no. over range of -500 to +900 (Volts) by subtraction of 500 from table value.	0 to 1400 V	32/38=650 45/55=735 65/75/87=890
09-005	Chute Bias Mid	Chute bias inter document level. Refer to 09-004.	0 to 1400 V	32/38=650 45/55=735 65/75/87=890
09-006	Chute Bias TE	Chute bias trail edge level. Refer to 09-004.	0 to 1400 V	32/38=650 45/55=735 65/75/87=890
09-007	Transfer LE Side 1	Side 1 transfer corotron LE.	150 to 1000 microA	32/38=210 45/55=300 65/75/87=350
09-008	Transfer Mid Side 1	Side 1 transfer corotron intra-document.	150 to 1000 microA	32/38=210 45/55=300 65/75/87=350
09-009	Transfer TE Side 1	Side 1 transfer corotron TE.	150 to 1000 microA	32/38=210 45/55=300 65/75/87=350
09-010	Transfer LE Side 2	Side 2 transfer corotron LE.	150 to 1000 microA	32/38=210 45/55=300 65/75/87=350
09-011	Transfer Mid Side 2	Side 2 transfer corotron intra-document.	150 to 1000 microA	32/38=210 45/55=300 65/75/87=350
09-012	Transfer TE Side 2	Side 2 transfer corotron TE.	150 to 1000 microA	32/38=210 45/55=300 65/75/87=350
09-013	Detack AC Side 1	Side 1 detack corotron voltage.	3000 to 5000 V	4200
09-014	Detack AC Side 2	Side 2 detack corotron voltage.	3000 to 5000 V	4200

Table 8 NVM chain 9

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
09-015	Detack LE Side 1	Side 1 detack corotron LE. Unsigned no. in NVM table (and displayed on GUI) to be converted to signed no. over range of +20 to -200 (microA) by subtraction of 200 from value in table.	0 to 220 microA	32/38=150 45/55/65/75/ 87=130
09-016	Detack Mid Side 1	Side 1 detack corotron intradocument. Unsigned no. in NVM table (and displayed on GUI) to be converted to signed no. over range of +20 to -200 (microA) by subtraction of 200 from value in table.	0 to 220 microA	32/38=165 45/55/65/75/ 87=160
09-017	Detack TE Side 1	Side 1 detack corotron TE. Unsigned no. in NVM table (and displayed on GUI) to be converted to signed no. over range of +20 to -200 (microA) by subtraction of 200 from value in table.	0 to 220 microA	199
09-018	Detack LE Side 2	Side 2 Detack Corotron LE. Unsigned no. in NVM table (and displayed on GUI) to be converted to signed no. over range of +20 to -200 (microA) by subtraction of 200 from value in table.	0 to 220 microA	32/38=150 45/55/65/75/ 87=130
09-019	Detack Mid Side 2	Side 2 detack corotron intradocument. Unsigned no. in NVM table (and displayed on GUI) to be converted to signed no. over range of +20 to -200 (microA) by subtraction of 200 from value in table.	0 to 220 microA	32/38=165 45/55/65/75/ 87=160
09-020	Detack TE Side 2	Side 2 detack corotron TE. Unsigned no. in NVM table (and displayed on GUI) to be converted to signed no. over range of +20 to -200 (microA) by subtraction of 200 from value in table.	0 to 220 microA	199
09-021	Dev Bias Print Level	Developer bias print level. Absolute value in NVM real value is negative.	100 to 600 V	32/38=350 45/55/65/75/ 87=345

Table 8 NVM chain 9

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
09-022	Dev Age Table	Developer age table.	0 or 1	0
09-023	T MMONCI	Main motor on cycle In.	0 to 1000 ms	32/38=770 45/55=540 65/75/87=380
09-024	T CSONCI	Charge scorotron on cycle In.	0 to 1000 ms	32/38=430 45/55=300 65/75/87=210
09-026	T PCELONCI	Pre clean erase lamp on cycle In.	0 to 1000 ms	32/38=430 45/55=300 65/75/87=210
09-027	T DBONCI	Developer bias on cycle In.	0 to 1000 ms	32/38=270 45/55=170 65/75/87=100
09-029	T PCELONCI_alt	Pre clean erase lamp on cycle in alternative.	0 to 1000 ms	0
09-031	T TCONRUN	Transfer corotron on run.	0 to 1000 ms	32/38=500 45/55=360 65/75/87=220
09-032	T DCONRUN	Detack corotron on run.	0 to 1000 ms	32/38=530 45/55=360 65/75/87=260
09-033	T CBONRUN	Chute bias on run.	0 to 1000 ms	32/38=540 45/55=380 65/75/87=270
09-036	T CBOFFRUN	Chute bias off run.	0 to 100 ms	32/38=60 45/55=40 65/75/87=30
09-037	T TCOFFRUN	Detack corotron off run.	0 to 100 ms	32/38=60 45/55=40 65/75/87=50
09-039	T DCOFFRUN	Detack corotron off run.	0 to 500 ms	32/38=150 45/55=110 65/75/87=80
09-040	T TCLERUN	Transfer corotron lead edge switch.	0 to 500 ms	32/38=140 45/55=100 65/75/87=70
09-041	T TCT ERUN	Transfer corotron trail edge switch.	0 to 500 ms	32/38=90 45/55=60 65/75/87=40
09-042	T DCLERUN	Detack corotron lead edge switch.	0 to 500 ms	32/38=140 45/55=100 65/75/87=70
09-043	T DCTERUN	Detack corotron trail edge switch.	0 to 500 ms	32/38=130 45/55=90 65/75/87=60

Table 8 NVM chain 9

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
09-044	T CBLERUN	Chute bias lead edge switch.	0 to 500 ms	32/38=140 45/55=100 65/75/87=70
09-045	T CBTERUN	Chute bias trail edge switch.	0 to 500 ms	32/38=140 45/55=100 65/75/87=70
09-048	T DBOFCO	Developer bias off cycle out.	0 to 500 ms	32/38=350 45/55=240 65/75/87=160
09-049	T MMOFCO	Main motor off cycle out.	0 to 500 ms	32/38=390 45/55=270 65/75/87=190
09-050	T PCELOFCO	PR erase lamp off cycle out.	0 to 1500 ms	32/38=1100 45/55=770 65/75/87=550
09-051	T PRMOFCO	Photoreceptor motor off cycle out.	0 to 1500 ms	32/38=1130 45/55=790 65/75/87=560
09-052	T MMOFCO-alt	Main motor off cycle out alternative.	0 to 1500 ms	32/38=1120 45/55=780 65/75/87=550
09-053	T DBOFCO-alt	Developer bias off cycle out alternative.	0 to 1500 ms	32/38=1130 45/55=790 65/75/87=560
09-054	XeroCycleInMode	Xerographic cycle in mode.	0=normal 1=alternative	0
09-056	XeroTransCoro-RunMode	Xerographic transfer corotron run mode.	0=normal 1=alternative	32/38/45=0 55=1 65/75/87=0
09-057	XeroDetackCoro-Run	Xerographic detack corotron run mode.	0=normal 1=alternative	1
09-058	XeroChuteBias-RunMode	Xerographic chute bias run mode.	0=normal 1=alternative	1
09-059	T DBOFCOFS	Developer bias off cycle out fast shutdown.	0 to 1000 ms	32/38=420 45/55=310 65/75/87=220
09-060	XeroCycleOut-Mode	Xerographic cycle out mode.	0=normal 1=alternative	0
09-061	Detack ID Side 1	Detack corotron inter document level, side 1.	0 to 220 microA	200
09-062	Detack ID Side 2	Detack corotron inter document level, side 1.	0 to 220 microA	200
09-063	XRU Total Count	Backup of CRU data: XRU total count.	0 Read only	0

Table 8 NVM chain 9

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
09-064	FRU Total Count	Backup of CRU data: FRU total count.	0 Read only	0
09-065	XRU PR Cycle Count	Backup of CRU data: XRU P/R cycle count.	0 Read only	0
09-066	FRU Web Usage Count	Backup of CRU data: FRU web usage count.	0 Read only	0
09-068	TC Setpoint	Sets target TC for developer process controls.	0	0
09-069	TCSensorCtrlVoltage	Sets TC sensor control voltage to adjust sensitivity.	400 to 1200 (mVx10)	800
09-070	TCSetupCompleted	TC setup completed.	0 or 1	0
09-073	Last Pixel Count	Cumulative Pixel Count over the last TC control block (20 prints).	0 Read only	0
09-083	ReplenCart-MotRun	Maximum continuous run period.	15 to 40 ms	30
09-087	Rep Cartridge Empty	Toner (replenisher) cartridge empty status.	0 or 1	0
09-090	Waste Full Threshold	Waste Full Print Count at which 'Bottle Full' status is confirmed.	1 to 1000 prints	32/38/45=0 55/65/75/ 87=100
09-093	Waste Shutdown Limit	Maximum number of prints allowed post waste full before shutdown.	0 to 10000 prints	32/38/45=0 55/65/75/ 87=1000
09-096	Developer Temp	Actual developer temp as measured by sensor.	Degrees C.	0
09-097	Humidity% RH	Actual machine humidity as measured by sensor.	%RH	0
09-098	Altitude	Altitude adjustment in metres.	0 = zero to 749m 1 = 750 to 1499m 2 = 1500 to 2249m 3 = 2250 to 2999m 4 = 3000+m	0
09-100	Main Motor Delay Flag	Enables or disables a delay to the main motor and photoreceptor motor run up times by adding 1150 to both of the read NVM values for IOT NVM.	0=disabled 1=enabled	0
09-101	Ambient Temp	Actual ambient temp as measured by sensor.	Degrees C	0

Table 8 NVM chain 9

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
09-110	Replenisher capacity	Replenisher capacity.	1050 to 1787 grams	32/38/45/ 55=1188 65/75/87=1750
09-111	Repl. Delivery Rate	Replenisher delivery rate.	15 to 60 decigrams/min	35/45/55=460 65/75/87=550
09-112	Cumulative Disp Time	Total dispense time.	0 to 78000000ms	0
09-114	Rep Lev Snr Fault	Flag to indicate replenisher sensor failure.	0	0
09-115	TC Sensor Fault	TC sensor fault.	0	0
09-116	Paper path fans mode	Paper path cooling mode.	0=disabled 1=enabled	32/38/45/55=0 65/75/87=1
09-117	Scorotron On Ramp Up	Charge scorotron ON cycle in ramp up.	0 to 1000ms	100
09-118	Dev bias On Ramp Up	Developer bias ON cycle in ramp up.	0 to 1000ms	160
09-119	GridV Off Ramp Dwn	Charge scorotron grid voltage OFF cycle out ramp down.	0 to 1000ms	32/38=80 45/55/65/75/ 87=120
09-120	Ozone max life	Stores the maximum prints to make with the current ozone filter.	0 to 4294967295	350k
09-121	Man Cleaning Interval	Charge Scorotron Manual Cleaning Interval. Frequency in K sheets for when a manual scorotron cleaning request is displayed.	2 to 50	25k
09-122	Auto Cleaning Interval	Charge Scorotron Auto Cleaning Interval. Frequency in K sheets for when a manual scorotron cleaning request is displayed.	2 to 50	20k
09-123	Num Images Delivered	Number of images delivered.	0 to 4294967295	0
09-124	InactivityLimit	The set limit of machine inactivity in minutes	120 to 4320	300
09-125	Dev Bias Off Ramp Dwn	Developer bias OFF cycle out ramp down.	0 to 1000ms	160
09-126	Dev Bias Off Ramp Dwn Alt	Developer bias OFF cycle out ramp down alternative.	0 to 1000ms	32/38/45/55=0 65/75/87=100
09-127	Dev Bias Off FS Ramp Dwn Alt	Developer bias OFF fast shutdown cycle out ramp down.	0 to 1000ms	32/38/45/55=0 65/75/87=100

Table 8 NVM chain 9

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
09-128	PC From Flash Or Ram	For development only. Alters process control factors source from either flash or NVM.	0 to 1	0
09-129	Disp Mot Min Run	Dispense motor minimum run time for toner dispense.	100 to 1000ms	200
09-130	Disp Mot Ramp Up	Dispense motor ramp up time.	10 to 20000ms	30
09-131	Disp Mot Run On	Dispense motor run on time.	10 to 20000ms	320
09-132	Nh Vac Fan Off To Off Tme	Nohad vacuum fan on time.	0 to 100ms	32/38=61 45/55/65/75/ 87=43
09-133	Nh Vac Fan Off To On Tme	Nohad vacuum fan off time.	0 to 100ms	32/38=42 45/55/65/75/ 87=29
09-134	Rep Del Rate Adj Factor	Replenisher delivery rate adjustment factor.	95 to 115%	100
09-135	TggAdaptiveEnable	Enables and disables the replenisher delivery rate adjustment feature	0=disabled 1=enabled	1
09-267	Humidity Sensor Fault	Humidity sensor fault.	0	0
09-268	Dev Temp Sensor Fault	Developer temperature sensor fault.	0	0
09-269	AmbTempSensor-Fault	Ambient temperature sensor fault.	0	0
09-271	Developer age	Developer material age.	0 to 2147483647 pages	0
09-273	OCT Full Filter Page Count	OCT 90% full filter.	0 to 50 pages	30
09-274	Chute Bias inter doc	Chute bias inter document level. Unsigned no. in NVM table (displayed on GUI) to be converted to signed no. over range of -500 to +900 (Volts) by subtraction of 500 from table value.	0 to 1400V	0
09-275	TC Setup Target Voltage	Toner concentration setup target voltage.	0 to 500 (mVx10)	32/38/45=0 55/65/75/ 87=185
09-276	TC lockout high	CSF NVM lockout for TC process control. Failure = high.	0	0

Table 8 NVM chain 9

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
09-277	Int Man Clean Enable	Interim manual charge scorotron cleaning ennoblement flag.	0=disabled 1=enabled	32/38=0 45/55/65/75/ 87=1
09-278	Auto Clean Enable	Auto charge scorotron cleaning ennoblement flag.	0=disabled 1=enabled	32/38=0 45/55/65/75/ 87=1
09-279	Charg Clean Cout Enable	Charge cleaner count enable.	0=disabled 1=enabled	0
09-280	Inactivity Limit IOT	Machine inactivity limit held on the IOT PWB.	120 to 4320 minutes	300
09-281	TDT AutoClean Enable	Transfer/Detack auto clean enable flag.	0=disabled 1=enabled	1
09-282	Dev Age Time Based	Developer age - time based.	0 to 2147483647 seconds	0
09-312	Grid Voltage Offset	Used to display the grid voltage offset value held in the XRU CRUM.	0 to 40 = 0 to +40v 129 to 168 = -1 to -40v	0
09-313	Grid Volt Adj Nom	Used to display the grid voltage adjusted nominal.	110 to 740	32/38=420 45/55=430 65/75/87=420
09-314	Grid Volt Adj Enable	Used to enable grid voltage nominal adjustment.	0=disabled 1=enabled	1
09-315	Grid Curr Scaler	Used to display the grid current scaler value held in the XRU CRUM.	0	0
09-316	Grid Curr Adj Nom	Used to display the grid current adjusted nominal.	250 to 4500mA	32/38=800 45/55/65/75 =2050
09-317	Grid Curr Adj Enable	Used to enable grid current nominal adjustment.	0=disabled 1=enabled	1
09-318	ROS Laser Scaler	Used to display the ROS laser light level scaler value held in the XRU CRUM.	0	0
09-319	ROS Laser Adj Nom	Used to display the ROS laser light level adjusted nominal.	750 to 9000	32/38=3471 45/55=2250 65/75 =2400
09-320	ROS Laser Adj Enable	Used to enable ROS laser light level nominal adjustment.	0=disabled 1=enabled	1

Table 8 NVM chain 9

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
09-321	IQA Grid V Offset	IQA Grid V Offset level. Unsigned no. in NVM table (displayed on GUI) to be converted to signed no. over range of -40 to +40 (Volts) by subtraction of 40 from table value.	0 to 80	40
09-322	IQA ROS Level Offset	IQA ROS Level Offset level. Unsigned no. in NVM table (displayed on GUI) to be converted to signed no. over range of -1500 to +1500 (mErg/cm2) by subtraction of 1500 from table value.	0 to 3000	1500
09-331	Upper Relaxation	Upper relaxation capping limit when aggressive dispense mode active.	100 to 600%	400
09-332	Prop B Factor	Additional factor applied to the proportional term when aggressive dispense mode active.	100 to 1000%	100
09-400	XRU Blade A	Coefficient A.	0 to 10000ug/s	32/38=200 45/55=350 65/75/87=500
09-401	XRU Blade B	Coefficient B.	0 to 1000ug per 10 ⁵ pixels	16
09-402	XRU Blade Mco	Blade maintenance level at cycle out.	0 to 3000mg	0
09-403	XRU Blade CICO bands	Prediction of blade maintenance provided by cycle in and cycle out bands.	0 to 100mg	32/38=8 45/55=9 65/75/87=11
09-404	XRU Blade Level(1)	XRU Blade maintenance threshold level 1.	2 to 3000mg	10
09-405	XRU Blade Level(2)	XRU Blade maintenance threshold level 2.	1 to 3000mg	30
09-406	XRU Blade Count(1)	XRU Blade maintenance event type 1 counter.	0 to 3000	0
09-407	XRU Blade Count(2)	XRU Blade maintenance event type 2 counter.	0 to 3000	0
09-408	XRU Blade C	Coefficient C.	0 to 10000ug per 10 ⁵ pixels	805
09-409	XRU Blade Enable	XRU Blade maintenance enable/disable.	0=disable (XT) 1=enable (EA)	0 for XT, 1 for EA
09-410	XRU Blade ML(max)	XRU Blade maintenance level maximum level.	0 to 300ug	42

Table 9 NVM chain 10

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
10-028	Standby Temp	Target temperature during standby mode.	10 to 218 degrees C	32/38=190 45/55=195 65/75/87=208
10-029	Run Temp	Target temperature during run mode.	100 to 213 degrees C	32/38=185 45/55=195 65/75/87=203
10-030	Low Power Temp	Target temp during Power save mode. The low power simmer temperature is determined by the Power Save mode set in Tools.	50 to 150 degrees C	32/38=85 45/55=95 65/75/87=135
10-042	101-120 mm offset	Offset temperature required on thermistor B for paper width. Unsigned number in NVM table (displayed on GUI) to be converted to signed number. by subtraction of 10 from table value. i.e. 8 displayed in NVM is equivalent to -2 degrees Celsius	0 to 20	10
10-043	121-140 mm offset	Offset temperature required on thermistor B for paper width. Unsigned number in NVM table (displayed on GUI) to be converted to signed number. by subtraction of 10 from table value. i.e. 8 displayed in NVM is equivalent to -2 degrees Celsius	0 to 20	10
10-044	141-160 mm offset	Offset temperature required on thermistor B for paper width. Unsigned number in NVM table (displayed on GUI) to be converted to signed number. by subtraction of 10 from table value. i.e. 8 displayed in NVM is equivalent to -2 degrees Celsius	0 to 20	10

Table 9 NVM chain 10

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
10-045	161-180 mm offset	Offset temperature required on thermistor B for paper width. Unsigned number in NVM table (displayed on GUI) to be converted to signed number. by subtraction of 10 from table value. i.e. 8 displayed in NVM is equivalent to -2 degrees Celsius	0 to 20	10
10-046	181-200 mm offset	Offset temperature required on thermistor B for paper width. Unsigned number in NVM table (displayed on GUI) to be converted to signed number. by subtraction of 10 from table value. i.e. 8 displayed in NVM is equivalent to -2 degrees Celsius	0 to 20	10
10-047	201-220 mm offset	Offset temperature required on thermistor B for paper width. Unsigned number in NVM table (displayed on GUI) to be converted to signed number. by subtraction of 10 from table value. i.e. 8 displayed in NVM is equivalent to -2 degrees Celsius	0 to 20	10
10-048	221-240 mm offset	Offset temperature required on thermistor B for paper width. Unsigned number in NVM table (displayed on GUI) to be converted to signed number. by subtraction of 10 from table value. i.e. 8 displayed in NVM is equivalent to -2 degrees Celsius	0 to 20	10

Table 9 NVM chain 10

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
10-049	241-260 mm offset	Offset temperature required on thermistor B for paper width. Unsigned number in NVM table (displayed on GUI) to be converted to signed number. by subtraction of 10 from table value. i.e. 8 displayed in NVM is equivalent to -2 degrees Celsius	0 to 20	10
10-050	261-280 mm offset	Offset temperature required on thermistor B for paper width. Unsigned number in NVM table (displayed on GUI) to be converted to signed number. by subtraction of 10 from table value. i.e. 8 displayed in NVM is equivalent to -2 degrees Celsius	0 to 20	10
10-051	281-300 mm offset	Offset temperature required on thermistor B for paper width. Unsigned number in NVM table (displayed on GUI) to be converted to signed number. by subtraction of 10 from table value. i.e. 8 displayed in NVM is equivalent to -2 degrees Celsius	0 to 20	10
10-053	80 gms Offset	Media type offset for fuser roll temperature. Unsigned number in NVM table (displayed on GUI) to be converted to signed number. by subtraction of 10 from table value. i.e. 8 displayed in NVM is equivalent to -2 degrees Celsius	0 to 30	10
10-058	Transparency Offset	Media type offset for fuser roll temperature. Unsigned number in NVM table (displayed on GUI) to be converted to signed number. by subtraction of 10 from table value. i.e. 8 displayed in NVM is equivalent to -2 degrees Celsius	0 to 30	32/38/45/ 55=10 65/75/87=0

Table 9 NVM chain 10

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
10-059	Card stock offset	Media type offset for fuser roll temperature. Unsigned number in NVM table (displayed on GUI) to be converted to signed number. by subtraction of 10 from table value. i.e. 8 displayed in NVM is equivalent to -2 degrees Celsius	0 to 25	15
10-060	Envelopes Offset	Media type offset for fuser roll temperature. Unsigned number in NVM table (displayed on GUI) to be converted to signed number. by subtraction of 10 from table value. i.e. 8 displayed in NVM is equivalent to -2 degrees Celsius	0 to 30	15
10-061	Labels Offset	Media type offset for fuser roll temperature. Unsigned number in NVM table (displayed on GUI) to be converted to signed number. by subtraction of 10 from table value. i.e. 8 displayed in NVM is equivalent to -2 degrees Celsius	0 to 30	15
10-063	Total Fsr Web Count	Total fuser web count.	Cycles	0
10-064	Transparency delay	Media type time delay for fuser roll temperature.	0 to 8 seconds	0
10-065	Cardstock delay	Media type time delay for fuser roll temperature.	0 to 8 seconds	4
10-066	Envelopes delay	Media type time delay for fuser roll temperature.	0 to 8 seconds	4
10-067	Labels delay	Media type time delay for fuser roll temperature.	0 to 8 seconds	4
10-068	Tab stock delay	Media type time delay for fuser roll temperature.	0 to 8 seconds	4
10-069	Cold Start Offset	Fuser cold start offset profile.	0 to 3	32/38/45/ 55=0 65/75/87=2
10-070	Cold Roll Offset	Fuser cold roll offset profile.	0 to 11	32/38=1 45/55=6 65/75/87=8

Table 9 NVM chain 10

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
10-071	Rough Stock Offset	Media type offset for fuser roll temperature. Unsigned number in NVM table (displayed on GUI) to be converted to signed number. by subtraction of 10 from table value. i.e. 8 displayed in NVM is equivalent to -2 degrees Celsius.	0 to 25	15
10-072	Rough Stock Delay	Media type time delay for fuser roll temperature.	0 to 8 seconds	4
10-074	Rough Stk FRU Enable	Rough Stock Fuser (TOS)	Disable = 0 Enable = 1	0
10-075	Type 256 FRU Enable	Type 256 Fuser	Disable = 0 Enable = 1	1
10-102	Te PFs Toinv Mot Off Dup	Inverter motor off stop position (simplex).	0 to 800 ms	32/38=530 45/55=360 65/75/87=0
10-122	Te PFs To Inv Mot Off Dup	Time to turn off inverter motor after TE leaves fuser (duplex).	0 to 1200ms	32/38=740 45/55=510 65/75/87=0
10-123	Fsr Range	Temperature range below standby in which start print can begin.	10 to 30 deg C	32/38=30 45/55=10 65/75/87=28
10-124	Te Inv Snr To Mot Of SmpS1	Inverter motor off stop position (simplex).	0 to 800 ms	32/38=530 45/55=360 65/75/87=200
10-125	Te Inv Snr Inv Of Dup Siz 1	Time to turn off inverter motor after TE leaves inverter sensor for sheets <185mm & >216mm.	200 to 1200ms	32/38=740 45/55=510 65/75/87=295
10-126	Web Advance Group	Web advance group banding select.	1 = group 1 2 = group 2 3 = group 3	2
10-328	Standby Temp (2)	Target temperature during standby mode.	10 to 230 deg C	32/38=190 45/55=195 65/75/87=208
10-329	Run Temp (2)	Target temperature during run mode.	100 to 230 deg C	32/38=185 45/55=195 65/75/87=203
10-330	Low Power Temp (2)	Target temperature during power save mode. The low power simmer temperature is determined by the Power Save mode set in Tools.	50 to 150 deg C	32/38=85 45/55=95 65/75/87=135

Table 9 NVM chain 10

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
10-342	101-120mm Offset (2)	Offset temperature required on thermistor B for paper width. Unsigned number in NVM table (displayed on GUI) to be converted to signed number. by subtraction of 10 from table value. i.e. 8 displayed in NVM is equivalent to -2 degrees Celsius	0 to 20	10
10-343	121-140mm Offset (2)	Offset temperature required on thermistor B for paper width. Unsigned number in NVM table (displayed on GUI) to be converted to signed number. by subtraction of 10 from table value. i.e. 8 displayed in NVM is equivalent to -2 degrees Celsius	0 to 20	10
10-344	141-160mm Offset (2)	Offset temperature required on thermistor B for paper width. Unsigned number in NVM table (displayed on GUI) to be converted to signed number. by subtraction of 10 from table value. i.e. 8 displayed in NVM is equivalent to -2 degrees Celsius	0 to 20	10
10-345	161-180mm Offset (2)	Offset temperature required on thermistor B for paper width. Unsigned number in NVM table (displayed on GUI) to be converted to signed number. by subtraction of 10 from table value. i.e. 8 displayed in NVM is equivalent to -2 degrees Celsius	0 to 20	10

Table 9 NVM chain 10

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
10-346	181-200mm Offset (2)	Offset temperature required on thermistor B for paper width. Unsigned number in NVM table (displayed on GUI) to be converted to signed number. by subtraction of 10 from table value. i.e. 8 displayed in NVM is equivalent to -2 degrees Celsius	0 to 20	10
10-347	201-220mm Offset (2)	Offset temperature required on thermistor B for paper width. Unsigned number in NVM table (displayed on GUI) to be converted to signed number. by subtraction of 10 from table value. i.e. 8 displayed in NVM is equivalent to -2 degrees Celsius	0 to 20	10
10-348	221-240mm Offset (2)	Offset temperature required on thermistor B for paper width. Unsigned number in NVM table (displayed on GUI) to be converted to signed number. by subtraction of 10 from table value. i.e. 8 displayed in NVM is equivalent to -2 degrees Celsius	0 to 20	10
10-349	241-260mm Offset (2)	Offset temperature required on thermistor B for paper width. Unsigned number in NVM table (displayed on GUI) to be converted to signed number. by subtraction of 10 from table value. i.e. 8 displayed in NVM is equivalent to -2 degrees Celsius	0 to 20	10

Table 9 NVM chain 10

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
10-350	261-280mm Offset (2)	Offset temperature required on thermistor B for paper width. Unsigned number in NVM table (displayed on GUI) to be converted to signed number. by subtraction of 10 from table value. i.e. 8 displayed in NVM is equivalent to -2 degrees Celsius	0 to 20	10
10-351	281-300mm Offset (2)	Offset temperature required on thermistor B for paper width. Unsigned number in NVM table (displayed on GUI) to be converted to signed number. by subtraction of 10 from table value. i.e. 8 displayed in NVM is equivalent to -2 degrees Celsius	0 to 20	10
10-353	80gms Offset (2)	Media type offset for fuser roll temperature. Unsigned number in NVM table (displayed on GUI) to be converted to signed number. by subtraction of 10 from table value. i.e. 8 displayed in NVM is equivalent to -2 degrees Celsius.	0 to 20	10
10-358	Transp_cy Offset (2)	Media type offset for fuser roll temperature. Unsigned number in NVM table (displayed on GUI) to be converted to signed number. by subtraction of 10 from table value. i.e. 8 displayed in NVM is equivalent to -2 degrees Celsius.	0 to 30	32/38/45/ 55=10 65/75/87=0
10-359	Card Stock Offset (2)	Media type offset for fuser roll temperature. Unsigned number in NVM table (displayed on GUI) to be converted to signed number. by subtraction of 10 from table value. i.e. 8 displayed in NVM is equivalent to -2 degrees Celsius.	0 to 25	15

Table 9 NVM chain 10

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
10-360	Envelopes Offset (2)	Media type offset for fuser roll temperature. Unsigned number in NVM table (displayed on GUI) to be converted to signed number. by subtraction of 10 from table value. i.e. 8 displayed in NVM is equivalent to -2 degrees Celsius.	0 to 30	15
10-361	Labels Offset (2)	Media type offset for fuser roll temperature. Unsigned number in NVM table (displayed on GUI) to be converted to signed number. by subtraction of 10 from table value. i.e. 8 displayed in NVM is equivalent to -2 degrees Celsius.	0 to 30	32/55 = 15 65/87 = 10
10-364	Transp_cy Delay (2)	Media type time delay for fuser roll temperature.	0 to 8 seconds	0
10-365	CardStock Delay (2)	Media type time delay for fuser roll temperature.	0 to 8 seconds	4
10-366	Envelopes Delay (2)	Media type time delay for fuser roll temperature.	0 to 8 seconds	4
10-367	Labels Delay (2)	Media type time delay for fuser roll temperature.	0 to 8 seconds	4
10-368	Tab Stock Delay (2)	Media type time delay for fuser roll temperature.	0 to 8 seconds	4
10-370	Cold Roll offset (2)	Fuser cold roll offset profile.	0 to 11	32/38=1 45/55=6 65/75/87=8
10-371	Rough Stock Offset (2)	Media type offset for fuser roll temperature. Unsigned number in NVM table (displayed on GUI) to be converted to signed number. by subtraction of 10 from table value. i.e. 8 displayed in NVM is equivalent to -2 degrees Celsius.	0 to 30	15
10-372	Rough Stock Delay (2)	Media type time delay for fuser roll temperature.	0 to 8 seconds	4
10-423	Fsr Range (2)	Temperature range below standby in which start print can begin.	10 to 30 deg C	32/38=30 45/55=10 65/75/87=28

Table 9 NVM chain 10

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
10-426	Web Advance Group (2)	Web advance group banding select.	1=group 1 2=group 2 3=group 3	2

dC131b NVM Tables Chain 12 to 28

General

1. Refer to the tables that follow for NVM parameters chain 12 to 28:
 - NVM chain 12 Table 1
 - NVM chain 14 Table 2
 - NVM chain 15 Table 3
 - NVM chain 17 Table 4
 - NVM chain 19 Table 5
 - NVM chain 20 Table 6

Table 1 NVM chain 12

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
12-001	Finisher Module Type	Defines finisher module types	65=OCT, 110=LCSS2K, 120=LCSS1K, 130=HCSS 140=HCSSMB 150=HCSSMB 160=Binder 170=Booklet-Maker, 100=No Finisher	100
12-002	OCTFullFilter	OCT 90% full filter	0 to 5000 ms	32/38=4000 45/55/65/75/ 87=2500
12-003	BookMkrCompile-Offset	Used to adjust the compiler position of the booklet maker back stop.	0 to 200 0.1137mm/step	100
12-004	BookMkrStapleOffset	Used to align the staple to the fold.	0 to 200 0.1137mm/step	100
12-005	BookMkrFold Offset	Used to centre the fold and the staple relative to the lead edge.	0 to 200 0.1137mm/step	100
12-006	BookMkrTampRdy-Offset	Used to adjust the booklet maker tamping ready position.	0 to 200 0.265mm/step	100
12-009	BookMkrTriFoldC-Fold	Used to position upper tri-fold. Moves fold relative to lead edge on C Fold.	60 to 140 0.1137mm/step	100
12-010	BookMkrTriFoldZ-Fold	Used to position lower tri-fold. Moves fold location relative to leading edge on Z Fold.	60 to 140 0.1137mm/step	100

Table 1 NVM chain 12

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
12-011	BookMkrTriFold-Deskew	Used to adjust the amount of deskew for the 2nd fold in a tri-fold by varying the amount of buckle length in registration for the paper entering TF.	90 to 110	100
12-012	BookMkrStapleOffsetM	Used to control the staple offset position for 8.5x11 and 8.5x14 paper. HVF BM only.	0 to 200 0.1137mm/step	100
12-013	BookMkrStapleOffsetL	Used to control the staple offset position for 11x17 and A3 paper. HVF BM only.	0 to 200 0.1137mm/step	100
12-050	FinisherSoftCyc-Time	Time out for soft cycling of finisher to time seconds	0 to 60 seconds	32/38=40 45=35 55//65/75/ 87=30

Table 2 NVM chain 14

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
14-001	DADH Centre Reg	DADH CVT centre registration	3513 to 3770 pixels	32/38/45/ 55=3563 65/75/87=3720
14-002	DADH LE Reg	DADH lead edge registration	0 to 150 scan lines	70
14-003	Platen Top Edge Reg	Platen top edge registration	7056 to 7313 pixels	32/38/45/ 55=7106 65/75/87=7263
14-004	Platen Lead Edge Reg	Platen lead edge registration	0 to 150 scan lines	70
14-012	Scanner CVT position	Adjusts position of scan carriage at the CVT position	4868 to 4898 0.1mm increments	32/38/45/ 55=4988 65/75/87=4878
14-013	Scanner Doc Size Pos	Adjusts position of scan carriage at the document size position	0 to 5000 0.1mm increments	32/38/45/ 55=700 65/75/87=500
14-014	Scanner LE Hotline	Scanner lead edge active hot line	200 to 500 0.1mm increments	32/38/45/ 55=350 65/75/87=230
14-025	Scan CCD Gain Setpt	To adjust pixel gain set point during scanner CCD calibration	150 to 255 increments of 1 bit	32/38/45/ 55=212 65/75/87=214
14-026	Scan CCD Offset Pnt	To adjust offset point during scanner CCD calibration	0 to 20 Increments of 1 bit	0

Table 2 NVM chain 14

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
14-027	Scanner Mag Adj	Adjust platen scan speed in slow scan direction to compensate for magnification errors	50 to 150	100
14-028	Green Gain Set point Nvm	Green scan calibration setting.	150 to255	200
14-029	Red Gain Set point Nvm	Red scan calibration setting.	150 to255	195
14-030	Blue Gain Set point Nvm	Blue scan calibration setting.	150 to255	203
14-031	Red Sako Adjust Nvm	Red colour balance adjustment setting.	0 to 200	100
14-032	Green Sako Adjust Nvm	Green colour balance adjustment setting.	0 to 200	100
14-033	Blue Sako Adjust Nvm	Blue colour balance adjustment setting.	0 to 200	100
14-034	Light Sako Adjust Nvm	Lighten/Darken balance adjustment setting.	0 to 200	100

Table 3 NVM chain 15

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
15-005	ScannerFSResolution	To provide configuration support for scanners with Fast Scan resolutions of 400 dpi and 600 dpi.	400 or 600	600
15-006	Scanner Direction	To provide configuration support for scanners with different Fast Scan direction.	0=reverse 1=forward	1
15-007	CVT scanning image gain adjustment	Percentage increase with respect to document glass scanning gain.	0 to 20%	10

Table 4 NVM chain 17 (image disk drive not used)

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
17-001	Disk Mode	Disk present.	1=enabled 0=disabled	0
17-002	Disk spin up delay	Time before image disk receives power	0 to 30 seconds	10

Table 5 NVM chain 19

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
19-001	Megs of Memory	Amount of memory installed	0 to 65535M	16

Table 5 NVM chain 19

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
19-002	Resource% Reported	Resource percentage reported	0 to 99%	10
19-003	Use Partial Blocks	Used partial blocks	0 or 1	1
19-004	Mark mode EPC full	Marking mode when EPC full	0 or 3	0
19-005	Memory on Target	Memory on target	0 to 65535	32
19-006	Image Alloc Ratio	Nominal compression ratio	1 to 50%	30
19-007	Print Img Limit	Maximum number of network controller images that can be in EPC at any given time	35 to 5000	3501
19-008	EPC Setting	Governs the setting of the EPC low and intermediate thresholds.	1 = Optimized for smaller sheets, A4/8.5x11. EPC less than 256Mb. 2 = Intermediate setting, optimized for medium size sheet 3 = Optimized for large sheet, A3/11x17. EPC greater than 256Mb	1
19-009	Ncomp EPC Simp Img No	Number of images inputted before a non-compiled simplex print job is released for marking	Range 1 to 50	2
19-010	Ncomp EPC Dup Img No	Number of images inputted before a non-compiled duplex print job is released for marking	Range 1 to 50	4
19-011	Comp EPC Simp Img No	Number of images inputted before a compiled simplex print job is released for marking	Range 1 to 50	2
19-012	Comp EPC Dup Img No	Number of images inputted before a compiled duplex print job is released for marking	Range 1 to 50	4

Table 6 NVM chain 20

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-200	FaxLine1Config	Line 1 configuration setting	0 = send and receive, 1 = send only, 2 = receive only	0

Table 6 NVM chain 20

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-201	FaxLine2Config	Line 2 configuration setting	0 = send and receive, 1 = send only, 2 = receive only	0
20-204	FaxLine1TypeDefault	Line type configuration setting	0 = analogue line, 1 = ISDN line, 2 = not configured	0
20-205	FaxLine2TypeDefault	Line type configuration setting	0 = analogue line, 1 = ISDN line, 2 = not configured	0
20-209	LinePriority	Priority of fax lines	1 = line 1 has priority. 2 = line 2 has priority	1
20-210	FaxPauseTime-Default	Pause time	Range = 0 to 255 seconds	3
20-211	FaxAutore-dial-Default	Number of times to retry (not connected)	Range = 0 to 14	0
20-212	FaxAutore-dial-TimeDef	Time between each re-dial	Range = 1 to 25 minutes	15
20-213	FaxAutoResend-Default	Number of times to re-dial (connected)	Range = 0 to 5	3
20-214	FxAutoResend-Policy	Sends a cover sheet and extra pages if interrupted	0 = without cover page and resent failed pages. 1 = with cover page and resent failed page. 2 = without cover page and resent all pages. 3 = with cover page and resent all pages.	0
20-216	FaxAudioLineMonEnbld	Listens to line traffic on sending	0 = disabled 1 = enabled	0
20-217	FaxAudio-LineMonDel	Determines when to stop listening to the line traffic	Range = 0 to 25 seconds.	5
20-218	FaxAudio-LineMonVol	Volume of the line monitor	0 = high 1 = medium 2 = low	1
20-219	Faxreceivembox-DocDef	Receive mailbox policy	0 = delete on print. 1 = keep for 1 to 72 hours. 2 = keep forever	0
20-220	Fxreceivembox-DocTime	Time to keep if the policy is a pre set time	Range = 1 to 72 hours	72
20-221	FaxAnswerMode	Answer mode	0 = auto 1 = manual	0
20-222	FaxAutoAnswer-Delay	When to answer the call if automatic.	Range = 0 to 15 seconds	0
20-223	FaxRecvPprAutoEnbld	Determines what to declare for paper sizes	0 = auto 1 = manual	0
20-224	FaxSendOptions	Determines what size of image to send	0 = reduce to fit 1 = split pages	0

Table 6 NVM chain 20

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-225	FaxRecvPage-Margin	determines if removing scan lines is allowable	0 = disabled 1 = enabled	1
20-226	TransmnReportApp	Determines if a reduced image is shown	0 = reduced image 1 = no Image	0
20-227	TransRptBehaviour	Determines when a transmission report is printed	0 = always print 1 = print on error 2 = off	1
20-228	FaxRingVolume	Ring volume	0 = high 1 = medium 2 = low	1
20-229	FaxRingVolumeEnabled	Ring volume enabled	0 = disabled 1 = enabled	1
20-230	FaxLine1DialTypeDef	Dial type configuration	0 = tone 1 = pulse	0
20-231	FaxLine2DialTypeDef	Dial type configuration	0 = tone 1 = pulse	0
20-235	FaxDateFieldFormat	Date Format	0 = MM/DD/YY 1 = DD/MM/YY. 2 = YY/MM/DD	0
20-236	FaxTimeFieldFormat	Time format	0 = 12 hour 1 = 24 hour	1
20-237	FaxXmitHeaderTextEnabled	Transmit header Text enabled	0 = disabled 1 = enabled	1
20-240	FaxMatchJunkEnabled	Enable junk fax prevention	0 = disabled 1 = enabled	0
20-241	FaxMatchJunkType	Type of screen for junk fax	0 = match dial directory. 1 = match junk directory	0
20-242	FaxPollEnabled	Polling enabled	0 = disabled 1 = unsecure. 2 = dial and poll directory. 3 = poll directory	0
20-243	FaxPollPolicyDef	Polled document policy	0 = delete on poll 1 = keep for 1 to 72 hours 2 = keep forever	0
20-244	FaxPollPolicyTime	Time to keep if the policy is a pre set time	Range = 1 to 72 hours	72
20-246	FaxImageOverwriteEnb	Immediate image overwrite image	0 = disabled 1 = enabled	0
20-247	FaxOdioOption	On demand image overwrite option	0 = disabled 1 = Enabled	0
20-248	FaxReportPolicyDef	Report policy	0 = print. 1 = follow secure policy. 2 = store in mailbox	0
20-249	FaxActivityReportDef	Activity report default	0 = off 1 = auto print	1
20-252	FaxBroadcastRepDef	Broadcast and multi poll report default and remote broadcast	0 = always print. 1 = print on error. 2 = off	1

Table 6 NVM chain 20

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-254	FaxCountry	Fax country <i>NOTE: In this table the NVM locations are default values for the UK. Refer to dC131c, dC131d, dC131e, dC131f, dC131g, dC131h and dC131i for the NVM locations and values that are unique to each country.</i>	0 = USA, 1 = Canada, 2 = Brazil, 3 = Mexico, 4 = Argentina, 5 = Chile, 6 = UK, 7 = Switzerland, 8 = Norway, 9 = Denmark, 10 = Ireland, 11 = Austria, 12 = Finland, 13 = France, 14 = Germany, 15 = Sweden, 16 = Belgium, 17 = Netherlands, 18 = Italy, 19 = Portugal, 20 = Greece, 21 = Spain, 22 = Russia, 23 = Czech Republic, 24 = Poland, 25 = Hungary, 26 = Not Used, 27 = Romania, 28 = Ukraine, 29 = Turkey, 30 = Egypt, 31 = UAE, 32 = Saudi Arabia, 33 = South Africa, 34 = Hong Kong, 35 = India, 36 = China, 37 = Iceland, 38 = Luxembourg, 39 = Bulgaria, 40 = Morocco, 41 = Australia, 42 = New Zealand, 43 = Singapore, 44 = Malaysia, 45 = Cyprus, 46 = Peru, 47 = Jordan	6
20-255	FaxLanguage	Report language	0 = FrenchCanadian, 1 = English, 2 = Danish, 3 = Swedish, 4 = InternationalSpanish, 5 = German, 6 = Italian, 7 = US English, 8 = Dutch, 9 = Portuguese, 10 = Norwegian, 11 = Finnish, 12 = French, 13 = Brazilian, 14 = Greek, 15 = Czech, 16 = Polish, 17 = Hungarian, 18 = Romanian, 19 = Turkish, 20 = Russian, 21 = Simplified Chinese	1
20-256	SecReceiveEnabled	Determine whether Secure Receive is on or off	0 = secure receive is off 1 = secure receive is on	0
20-257	CompressTypeLine1TX	T30 maximum compression-TX line 1	2 = MH 3 = MR 4 = MMR 5 = JBIG	5

Table 6 NVM chain 20

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-258	CompressTypeLine2TX	T30 maximum compression TX line 2	2 = MH 3 = MR 4 = MMR 5 = JBIG	5
20-259	CompressTypeLine1RX	T30 maximum compression RX line 1	2 = MH 3 = MR 4 = MMR 5 = JBIG	5
20-260	CompressTypeLine2RX	T30 maximum compression RX line 2	2 = MH 3 = MR 4 = MMR 5 = JBIG	5
20-263	FaxISDNASR	ISDN ASR	ISDN answer specified number range 1 or 2 numbers	2
20-264	FaxISDNPP	ISDN PP	0 = operate point to multipoint protocol. 1 = operate point to point protocol	1
20-265	FaxISDNOverlapRec	ISDN overlap receiving	0 = operate en-block receiving 1 = operate overlap receiving	0
20-266	FaxISDNLineType	ISDN line type	0 = National ISDN-1 1 = Northan Telecom (DMS-100) 2 = AT and T Custom (5ESS) 3 = Euro ISDN	0
20-267	CallHunting	Call hunting	0 = disabled 1 = enable	0
20-269	TeiSetting	TEI setting	0 to 63 (user entered data)	0
20-270	TeiSettingType	TEI type	0 = automatic 1 = manual	0
20-271	OhmTermination	Ohmic termination	0 = disabled 1 = enabled	0
20-273	G4Enabled	G4 enabled	0 = disabled 1 = enabled	0
20-274	CardResetStop	Reset/stop card on recoverable fault	0 = reset 1 = stop	0
20-275	LoadJobsAtStart	Load jobs at start up	0 = do not load jobs, 1 = load jobs	1
20-276	LoadDirectoriesAtStart	Load directories at start up	0 = do not load directories, 1 = load directories	1
20-277	LoadMailboxesAtStart	load mailboxes at start up	0 = do not load mailboxes. 1 = load mailboxes	1
20-278	LastUserJobID	Last allocated user job ID	Sets the last allocated user job ID	999
20-279	LastRecurringJobID	Last allocated recurring job ID	Sets the last allocated recurring job ID	5199
20-280	CompletedJobsCount	Completed jobs count	Sets the completed jobs count for automatic activity report generation	0

Table 6 NVM chain 20

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-281	Line1CurrentDetection	Line current detection line 1	0 = disabled 1 = enabled	1
20-282	Line2CurrentDetection	Line current detection line 2	0 = disabled 1 = enabled	1
20-283	T30MaxResL1TX	T30 maximum resolution line 1 TX	2 = 200x100, 3 = 200x200, 5 = 300x300, 7 = 400x400, 8 = 600x600	8
20-284	T30MaxResL2TX	T30 maximum resolution line 2 TX	2 = 200x100, 3 = 200x200, 5 = 300x300, 7 = 400x400, 8 = 600x600	8
20-285	T30MaxResL1RX	T30 maximum resolution line 1 RX	2 = 200x100, 3 = 200x200, 5 = 300x300, 7 = 400x400, 8 = 600x600	8
20-286	T30MaxResL2RX	T30 maximum resolution line 2 RX	2 = 200x100, 3 = 200x200, 5 = 300x300, 7 = 400x400, 8 = 600x600	8
20-287	T30MaxSpeedL1TX	T30 maximum speed line 1 TX	3 = 33600, 4 = 31200, 5 = 28800, 6 = 26400, 7 = 24000, 8 = 21600, 9 = 19200, 10 = 16800, 11 = 14400, 12 = 12000, 13 = 9600, 14 = 7200, 15 = 4800, 16 = 2400	3
20-288	T30MaxSpeedL2TX	T30 maximum speed line 2 TX	3 = 33600, 4 = 31200, 5 = 28800, 6 = 26400, 7 = 24000, 8 = 21600, 9 = 19200, 10 = 16800, 11 = 14400, 12 = 12000, 13 = 9600, 14 = 7200, 15 = 4800, 16 = 2400	3
20-289	T30MaxSpeedL1RX	T30 maximum speed line 1 RX	3 = 33600, 4 = 31200, 5 = 28800, 6 = 26400, 7 = 24000, 8 = 21600, 9 = 19200, 10 = 16800, 11 = 14400, 12 = 12000, 13 = 9600, 14 = 7200, 15 = 4800, 16 = 2400	3
20-290	T30MaxSpeedL2RX	T30 maximum speed line 2 RX	3 = 33600, 4 = 31200, 5 = 28800, 6 = 26400, 7 = 24000, 8 = 21600, 9 = 19200, 10 = 16800, 11 = 14400, 12 = 12000, 13 = 9600, 14 = 7200, 15 = 4800, 16 = 2400	3
20-291	T30PrefResUnitsL1TX	T30 preferred resolution units line 1 TX	0 = any 1 = metric 2 = inch	0

Table 6 NVM chain 20

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-292	T30PrefResUnits L2TX	T30 preferred resolution units line 2 TX	0 = any 1 = metric 2 = inch	0
20-293	T30PrefResUnits L1RX	T30 preferred resolution units line 1 RX	0 = any 1 = metric 2 = inch	0
20-294	T30PrefResUnits L2RX	T30 preferred resolution units line 2 RX	0 = any 1 = metric 2 = inch	0
20-295	T30MinScanLine TimeL1	T30 minimum scan line time line 1	0 = 0ms/0ms, 1 = 5ms/5ms, 2 = 10ms/5ms, 3 = 10ms/10ms, 4 = 20ms/10ms, 5 = 20ms/20-ms, 6 = 40ms/20ms, 7 = 40ms/40ms	0
20-296	T30MinScanLine TimeL2	T30 minimum scan line time line 2	0 = 0ms/0ms, 1 = 5ms/5ms, 2 = 10ms/5ms, 3 = 10ms/10ms, 4 = 20ms/10ms, 5 = 20ms/20-ms, 6 = 40ms/20ms, 7 = 40ms/40ms	0
20-297	T30ECMEnabled L1TX	T30 ECM enabled/disabled line 1 TX	0 = disabled, 1 = enabled	1
20-298	T30ECMEnabled L2TX	T30 ECM enabled/disabled line 2 TX	0 = disabled, 1 = enabled	1
20-299	T30ECMEnabled L1RX	T30 ECM enabled/disabled line 1 RX	0 = disabled, 1 = enabled	1
20-300	T30ECMEnabled L2RX	T30 ECM enabled/disabled line 2 RX	0 = disabled, 1 = enabled	1
20-301	FaxPwrSavLock-Ahead	Look ahead period to pending fax job which will prohibit entry into sleep.	Range = 0 to 120 minutes	1
20-302	ExtendedRetry-Policy	Determine if a confirmed transmission report is printed if MCF not received for last page sent.	0 = Strict retry policy (all MCF required) 1 = Optional ignore final missing MCF	0
20-399	SaveCompressedData	Temporary NVM to capture the data for received page to RAM disk and copy to NVM if error occurs	0 = Disabled	0
20-430	Busy1FilterStage 1A1	Busy 1 filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	714
20-431	Busy1FilterStage 1A2	Busy 1 filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	64822
20-432	Busy1FilterStage 1A3	Busy 1 filter stage 1 A3	Range = 1 to 65535	29251
20-433	Busy1FilterStage 1B1	Busy 1 filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	29034

Table 6 NVM chain 20

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-434	Busy1FilterStage 1B2	Busy 1 filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	50750
20-435	Busy1FilterStage 2A1	Busy 1 filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	714
20-436	Busy1FilterStage 2A2	Busy 1 filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	1427
20-437	Busy1FilterStage 2A3	Busy 1 filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	714
20-438	Busy1FilterStage 2B1	Busy 1 filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	29251
20-439	Busy1FilterStage 2B2	Busy 1 filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	50750
20-440	Busy1LowPassFeedback	Busy 1 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32359
20-441	FaxBusy1LowPassGain	Busy 1 low pass gain	Range = 1 to 65535	735
20-442	Busy1UpperThreshold	Busy 1 upper threshold	Range = 1 to 65535	10752
20-443	Busy1LowerThreshold	Busy 1 lower threshold	Range = 1 to 65535	7163
20-444	Busy2FilterStage 1A1	Busy 2 filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	714
20-445	Busy2FilterStage 1A2	Busy 2 filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	64822
20-446	Busy2FilterStage 1A3	Busy 2 filter stage 1 A3	Range = 1 to 65535	0
20-447	Busy2FilterStage 1B1	Busy 2 filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	29251
20-448	Busy2FilterStage 1B2	Busy 2 filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	50750
20-449	Busy2FilterStage 2A1	Busy 2 filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	714
20-450	Busy2FilterStage 2A2	Busy 2 filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	1427
20-451	FaxBsy2FilterStage 2A3	Busy 2 filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	714
20-452	FaxBsy2FilterStage 2B1	Busy 2 filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	29251
20-453	Busy2FilterStage 2B2	Busy 2 filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	50750
20-454	Busy2LowPassFeedback	Busy 2 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32359
20-455	FaxBusy2LowPassGain	Busy 2 low pass gain	Range = 1 to 65535	735

Table 6 NVM chain 20

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-456	Busy2UpperThreshold	Busy 2 upper threshold	Range = 1 to 65535	10752
20-457	Busy2LowerThreshold	Busy 2 lower threshold	Range = 1 to 65535	7168
20-458	Busy1DetectAlgorithm	Busy 1 detection algorithm	Range = 32 to 33	32
20-459	Busy1NumCellPattern	Busy 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence Range = 0 to 3	1
20-460	Busy1TmoutResetDetct	Busy 1 time out reset detector	Range = 100 to 15000 ms	100
20-461	FaxBusy1MakeMin1	Busy 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	450
20-462	FaxBusy1MakeMax1	Busy 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	550
20-463	FaxBusy1MakeHole1	Busy 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-464	FaxBusy1BreakMin1	Busy 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	450
20-465	FaxBusy1BreakMax1	Busy 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	550
20-466	FaxBusy1BreakHole1	Busy 1 break hole 1	Range = 0 to 10000 ms	0
20-467	FaxBusy1IdxNextCell1	Busy 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	0
20-468	Busy1IdxRestartCell1	Busy 1 idx restart cell 1	Index to restart at. Range = 0 to 2	0
20-469	Busy1FlagDetctPerfd1	Busy 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-470	FaxBusy1MakeMin2	Busy 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	0
20-471	FaxBusy1MakeMax2	Busy 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	0
20-472	FaxBusy1MakeHole2	Busy 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	0
20-473	FaxBusy1BreakMin2	Busy 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	0
20-474	FaxBusy1BreakMax2	Busy 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	0
20-475	FaxBusy1BreakHole2	Busy 1 break hole 2	Range = 0 to 10000 ms	0
20-476	FaxBusy1IdxNextCell2	Busy 1 idx next cell 2	Index of next pattern. Range = 0 to 2	0

Table 6 NVM chain 20

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-477	Busy1IdxRestartCell2	Busy 1 idx restart cell 2	Index to restart at. Range = 0 to 2	0
20-478	Busy1FigDetectPerfd2	Busy 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-479	FaxBusy1MakeMin3	Busy 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	0
20-480	FaxBusy1MakeMax3	Busy 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	0
20-481	FaxBusy1MakeHole3	Busy 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	0
20-482	FaxBusy1BreakMin3	Busy 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	0
20-483	FaxBusy1BreakMax3	Busy 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	0
20-484	FaxBusy1BreakHole3	Busy 1 break hole 3	Range = 0 to 10000 ms	0
20-485	FaxBusy1IdxNextCell3	Busy 1 idx next cell 3	Index of next pattern. Range = 0 to 2	0
20-486	Busy1IdxRestartCell3	Busy 1 idx restart cell 3	Index to restart at. Range = 0 to 2	0
20-487	Busy1FlagDetctPerfd3	Busy 1 flag detection performed 3	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-488	Busy2DetectAlgorithm	Busy 2 detection algorithm	Range = 32 to 33	32
20-489	Busy2NumCellPattern	Busy 2 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	1
20-490	Busy2TmoutResetDetct	Busy 2 time out reset detector	Range = 1 to 15000 ms	100
20-491	FaxBusy2MakeMin1	Busy 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-492	FaxBusy2MakeMax1	Busy 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	3700
20-493	FaxBusy2MakeHole1	Busy 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-494	FaxBusy2BreakMin1	Busy 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	550
20-495	FaxBusy2BreakMax1	Busy 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	550
20-496	FaxBusy2BreakHole1	Busy 2 break hole 1	Range = 0 to 10000 ms	0
20-497	FaxBusy2IdxNextCell1	Busy 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	0

Table 6 NVM chain 20

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-498	Busy2IdxRestartCell1	Busy 2 idx restart cell 1	Index to restart at. Range = 0 to 2	0
20-499	Busy2FlagDetctPerfd1	Busy 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-500	FaxBusy2MakeMin2	Busy 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	0
20-501	FaxBusy2MakeMax2	Busy 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	0
20-502	FaxBusy2MakeHole2	Busy 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	0
20-503	FaxBusy2BreakMin2	Busy 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	0
20-504	FaxBusy2BreakMax2	Busy 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	0
20-505	FaxBusy2BreakHole2	Busy 2 break hole 2	Range = 0 to 10000 ms	0
20-506	FaxBusy2IdxNextCell2	Busy 2 idx next cell 2	Index of next pattern. Range = 0 to 2	0
20-507	Busy2IdxRestartCell2	Busy 2 idx restart cell 2	Index to restart at. Range = 0 to 2	0
20-508	Busy2FlagDetctPerfd2	Busy 2 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-509	FaxBusy2MakeMin3	Busy 2 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	0
20-510	FaxBusy2MakeMax3	Busy 2 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	0
20-511	FaxBusy2MakeHole3	Busy 2 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	0
20-512	FaxBusy2BreakMin3	Busy 2 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	0
20-513	FaxBusy2BreakMax3	Busy 2 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	0
20-514	FaxBusy2BreakHole3	Busy 2 break hole 3	Range = 0 to 10000 ms	0
20-515	FaxBusy2IdxNextCell3	Busy 2 idx next cell 3	Index of next pattern. Range = 0 to 2	0
20-516	Busy2IdxRestartCell3	Busy 2 idx restart cell 3	Index to restart at. Range = 0 to 2	0
20-517	Busy2FlagDetctPerfd3	Busy 2 flag detection performed 3	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-518	Congt1FilterStage1A1	Congest 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	714
20-519	Congt1FilterStage1A2	Congest 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	64822

Table 6 NVM chain 20

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-520	Congt1FilterStage1A3	Congest 1 Filter stage 1 A3	Range = 1 to 65535	0
20-521	Congt1FilterStage1B1	Congest 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	29251
20-522	Congt1FilterStage1B2	Congest 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	50750
20-523	Congt1FilterStage2A1	Congest 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	714
20-524	Congt1FilterStage2A2	Congest 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	1427
20-525	Congt1FilterStage2A3	Congest 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	714
20-526	Congt1FilterStage2B1	Congest 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	29251
20-527	Congt1FilterStage2B2	Congest 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	50750
20-528	Congt1LwPassFeedback	Congest 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32359
20-529	Congest1LowPassGain	Congest 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	735
20-530	Congt1UpperThreshold	Congest 1 Upper Threshold	Range = 1 to 65535	10752
20-531	Congt1LowerThreshold	Congest 1 Lower Threshold	Range = 1 to 65535	7168
20-532	Congt1DetctAlgorithm	Congest 1 detection algorithm	Range = 32 to 33	32
20-533	Congt1NumCellPattern	Congest 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	1
20-534	Congt1TmoutResetDetct	Congest 1 time out reset detector	Range = 1 to 15000 ms	100
20-535	FaxCongest1MakeMin1	Congest 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	450
20-536	FaxCongest1MakeMax1	Congest 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	550
20-537	FaxCongest1MakeHole1	Congest 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-538	FaxCongest1BreakMin1	Congest 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	450
20-539	FaxCongest1BreakMax1	Congest 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	550
20-540	FaxCongest1BreakHole1	Congest 1 break hole 1	Range = 0 to 10000 ms	0

Table 6 NVM chain 20

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-541	Congest1IdxNextCell1	Congest 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	0
20-542	Congt1IdxRstartCell1	Congest 1 idx restart cell 1	Index to restart at. Range = 0 to 2	0
20-543	Congt1FlgDetctPferd1	Congest 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-544	FaxCongest1MakeMin2	Congest 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	0
20-545	FaxCongest1MakeMax2	Congest 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	0
20-546	FaxCongest1MakeHole2	Congest 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	0
20-547	FaxCongest1BreakMin2	Congest 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	0
20-548	FaxCongest1BreakMax2	Congest 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	0
20-549	FaxCongest1BreakHole2	Congest 1 break hole 2	Range = 0 to 10000 ms	0
20-550	Congest1IdxNextCell2	Congest 1 idx next cell 2	Index of next pattern. Range = 0 to 2	0
20-551	Congt1IdxRstartCell2	Congest 1 idx restart cell 2	Index to restart at. Range = 0 to 2	0
20-552	Congt1FlgDetctPferd2	Congest 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-553	FaxCongest1MakeMin3	Congest 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	0
20-554	FaxCongest1MakeMax3	Congest 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	0
20-555	FaxCongest1MakeHole3	Congest 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	0
20-556	FaxCongest1BreakMin3	Congest 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	0
20-557	FaxCongest1BreakMax3	Congest 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	0
20-558	FaxCongest1BreakHole3	Congest 1 break hole 3	Range = 0 to 10000 ms	0
20-559	Congest1IdxNextCell3	Congest 1 idx next cell 3	Index of next pattern Range = 0 to 2	0
20-560	Congt1IdxRstartCell3	Congest 1 idx restart cell 3	Index to restart at. Range = 0 to 2	0
20-561	Congt1FlgDetctPferd3	Congest 1 flag detection performed 3	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-562	FaxCED1FiltrStage1A1	CED 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	714

Table 6 NVM chain 20

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-563	FaxCED1FiltrStage1A2	CED 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	64822
20-564	FaxCED1FiltrStage1A3	CED 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	0
20-565	FaxCED1FiltrStage1B1	CED 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	29251
20-566	FaxCED1FiltrStage1B2	CED 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	50750
20-567	FaxCED1FiltrStage2A1	CED 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	714
20-568	FaxCED1FiltrStage2A2	CED 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	1427
20-569	FaxCED1FiltrStage2A3	CED 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	714
20-570	FaxCED1FiltrStage2B1	CED 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	29251
20-571	FaxCED1FiltrStage2B2	CED 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	50750
20-572	FaxCED1LwPassFeedbck	CED 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32359
20-573	FaxCED1LowPassGain	CED 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	735
20-574	FaxCED1UpprThreshold	CED 1 Upper Threshold	Range = 1 to 65535	10752
20-575	FaxCED1LowrThreshold	CED 1 Lower Threshold	Range = 1 to 65535	7168
20-576	CED1DetectAlgorithm	CED 1 detection algorithm	Range = 32 to 33	32
20-577	CED1NumCellPattern	CED 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range 0 to 3	1
20-578	CED1TmoutResetDetect	CED 1 time out reset detector	Range = 1 to 15000 ms	100
20-579	FaxCED1MakeMin1	CED 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-580	FaxCED1MakeMax1	CED 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-581	FaxCED1MakeHole1	CED 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-582	FaxCED1BreakMin1	CED 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	0
20-583	FaxCED1BreakMax1	CED 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	0

Table 6 NVM chain 20

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-584	FaxCED1BreakHole1	CED 1 break hole 1	Range = 0 to 10000 ms	0
20-585	FaxCED1IdxNextCell1	CED 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	0
20-586	CED1IdxRestartCell1	CED 1 idx restart cell 1	Index to restart at. Range = 0 to 2	0
20-587	CED1FlagDetectPerfd1	CED 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-588	FaxCED1MakeMin2	CED 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	0
20-589	FaxCED1MakeMax2	CED 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	0
20-590	FaxCED1MakeHole2	CED 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	0
20-591	FaxCED1BreakMin2	CED 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	0
20-592	FaxCED1BreakMax2	CED 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	0
20-593	FaxCED1BreakHole2	CED 1 break hole 2	Range = 0 to 10000 ms	0
20-594	FaxCED1IdxNextCell2	CED 1 idx next cell 2	Index of next pattern. Range = 0 to 2	0
20-595	CED1IdxRestartCell2	CED 1 idx restart cell 2	Index to restart at. Range = 0 to 2	0
20-596	CED1FlagDetectPerfd2	CED 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-597	FaxCED1MakeMin3	CED 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	0
20-598	FaxCED1MakeMax3	CED 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	0
20-599	FaxCED1MakeHole3	CED 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	0
20-600	FaxCED1BreakMin3	CED 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	0
20-601	FaxCED1BreakMax3	CED 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	0
20-602	FaxCED1BreakHole3	CED 1 break hole 3	Range = 0 to 10000 ms	0
20-603	FaxCED1IdxNextCell3	CED 1 idx next cell 3	Index of next pattern. Range = 0 to 2	0
20-604	CED1IdxRestartCell3	CED 1 idx restart cell 3	Index to restart at. Range = 0 to 2	0
20-605	CED1FlagDetectPerfd3	CED 1 flag detection performed 3	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0

Table 6 NVM chain 20

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-606	IntDtone1FiltrStage1A1	International Dtone 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	714
20-607	IntDtone1FiltrStage1A2	International Dtone 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	64822
20-608	IntDtone1FiltrStage1A3	International Dtone 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	0
20-609	IntDtone1FiltrStage1B1	International Dtone 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	29251
20-610	IntDtone1FiltrStage1B2	International Dtone 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	50750
20-611	IntDtone1FiltrStage2A1	International Dtone 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	714
20-612	Dtone1FilterStage2A2	International Dtone 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	1427
20-613	IntDtone1FiltrStage2A3	International Dtone 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	714
20-614	IntDtone1FiltrStage2B1	International Dtone 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	29251
20-615	IntDtone1FiltrStage2B2	International Dtone 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	50750
20-616	IntDtone1LwPssFdback	International Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32359
20-617	IntDtone1LwPssGain	International Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	735
20-618	IntDtone1UpThreshold	International Dtone 1 Upper Threshold	Range = 1 to 65535	10752
20-619	IntDtone1LwrThreshold	International Dtone 1 Lower Threshold	Range = 1 to 65535	7168
20-620	DetTonesBefore-dial	Select tones to detect before dialling	0 = blind dial. 1 = detect dial tone.	0
20-621	TimeBefore-dial	Determines pause time before dial (blind mode) or dial tone detection time out.	Range = 0 to 255. 1 = 100 ms	13
20-622	PulseDialMake	Make time for pulse dialling	Range = 0 to 255. (1 ms step)	40
20-623	PulseDialBreak	Break time for pulse dialling	Range = 0 to 255. (1 ms step)	60
20-624	PulseDialInter-digit	Inter digit pause for pulse dialling	Range = 0 to 255. (10 ms step)	80

Table 6 NVM chain 20

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-627	DefTonesAfterDial	Select tones to detect after dialling	0 = No Detect (ANSAM/CED Only). 1 = Detect BUSY/CED/ANSAM. 2 = Detect Cong/CED/ANSAM, 3 = Detect BUSY/Cong/CED/ANSAM	1
20-628	T0Timeout	CED detect time from end of dial to call clear down.	Range = 0 to 255. (1 second step)	45
20-629	AbandonCall	Abandons call and does not re-dial if T0 time out occurs (no ANSAM/CED detection)	0 = disabled, 1 = enabled	0
20-632	FaxTxSignalLevelLn1Ln2	Fax modem Tx level for line1 and 2	Range = 0 to 15 in -1dB steps. 0 = 0dBm, 15 = -15dBm	10
20-634	BillingFilterTypeLn1	Selects type of billing filter n1	0 = None. 1 = 12Khz. 2 = 16KHz	0
20-635	BillingFilterTypeLn2	Selects type of billing filter n2	0 = None. 1 = 12Khz. 2 = 16KHz	0
20-636	FaxReceiveLevel	Receive level	0 = -43dB. 1 = -48dB	0
20-637	FaxDTMFHighFreqLevel	Tx level of DTMF high frequency group	Range = 0 to 30 in -0.5dB steps. 0 = 0dBm, 30 = -15dBm	8
20-638	FaxDTMFLowFreqLevel	Tx level of DTMF low frequency group	Range = 0 to 30 in -0.5dB steps. 0 = 0dBm, 30 = -15dBm	10
20-639	FaxDTMFToneTime	DTMF tone time	Range = 0 to 30000 ms units	80
20-640	FaxDTMFInterDigitTime	DTMF inter digit time	Range = 0 to 30000 ms units	75
20-642	FaxDelayBetweenFaxes	Delay between faxes	Guard delay between outgoing faxes. Range = 1 to 10 seconds	3
20-643	Line 1 Impedance	Line 1 impedance	0 = complex 1 = 600 ohms	0
20-644	Line 2 Impedance	Line 2 impedance	0 = complex 1 = 600 ohms	0
20-645	Line 1 Current	Line 1 Current	0 = off 1 = on	1
20-646	Line 2 Current	Line 2 Current	0 = off 1 = on	1
20-648	FaxRingDetectorDwell	Ring detector dwell	Range = 1 to 10000 ms	350
20-649	RingDetectorMinFreq	Ring detector min frequency	(15Hz) Range = 1 to 65535	160
20-650	RingDetectorMaxFreq	Ring detector max frequency	(68Hz) Range = 1 to 65535	35

Table 6 NVM chain 20

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-651	Ring1DetectAlgorithm	Ring 1 detection algorithm	Range = 32 to 33	32
20-652	Ring1NumCellPattern	Ring 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	1
20-653	Ring1TmoOutRsetDetect	Ring 1 time out reset detector	Range = 10000 to 15000 ms	8000
20-654	FaxRing1MakeMin1	Ring 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	150
20-655	FaxRing1MakeMax1	Ring 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	5000
20-656	FaxRing1MakeHole1	Ring 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	100
20-657	FaxRing1BreakMin1	Ring 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	125
20-658	FaxRing1BreakMax1	Ring 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	5500
20-659	FaxRing1BreakHole1	Ring 1 break hole 1	Range = 0 to 10000 ms	100
20-660	FaxRing1IdxNextCell1	Ring 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	0
20-661	Ring1IdxRestartCell1	Ring 1 idx restart cell 1	Index to restart at. Range = 0 to 2	0
20-662	Ring1FlgDetectPerfd1	Ring 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-663	FaxRing1MakeMin2	Ring 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	0
20-664	FaxRing1MakeMax2	Ring 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	0
20-665	FaxRing1MakeHole2	Ring 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	0
20-666	FaxRing1BreakMin2	Ring 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	0
20-667	FaxRing1BreakMax2	Ring 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	0
20-668	FaxRing1BreakHole2	Ring 1 break hole 2	Range = 0 to 10000 ms	0
20-669	FaxRing1IdxNextCell2	Ring 1 idx next cell 2	Index of next pattern. Range = 0 to 2	0
20-670	Ring1IdxRestartCell2	Ring 1 idx restart cell 2	Index to restart at. Range = 0 to 2	0
20-671	Ring1FlgDetectPerfd2	Ring 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0

Table 6 NVM chain 20

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-672	FaxRing1MakeMin3	Ring 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	0
20-673	FaxRing1MakeMax3	Ring 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	0
20-674	FaxRing1MakeHole3	Ring 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	0
20-675	FaxRing1BreakMin3	Ring 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	0
20-676	FaxRing1BreakMax3	Ring 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	0
20-677	FaxRing1BreakHole3	Ring 1 break hole 3	Range = 0 to 10000 ms	0
20-678	FaxRing1IdxNextCell3	Ring 1 idx next cell 3	Index of next pattern. Range = 0 to 2	0
20-679	Ring1IdxRestartCell3	Ring 1 idx restart cell 3	Index to restart at. Range = 0 to 2	0
20-680	Ring1FlgDetectPerfd3	Ring 1 flag detection performed 3	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-681	Ring2DetectAlgorithm	Ring 2 detection algorithm	Range = 32 to 33	32
20-682	Ring2NumCellPattern	Ring 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	0
20-683	Ring2TmoutResetDetct	Ring 2 time out reset detector	Range = 1000 to 15000 ms	8000
20-684	FaxRing2MakeMin1	Ring 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	0
20-685	FaxRing2MakeMax1	Ring 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	0
20-686	FaxRing2MakeHole1	Ring 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	0
20-687	FaxRing2BreakMin1	Ring 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	0
20-688	FaxRing2BreakMax1	Ring 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-689	FaxRing2BreakHole1	Ring 2 break hole 1	Range = 0 to 10000 ms	0
20-690	FaxRing2IdxNextCell1	Ring 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	0
20-691	Ring2IdxRestartCell1	Ring 2 idx restart cell 1	Index to restart at. Range = 0 to 2	0
20-692	Ring2FlgDetectPerfd1	Ring 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-693	FaxRing2MakeMin2	Ring 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	0

Table 6 NVM chain 20

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-694	FaxRing2MakeMax2	Ring 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	0
20-695	FaxRing2MakeHole2	Ring 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	0
20-696	FaxRing2BreakMin2	Ring 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	0
20-697	FaxRing2BreakMax2	Ring 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	0
20-698	FaxRing2BreakHole2	Ring 2 break hole 2	Range = 0 to 10000 ms	0
20-699	FaxRing2IdxNextCell2	Ring 2 idx next cell 2	Index of next pattern. Range = 0 to 2	0
20-700	Ring2IdxRestartCell2	Ring 2 idx restart cell 2	Index to restart at. Range = 0 to 2	0
20-701	Ring2FlgDetectPerfd2	Ring 2 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-702	FaxRing2MakeMin3	Ring 2 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	0
20-703	FaxRing2MakeMax3	Ring 2 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	0
20-704	FaxRing2MakeHole3	Ring 2 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	0
20-705	FaxRing2BreakMin3	Ring 2 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	0
20-706	FaxRing2BreakMax3	Ring 2 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	0
20-707	FaxRing2BreakHole3	Ring 2 break hole 3	Range = 0 to 10000 ms	0
20-708	FaxRing2IdxNextCell3	Ring 2 idx next cell 3	Index of next pattern. Range = 0 to 2	0
20-709	Ring2IdxRestartCell3	Ring 2 idx restart cell 3	Index to restart at. Range = 0 to 2	0
20-710	Ring2FlgDetectPerfd3	Ring 2 flag detection performed 3	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-711	Dtone1FilterStage1A1	Dtone 1 Filter stage 1 A1	Range = 0 to 65535	714
20-712	Dtone1FilterStage1A2	Dtone 1 Filter stage 1 A2	Range = 0 to 65535	64822
20-713	Dtone1FilterStage1A3	Dtone 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	0
20-714	Dtone1FilterStage1B1	Dtone 1 Filter stage 1 B1	Range = 0 to 65535	29251
20-715	Dtone1FilterStage1B2	Dtone 1 Filter stage 1 B2	Range = 0 to 65535	50750

Table 6 NVM chain 20

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-716	Dtone1FilterStage2A1	Dtone 1 Filter stage 2 A1	Range = 0 to 65535	714
20-717	Dtone1FilterStage2A2	Dtone 1 Filter stage 2 A2	Range = 0 to 65535	1427
20-718	Dtone1FilterStage2A3	Dtone 1 Filter stage 2 A3	Range = 0 to 65535	714
20-719	Dtone1FilterStage2B1	Dtone 1 Filter stage 2 B1	Range = 0 to 65535	29251
20-720	Dtone1FilterStage2B2	Dtone 1 Filter stage 2 B2	Range = 0 to 65535	50750
20-721	Dtone1LowPassFeedbk	Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32359
20-722	FaxDtone1LowPassGain	Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	735
20-723	Dtone1UpperThreshold	Dtone 1 Upper Threshold	Range = 1 to 65535	10752
20-724	Dtone1LowerThreshold	Dtone 1 Lower Threshold	Range = 1 to 65535	7168
20-725	Dtone2FilterStage1A1	Dtone 2 Filter stage 1 A1	Range = 0 to 65535	714
20-726	Dtone2FilterStage1A2	Dtone 2 Filter stage 1 A2	Range = 0 to 65535	64822
20-727	Dtone2FilterStage1A3	Dtone 2 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	0
20-728	Dtone2FilterStage1B1	Dtone 2 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	29251
20-729	Dtone2FilterStage1B2	Dtone 2 Filter stage 1 B2	Range = 0 to 65535	50750
20-730	Dtone2FilterStage2A1	Dtone 2 Filter stage 2 A1	Range = 0 to 65535	714
20-731	Dtone2FilterStage2A2	Dtone 2 Filter stage 2 A2	Range = 0 to 65535	1427
20-732	Dtone2FilterStage2A3	Dtone 2 Filter stage 2 A3	Range = 0 to 65535	714
20-733	Dtone2FilterStage2B1	Dtone 2 Filter stage 2 B1	Range = 0 to 65535	29251
20-734	Dtone2FilterStage2B2	Dtone 2 Filter stage 2 B2	Range = 0 to 65535	50750
20-735	Dtone2LwPassFeedback	Dtone 2 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32359
20-736	FaxDtone2LowPassGain	Dtone 2 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	735
20-737	Dtone2UpperThreshold	Dtone 2 Upper Threshold	Range = 1 to 65535	10752

Table 6 NVM chain 20

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-738	Dtone2LowerThreshold	Dtone 2 Lower Threshold	Range = 1 to 65535	7168
20-739	Dtone1DetctAlgorithm	Dtone 1 detection algorithm	Range = 32 to 33	32
20-740	Dtone1NumCellPattern	Dtone 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	1
20-741	Dtone1TmoutResetDetct	Dtone 1 time out reset detector	Range = 1 to 15000 ms	100
20-742	FaxDtone1MakeMin1	Dtone 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-743	FaxDtone1MakeMax1	Dtone 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	3700
20-744	FaxDtone1MakeHole1	Dtone 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-745	FaxDtone1BreakMin1	Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	550
20-746	FaxDtone1BreakMax1	Dtone 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	550
20-747	FaxDtone1BreakHole1	Dtone 1 break hole 1	Range = 0 to 10000 ms	0
20-748	FaxDtone1IdxNxtCell1	Dtone 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 255	0
20-749	Dtone1IdxRestrtCell1	Dtone 1 idx restart cell 1	Index to restart at. Range = 0 to 2	0
20-750	Dtone1FlgDetctPferfd1	Dtone 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-751	FaxDtone1MakeMin2	Dtone 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	0
20-752	FaxDtone1MakeMax2	Dtone 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	0
20-753	FaxDtone1MakeHole2	Dtone 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	0
20-754	FaxDtone1BreakMin2	Dtone 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	0
20-755	FaxDtone1BreakMax2	Dtone 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	0
20-756	FaxDtone1BreakHole2	Dtone 1 break hole 2	Range = 0 to 10000 ms	0
20-757	FaxDtone1IdxNxtCell2	Dtone 1 idx next cell 2	Index of next pattern. Range = 0 to 255	0
20-758	Dtone1IdxRestrtCell2	Dtone 1 idx restart cell 2	Index to restart at. Range = 0 to 2	0

Table 6 NVM chain 20

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-759	Dtone1FlgDetctP erfd2	Dtone 1 flag detection per- formed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-760	FaxDtone1Make Min3	Dtone 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	0
20-761	FaxDtone1Make Max3	Dtone 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	0
20-762	FaxDtone1Make Hole3	Dtone 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	0
20-763	FaxDtone1Break Min3	Dtone 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	0
20-764	FaxDtone1Break Max3	Dtone 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	0
20-765	FaxDtone1Break Hole3	Dtone 1 break hole 3	Range = 0 to 10000 ms	0
20-766	FaxDtone1IdxNx tCell3	Dtone 1 idx next cell 3	Index of next pattern. Range = 0 to 2	0
20-767	Dtone1IdxRestrt Cell3	Dtone 1 idx restart cell 3	Index to restart at. Range = 0 to 2	0
20-768	Dtone1FlgDetctP erfd3	Dtone 1 flag detection per- formed 3	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-769	Dtone2DetctAlgo rithm	Dtone 2 detection algorithm	Range = 32 to 33	32
20-770	DtoneNumCell- Pattern	Dtone 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	0
20-771	DtoneTmoutRe- setDetct	Dtone 2 time out reset detector	Range = 1 to 15000 ms	100
20-772	FaxDtone2Make Min1	Dtone 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	0
20-773	FaxDtone2Make Max1	Dtone 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	0
20-774	FaxDtone2Make Hole1	Dtone 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	0
20-775	FaxDtone2Break Min1	Dtone 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	0
20-776	FaxDtone2Break Max1	Dtone 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	0
20-777	FaxDtone2Break Hole1	Dtone 2 break hole 1	Range = 0 to 10000 ms	0
20-778	FaxDtone2IdxNx tCell1	Dtone 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	0
20-779	Dtone2IdxRestrt Cell1	Dtone 2 idx restart cell 1	Index to restart at. Range = 0 to 2	0
20-780	Dtone2FlgDetctP erfd1	Dtone 2 flag detection per- formed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0

Table 6 NVM chain 20

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-781	FaxDtone2Make Min2	Dtone 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	0
20-782	FaxDtone2Make Max2	Dtone 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	0
20-783	FaxDtone2Make Hole2	Dtone 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	0
20-784	FaxDtone2Break Min2	Dtone 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	0
20-785	FaxDtone2Break Max2	Dtone 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	0
20-786	FaxDtone2Break Hole2	Dtone 2 break hole 2	Range = 0 to 10000 ms	0
20-787	FaxDtone2IdxNx tCell2	Dtone 2 idx next cell 2	Index of next pattern. Range = 0 to 255	0
20-788	Dtone2IdxRestrt Cell2	Dtone 2 idx restart cell 2	Index to restart at. Range = 0 to 2	0
20-789	Dtone2FlgDetctP erfd2	Dtone 2 flag detection per- formed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-790	FaxDtone2Make Min3	Dtone 2 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	0
20-791	FaxDtone2Make Max3	Dtone 2 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	0
20-792	FaxDtone2Make Hole3	Dtone 2 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	0
20-793	FaxDtone2Break Min3	Dtone 2 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	0
20-794	FaxDtone2Break Max3	Dtone 2 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	0
20-795	FaxDtone2Break Hole3	Dtone 2 break hole 3	Range = 0 to 10000 ms	0
20-796	FaxDtone2IdxNx tCell3	Dtone 2 idx next cell 3	Index of next pattern. Range = 0 to 2	0
20-797	Dtone2IdxRestrt Cell3	Dtone 2 idx restart cell 3	Index to restart at. Range = 0 to 2	0
20-798	Dtone2FlgDetctP erfd3	Dtone 2 flag detection per- formed 3	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-799	FaxMaxAutore- dials	The maximum range for the auto re-dial attempts dis- played in SA/KO. Linked to ID204	Range = 0 to 14	0
20-800	LowimpAt- LineSeize	Application of very low impedance for approxi- mately 350 ms at line sei- zure.	0 = Disabled 1 = Enabled	0

Table 6 NVM chain 20

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-801	ProtReportOnError	Allows Fax protocol report to be printed in the event of a communications error	0 = Off 1 = Auto Print on Error 2 = Always Print Report	0
20-802	CEQTAP1	(Tap 1) Finite impulse response digital filter with programable coefficients	Range = 0 to 65535	1812
20-803	CEQTAP2	(Tap 2) Finite impulse response digital filter with programable coefficients	Range = 0 to 65535	2576
20-804	CEQTAP3	(Tap 3) Finite impulse response digital filter with programable coefficients	Range = 0 to 65535	4635
20-805	CEQTAP4	(Tap 4) Finite impulse response digital filter with programable coefficients	Range = 0 to 65535	5049
20-806	CEQTAP5	(Tap 5) Finite impulse response digital filter with programable coefficients	Range = 0 to 65535	6328
20-807	CEQTAP6	(Tap 6) Finite impulse response digital filter with programable coefficients	Range = 0 to 65535	5821
20-808	CEQTAP7	(Tap 7) Finite impulse response digital filter with programable coefficients	Range = 0 to 65535	4839
20-809	CEQTAP8	(Tap 8) Finite impulse response digital filter with programable coefficients	Range = 0 to 65535	3608
20-810	CEQTAP9	(Tap 9) Finite impulse response digital filter with programable coefficients	Range = 0 to 65535	80
20-811	CEQTAP10	(Tap 10) Finite impulse response digital filter with programable coefficients	Range = 0 to 65535	65408
20-812	CEQTAP11	(Tap 11) Finite impulse response digital filter with programable coefficients	Range = 0 to 65535	61681
20-813	CEQTAP12	(Tap 12) Finite impulse response digital filter with programable coefficients	Range = 0 to 65535	63319
20-814	CEQTAP13	(Tap 13) Finite impulse response digital filter with programable coefficients	Range = 0 to 65535	63564
20-815	CEQTAP14	(Tap 14) Finite impulse response digital filter with programable coefficients	Range = 0 to 65535	64445

Table 6 NVM chain 20

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-816	CEQTAP15	(Tap 15) Finite impulse response digital filter with programable coefficients	Range = 0 to 65535	4800
20-817	CEQTAP16	(Tap 16) Finite impulse response digital filter with programable coefficients	Range = 0 to 65535	65267
20-818	CEQTAP17	(Tap 17) Finite impulse response digital filter with programable coefficients	Range = 0 to 65535	6624
20-819	CEQTAP18	(Tap 18) Finite impulse response digital filter with programable coefficients	Range = 0 to 65535	63174
20-820	CEQTAP19	(Tap 19) Finite impulse response digital filter with programable coefficients	Range = 0 to 65535	63223
20-821	CEQTAP20	(Tap 20) Finite impulse response digital filter with programable coefficients	Range = 0 to 65535	63950
20-822	CEQTAP21	(Tap 21) Finite impulse response digital filter with programable coefficients	Range = 0 to 65535	56303
20-823	CEQTAP22	(Tap 22) Finite impulse response digital filter with programable coefficients	Range = 0 to 65535	8924
20-824	CEQTAP23	(Tap 23) Finite impulse response digital filter with programable coefficients	Range = 0 to 65535	63987
20-825	CEQTAP24	(Tap 24) Finite impulse response digital filter with programable coefficients	Range = 0 to 65535	6613
20-826	CEQTAP25	(Tap 25) Finite impulse response digital filter with programable coefficients	Range = 0 to 65535	4952
20-827	CEQTAP26	(Tap 26) Finite impulse response digital filter with programable coefficients	Range = 0 to 65535	49153
20-828	CEQTAP27	(Tap 27) Finite impulse response digital filter with programable coefficients	Range = 0 to 65535	804
20-829	CEQTAP28	(Tap 28) Finite impulse response digital filter with programable coefficients	Range = 0 to 65535	9659
20-830	CEQTAP29	(Tap 29) Finite impulse response digital filter with programable coefficients	Range = 0 to 65535	64874

Table 6 NVM chain 20

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-831	CEQTAP30	(Tap 30) Finite impulse response digital filter with programable coefficients	Range = 0 to 65535	60506
20-832	CEQTX	CEQ transmit path	0 = Disabled 1 = Enabled	1
20-833	CEQRX	CEQ receive path	0 = Disabled 1 = Enabled	0
20-834	CEQTYPE	CEQ type. Switch between default filter coefficients and custom settings	0 = Default 1 = Custom	0
20-835	CEQTAPTOTAL	Total number of CEQ taps in use	Range = 0 to 30	30
20-836	USSTOCKSUP-PORTTX	The ability to enable or disable legal / letter stock (DCS)	0 = Disabled 1 = Enabled	0
20-837	USSTOCKSUP-PORTRX	The ability to enable or disable legal / letter stock (DIS)	0 = Disabled 1 = Enabled	1
20-838	EPTADJUSTMENTS	Allow the ability to control the Error Protect Tone (EPT)	0 = No EPT 1 = Short EPT 2 = Long EPT	2
20-839	ARA2400BAUD2400	Automatic rate adaption for 2400 baud rate	Range = 0 to 255	85
20-840	ARA2400BAUD4800	Automatic rate adaption for 2400 baud rate	Range = 0 to 255	82
20-841	ARA2400BAUD7200	Automatic rate adaption for 2400 baud rate	Range = 0 to 255	79
20-842	ARA2400BAUD9600	Automatic rate adaption for 2400 baud rate	Range = 0 to 255	75
20-843	ARA2400BAUD12000	Automatic rate adaption for 2400 baud rate	Range = 0 to 255	68
20-844	ARA2400BAUD14400	Automatic rate adaption for 2400 baud rate	Range = 0 to 255	60
20-845	ARA2400BAUD16800	Automatic rate adaption for 2400 baud rate	Range = 0 to 255	53
20-846	ARA2400BAUD19200	Automatic rate adaption for 2400 baud rate	Range = 0 to 255	46
20-847	ARA2400BAUD21600	Automatic rate adaption for 2400 baud rate	Range = 0 to 255	39
20-848	ARA2800BAUD2400	Automatic rate adaption for 2800 baud rate	Range = 0 to 255	0
20-849	ARA2800BAUD4800	Automatic rate adaption for 2800 baud rate	Range = 0 to 255	83
20-850	ARA2800BAUD7200	Automatic rate adaption for 2800 baud rate	Range = 0 to 255	81

Table 6 NVM chain 20

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-851	ARA2800BAUD9600	Automatic rate adaption for 2800 baud rate	Range = 0 to 255	79
20-852	ARA2800BAUD12000	Automatic rate adaption for 2800 baud rate	Range = 0 to 255	72
20-853	ARA2800BAUD14400	Automatic rate adaption for 2800 baud rate	Range = 0 to 255	67
20-854	ARA2800BAUD16800	Automatic rate adaption for 2800 baud rate	Range = 0 to 255	60
20-855	ARA2800BAUD19200	Automatic rate adaption for 2800 baud rate	Range = 0 to 255	55
20-856	ARA2800BAUD21600	Automatic rate adaption for 2800 baud rate	Range = 0 to 255	48
20-857	ARA2800BAUD24000	Automatic rate adaption for 2800 baud rate	Range = 0 to 255	43
20-858	ARA2800BAUD26400	Automatic rate adaption for 2800 baud rate	Range = 0 to 255	38
20-859	ARA3000BAUD2400	Automatic rate adaption for 3000 baud rate	Range = 0 to 255	0
20-860	ARA3000BAUD4800	Automatic rate adaption for 3000 baud rate	Range = 0 to 255	86
20-861	ARA3000BAUD7200	Automatic rate adaption for 3000 baud rate	Range = 0 to 255	83
20-862	ARA3000BAUD9600	Automatic rate adaption for 3000 baud rate	Range = 0 to 255	80
20-863	ARA3000BAUD12000	Automatic rate adaption for 3000 baud rate	Range = 0 to 255	76
20-864	ARA3000BAUD14400	Automatic rate adaption for 3000 baud rate	Range = 0 to 255	69
20-865	ARA3000BAUD16800	Automatic rate adaption for 3000 baud rate	Range = 0 to 255	64
20-866	ARA3000BAUD19200	Automatic rate adaption for 3000 baud rate	Range = 0 to 255	59
20-867	ARA3000BAUD21600	Automatic rate adaption for 3000 baud rate	Range = 0 to 255	52
20-868	ARA3000BAUD24000	Automatic rate adaption for 3000 baud rate	Range = 0 to 255	48
20-869	ARA3000BAUD26400	Automatic rate adaption for 3000 baud rate	Range = 0 to 255	42
20-870	ARA3000BAUD28800	Automatic rate adaption for 3000 baud rate	Range = 0 to 255	36
20-871	ARA3200BAUD2400	Automatic rate adaption for 3200 baud rate	Range = 0 to 255	0
20-872	ARA3200BAUD4800	Automatic rate adaption for 3200 baud rate	Range = 0 to 255	88

Table 6 NVM chain 20

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-873	ARA3200BAUD7200	Automatic rate adaption for 3200 baud rate	Range = 0 to 255	86
20-874	ARA3200BAUD9600	Automatic rate adaption for 3200 baud rate	Range = 0 to 255	84
20-875	ARA3200BAUD12000	Automatic rate adaption for 3200 baud rate	Range = 0 to 255	79
20-876	ARA3200BAUD14400	Automatic rate adaption for 3200 baud rate	Range = 0 to 255	73
20-877	ARA3200BAUD16800	Automatic rate adaption for 3200 baud rate	Range = 0 to 255	67
20-878	ARA3200BAUD19200	Automatic rate adaption for 3200 baud rate	Range = 0 to 255	62
20-879	ARA3200BAUD21600	Automatic rate adaption for 3200 baud rate	Range = 0 to 255	57
20-880	ARA3200BAUD24000	Automatic rate adaption for 3200 baud rate	Range = 0 to 255	51
20-881	ARA3200BAUD26400	Automatic rate adaption for 3200 baud rate	Range = 0 to 255	42
20-882	ARA3200BAUD28800	Automatic rate adaption for 3200 baud rate	Range = 0 to 255	35
20-883	ARA3200BAUD31200	Automatic rate adaption for 3200 baud rate	Range = 0 to 255	32
20-884	ARA3429BAUD2400	Automatic rate adaption for 3429 baud rate	Range = 0 to 255	0
20-885	ARA3429BAUD4800	Automatic rate adaption for 3429 baud rate	Range = 0 to 255	90
20-886	ARA3429BAUD7200	Automatic rate adaption for 3429 baud rate	Range = 0 to 255	88
20-887	ARA3429BAUD9600	Automatic rate adaption for 3429 baud rate	Range = 0 to 255	86
20-888	ARA3429BAUD12000	Automatic rate adaption for 3429 baud rate	Range = 0 to 255	80
20-889	ARA3429BAUD14400	Automatic rate adaption for 3429 baud rate	Range = 0 to 255	76
20-890	ARA3429BAUD16800	Automatic rate adaption for 3429 baud rate	Range = 0 to 255	70
20-891	ARA3429BAUD19200	Automatic rate adaption for 3429 baud rate	Range = 0 to 255	64
20-892	ARA3429BAUD21600	Automatic rate adaption for 3429 baud rate	Range = 0 to 255	58
20-893	ARA3429BAUD24000	Automatic rate adaption for 3429 baud rate	Range = 0 to 255	53
20-894	ARA3429BAUD26400	Automatic rate adaption for 3429 baud rate	Range = 0 to 255	46

Table 6 NVM chain 20

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-895	ARA3429BAUD28800	Automatic rate adaption for 3429 baud rate	Range = 0 to 255	32
20-896	ARA3429BAUD31200	Automatic rate adaption for 3429 baud rate	Range = 0 to 255	30
20-897	ARA3429BAUD33600	Automatic rate adaption for 3429 baud rate	Range = 0 to 255	28
20-898	FrameRejectPercnt	NVM to store percentage of errored data frames to allow before training down in ECM	Range = 0 to 100%	30
20-899	EQT2Setting	Allow the change of the modems EQT2 register to 0. 0 = EQT2 is reset following FTT 1 = EQT2 is always reset		0
20-900	RLSDTimeout	RLSD Timeout	Range = 4 to 255	4
20-901	RLSDThreshold	RLSD Threshold	Range = 0 to 63232	0
20-902	SNR3429Setting	Set at which signal to noise ratio 3429 baud rate is disabled in v34.	Range = 1 to 127	13
20-903	SNR2400Setting	Set at which signal to noise ratio 2400 baud rate is forced in v34.	Range = 1 to 127	13
20-904	ARAEQMBias-Setting	ARA EQM Bias control	Range = 0 to 65535	0
20-905	BAUDRateMaskV34	Allow control of the V34 baud rate mask	Range = 0 to 61	61
20-906	RingDetectorMinFreq2	Ring detector min freq Line2	Range = 1 to 65535	160
20-907	RingDetectorMaxFreq2	Ring detector max freq Line2	Range = 1 to 65535	35
20-908	FaxIntDtoneDetectAlg	Int Dtone detection algorithm	Range = 32 to 33	32
20-909	FaxIntDtnNum-CellPatt	Int Dtone number cell pattern	Range = 0 to 3	1
20-910	FaxIntDtnToutRsetDet	Int Dtone timeout reset detector	Range = 1 to 15000 ms	100
20-911	FaxIntDtoneMakeMin1	Int Dtone make min 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-912	FaxIntDtoneMakeMax1	Int Dtone make max 1	Range = 0 to 10000 ms	3700
20-913	FaxIntDtoneMakeHole1	Int Dtone make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-914	FaxIntDtoneBreakMin1	Int Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	550
20-915	FaxIntDtoneBreakMax1	Int Dtone break max 1	Range = 0 to 10000 ms	550

Table 6 NVM chain 20

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-916	FaxIntDtoneBrkHole1	Int Dtone break hole 1	Range = 0 to 10000 ms	0
20-917	FaxIntDtoneldxNxtC1	Int Dtone idx next cell 1	Index of next pattern Range = 0 to 255	0
20-918	FaxIntDtIdxRestrictC1	Int Dtone idx restart cell 1	Index to restart at Range = 0 to 2	0
20-919	FaxIntDtFlgDtPerrfd1	Int Dtone flag detection performed 1	Range = 0 to 1	1
20-920	FaxIntDtoneMakeMin2	Int Dtone make min 2	Range = 0 to 10000 ms	0
20-921	FaxIntDtoneMakeMax2	Int Dtone make max 2	Range = 0 to 10000 ms	0
20-922	FaxIntDtoneMakeHole2	Int Dtone make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	0
20-923	FaxIntDtoneBrkMin2	Int Dtone break min 2	Range = 0 to 10000 ms	0
20-924	FaxIntDtoneBrkMax2	Int Dtone break max 2	Range = 0 to 10000 ms	0
20-925	FaxIntDtoneBrkHole2	Int Dtone break hole 2	Range = 0 to 10000 ms	0
20-926	FaxIntDtoneldxNxtC2	Int Dtone idx next cell 2	Index of next pattern Range 0 to 255	0
20-927	FaxIntDtIdxRestrictC2	Int Dtone idx restart cell 2	Index to restart at Range 0 to 2	0
20-928	FaxIntDtFlgDetPerrfd2	Int Dtone flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range 0 to 1	0
20-929	FaxIntDtoneMakeMin3	Int Dtone make min 3	Range = 0 to 10000 ms	0
20-930	FaxIntDtoneMakeMax3	Int Dtone make max 3	Range = 0 to 10000 ms	0
20-931	FaxIntDtoneMakeHole3	Int Dtone make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	0
20-932	FaxIntDtoneBrkMin3	Int Dtone break min 3	Range = 0 to 10000 ms	0
20-933	FaxIntDtoneBrkMax3	Int Dtone break max 3	Range = 0 to 10000 ms	0
20-934	FaxIntDtoneBrkHole3	Int Dtone break hole 3	Range = 0 to 10000 ms	0
20-935	FaxIntDtoneldxNxtC3	Int Dtone idx next cell 3	Index of next pattern Range = 0 to 2	0
20-936	IntDtoneldxRestrictC3	Int Dtone idx restart cell 3	Index to restart at Range 0 to 2	0

Table 6 NVM chain 20

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-937	IntDtoneFlgDetPerrfd3	Int Dtone flag detection performed 3	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-938	FaxIioStatus	Immediate Image Overwrite Status	0 = Clean 1 = Dirty	0
20-939	Compromize-Equalizer	Set compromize equalizer in the receive path for V.21 channel 2.	0 = Disabled 1 = Enabled	0
20-940	FaxOodioStatus	Status for ODIO confirmation report	0 = Inactive 1 = Success 2 = Failed 3 = Cancelled or interrupted	0
20-941	FaxOodioType	Type for ODIO confirmation report	Range = 0 to 255	0
20-942	UnlimitedLengthLine1	The ability to Enable always negotiating unlimited length (DCS) on line 1	0 = Disabled 1 = Enabled	1
20-943	UnlimitedLengthLine2	The ability to Enable always negotiating unlimited length (DCS) on line 2	0 = Disabled 1 = Enabled	1
20-944	AdvancedCapabilities	The ability to enable increased compatibility at the expense of more advanced fax features.	0 = Disabled 1 = Enabled	1

dC131c Fax Country Dependant NVM Values (1 of 7)

Purpose

This procedure contains the tables which show the location and the NVM default values that are unique to the UK, Switzerland, Norway, Denmark, Ireland, Austria and Finland.

Refer to the table for the appropriate country:

- UK, Table 1
- Switzerland, Table 2
- Norway, Table 3
- Denmark, Table 4
- Ireland, Table 5
- Austria, Table 6
- Finland, Table 7

The NVM default values for other countries are in the locations that follow:

- For France, Germany, Sweden, Belgium, Netherlands, Italy or Portugal, refer to dC131d.
- For Greece, Spain, USA, Canada, Iceland, Luxembourg or Australia, refer to dC131e.
- For Bulgaria, Argentina, Brazil, Chile, Cyprus, Czech Republic or Hungary, refer to dC131f.
- For India, Mexico, Poland, Romania, Russia, South Africa or Turkey, refer to dC131g.
- For New Zealand, Singapore, Malaysia, Peru, Hong Kong, Yugoslavia or Ukraine, refer to dC131h.
- For Egypt, UAE, Saudi Arabia, China, Morocco or Jordan, refer to dC131i.

Table 1 UK NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-211	FaxAutore-dial-Default	Number of times to retry (not connected)	Range = 0 to 14	10
20-212	FaxAutore-dial-TimeDef	Time between each re-dial	Range = 1 to 25 minutes	3
20-430	Busy1FilterStage1A1	Busy 1 filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	1245
20-431	Busy1FilterStage1A2	Busy 1 filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	0
20-433	Busy1FilterStage1B1	Busy 1 filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	29034
20-434	Busy1FilterStage1B2	Busy 1 filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	51060
20-435	Busy1FilterStage2A1	Busy 1 filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	1245
20-436	Busy1FilterStage2A2	Busy 1 filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	1244
20-437	Busy1FilterStage2A3	Busy 1 filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	311
20-438	Busy1FilterStage2B1	Busy 1 filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	28558

Table 1 UK NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-439	Busy1FilterStage2B2	Busy 1 filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	51060
20-440	Busy1LowPassFeedback	Busy 1 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-441	FaxBusy1LowPassGain	Busy 1 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-442	Busy1UpperThreshold	Busy 1 upper threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-443	Busy1LowerThreshold	Busy 1 lower threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-454	Busy2LowPassFeedback	Busy 2 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-455	FaxBusy2LowPassGain	Busy 2 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-459	Busy1NumCellPattern	Busy 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence Range = 0 to 3	2
20-461	FaxBusy1MakeMin1	Busy 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-462	FaxBusy1MakeMax1	Busy 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	480
20-463	FaxBusy1MakeHole1	Busy 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-464	FaxBusy1BreakMin1	Busy 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-465	FaxBusy1BreakMax1	Busy 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	480
20-467	FaxBusy1IdxNextCell1	Busy 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-469	Busy1FlagDetectPerfd1	Busy 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-470	FaxBusy1MakeMin2	Busy 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	270
20-471	FaxBusy1MakeMax2	Busy 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	480
20-472	FaxBusy1MakeHole2	Busy 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-473	FaxBusy1BreakMin2	Busy 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	270
20-474	FaxBusy1BreakMax2	Busy 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	480
20-478	Busy1FigDetectPerfd2	Busy 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1

Table 1 UK NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-479	FaxBusy1MakeMin3	Busy 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	270
20-480	FaxBusy1MakeMax3	Busy 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	480
20-481	FaxBusy1MakeHole3	Busy 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-482	FaxBusy1BreakMin3	Busy 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	270
20-483	FaxBusy1BreakMax3	Busy 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	480
20-489	Busy2NumCellPattern	Busy 2 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-491	FaxBusy2MakeMin1	Busy 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	370
20-492	FaxBusy2MakeMax1	Busy 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	380
20-493	FaxBusy2MakeHole1	Busy 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-494	FaxBusy2BreakMin1	Busy 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	370
20-495	FaxBusy2BreakMax1	Busy 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	380
20-497	FaxBusy2IdxNextCell1	Busy 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-499	Busy2FlagDetctPerfd1	Busy 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-500	FaxBusy2MakeMin2	Busy 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	370
20-501	FaxBusy2MakeMax2	Busy 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	380
20-502	FaxBusy2MakeHole2	Busy 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-503	FaxBusy2BreakMin2	Busy 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	370
20-504	FaxBusy2BreakMax2	Busy 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	380
20-509	FaxBusy2MakeMin3	Busy 2 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	370
20-510	FaxBusy2MakeMax3	Busy 2 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	380
20-511	FaxBusy2MakeHole3	Busy 2 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30

Table 1 UK NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-512	FaxBusy2BreakMin3	Busy 2 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	370
20-513	FaxBusy2BreakMax3	Busy 2 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	380
20-518	Congt1FilterStage1A1	Congest 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	1245
20-519	Congt1FilterStage1A2	Congest 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	0
20-521	Congt1FilterStage1B1	Congest 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	29034
20-522	Congt1FilterStage1B2	Congest 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	51060
20-523	Congt1FilterStage2A1	Congest 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	1245
20-524	Congt1FilterStage2A2	Congest 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	1244
20-525	Congt1FilterStage2A3	Congest 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	311
20-526	Congt1FilterStage2B1	Congest 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	28558
20-527	Congt1FilterStage2B2	Congest 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	51060
20-528	Congt1LwPassFeedback	Congest 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-529	Congest1LowPassGain	Congest 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-530	Congt1UpperThreshold	Congest 1 Upper Threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-531	Congt1LowerThreshold	Congest 1 Lower Threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-533	Congt1NumCellPattern	Congest 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-535	FaxCongest1MakeMin1	Congest 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	300
20-536	FaxCongest1MakeMax1	Congest 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	500
20-537	FaxCongest1MakeHole1	Congest 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-538	FaxCongest1BreakMin1	Congest 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	280
20-539	FaxCongest1BreakMax1	Congest 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	440

Table 1 UK NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-541	Congest1IdxNextCell1	Congest 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-543	Congt1FlgDetctPferd1	Congest 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-544	FaxCongest1MakeMin2	Congest 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	170
20-545	FaxCongest1MakeMax2	Congest 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	250
20-546	FaxCongest1MakeHole2	Congest 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-547	FaxCongest1BreakMin2	Congest 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	395
20-548	FaxCongest1BreakMax2	Congest 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	655
20-552	Congt1FlgDetctPferd2	Congest 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-553	FaxCongest1MakeMin3	Congest 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	170
20-554	FaxCongest1MakeMax3	Congest 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	250
20-555	FaxCongest1MakeHole3	Congest 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-556	FaxCongest1BreakMin3	Congest 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	395
20-557	FaxCongest1BreakMax3	Congest 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	655
20-562	FaxCED1FiltrStage1A1	CED 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	489
20-563	FaxCED1FiltrStage1A2	CED 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	64562
20-564	FaxCED1FiltrStage1A3	CED 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	488
20-565	FaxCED1FiltrStage1B1	CED 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	57167
20-566	FaxCED1FiltrStage1B2	CED 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-567	FaxCED1FiltrStage2A1	CED 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	489
20-568	FaxCED1FiltrStage2A2	CED 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	846
20-569	FaxCED1FiltrStage2A3	CED 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	488
20-570	FaxCED1FiltrStage2B1	CED 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	57113

Table 1 UK NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-571	FaxCED1FiltrStage2B2	CED 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-572	FaxCED1LwPassFeedbk	CED 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-573	FaxCED1LowPassGain	CED 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-585	FaxCED1IdxNextCell1	CED 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-616	IntDtone1LwPssFbback	International Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-617	IntDtone1LwPssGain	International Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-621	TimeBefore-dial	Determines pause time before dial (blind mode) or dial tone detection time out.	Range = 0 to 255. 1 = 100 ms	5
20-622	PulseDialMake	Make time for pulse dialling	Range = 0 to 255. (1 ms step)	33
20-623	PulseDialBreak	Break time for pulse dialling	Range = 0 to 255. (1 ms step)	67
20-624	PulseDialInterdigit	Inter digit pause for pulse dialling	Range = 0 to 255. (10 ms step)	82
20-639	FaxDTMFToneTime	DTMF tone time	Range = 0 to 30000 ms units	100
20-640	FaxDTMFIntdigitTime	DTMF inter digit time	Range = 0 to 30000 ms units	90
20-642	FaxDelayBetweenFaxes	Delay between faxes	Guard delay between outgoing faxes. Range = 1 to 10 seconds	5
20-648	FaxRingDetectorDwell	Ring detector dwell	Range = 1 to 10000 ms	150
20-654	FaxRing1MakeMin1	Ring 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	100
20-655	FaxRing1MakeMax1	Ring 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	5600
20-656	FaxRing1MakeHole1	Ring 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	25
20-657	FaxRing1BreakMin1	Ring 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	100
20-659	FaxRing1BreakHole1	Ring 1 break hole 1	Range = 0 to 10000 ms	0
20-692	Ring2FlgDetectPferd1	Ring 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-711	Dtone1FilterStage1A1	Dtone 1 Filter stage 1 A1	Range = 0 to 65535	829

Table 1 UK NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-713	Dtone1FilterStage1A3	Dtone 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	829
20-714	Dtone1FilterStage1B1	Dtone 1 Filter stage 1 B1	Range = 0 to 65535	30693
20-715	Dtone1FilterStage1B2	Dtone 1 Filter stage 1 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-716	Dtone1FilterStage2A1	Dtone 1 Filter stage 2 A1	Range = 0 to 65535	829
20-718	Dtone1FilterStage2A3	Dtone 1 Filter stage 2 A3	Range = 0 to 65535	829
20-720	Dtone1FilterStage2B2	Dtone 1 Filter stage 2 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-721	Dtone1LowPassFeedbck	Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-722	FaxDtone1LowPassGain	Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-735	Dtone2LwPassFeedback	Dtone 2 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-736	FaxDtone2LowPassGain	Dtone 2 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-740	Dtone1NumCellPattern	Dtone 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-742	FaxDtone1MakeMin1	Dtone 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-743	FaxDtone1MakeMax1	Dtone 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-744	FaxDtone1MakeHole1	Dtone 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-745	FaxDtone1BreakMin1	Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-746	FaxDtone1BreakMax1	Dtone 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-748	FaxDtone1IdxNextCell1	Dtone 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 255	1
20-750	Dtone1FlgDetctPferd1	Dtone 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-751	FaxDtone1MakeMin2	Dtone 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-752	FaxDtone1MakeMax2	Dtone 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-753	FaxDtone1MakeHole2	Dtone 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40

Table 1 UK NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-754	FaxDtone1BreakMin2	Dtone 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-755	FaxDtone1BreakMax2	Dtone 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-759	Dtone1FlgDetctPferd2	Dtone 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-770	DtoneNumCellPattern	Dtone 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-772	FaxDtone2MakeMin1	Dtone 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-773	FaxDtone2MakeMax1	Dtone 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-774	FaxDtone2MakeHole1	Dtone 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-778	FaxDtone2IdxNextCell1	Dtone 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-780	Dtone2FlgDetctPferd1	Dtone 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-799	FaxMaxAutoredials	The maximum range for the auto re-dial attempts displayed in SA/KO. Linked to ID204	Range = 0 to 14	14
20-909	FaxIntDtnNumCellPatt	Int Dtone number cell pattern	Range = 0 to 3	2
20-911	FaxIntDtoneMakeMin1	Int Dtone make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-912	FaxIntDtoneMakeMax1	Int Dtone make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-913	FaxIntDtoneMakeHole1	Int Dtone make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-914	FaxIntDtoneBreakMin1	Int Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-915	FaxIntDtoneBreakMax1	Int Dtone break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-917	FaxIntDtoneIdxNextCell1	Int Dtone idx next cell 1	Index of next pattern Range = 0 to 255	1
20-919	FaxIntDtFlgDetPferd1	Int Dtone flag detection performed 1	Range = 0 to 1	0
20-920	FaxIntDtoneMakeMin2	Int Dtone make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-921	FaxIntDtoneMakeMax2	Int Dtone make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-922	FaxIntDtoneMakeHole2	Int Dtone make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40

Table 1 UK NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-923	FaxIntDtoneBrkMin2	Int Dtone break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-924	FaxIntDtoneBrkMax2	Int Dtone break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-928	FaxIntDtFlgDetPrfd2	Int Dtone flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range 0 to 1	1

Table 2 Switzerland NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-211	FaxAutore-dial-Default	Number of times to retry (not connected)	Range = 0 to 14	10
20-212	FaxAutore-dial-TimeDef	Time between each re-dial	Range = 1 to 25 minutes	3
20-430	Busy1FilterStage1A1	Busy 1 filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	388
20-431	Busy1FilterStage1A2	Busy 1 filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	0
20-433	Busy1FilterStage1B1	Busy 1 filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	28482
20-434	Busy1FilterStage1B2	Busy 1 filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	51518
20-435	Busy1FilterStage2A1	Busy 1 filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	388
20-436	Busy1FilterStage2A2	Busy 1 filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	752
20-437	Busy1FilterStage2A3	Busy 1 filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	365
20-438	Busy1FilterStage2B1	Busy 1 filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	28759
20-440	Busy1LowPassFeedback	Busy 1 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-441	FaxBusy1LowPassGain	Busy 1 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-442	Busy1UpperThreshold	Busy 1 upper threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-443	Busy1LowerThreshold	Busy 1 lower threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-454	Busy2LowPassFeedback	Busy 2 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-455	FaxBusy2LowPassGain	Busy 2 low pass gain	Range = 1 to 65535	207

Table 2 Switzerland NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-459	Busy1NumCellPattern	Busy 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence Range = 0 to 3	2
20-461	FaxBusy1MakeMin1	Busy 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	180
20-462	FaxBusy1MakeMax1	Busy 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-463	FaxBusy1MakeHole1	Busy 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-464	FaxBusy1BreakMin1	Busy 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	180
20-465	FaxBusy1BreakMax1	Busy 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-467	FaxBusy1IdxNextCell1	Busy 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-469	Busy1FlagDetectPerfd1	Busy 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-470	FaxBusy1MakeMin2	Busy 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	180
20-471	FaxBusy1MakeMax2	Busy 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-472	FaxBusy1MakeHole2	Busy 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-473	FaxBusy1BreakMin2	Busy 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	180
20-474	FaxBusy1BreakMax2	Busy 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-478	Busy1FlgDetectPerfd2	Busy 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-479	FaxBusy1MakeMin3	Busy 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	180
20-480	FaxBusy1MakeMax3	Busy 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-481	FaxBusy1MakeHole3	Busy 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-482	FaxBusy1BreakMin3	Busy 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	180
20-483	FaxBusy1BreakMax3	Busy 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-489	Busy2NumCellPattern	Busy 2 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-491	FaxBusy2MakeMin1	Busy 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	450

Table 2 Switzerland NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-492	FaxBusy2MakeMax1	Busy 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	550
20-493	FaxBusy2MakeHole1	Busy 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-494	FaxBusy2BreakMin1	Busy 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	450
20-495	FaxBusy2BreakMax1	Busy 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	800
20-497	FaxBusy2IdxNextCell1	Busy 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-499	Busy2FlagDetctPerfd1	Busy 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-500	FaxBusy2MakeMin2	Busy 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	450
20-501	FaxBusy2MakeMax2	Busy 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	550
20-502	FaxBusy2MakeHole2	Busy 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-503	FaxBusy2BreakMin2	Busy 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	450
20-504	FaxBusy2BreakMax2	Busy 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	800
20-509	FaxBusy2MakeMin3	Busy 2 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	450
20-510	FaxBusy2MakeMax3	Busy 2 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	550
20-511	FaxBusy2MakeHole3	Busy 2 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-512	FaxBusy2BreakMin3	Busy 2 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	450
20-513	FaxBusy2BreakMax3	Busy 2 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	800
20-518	Congt1FilterStage1A1	Congest 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	388
20-519	Congt1FilterStage1A2	Congest 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	0
20-521	Congt1FilterStage1B1	Congest 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	28482
20-522	Congt1FilterStage1B2	Congest 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	51518
20-523	Congt1FilterStage2A1	Congest 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	388
20-524	Congt1FilterStage2A2	Congest 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	752

Table 2 Switzerland NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-525	Congt1FilterStage2A3	Congest 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	365
20-526	Congt1FilterStage2B1	Congest 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	28759
20-528	Congt1LwPassFeedback	Congest 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-529	Congest1LowPassGain	Congest 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-530	Congt1UpperThreshold	Congest 1 Upper Threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-531	Congt1LowerThreshold	Congest 1 Lower Threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-533	Congt1NumCellPattern	Congest 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-535	FaxCongest1MakeMin1	Congest 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	180
20-536	FaxCongest1MakeMax1	Congest 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	300
20-537	FaxCongest1MakeHole1	Congest 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-538	FaxCongest1BreakMin1	Congest 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	180
20-539	FaxCongest1BreakMax1	Congest 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	300
20-541	Congest1IdxNextCell1	Congest 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-543	Congt1FlgDetctPerfd1	Congest 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-544	FaxCongest1MakeMin2	Congest 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	180
20-545	FaxCongest1MakeMax2	Congest 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	300
20-546	FaxCongest1MakeHole2	Congest 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-547	FaxCongest1BreakMin2	Congest 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	180
20-548	FaxCongest1BreakMax2	Congest 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	300
20-552	Congt1FlgDetctPerfd2	Congest 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-553	FaxCongest1MakeMin3	Congest 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	180

Table 2 Switzerland NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-554	FaxCongest1MakeMax3	Congest 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	300
20-555	FaxCongest1MakeHole3	Congest 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-556	FaxCongest1BreakMin3	Congest 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	180
20-557	FaxCongest1BreakMax3	Congest 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	300
20-562	FaxCED1FiltrStage1A1	CED 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	489
20-563	FaxCED1FiltrStage1A2	CED 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	64562
20-564	FaxCED1FiltrStage1A3	CED 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	488
20-565	FaxCED1FiltrStage1B1	CED 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	57167
20-566	FaxCED1FiltrStage1B2	CED 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-567	FaxCED1FiltrStage2A1	CED 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	489
20-568	FaxCED1FiltrStage2A2	CED 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	846
20-569	FaxCED1FiltrStage2A3	CED 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	488
20-570	FaxCED1FiltrStage2B1	CED 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	57113
20-571	FaxCED1FiltrStage2B2	CED 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-572	FaxCED1LwPassFeedbck	CED 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-573	FaxCED1LowPassGain	CED 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-585	FaxCED1IdxNextCell1	CED 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-616	IntDtone1LwPassFdbck	International Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-617	IntDtone1LwPassGain	International Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-621	TimeBefore-dial	Determines pause time before dial (blind mode) or dial tone detection time out.	Range = 0 to 255. 1 = 100 ms	5
20-624	PulseDialInter-digit	Inter digit pause for pulse dialling	Range = 0 to 255. (10 ms step)	72

Table 2 Switzerland NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-628	T0Timeout	CED detect time from end of dial to call clear down.	Range = 0 to 255. (1 second step)	50
20-634	BillingFilterTypeLn1	Selects type of billing filter	0 = None. 1 = 12Khz. 2 = 16KHz	1
20-635	BillingFilterTypeLn2	Selects type of billing filter	0 = None. 1 = 12Khz. 2 = 16KHz	1
20-639	FaxDTMFTone-Time	DTMF tone time	Range = 0 to 30000 ms units	100
20-640	FaxDTMFIntdigitTime	DTMF inter digit time	Range = 0 to 30000 ms units	90
20-642	FaxDelayBetweenFaxes	Delay between faxes	Guard delay between outgoing faxes. Range = 1 to 10 seconds	5
20-682	Ring2NumCellPattern	Ring 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-684	FaxRing2MakeMin1	Ring 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	750
20-685	FaxRing2MakeMax1	Ring 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1250
20-686	FaxRing2MakeHole1	Ring 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-687	FaxRing2BreakMin1	Ring 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	3450
20-688	FaxRing2BreakMax1	Ring 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	6050
20-693	FaxRing2MakeMin2	Ring 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	750
20-694	FaxRing2MakeMax2	Ring 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	1250
20-695	FaxRing2MakeHole2	Ring 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-696	FaxRing2BreakMin2	Ring 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	3450
20-697	FaxRing2BreakMax2	Ring 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	6050
20-711	Dtone1FilterStage1A1	Dtone 1 Filter stage 1 A1	Range = 0 to 65535	829
20-713	Dtone1FilterStage1A3	Dtone 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	829
20-714	Dtone1FilterStage1B1	Dtone 1 Filter stage 1 B1	Range = 0 to 65535	30693
20-715	Dtone1FilterStage1B2	Dtone 1 Filter stage 1 B2	Range = 0 to 65535	49644

Table 2 Switzerland NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-716	Dtone1FilterStage2A1	Dtone 1 Filter stage 2 A1	Range = 0 to 65535	829
20-718	Dtone1FilterStage2A3	Dtone 1 Filter stage 2 A3	Range = 0 to 65535	829
20-720	Dtone1FilterStage2B2	Dtone 1 Filter stage 2 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-721	Dtone1LowPassFeedback	Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-722	FaxDtone1LowPassGain	Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-735	Dtone2LwPassFeedback	Dtone 2 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-736	FaxDtone2LowPassGain	Dtone 2 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-740	Dtone1NumCellPattern	Dtone 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-742	FaxDtone1MakeMin1	Dtone 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-743	FaxDtone1MakeMax1	Dtone 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-744	FaxDtone1MakeHole1	Dtone 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-745	FaxDtone1BreakMin1	Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-746	FaxDtone1BreakMax1	Dtone 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-748	FaxDtone1IdxNextCell1	Dtone 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 255	1
20-750	Dtone1FlgDetctPferd1	Dtone 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-751	FaxDtone1MakeMin2	Dtone 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-752	FaxDtone1MakeMax2	Dtone 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-753	FaxDtone1MakeHole2	Dtone 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-754	FaxDtone1BreakMin2	Dtone 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-755	FaxDtone1BreakMax2	Dtone 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-759	Dtone1FlgDetctPferd2	Dtone 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1

Table 2 Switzerland NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-770	DtoneNumCellPattern	Dtone 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-772	FaxDtone2MakeMin1	Dtone 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-773	FaxDtone2MakeMax1	Dtone 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-774	FaxDtone2MakeHole1	Dtone 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-778	FaxDtone2IdxNextCell1	Dtone 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-780	Dtone2FlgDetctPferd1	Dtone 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-799	FaxMaxAutore-dials	The maximum range for the auto re-dial attempts displayed in SA/KO. Linked to ID204	Range = 0 to 14	14
20-909	FaxIntDtnNumCellPatt	Int Dtone number cell pattern	Range = 0 to 3	2
20-911	FaxIntDtoneMakeMin1	Int Dtone make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-912	FaxIntDtoneMakeMax1	Int Dtone make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-913	FaxIntDtoneMakeHole1	Int Dtone make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-914	FaxIntDtoneBreakMin1	Int Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-915	FaxIntDtoneBreakMax1	Int Dtone break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-917	FaxIntDtoneIdxNextCell1	Int Dtone idx next cell 1	Index of next pattern Range = 0 to 255	1
20-919	FaxIntDtFlgDtPferd1	Int Dtone flag detection performed 1	Range = 0 to 1	0
20-920	FaxIntDtoneMakeMin2	Int Dtone make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-921	FaxIntDtoneMakeMax2	Int Dtone make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-922	FaxIntDtoneMakeHole2	Int Dtone make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-923	FaxIntDtoneBrkMin2	Int Dtone break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-924	FaxIntDtoneBrkMax2	Int Dtone break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150

Table 2 Switzerland NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-928	FaxIntDtFlgDetP rfd2	Int Dtone flag detection per- formed 2	Is this the last detection pattern? Range 0 to 1	1

Table 3 Norway NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-211	FaxAutore-dial- Default	Number of times to retry (not connected)	Range = 0 to 14	10
20-212	FaxAutore-dial- TimeDef	Time between each re-dial	Range = 1 to 25 minutes	3
20-440	Busy1LowPassF eedback	Busy 1 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-441	FaxBusy1LowPa ssGain	Busy 1 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-442	Busy1UpperThre shold	Busy 1 upper threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-443	Busy1LowerThre shold	Busy 1 lower threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-454	Busy2LowPassF eedback	Busy 2 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-455	FaxBusy2LowPa ssGain	Busy 2 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-459	Busy1NumCellP attern	Busy 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence Range = 0 to 3	2
20-463	FaxBusy1MakeH ole1	Busy 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-467	FaxBusy1IdxNex tCell1	Busy 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-469	Busy1FlagDetct Perfd1	Busy 1 flag detection per- formed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-470	FaxBusy1Make Min2	Busy 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	450
20-471	FaxBusy1Make Max2	Busy 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	550
20-472	FaxBusy1MakeH ole2	Busy 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-473	FaxBusy1Break Min2	Busy 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	450
20-474	FaxBusy1Break Max2	Busy 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	550

Table 3 Norway NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-478	Busy1FlgDetect Perfd2	Busy 1 flag detection per- formed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-479	FaxBusy1Make Min3	Busy 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	450
20-480	FaxBusy1Make Max3	Busy 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	550
20-481	FaxBusy1MakeH ole3	Busy 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-482	FaxBusy1Break Min3	Busy 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	450
20-483	FaxBusy1Break Max3	Busy 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	550
20-489	Busy2NumCellP attern	Busy 2 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-491	FaxBusy2Make Min1	Busy 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	450
20-492	FaxBusy2Make Max1	Busy 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	550
20-493	FaxBusy2MakeH ole1	Busy 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-494	FaxBusy2Break Min1	Busy 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	450
20-497	FaxBusy2IdxNex tCell1	Busy 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-499	Busy2FlagDetct Perfd1	Busy 2 flag detection per- formed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-500	FaxBusy2Make Min2	Busy 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	450
20-501	FaxBusy2Make Max2	Busy 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	550
20-502	FaxBusy2MakeH ole2	Busy 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-503	FaxBusy2Break Min2	Busy 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	450
20-504	FaxBusy2Break Max2	Busy 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	550
20-509	FaxBusy2Make Min3	Busy 2 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	450
20-510	FaxBusy2Make Max3	Busy 2 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	550
20-511	FaxBusy2MakeH ole3	Busy 2 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30

Table 3 Norway NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-512	FaxBusy2BreakMin3	Busy 2 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	450
20-513	FaxBusy2BreakMax3	Busy 2 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	550
20-528	Congt1LwPassFeedback	Congest 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-529	Congest1LowPassGain	Congest 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-530	Congt1UpperThreshold	Congest 1 Upper Threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-531	Congt1LowerThreshold	Congest 1 Lower Threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-533	Congt1NumCellPattern	Congest 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-535	FaxCongest1MakeMin1	Congest 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	180
20-536	FaxCongest1MakeMax1	Congest 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	220
20-537	FaxCongest1MakeHole1	Congest 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-538	FaxCongest1BreakMin1	Congest 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	180
20-539	FaxCongest1BreakMax1	Congest 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	220
20-541	Congest1IdxNextCell1	Congest 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-543	Congt1FlgDetctPferfd1	Congest 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-544	FaxCongest1MakeMin2	Congest 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	180
20-545	FaxCongest1MakeMax2	Congest 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	220
20-546	FaxCongest1MakeHole2	Congest 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-547	FaxCongest1BreakMin2	Congest 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	180
20-548	FaxCongest1BreakMax2	Congest 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	220
20-552	Congt1FlgDetctPferfd2	Congest 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-553	FaxCongest1MakeMin3	Congest 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	180

Table 3 Norway NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-554	FaxCongest1MakeMax3	Congest 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	220
20-555	FaxCongest1MakeHole3	Congest 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-556	FaxCongest1BreakMin3	Congest 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	180
20-557	FaxCongest1BreakMax3	Congest 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	220
20-562	FaxCED1FiltrStage1A1	CED 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	489
20-563	FaxCED1FiltrStage1A2	CED 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	64562
20-564	FaxCED1FiltrStage1A3	CED 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	488
20-565	FaxCED1FiltrStage1B1	CED 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	57167
20-566	FaxCED1FiltrStage1B2	CED 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-567	FaxCED1FiltrStage2A1	CED 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	489
20-568	FaxCED1FiltrStage2A2	CED 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	846
20-569	FaxCED1FiltrStage2A3	CED 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	488
20-570	FaxCED1FiltrStage2B1	CED 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	57113
20-571	FaxCED1FiltrStage2B2	CED 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-572	FaxCED1LwPassFeedback	CED 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-573	FaxCED1LowPassGain	CED 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-585	FaxCED1IdxNextCell1	CED 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-616	IntDtone1LwPssFdbck	International Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-617	IntDtone1LwPssGain	International Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-621	TimeBefore-dial	Determines pause time before dial (blind mode) or dial tone detection time out.	Range = 0 to 255. 1 = 100 ms	5
20-622	PulseDialMake	Make time for pulse dialling	Range = 0 to 255. (1 ms step)	0

Table 3 Norway NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-623	PulseDialBreak	Break time for pulse dialling	Range = 0 to 255. (1 ms step)	0
20-624	PulseDialInter-digit	Inter digit pause for pulse dialling	Range = 0 to 255. (10 ms step)	0
20-628	TOTimeout	CED detect time from end of dial to call clear down.	Range = 0 to 255. (1 second step)	50
20-634	BillingFilterTypeLn1	Selects type of billing filter	0 = None. 1 = 12Khz. 2 = 16KHz	2
20-635	BillingFilterTypeLn2	Selects type of billing filter	0 = None. 1 = 12Khz. 2 = 16KHz	2
20-639	FaxDTMFTone-Time	DTMF tone time	Range = 0 to 30000 ms units	100
20-640	FaxDTMFIntdigitTime	DTMF inter digit time	Range = 0 to 30000 ms units	90
20-642	FaxDelayBetweenFaxes	Delay between faxes	Guard delay between outgoing faxes. Range = 1 to 10 seconds	5
20-682	Ring2NumCellPattern	Ring 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-684	FaxRing2MakeMin1	Ring 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	850
20-685	FaxRing2MakeMax1	Ring 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-686	FaxRing2MakeHole1	Ring 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-687	FaxRing2BreakMin1	Ring 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	4450
20-688	FaxRing2BreakMax1	Ring 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	5550
20-693	FaxRing2MakeMin2	Ring 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-694	FaxRing2MakeMax2	Ring 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-695	FaxRing2MakeHole2	Ring 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	130
20-696	FaxRing2BreakMin2	Ring 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	4450
20-697	FaxRing2BreakMax2	Ring 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	5550
20-711	Dtone1FilterStage1A1	Dtone 1 Filter stage 1 A1	Range = 0 to 65535	829
20-713	Dtone1FilterStage1A3	Dtone 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	829

Table 3 Norway NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-714	Dtone1FilterStage1B1	Dtone 1 Filter stage 1 B1	Range = 0 to 65535	30693
20-715	Dtone1FilterStage1B2	Dtone 1 Filter stage 1 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-716	Dtone1FilterStage2A1	Dtone 1 Filter stage 2 A1	Range = 0 to 65535	829
20-718	Dtone1FilterStage2A3	Dtone 1 Filter stage 2 A3	Range = 0 to 65535	829
20-720	Dtone1FilterStage2B2	Dtone 1 Filter stage 2 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-721	Dtone1LowPassFeedbck	Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-722	FaxDtone1LowPassGain	Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-735	Dtone2LwPassFeedback	Dtone 2 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-736	FaxDtone2LowPassGain	Dtone 2 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-740	Dtone1NumCellPattern	Dtone 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-742	FaxDtone1MakeMin1	Dtone 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-743	FaxDtone1MakeMax1	Dtone 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-744	FaxDtone1MakeHole1	Dtone 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-745	FaxDtone1BreakMin1	Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-746	FaxDtone1BreakMax1	Dtone 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-748	FaxDtone1IdxNextCell1	Dtone 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 255	1
20-750	Dtone1FlgDetctPerfd1	Dtone 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-751	FaxDtone1MakeMin2	Dtone 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-752	FaxDtone1MakeMax2	Dtone 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-753	FaxDtone1MakeHole2	Dtone 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-754	FaxDtone1BreakMin2	Dtone 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850

Table 3 Norway NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-755	FaxDtone1BreakMax2	Dtone 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-759	Dtone1FlgDetctPerfd2	Dtone 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-770	DtoneNumCellPattern	Dtone 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-772	FaxDtone2MakeMin1	Dtone 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-773	FaxDtone2MakeMax1	Dtone 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-774	FaxDtone2MakeHole1	Dtone 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-778	FaxDtone2IdxNextCell1	Dtone 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-780	Dtone2FlgDetctPerfd1	Dtone 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-799	FaxMaxAutore-dials	The maximum range for the auto re-dial attempts displayed in SA/KO. Linked to ID204	Range = 0 to 14	14
20-909	FaxIntDtnNumCellPatt	Int Dtone number cell pattern	Range = 0 to 3	2
20-911	FaxIntDtoneMakeMin1	Int Dtone make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-912	FaxIntDtoneMakeMax1	Int Dtone make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-913	FaxIntDtoneMakeHole1	Int Dtone make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-914	FaxIntDtoneBreakMin1	Int Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-915	FaxIntDtoneBreakMax1	Int Dtone break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-917	FaxIntDtoneIdxNextC1	Int Dtone idx next cell 1	Index of next pattern Range = 0 to 255	1
20-919	FaxIntDtFlgDtPerfd1	Int Dtone flag detection performed 1	Range = 0 to 1	0
20-920	FaxIntDtoneMakeMin2	Int Dtone make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-921	FaxIntDtoneMakeMax2	Int Dtone make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-922	FaxIntDtoneMakeHole2	Int Dtone make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-923	FaxIntDtoneBrkMin2	Int Dtone break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850

Table 3 Norway NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-924	FaxIntDtoneBrkMax2	Int Dtone break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-928	FaxIntDtFlgDtPerfd2	Int Dtone flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range 0 to 1	1

Table 4 Denmark NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-211	FaxAutore-dial-Default	Number of times to retry (not connected)	Range = 0 to 14	10
20-212	FaxAutore-dial-TimeDef	Time between each re-dial	Range = 1 to 25 minutes	3
20-440	Busy1LowPassFeedback	Busy 1 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-441	FaxBusy1LowPassGain	Busy 1 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-442	Busy1UpperThreshold	Busy 1 upper threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-443	Busy1LowerThreshold	Busy 1 lower threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-454	Busy2LowPassFeedback	Busy 2 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-455	FaxBusy2LowPassGain	Busy 2 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-459	Busy1NumCellPattern	Busy 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence Range = 0 to 3	2
20-461	FaxBusy1MakeMin1	Busy 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	210
20-462	FaxBusy1MakeMax1	Busy 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	580
20-463	FaxBusy1MakeHole1	Busy 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-464	FaxBusy1BreakMin1	Busy 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	210
20-465	FaxBusy1BreakMax1	Busy 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	580
20-467	FaxBusy1IdxNextCell1	Busy 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-469	Busy1FlagDetctPerfd1	Busy 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0

Table 4 Denmark NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-470	FaxBusy1MakeMin2	Busy 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	210
20-471	FaxBusy1MakeMax2	Busy 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	580
20-472	FaxBusy1MakeHole2	Busy 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-473	FaxBusy1BreakMin2	Busy 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	210
20-474	FaxBusy1BreakMax2	Busy 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	580
20-478	Busy1FlgDetectPerfd2	Busy 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-479	FaxBusy1MakeMin3	Busy 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	210
20-480	FaxBusy1MakeMax3	Busy 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	580
20-481	FaxBusy1MakeHole3	Busy 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-482	FaxBusy1BreakMin3	Busy 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	210
20-483	FaxBusy1BreakMax3	Busy 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	580
20-489	Busy2NumCellPattern	Busy 2 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-491	FaxBusy2MakeMin1	Busy 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	225
20-492	FaxBusy2MakeMax1	Busy 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	275
20-493	FaxBusy2MakeHole1	Busy 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-494	FaxBusy2BreakMin1	Busy 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	225
20-495	FaxBusy2BreakMax1	Busy 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	275
20-497	FaxBusy2IdxNextCell1	Busy 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-499	Busy2FlagDetectPerfd1	Busy 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-500	FaxBusy2MakeMin2	Busy 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	225
20-501	FaxBusy2MakeMax2	Busy 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	275

Table 4 Denmark NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-502	FaxBusy2MakeHole2	Busy 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-503	FaxBusy2BreakMin2	Busy 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	225
20-504	FaxBusy2BreakMax2	Busy 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	275
20-508	Busy2FlagDetectPerfd2	Busy 2 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-509	FaxBusy2MakeMin3	Busy 2 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	225
20-510	FaxBusy2MakeMax3	Busy 2 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	275
20-511	FaxBusy2MakeHole3	Busy 2 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-512	FaxBusy2BreakMin3	Busy 2 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	225
20-513	FaxBusy2BreakMax3	Busy 2 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	275
20-528	Congt1LwPassFeedback	Congest 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-529	Congest1LowPassGain	Congest 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-530	Congt1UpperThreshold	Congest 1 Upper Threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-531	Congt1LowerThreshold	Congest 1 Lower Threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-533	Congt1NumCellPattern	Congest 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-535	FaxCongest1MakeMin1	Congest 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	370
20-536	FaxCongest1MakeMax1	Congest 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	540
20-537	FaxCongest1MakeHole1	Congest 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-538	FaxCongest1BreakMin1	Congest 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	370
20-539	FaxCongest1BreakMax1	Congest 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	540
20-541	Congest1IdxNextCell1	Congest 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-543	Congt1FlgDetectPerfd1	Congest 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0

Table 4 Denmark NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-544	FaxCongest1MakeMin2	Congest 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	370
20-545	FaxCongest1MakeMax2	Congest 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	540
20-546	FaxCongest1MakeHole2	Congest 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-547	FaxCongest1BreakMin2	Congest 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	370
20-548	FaxCongest1BreakMax2	Congest 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	540
20-553	FaxCongest1MakeMin3	Congest 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	370
20-554	FaxCongest1MakeMax3	Congest 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	540
20-555	FaxCongest1MakeHole3	Congest 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-556	FaxCongest1BreakMin3	Congest 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	370
20-557	FaxCongest1BreakMax3	Congest 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	540
20-562	FaxCED1FiltrStage1A1	CED 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	489
20-563	FaxCED1FiltrStage1A2	CED 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	64562
20-564	FaxCED1FiltrStage1A3	CED 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	488
20-565	FaxCED1FiltrStage1B1	CED 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	57167
20-566	FaxCED1FiltrStage1B2	CED 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-567	FaxCED1FiltrStage2A1	CED 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	489
20-568	FaxCED1FiltrStage2A2	CED 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	846
20-569	FaxCED1FiltrStage2A3	CED 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	488
20-570	FaxCED1FiltrStage2B1	CED 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	57113
20-571	FaxCED1FiltrStage2B2	CED 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-572	FaxCED1LwPassFeedbck	CED 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-573	FaxCED1LowPassGain	CED 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207

Table 4 Denmark NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-585	FaxCED1IdxNextCell1	CED 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-616	IntDtone1LwPssFdbck	International Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-617	IntDtone1LwPssGain	International Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-621	TimeBefore-dial	Determines pause time before dial (blind mode) or dial tone detection time out.	Range = 0 to 255. 1 = 100 ms	5
20-622	PulseDialMake	Make time for pulse dialling	Range = 0 to 255. (1 ms step)	33
20-623	PulseDialBreak	Break time for pulse dialling	Range = 0 to 255. (1 ms step)	67
20-624	PulseDialInterdigit	Inter digit pause for pulse dialling	Range = 0 to 255. (10 ms step)	70
20-628	T0Timeout	CED detect time from end of dial to call clear down.	Range = 0 to 255. (1 second step)	50
20-639	FaxDTMFTone-Time	DTMF tone time	Range = 0 to 30000 ms units	100
20-640	FaxDTMFIntdigitTime	DTMF inter digit time	Range = 0 to 30000 ms units	90
20-642	FaxDelayBetweenFaxes	Delay between faxes	Guard delay between outgoing faxes. Range = 1 to 10 seconds	5
20-682	Ring2NumCellPattern	Ring 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-684	FaxRing2MakeMin1	Ring 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	550
20-685	FaxRing2MakeMax1	Ring 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	950
20-686	FaxRing2MakeHole1	Ring 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-687	FaxRing2BreakMin1	Ring 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	5950
20-688	FaxRing2BreakMax1	Ring 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	9050
20-693	FaxRing2MakeMin2	Ring 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	550
20-694	FaxRing2MakeMax2	Ring 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	950
20-695	FaxRing2MakeHole2	Ring 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-696	FaxRing2BreakMin2	Ring 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	5950

Table 4 Denmark NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-697	FaxRing2BreakMax2	Ring 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	9050
20-711	Dtone1FilterStage1A1	Dtone 1 Filter stage 1 A1	Range = 0 to 65535	829
20-713	Dtone1FilterStage1A3	Dtone 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	829
20-714	Dtone1FilterStage1B1	Dtone 1 Filter stage 1 B1	Range = 0 to 65535	30693
20-715	Dtone1FilterStage1B2	Dtone 1 Filter stage 1 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-716	Dtone1FilterStage2A1	Dtone 1 Filter stage 2 A1	Range = 0 to 65535	829
20-718	Dtone1FilterStage2A3	Dtone 1 Filter stage 2 A3	Range = 0 to 65535	829
20-720	Dtone1FilterStage2B2	Dtone 1 Filter stage 2 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-721	Dtone1LowPassFeedbk	Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-722	FaxDtone1LowPassGain	Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-735	Dtone2LwPassFeedback	Dtone 2 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-736	FaxDtone2LowPassGain	Dtone 2 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-740	Dtone1NumCellPattern	Dtone 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-742	FaxDtone1MakeMin1	Dtone 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-743	FaxDtone1MakeMax1	Dtone 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-744	FaxDtone1MakeHole1	Dtone 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-745	FaxDtone1BreakMin1	Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-746	FaxDtone1BreakMax1	Dtone 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-748	FaxDtone1IdxNextCell1	Dtone 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 255	1
20-750	Dtone1FlgDetctPferd1	Dtone 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-751	FaxDtone1MakeMin2	Dtone 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490

Table 4 Denmark NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-752	FaxDtone1MakeMax2	Dtone 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-753	FaxDtone1MakeHole2	Dtone 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-754	FaxDtone1BreakMin2	Dtone 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-755	FaxDtone1BreakMax2	Dtone 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-759	Dtone1FlgDetctPferd2	Dtone 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-770	DtoneNumCellPattern	Dtone 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-772	FaxDtone2MakeMin1	Dtone 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-773	FaxDtone2MakeMax1	Dtone 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-774	FaxDtone2MakeHole1	Dtone 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-778	FaxDtone2IdxNextCell1	Dtone 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-780	Dtone2FlgDetctPferd1	Dtone 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-799	FaxMaxAutoredials	The maximum range for the auto re-dial attempts displayed in SA/KO. Linked to ID204	Range = 0 to 14	14
20-909	FaxIntDtnNumCellPatt	Int Dtone number cell pattern	Range = 0 to 3	2
20-911	FaxIntDtoneMakeMin1	Int Dtone make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-912	FaxIntDtoneMakeMax1	Int Dtone make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-913	FaxIntDtoneMakeHole1	Int Dtone make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-914	FaxIntDtoneBreakMin1	Int Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-915	FaxIntDtoneBreakMax1	Int Dtone break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-917	FaxIntDtoneIdxNextCell1	Int Dtone idx next cell 1	Index of next pattern Range = 0 to 255	1
20-919	FaxIntDtFlgDetPferd1	Int Dtone flag detection performed 1	Range = 0 to 1	0
20-920	FaxIntDtoneMakeMin2	Int Dtone make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490

Table 4 Denmark NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-921	FaxIntDtoneMakeMax2	Int Dtone make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-922	FaxIntDtoneMakeHole2	Int Dtone make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-923	FaxIntDtoneBrkMin2	Int Dtone break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-924	FaxIntDtoneBrkMax2	Int Dtone break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-928	FaxIntDtFlgDetPfrd2	Int Dtone flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range 0 to 1	1

Table 5 Ireland NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-211	FaxAutore-dial-Default	Number of times to retry (not connected)	Range = 0 to 14	10
20-212	FaxAutore-dial-TimeDef	Time between each re-dial	Range = 1 to 25 minutes	3
20-430	Busy1FilterStage1A1	Busy 1 filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	1703
20-431	Busy1FilterStage1A2	Busy 1 filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	0
20-433	Busy1FilterStage1B1	Busy 1 filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	28850
20-434	Busy1FilterStage1B2	Busy 1 filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	51060
20-435	Busy1FilterStage2A1	Busy 1 filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	1703
20-436	Busy1FilterStage2A2	Busy 1 filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	0
20-437	Busy1FilterStage2A3	Busy 1 filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	0
20-438	Busy1FilterStage2B1	Busy 1 filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	28943
20-439	Busy1FilterStage2B2	Busy 1 filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	51060
20-440	Busy1LowPassFeedback	Busy 1 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-441	FaxBusy1LowPassGain	Busy 1 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-442	Busy1UpperThreshold	Busy 1 upper threshold	Range = 1 to 65535	1264

Table 5 Ireland NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-443	Busy1LowerThreshold	Busy 1 lower threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-454	Busy2LowPassFeedback	Busy 2 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-455	FaxBusy2LowPassGain	Busy 2 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-459	Busy1NumCellPattern	Busy 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence Range = 0 to 3	2
20-461	FaxBusy1MakeMin1	Busy 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	200
20-462	FaxBusy1MakeMax1	Busy 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	800
20-463	FaxBusy1MakeHole1	Busy 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-464	FaxBusy1BreakMin1	Busy 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	200
20-465	FaxBusy1BreakMax1	Busy 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	800
20-467	FaxBusy1IdxNextCell1	Busy 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-469	Busy1FlagDetctPerfd1	Busy 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-470	FaxBusy1MakeMin2	Busy 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	200
20-471	FaxBusy1MakeMax2	Busy 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	800
20-472	FaxBusy1MakeHole2	Busy 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-473	FaxBusy1BreakMin2	Busy 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	200
20-474	FaxBusy1BreakMax2	Busy 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	800
20-478	Busy1FlgDetectPerfd2	Busy 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-479	FaxBusy1MakeMin3	Busy 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	200
20-480	FaxBusy1MakeMax3	Busy 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	800
20-481	FaxBusy1MakeHole3	Busy 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-482	FaxBusy1BreakMin3	Busy 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	200

Table 5 Ireland NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-483	FaxBusy1BreakMax3	Busy 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	800
20-489	Busy2NumCellPattern	Busy 2 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-491	FaxBusy2MakeMin1	Busy 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	480
20-492	FaxBusy2MakeMax1	Busy 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	520
20-493	FaxBusy2MakeHole1	Busy 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-494	FaxBusy2BreakMin1	Busy 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	480
20-495	FaxBusy2BreakMax1	Busy 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	520
20-497	FaxBusy2IdxNextCell1	Busy 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-499	Busy2FlagDetctPerfd1	Busy 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-500	FaxBusy2MakeMin2	Busy 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	480
20-501	FaxBusy2MakeMax2	Busy 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	520
20-502	FaxBusy2MakeHole2	Busy 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-503	FaxBusy2BreakMin2	Busy 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	480
20-504	FaxBusy2BreakMax2	Busy 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	520
20-509	FaxBusy2MakeMin3	Busy 2 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	480
20-510	FaxBusy2MakeMax3	Busy 2 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	520
20-511	FaxBusy2MakeHole3	Busy 2 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-512	FaxBusy2BreakMin3	Busy 2 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	480
20-513	FaxBusy2BreakMax3	Busy 2 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	520
20-518	Congt1FilterStage1A1	Congest 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	1703
20-519	Congt1FilterStage1A2	Congest 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	0

Table 5 Ireland NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-521	Congt1FilterStage1B1	Congest 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	28850
20-522	Congt1FilterStage1B2	Congest 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	51060
20-523	Congt1FilterStage2A1	Congest 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	1703
20-524	Congt1FilterStage2A2	Congest 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	0
20-525	Congt1FilterStage2A3	Congest 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	0
20-526	Congt1FilterStage2B1	Congest 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	28943
20-527	Congt1FilterStage2B2	Congest 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	51060
20-528	Congt1LwPassFeedback	Congest 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-529	Congest1LowPassGain	Congest 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-530	Congt1UpperThreshold	Congest 1 Upper Threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-531	Congt1LowerThreshold	Congest 1 Lower Threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-533	Congt1NumCellPattern	Congest 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-535	FaxCongest1MakeMin1	Congest 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	480
20-536	FaxCongest1MakeMax1	Congest 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	520
20-537	FaxCongest1MakeHole1	Congest 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-538	FaxCongest1BreakMin1	Congest 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	480
20-539	FaxCongest1BreakMax1	Congest 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	520
20-541	Congest1IdxNextCell1	Congest 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-543	Congt1FlgDetctPerfd1	Congest 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-544	FaxCongest1MakeMin2	Congest 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	480
20-545	FaxCongest1MakeMax2	Congest 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	520

Table 5 Ireland NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-546	FaxCongest1MakeHole2	Congest 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-547	FaxCongest1BreakMin2	Congest 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	480
20-548	FaxCongest1BreakMax2	Congest 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	520
20-553	FaxCongest1MakeMin3	Congest 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	480
20-554	FaxCongest1MakeMax3	Congest 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	520
20-555	FaxCongest1MakeHole3	Congest 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-556	FaxCongest1BreakMin3	Congest 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	480
20-557	FaxCongest1BreakMax3	Congest 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	520
20-562	FaxCED1FiltrStage1A1	CED 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	489
20-563	FaxCED1FiltrStage1A2	CED 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	64562
20-564	FaxCED1FiltrStage1A3	CED 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	488
20-565	FaxCED1FiltrStage1B1	CED 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	57167
20-566	FaxCED1FiltrStage1B2	CED 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-567	FaxCED1FiltrStage2A1	CED 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	489
20-568	FaxCED1FiltrStage2A2	CED 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	846
20-569	FaxCED1FiltrStage2A3	CED 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	488
20-570	FaxCED1FiltrStage2B1	CED 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	57113
20-571	FaxCED1FiltrStage2B2	CED 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-572	FaxCED1LowPassFeedback	CED 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-573	FaxCED1LowPassGain	CED 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-585	FaxCED1IdxNextCell1	CED 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-616	IntDtone1LowPassFdbck	International Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560

Table 5 Ireland NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-617	IntDtone1LowPassGain	International Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-621	TimeBefore-dial	Determines pause time before dial (blind mode) or dial tone detection time out.	Range = 0 to 255. 1 = 100 ms	5
20-622	PulseDialMake	Make time for pulse dialling	Range = 0 to 255. (1 ms step)	33
20-623	PulseDialBreak	Break time for pulse dialling	Range = 0 to 255. (1 ms step)	67
20-624	PulseDialInter-digit	Inter digit pause for pulse dialling	Range = 0 to 255. (10 ms step)	86
20-628	T0Timeout	CED detect time from end of dial to call clear down.	Range = 0 to 255. (1 second step)	50
20-634	BillingFilterTypeLn1	Selects type of billing filter	0 = None. 1 = 12Khz. 2 = 16KHz	1
20-635	BillingFilterTypeLn2	Selects type of billing filter	0 = None. 1 = 12Khz. 2 = 16KHz	1
20-639	FaxDTMFTone-Time	DTMF tone time	Range = 0 to 30000 ms units	100
20-640	FaxDTMFIntdigitTime	DTMF inter digit time	Range = 0 to 30000 ms units	90
20-642	FaxDelayBetweenFaxes	Delay between faxes	Guard delay between outgoing faxes. Range = 1 to 10 seconds	5
20-648	FaxRingDetectorDwell	Ring detector dwell	Range = 1 to 10000 ms	150
20-654	FaxRing1MakeMin1	Ring 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	100
20-655	FaxRing1MakeMax1	Ring 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	5600
20-656	FaxRing1MakeHole1	Ring 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	25
20-657	FaxRing1BreakMin1	Ring 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	100
20-659	FaxRing1BreakHole1	Ring 1 break hole 1	Range = 0 to 10000 ms	0
20-692	Ring2FlgDetectPerfd1	Ring 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-711	Dtone1FilterStage1A1	Dtone 1 Filter stage 1 A1	Range = 0 to 65535	829
20-713	Dtone1FilterStage1A3	Dtone 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	829
20-714	Dtone1FilterStage1B1	Dtone 1 Filter stage 1 B1	Range = 0 to 65535	30693

Table 5 Ireland NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-715	Dtone1FilterStage1B2	Dtone 1 Filter stage 1 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-716	Dtone1FilterStage2A1	Dtone 1 Filter stage 2 A1	Range = 0 to 65535	829
20-718	Dtone1FilterStage2A3	Dtone 1 Filter stage 2 A3	Range = 0 to 65535	829
20-720	Dtone1FilterStage2B2	Dtone 1 Filter stage 2 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-721	Dtone1LowPassFeedbk	Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-722	FaxDtone1LowPassGain	Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-735	Dtone2LwPassFeedback	Dtone 2 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-736	FaxDtone2LowPassGain	Dtone 2 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-740	Dtone1NumCellPattern	Dtone 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-742	FaxDtone1MakeMin1	Dtone 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-743	FaxDtone1MakeMax1	Dtone 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-744	FaxDtone1MakeHole1	Dtone 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-745	FaxDtone1BreakMin1	Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-746	FaxDtone1BreakMax1	Dtone 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-748	FaxDtone1IdxNextCell1	Dtone 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 255	1
20-750	Dtone1FlgDetctPferd1	Dtone 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-751	FaxDtone1MakeMin2	Dtone 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-752	FaxDtone1MakeMax2	Dtone 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-753	FaxDtone1MakeHole2	Dtone 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-754	FaxDtone1BreakMin2	Dtone 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-755	FaxDtone1BreakMax2	Dtone 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150

Table 5 Ireland NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-759	Dtone1FlgDetctPferd2	Dtone 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-770	DtoneNumCellPattern	Dtone 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-772	FaxDtone2MakeMin1	Dtone 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-773	FaxDtone2MakeMax1	Dtone 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-774	FaxDtone2MakeHole1	Dtone 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-778	FaxDtone2IdxNextCell1	Dtone 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-780	Dtone2FlgDetctPferd1	Dtone 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-799	FaxMaxAutoredials	The maximum range for the auto re-dial attempts displayed in SA/KO. Linked to ID204	Range = 0 to 14	14
20-909	FaxIntDtnNumCellPatt	Int Dtone number cell pattern	Range = 0 to 3	2
20-911	FaxIntDtoneMakeMin1	Int Dtone make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-912	FaxIntDtoneMakeMax1	Int Dtone make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-913	FaxIntDtoneMakeHole1	Int Dtone make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-914	FaxIntDtoneBreakMin1	Int Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-915	FaxIntDtoneBreakMax1	Int Dtone break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-917	FaxIntDtoneIdxNextCell1	Int Dtone idx next cell 1	Index of next pattern Range = 0 to 255	1
20-919	FaxIntDtFlgDtPferd1	Int Dtone flag detection performed 1	Range = 0 to 1	0
20-920	FaxIntDtoneMakeMin2	Int Dtone make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-921	FaxIntDtoneMakeMax2	Int Dtone make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-922	FaxIntDtoneMakeHole2	Int Dtone make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-923	FaxIntDtoneBrkMin2	Int Dtone break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-924	FaxIntDtoneBrkMax2	Int Dtone break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150

Table 5 Ireland NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-928	FaxIntDtFlgDetP rfd2	Int Dtone flag detection per- formed 2	Is this the last detection pattern? Range 0 to 1	1

Table 6 Austria NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-211	FaxAutore-dial- Default	Number of times to retry (not connected)	Range = 0 to 14	10
20-212	FaxAutore-dial- TimeDef	Time between each re-dial	Range = 1 to 25 minutes	3
20-430	Busy1FilterStage 1A1	Busy 1 filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	802
20-431	Busy1FilterStage 1A2	Busy 1 filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	0
20-433	Busy1FilterStage 1B1	Busy 1 filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	28759
20-435	Busy1FilterStage 2A1	Busy 1 filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	802
20-436	Busy1FilterStage 2A2	Busy 1 filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	1603
20-437	Busy1FilterStage 2A3	Busy 1 filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	802
20-438	Busy1FilterStage 2B1	Busy 1 filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	28759
20-440	Busy1LowPassF eedback	Busy 1 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-441	FaxBusy1LowPa ssGain	Busy 1 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-442	Busy1UpperThre shold	Busy 1 upper threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-443	Busy1LowerThre shold	Busy 1 lower threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-454	Busy2LowPassF eedback	Busy 2 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-455	FaxBusy2LowPa ssGain	Busy 2 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-459	Busy1NumCellP attern	Busy 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence Range = 0 to 3	2
20-461	FaxBusy1Make Min1	Busy 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	180

Table 6 Austria NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-462	FaxBusy1Make Max1	Busy 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	520
20-463	FaxBusy1MakeH ole1	Busy 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-464	FaxBusy1Break Min1	Busy 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	180
20-465	FaxBusy1Break Max1	Busy 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	520
20-467	FaxBusy1IdxNex tCell1	Busy 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-469	Busy1FlagDetct Perfd1	Busy 1 flag detection per- formed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-470	FaxBusy1Make Min2	Busy 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	180
20-471	FaxBusy1Make Max2	Busy 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	520
20-472	FaxBusy1MakeH ole2	Busy 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-473	FaxBusy1Break Min2	Busy 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	180
20-474	FaxBusy1Break Max2	Busy 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	520
20-478	Busy1FlgDetect Perfd2	Busy 1 flag detection per- formed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-479	FaxBusy1Make Min3	Busy 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	180
20-480	FaxBusy1Make Max3	Busy 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	520
20-481	FaxBusy1MakeH ole3	Busy 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-482	FaxBusy1Break Min3	Busy 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	180
20-483	FaxBusy1Break Max3	Busy 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	520
20-489	Busy2NumCellP attern	Busy 2 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-491	FaxBusy2Make Min1	Busy 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	320
20-492	FaxBusy2Make Max1	Busy 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	480
20-493	FaxBusy2MakeH ole1	Busy 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30

Table 6 Austria NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-494	FaxBusy2BreakMin1	Busy 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	320
20-495	FaxBusy2BreakMax1	Busy 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	480
20-497	FaxBusy2IdxNextCell1	Busy 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-499	Busy2FlagDetctPerfd1	Busy 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-500	FaxBusy2MakeMin2	Busy 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	320
20-501	FaxBusy2MakeMax2	Busy 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	480
20-502	FaxBusy2MakeHole2	Busy 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-503	FaxBusy2BreakMin2	Busy 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	320
20-504	FaxBusy2BreakMax2	Busy 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	480
20-508	Busy2FlagDetctPerfd2	Busy 2 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-509	FaxBusy2MakeMin3	Busy 2 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	320
20-510	FaxBusy2MakeMax3	Busy 2 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	480
20-511	FaxBusy2MakeHole3	Busy 2 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-512	FaxBusy2BreakMin3	Busy 2 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	320
20-513	FaxBusy2BreakMax3	Busy 2 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	480
20-518	Congt1FilterStage1A1	Congest 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	802
20-519	Congt1FilterStage1A2	Congest 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	0
20-521	Congt1FilterStage1B1	Congest 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	28759
20-523	Congt1FilterStage2A1	Congest 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	802
20-524	Congt1FilterStage2A2	Congest 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	1603
20-525	Congt1FilterStage2A3	Congest 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	802
20-526	Congt1FilterStage2B1	Congest 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	28759

Table 6 Austria NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-528	Congt1LwPassFeedback	Congest 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-529	Congest1LowPassGain	Congest 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-530	Congt1UpperThreshold	Congest 1 Upper Threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-531	Congt1LowerThreshold	Congest 1 Lower Threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-533	Congt1NumCellPattern	Congest 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-535	FaxCongest1MakeMin1	Congest 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	180
20-536	FaxCongest1MakeMax1	Congest 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	220
20-537	FaxCongest1MakeHole1	Congest 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-538	FaxCongest1BreakMin1	Congest 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	180
20-539	FaxCongest1BreakMax1	Congest 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	220
20-541	Congest1IdxNextCell1	Congest 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-543	Congt1FlgDetctPerfd1	Congest 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-544	FaxCongest1MakeMin2	Congest 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	180
20-545	FaxCongest1MakeMax2	Congest 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	220
20-546	FaxCongest1MakeHole2	Congest 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-547	FaxCongest1BreakMin2	Congest 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	180
20-548	FaxCongest1BreakMax2	Congest 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	220
20-552	Congt1FlgDetctPerfd2	Congest 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-553	FaxCongest1MakeMin3	Congest 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	180
20-554	FaxCongest1MakeMax3	Congest 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	220
20-555	FaxCongest1MakeHole3	Congest 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30

Table 6 Austria NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-556	FaxCongest1BreakMin3	Congest 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	180
20-557	FaxCongest1BreakMax3	Congest 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	220
20-562	FaxCED1FiltrStage1A1	CED 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	489
20-563	FaxCED1FiltrStage1A2	CED 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	64562
20-564	FaxCED1FiltrStage1A3	CED 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	488
20-565	FaxCED1FiltrStage1B1	CED 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	57167
20-566	FaxCED1FiltrStage1B2	CED 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-567	FaxCED1FiltrStage2A1	CED 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	489
20-568	FaxCED1FiltrStage2A2	CED 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	846
20-569	FaxCED1FiltrStage2A3	CED 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	488
20-570	FaxCED1FiltrStage2B1	CED 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	57113
20-571	FaxCED1FiltrStage2B2	CED 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-572	FaxCED1LwPassFeedbck	CED 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-573	FaxCED1LowPassGain	CED 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-585	FaxCED1IdxNextCell1	CED 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-616	IntDtone1LwPassFdbck	International Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-617	IntDtone1LwPassGain	International Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-621	TimeBefore-dial	Determines pause time before dial (blind mode) or dial tone detection time out.	Range = 0 to 255. 1 = 100 ms	5
20-624	PulseDialInter-digit	Inter digit pause for pulse dialling	Range = 0 to 255. (10 ms step)	100
20-628	T0Timeout	CED detect time from end of dial to call clear down.	Range = 0 to 255. (1 second step)	50
20-634	BillingFilterTypeLn1	Selects type of billing filter	0 = None. 1 = 12Khz. 2 = 16KHz	1

Table 6 Austria NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-635	BillingFilterTypeLn2	Selects type of billing filter	0 = None. 1 = 12Khz. 2 = 16KHz	1
20-639	FaxDTMFDToneTime	DTMF tone time	Range = 0 to 30000 ms units	100
20-640	FaxDTMFIntdigitTime	DTMF inter digit time	Range = 0 to 30000 ms units	90
20-642	FaxDelayBetweenFaxes	Delay between faxes	Guard delay between outgoing faxes. Range = 1 to 10 seconds	5
20-682	Ring2NumCellPattern	Ring 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-684	FaxRing2MakeMin1	Ring 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	800
20-685	FaxRing2MakeMax1	Ring 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1200
20-686	FaxRing2MakeHole1	Ring 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-687	FaxRing2BreakMin1	Ring 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	4000
20-688	FaxRing2BreakMax1	Ring 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	6000
20-693	FaxRing2MakeMin2	Ring 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	800
20-694	FaxRing2MakeMax2	Ring 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	1200
20-695	FaxRing2MakeHole2	Ring 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	130
20-696	FaxRing2BreakMin2	Ring 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	4000
20-697	FaxRing2BreakMax2	Ring 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	6000
20-711	Dtone1FilterStage1A1	Dtone 1 Filter stage 1 A1	Range = 0 to 65535	829
20-713	Dtone1FilterStage1A3	Dtone 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	829
20-714	Dtone1FilterStage1B1	Dtone 1 Filter stage 1 B1	Range = 0 to 65535	30693
20-715	Dtone1FilterStage1B2	Dtone 1 Filter stage 1 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-716	Dtone1FilterStage2A1	Dtone 1 Filter stage 2 A1	Range = 0 to 65535	829
20-718	Dtone1FilterStage2A3	Dtone 1 Filter stage 2 A3	Range = 0 to 65535	829

Table 6 Austria NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-720	Dtone1FilterStage2B2	Dtone 1 Filter stage 2 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-721	Dtone1LowPassFeedbck	Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-722	FaxDtone1LowPassGain	Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-735	Dtone2LwPassFeedback	Dtone 2 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-736	FaxDtone2LowPassGain	Dtone 2 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-740	Dtone1NumCellPattern	Dtone 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-742	FaxDtone1MakeMin1	Dtone 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-743	FaxDtone1MakeMax1	Dtone 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-744	FaxDtone1MakeHole1	Dtone 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-745	FaxDtone1BreakMin1	Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-746	FaxDtone1BreakMax1	Dtone 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-748	FaxDtone1IdxNextCell1	Dtone 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 255	1
20-750	Dtone1FlgDetctPferfd1	Dtone 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-751	FaxDtone1MakeMin2	Dtone 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-752	FaxDtone1MakeMax2	Dtone 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-753	FaxDtone1MakeHole2	Dtone 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-754	FaxDtone1BreakMin2	Dtone 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-755	FaxDtone1BreakMax2	Dtone 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-759	Dtone1FlgDetctPferfd2	Dtone 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-770	DtoneNumCellPattern	Dtone 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-772	FaxDtone2MakeMin1	Dtone 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500

Table 6 Austria NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-773	FaxDtone2MakeMax1	Dtone 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-774	FaxDtone2MakeHole1	Dtone 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-778	FaxDtone2IdxNextCell1	Dtone 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-780	Dtone2FlgDetctPferfd1	Dtone 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-799	FaxMaxAutoredials	The maximum range for the auto re-dial attempts displayed in SA/KO. Linked to ID204	Range = 0 to 14	14
20-909	FaxIntDtnNumCellPatt	Int Dtone number cell pattern	Range = 0 to 3	2
20-911	FaxIntDtoneMakeMin1	Int Dtone make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-912	FaxIntDtoneMakeMax1	Int Dtone make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-913	FaxIntDtoneMakeHole1	Int Dtone make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-914	FaxIntDtoneBreakMin1	Int Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-915	FaxIntDtoneBreakMax1	Int Dtone break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-917	FaxIntDtoneIdxNextCell1	Int Dtone idx next cell 1	Index of next pattern Range = 0 to 255	1
20-919	FaxIntDtFlgDtPferfd1	Int Dtone flag detection performed 1	Range = 0 to 1	0
20-920	FaxIntDtoneMakeMin2	Int Dtone make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-921	FaxIntDtoneMakeMax2	Int Dtone make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-922	FaxIntDtoneMakeHole2	Int Dtone make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-923	FaxIntDtoneBrkMin2	Int Dtone break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-924	FaxIntDtoneBrkMax2	Int Dtone break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-928	FaxIntDtFlgDtPferfd2	Int Dtone flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range 0 to 1	1

Table 7 Finland NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-211	FaxAutore-dial-Default	Number of times to retry (not connected)	Range = 0 to 14	10
20-212	FaxAutore-dial-TimeDef	Time between each re-dial	Range = 1 to 25 minutes	3
20-430	Busy1FilterStage1A1	Busy 1 filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	388
20-431	Busy1FilterStage1A2	Busy 1 filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	0
20-433	Busy1FilterStage1B1	Busy 1 filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	28482
20-434	Busy1FilterStage1B2	Busy 1 filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	51518
20-435	Busy1FilterStage2A1	Busy 1 filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	388
20-436	Busy1FilterStage2A2	Busy 1 filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	752
20-437	Busy1FilterStage2A3	Busy 1 filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	365
20-438	Busy1FilterStage2B1	Busy 1 filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	28759
20-440	Busy1LowPassFeedback	Busy 1 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-441	FaxBusy1LowPassGain	Busy 1 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-442	Busy1UpperThreshold	Busy 1 upper threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-443	Busy1LowerThreshold	Busy 1 lower threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-454	Busy2LowPassFeedback	Busy 2 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-455	FaxBusy2LowPassGain	Busy 2 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-459	Busy1NumCellPattern	Busy 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence Range = 0 to 3	2
20-461	FaxBusy1MakeMin1	Busy 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	225
20-462	FaxBusy1MakeMax1	Busy 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	400
20-463	FaxBusy1MakeHole1	Busy 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-464	FaxBusy1BreakMin1	Busy 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	225

Table 7 Finland NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-465	FaxBusy1BreakMax1	Busy 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	400
20-467	FaxBusy1IdxNextCell1	Busy 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-469	Busy1FlagDetectPerfd1	Busy 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-470	FaxBusy1MakeMin2	Busy 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	225
20-471	FaxBusy1MakeMax2	Busy 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	400
20-472	FaxBusy1MakeHole2	Busy 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-473	FaxBusy1BreakMin2	Busy 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	225
20-474	FaxBusy1BreakMax2	Busy 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	400
20-478	Busy1FlgDetectPerfd2	Busy 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-479	FaxBusy1MakeMin3	Busy 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	225
20-480	FaxBusy1MakeMax3	Busy 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	400
20-481	FaxBusy1MakeHole3	Busy 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-482	FaxBusy1BreakMin3	Busy 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	225
20-483	FaxBusy1BreakMax3	Busy 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	400
20-489	Busy2NumCellPattern	Busy 2 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-491	FaxBusy2MakeMin1	Busy 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	275
20-492	FaxBusy2MakeMax1	Busy 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	325
20-493	FaxBusy2MakeHole1	Busy 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-494	FaxBusy2BreakMin1	Busy 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	275
20-495	FaxBusy2BreakMax1	Busy 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	325
20-497	FaxBusy2IdxNextCell1	Busy 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1

Table 7 Finland NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-499	Busy2FlagDetctPerfd1	Busy 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-500	FaxBusy2MakeMin2	Busy 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	275
20-501	FaxBusy2MakeMax2	Busy 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	325
20-502	FaxBusy2MakeHole2	Busy 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-503	FaxBusy2BreakMin2	Busy 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	275
20-504	FaxBusy2BreakMax2	Busy 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	325
20-509	FaxBusy2MakeMin3	Busy 2 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	275
20-510	FaxBusy2MakeMax3	Busy 2 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	325
20-511	FaxBusy2MakeHole3	Busy 2 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-512	FaxBusy2BreakMin3	Busy 2 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	275
20-513	FaxBusy2BreakMax3	Busy 2 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	325
20-518	Congt1FilterStage1A1	Congest 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	388
20-519	Congt1FilterStage1A2	Congest 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	0
20-521	Congt1FilterStage1B1	Congest 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	28482
20-522	Congt1FilterStage1B2	Congest 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	51518
20-523	Congt1FilterStage2A1	Congest 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	388
20-524	Congt1FilterStage2A2	Congest 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	752
20-525	Congt1FilterStage2A3	Congest 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	365
20-526	Congt1FilterStage2B1	Congest 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	28759
20-528	Congt1LwPassFeedback	Congest 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-529	Congest1LowPassGain	Congest 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-530	Congt1UpperThreshold	Congest 1 Upper Threshold	Range = 1 to 65535	1264

Table 7 Finland NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-531	Congt1LowerThreshold	Congest 1 Lower Threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-533	Congt1NumCellPattern	Congest 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-535	FaxCongest1MakeMin1	Congest 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	175
20-536	FaxCongest1MakeMax1	Congest 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	225
20-537	FaxCongest1MakeHole1	Congest 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-538	FaxCongest1BreakMin1	Congest 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	225
20-539	FaxCongest1BreakMax1	Congest 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	275
20-541	Congest1IdxNextCell1	Congest 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-543	Congt1FlgDetctPerfd1	Congest 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-544	FaxCongest1MakeMin2	Congest 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	175
20-545	FaxCongest1MakeMax2	Congest 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	225
20-546	FaxCongest1MakeHole2	Congest 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-547	FaxCongest1BreakMin2	Congest 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	225
20-548	FaxCongest1BreakMax2	Congest 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	275
20-552	Congt1FlgDetctPerfd2	Congest 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-553	FaxCongest1MakeMin3	Congest 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	175
20-554	FaxCongest1MakeMax3	Congest 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	225
20-555	FaxCongest1MakeHole3	Congest 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-556	FaxCongest1BreakMin3	Congest 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	225
20-557	FaxCongest1BreakMax3	Congest 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	275
20-562	FaxCED1FiltrStage1A1	CED 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	489

Table 7 Finland NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-563	FaxCED1FiltrStage1A2	CED 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	64562
20-564	FaxCED1FiltrStage1A3	CED 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	488
20-565	FaxCED1FiltrStage1B1	CED 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	57167
20-566	FaxCED1FiltrStage1B2	CED 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-567	FaxCED1FiltrStage2A1	CED 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	489
20-568	FaxCED1FiltrStage2A2	CED 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	846
20-569	FaxCED1FiltrStage2A3	CED 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	488
20-570	FaxCED1FiltrStage2B1	CED 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	57113
20-571	FaxCED1FiltrStage2B2	CED 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-572	FaxCED1LwPassFeedbck	CED 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-573	FaxCED1LowPassGain	CED 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-585	FaxCED1IdxNextCell1	CED 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-616	IntDtone1LwPassFdbck	International Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-617	IntDtone1LwPassGain	International Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-621	TimeBefore-dial	Determines pause time before dial (blind mode) or dial tone detection time out.	Range = 0 to 255. 1 = 100 ms	5
20-624	PulseDialInter-digit	Inter digit pause for pulse dialling	Range = 0 to 255. (10 ms step)	82
20-628	T0Timeout	CED detect time from end of dial to call clear down.	Range = 0 to 255. (1 second step)	50
20-634	BillingFilterTypeL n1	Selects type of billing filter	0 = None. 1 = 12Khz. 2 = 16KHz	2
20-635	BillingFilterTypeL n2	Selects type of billing filter	0 = None. 1 = 12Khz. 2 = 16KHz	2
20-639	FaxDTMFTone-Time	DTMF tone time	Range = 0 to 30000 ms units	100
20-640	FaxDTMFIntdigitTime	DTMF inter digit time	Range = 0 to 30000 ms units	90

Table 7 Finland NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-642	FaxDelayBetweenFaxes	Delay between faxes	Guard delay between outgoing faxes. Range = 1 to 10 seconds	5
20-682	Ring2NumCellPattern	Ring 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-684	FaxRing2MakeMin1	Ring 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	850
20-685	FaxRing2MakeMax1	Ring 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-686	FaxRing2MakeHole1	Ring 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-687	FaxRing2BreakMin1	Ring 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	3550
20-688	FaxRing2BreakMax1	Ring 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	4450
20-693	FaxRing2MakeMin2	Ring 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-694	FaxRing2MakeMax2	Ring 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-695	FaxRing2MakeHole2	Ring 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-696	FaxRing2BreakMin2	Ring 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	3550
20-697	FaxRing2BreakMax2	Ring 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	4450
20-711	Dtone1FilterStage1A1	Dtone 1 Filter stage 1 A1	Range = 0 to 65535	829
20-713	Dtone1FilterStage1A3	Dtone 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	829
20-714	Dtone1FilterStage1B1	Dtone 1 Filter stage 1 B1	Range = 0 to 65535	30693
20-715	Dtone1FilterStage1B2	Dtone 1 Filter stage 1 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-716	Dtone1FilterStage2A1	Dtone 1 Filter stage 2 A1	Range = 0 to 65535	829
20-718	Dtone1FilterStage2A3	Dtone 1 Filter stage 2 A3	Range = 0 to 65535	829
20-720	Dtone1FilterStage2B2	Dtone 1 Filter stage 2 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-721	Dtone1LowPassFeedbck	Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-722	FaxDtone1LowPassGain	Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207

Table 7 Finland NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-735	Dtone2LwPassFeedback	Dtone 2 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-736	FaxDtone2LowPassGain	Dtone 2 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-740	Dtone1NumCellPattern	Dtone 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-742	FaxDtone1MakeMin1	Dtone 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-743	FaxDtone1MakeMax1	Dtone 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-744	FaxDtone1MakeHole1	Dtone 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-745	FaxDtone1BreakMin1	Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-746	FaxDtone1BreakMax1	Dtone 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-748	FaxDtone1IdxNextCell1	Dtone 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 255	1
20-750	Dtone1FlgDetctPferd1	Dtone 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-751	FaxDtone1MakeMin2	Dtone 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-752	FaxDtone1MakeMax2	Dtone 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-753	FaxDtone1MakeHole2	Dtone 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-754	FaxDtone1BreakMin2	Dtone 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-755	FaxDtone1BreakMax2	Dtone 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-759	Dtone1FlgDetctPferd2	Dtone 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-770	DtoneNumCellPattern	Dtone 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-772	FaxDtone2MakeMin1	Dtone 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-773	FaxDtone2MakeMax1	Dtone 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-774	FaxDtone2MakeHole1	Dtone 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-778	FaxDtone2IdxNextCell1	Dtone 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255

Table 7 Finland NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-780	Dtone2FlgDetctPferd1	Dtone 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-799	FaxMaxAutoredials	The maximum range for the auto re-dial attempts displayed in SA/KO. Linked to ID204	Range = 0 to 14	14
20-909	FaxIntDtnNumCellPatt	Int Dtone number cell pattern	Range = 0 to 3	2
20-911	FaxIntDtoneMakeMin1	Int Dtone make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-912	FaxIntDtoneMakeMax1	Int Dtone make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-913	FaxIntDtoneMakeHole1	Int Dtone make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-914	FaxIntDtoneBreakMin1	Int Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-915	FaxIntDtoneBreakMax1	Int Dtone break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-917	FaxIntDtoneIdxNextCell1	Int Dtone idx next cell 1	Index of next pattern Range = 0 to 255	1
20-919	FaxIntDtFlgDtPferd1	Int Dtone flag detection performed 1	Range = 0 to 1	0
20-920	FaxIntDtoneMakeMin2	Int Dtone make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-921	FaxIntDtoneMakeMax2	Int Dtone make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-922	FaxIntDtoneMakeHole2	Int Dtone make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-923	FaxIntDtoneBrkMin2	Int Dtone break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-924	FaxIntDtoneBrkMax2	Int Dtone break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-928	FaxIntDtFlgDetPferd2	Int Dtone flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range 0 to 1	1

dC131d Fax Country Dependant NVM Values (2 of 7)

Purpose

This procedure contains the tables which show the location and the NVM default values that are unique to France, Germany, Sweden, Belgium, Netherlands, Italy and Portugal.

Refer to the table for the appropriate country:

- France, Table 1
- Germany, Table 2
- Sweden, Table 3
- Belgium, Table 4
- Netherlands, Table 5
- Italy, Table 6
- Portugal, Table 7

The NVM default values for other countries are in the locations that follow:

- For the UK, Switzerland, Norway, Denmark, Ireland, Austria or Finland, refer to dC131c.
- For Greece, Spain, USA, Canada, Iceland, Luxembourg or Australia, refer to dC131e.
- For Bulgaria, Argentina, Brazil, Chile, Cyprus, Czech Republic or Hungary, refer to dC131f.
- For India, Mexico, Poland, Romania, Russia, South Africa or Turkey, refer to dC131g.
- For New Zealand, Singapore, Malaysia, Peru, Hong Kong, Yugoslavia or Ukraine, refer to dC131h.
- For Egypt, UAE, Saudi Arabia, China, Morocco or Jordan, refer to dC131i.

Table 1 France NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-211	FaxAutore-dial-Default	Number of times to retry (not connected)	Range = 0 to 14	10
20-212	FaxAutore-dial-TimeDef	Time between each re-dial	Range = 1 to 25 minutes	3
20-440	Busy1LowPassFeedback	Busy 1 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-441	FaxBusy1LowPassGain	Busy 1 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-442	Busy1UpperThreshold	Busy 1 upper threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-443	Busy1LowerThreshold	Busy 1 lower threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-454	Busy2LowPassFeedback	Busy 2 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-455	FaxBusy2LowPassGain	Busy 2 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-459	Busy1NumCellPattern	Busy 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence Range = 0 to 3	2

Table 1 France NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-463	FaxBusy1MakeHole1	Busy 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-467	FaxBusy1IdxNextCell1	Busy 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-469	Busy1FlagDetectPerfd1	Busy 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-470	FaxBusy1MakeMin2	Busy 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	450
20-471	FaxBusy1MakeMax2	Busy 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	550
20-472	FaxBusy1MakeHole2	Busy 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-473	FaxBusy1BreakMin2	Busy 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	450
20-474	FaxBusy1BreakMax2	Busy 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	550
20-478	Busy1FlgDetectPerfd2	Busy 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-479	FaxBusy1MakeMin3	Busy 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	450
20-480	FaxBusy1MakeMax3	Busy 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	550
20-481	FaxBusy1MakeHole3	Busy 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-482	FaxBusy1BreakMin3	Busy 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	450
20-483	FaxBusy1BreakMax3	Busy 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	550
20-489	Busy2NumCellPattern	Busy 2 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-491	FaxBusy2MakeMin1	Busy 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	450
20-492	FaxBusy2MakeMax1	Busy 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	550
20-493	FaxBusy2MakeHole1	Busy 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-494	FaxBusy2BreakMin1	Busy 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	450
20-497	FaxBusy2IdxNextCell1	Busy 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-499	Busy2FlagDetectPerfd1	Busy 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0

Table 1 France NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-500	FaxBusy2MakeMin2	Busy 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	450
20-501	FaxBusy2MakeMax2	Busy 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	550
20-502	FaxBusy2MakeHole2	Busy 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-503	FaxBusy2BreakMin2	Busy 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	450
20-504	FaxBusy2BreakMax2	Busy 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	550
20-509	FaxBusy2MakeMin3	Busy 2 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	450
20-510	FaxBusy2MakeMax3	Busy 2 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	550
20-511	FaxBusy2MakeHole3	Busy 2 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-512	FaxBusy2BreakMin3	Busy 2 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	450
20-513	FaxBusy2BreakMax3	Busy 2 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	550
20-528	Congt1LwPassFeedback	Congest 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-529	Congest1LowPassGain	Congest 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-530	Congt1UpperThreshold	Congest 1 Upper Threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-531	Congt1LowerThreshold	Congest 1 Lower Threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-533	Congt1NumCellPattern	Congest 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-537	FaxCongest1MakeHole1	Congest 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-541	Congest1IdxNextCell1	Congest 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-543	Congt1FlgDetctPerfd1	Congest 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-544	FaxCongest1MakeMin2	Congest 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	450
20-545	FaxCongest1MakeMax2	Congest 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	550
20-546	FaxCongest1MakeHole2	Congest 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30

Table 1 France NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-547	FaxCongest1BreakMin2	Congest 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	450
20-548	FaxCongest1BreakMax2	Congest 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	550
20-553	FaxCongest1MakeMin3	Congest 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	450
20-554	FaxCongest1MakeMax3	Congest 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	550
20-555	FaxCongest1MakeHole3	Congest 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-556	FaxCongest1BreakMin3	Congest 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	450
20-557	FaxCongest1BreakMax3	Congest 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	550
20-562	FaxCED1FiltrStage1A1	CED 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	489
20-563	FaxCED1FiltrStage1A2	CED 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	64562
20-564	FaxCED1FiltrStage1A3	CED 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	488
20-565	FaxCED1FiltrStage1B1	CED 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	57167
20-566	FaxCED1FiltrStage1B2	CED 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-567	FaxCED1FiltrStage2A1	CED 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	489
20-568	FaxCED1FiltrStage2A2	CED 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	846
20-569	FaxCED1FiltrStage2A3	CED 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	488
20-570	FaxCED1FiltrStage2B1	CED 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	57113
20-571	FaxCED1FiltrStage2B2	CED 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-572	FaxCED1LwPassFeedback	CED 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-573	FaxCED1LowPassGain	CED 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-585	FaxCED1IdxNextCell1	CED 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-616	IntDtone1LwPassFeedback	International Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-617	IntDtone1LwPassGain	International Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207

Table 1 France NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-621	TimeBefore-dial	Determines pause time before dial (blind mode) or dial tone detection time out.	Range = 0 to 255. 1 = 100 ms	5
20-622	PulseDialMake	Make time for pulse dialling	Range = 0 to 255. (1 ms step)	33
20-623	PulseDialBreak	Break time for pulse dialling	Range = 0 to 255. (1 ms step)	67
20-624	PulseDialInter-digit	Inter digit pause for pulse dialling	Range = 0 to 255. (10 ms step)	90
20-628	TOTimeout	CED detect time from end of dial to call clear down.	Range = 0 to 255. (1 second step)	50
20-634	BillingFilterTypeLn1	Selects type of billing filter	0 = None. 1 = 12Khz. 2 = 16KHz	1
20-635	BillingFilterTypeLn2	Selects type of billing filter	0 = None. 1 = 12Khz. 2 = 16KHz	1
20-639	FaxDTMFTone-Time	DTMF tone time	Range = 0 to 30000 ms units	100
20-640	FaxDTMFIntdigitTime	DTMF inter digit time	Range = 0 to 30000 ms units	90
20-642	FaxDelayBetweenFaxes	Delay between faxes	Guard delay between outgoing faxes. Range = 1 to 10 seconds	5
20-682	Ring2NumCellPattern	Ring 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-684	FaxRing2MakeMin1	Ring 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1300
20-685	FaxRing2MakeMax1	Ring 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1700
20-686	FaxRing2MakeHole1	Ring 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-687	FaxRing2BreakMin1	Ring 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	1100
20-688	FaxRing2BreakMax1	Ring 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	3900
20-693	FaxRing2MakeMin2	Ring 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-694	FaxRing2MakeMax2	Ring 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	1300
20-695	FaxRing2MakeHole2	Ring 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	1700
20-696	FaxRing2BreakMin2	Ring 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	1100
20-697	FaxRing2BreakMax2	Ring 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	3900

Table 1 France NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-711	Dtone1FilterStage1A1	Dtone 1 Filter stage 1 A1	Range = 0 to 65535	829
20-713	Dtone1FilterStage1A3	Dtone 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	829
20-714	Dtone1FilterStage1B1	Dtone 1 Filter stage 1 B1	Range = 0 to 65535	30693
20-715	Dtone1FilterStage1B2	Dtone 1 Filter stage 1 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-716	Dtone1FilterStage2A1	Dtone 1 Filter stage 2 A1	Range = 0 to 65535	829
20-718	Dtone1FilterStage2A3	Dtone 1 Filter stage 2 A3	Range = 0 to 65535	829
20-720	Dtone1FilterStage2B2	Dtone 1 Filter stage 2 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-721	Dtone1LowPassFeedbck	Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-722	FaxDtone1LowPassGain	Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-735	Dtone2LwPassFeedback	Dtone 2 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-736	FaxDtone2LowPassGain	Dtone 2 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-740	Dtone1NumCellPattern	Dtone 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-742	FaxDtone1MakeMin1	Dtone 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-743	FaxDtone1MakeMax1	Dtone 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-744	FaxDtone1MakeHole1	Dtone 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-745	FaxDtone1BreakMin1	Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-746	FaxDtone1BreakMax1	Dtone 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-748	FaxDtone1IdxNextCell1	Dtone 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 255	1
20-750	Dtone1FlgDetctPerfd1	Dtone 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-751	FaxDtone1MakeMin2	Dtone 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-752	FaxDtone1MakeMax2	Dtone 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710

Table 1 France NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-753	FaxDtone1MakeHole2	Dtone 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-754	FaxDtone1BreakMin2	Dtone 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-755	FaxDtone1BreakMax2	Dtone 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-759	Dtone1FlgDetctPferfd2	Dtone 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-770	DtoneNumCellPattern	Dtone 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-772	FaxDtone2MakeMin1	Dtone 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-773	FaxDtone2MakeMax1	Dtone 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-774	FaxDtone2MakeHole1	Dtone 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-778	FaxDtone2IdxNextCell1	Dtone 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-780	Dtone2FlgDetctPferfd1	Dtone 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-799	FaxMaxAutore-dials	The maximum range for the auto re-dial attempts displayed in SA/KO. Linked to ID204	Range = 0 to 14	14
20-909	FaxIntDtnNumCellPatt	Int Dtone number cell pattern	Range = 0 to 3	2
20-911	FaxIntDtoneMakeMin1	Int Dtone make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-912	FaxIntDtoneMakeMax1	Int Dtone make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-913	FaxIntDtoneMakeHole1	Int Dtone make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-914	FaxIntDtoneBreakMin1	Int Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-915	FaxIntDtoneBreakMax1	Int Dtone break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-917	FaxIntDtoneldxNextC1	Int Dtone idx next cell 1	Index of next pattern Range = 0 to 255	1
20-919	FaxIntDtFlgDtPferfd1	Int Dtone flag detection performed 1	Range = 0 to 1	0
20-920	FaxIntDtoneMakeMin2	Int Dtone make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-921	FaxIntDtoneMakeMax2	Int Dtone make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710

Table 1 France NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-922	FaxIntDtoneMakeHole2	Int Dtone make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-923	FaxIntDtoneBrkMin2	Int Dtone break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-924	FaxIntDtoneBrkMax2	Int Dtone break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-928	FaxIntDtFlgDtPferfd2	Int Dtone flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range 0 to 1	1

Table 2 Germany NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-211	FaxAutore-dial-Default	Number of times to retry (not connected)	Range = 0 to 14	10
20-212	FaxAutore-dial-TimeDef	Time between each re-dial	Range = 1 to 25 minutes	3
20-430	Busy1FilterStage1A1	Busy 1 filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	1192
20-431	Busy1FilterStage1A2	Busy 1 filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	0
20-433	Busy1FilterStage1B1	Busy 1 filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	29004
20-434	Busy1FilterStage1B2	Busy 1 filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	50905
20-435	Busy1FilterStage2A1	Busy 1 filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	1192
20-436	Busy1FilterStage2A2	Busy 1 filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	1906
20-437	Busy1FilterStage2A3	Busy 1 filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	763
20-438	Busy1FilterStage2B1	Busy 1 filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	28064
20-439	Busy1FilterStage2B2	Busy 1 filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	50905
20-440	Busy1LowPassFeedback	Busy 1 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-441	FaxBusy1LowPassGain	Busy 1 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-442	Busy1UpperThreshold	Busy 1 upper threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-443	Busy1LowerThreshold	Busy 1 lower threshold	Range = 1 to 65535	1223

Table 2 Germany NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-454	Busy2LowPassFeedback	Busy 2 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-455	FaxBusy2LowPassGain	Busy 2 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-459	Busy1NumCellPattern	Busy 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence Range = 0 to 3	2
20-461	FaxBusy1MakeMin1	Busy 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	410
20-462	FaxBusy1MakeMax1	Busy 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	580
20-463	FaxBusy1MakeHole1	Busy 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-464	FaxBusy1BreakMin1	Busy 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	410
20-465	FaxBusy1BreakMax1	Busy 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	580
20-467	FaxBusy1IdxNextCell1	Busy 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-469	Busy1FlagDetectPerfd1	Busy 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-470	FaxBusy1MakeMin2	Busy 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	410
20-471	FaxBusy1MakeMax2	Busy 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	580
20-472	FaxBusy1MakeHole2	Busy 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-473	FaxBusy1BreakMin2	Busy 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	410
20-474	FaxBusy1BreakMax2	Busy 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	580
20-478	Busy1FlgDetectPerfd2	Busy 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-479	FaxBusy1MakeMin3	Busy 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	410
20-480	FaxBusy1MakeMax3	Busy 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	580
20-481	FaxBusy1MakeHole3	Busy 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-482	FaxBusy1BreakMin3	Busy 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	410
20-483	FaxBusy1BreakMax3	Busy 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	580

Table 2 Germany NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-489	Busy2NumCellPattern	Busy 2 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-491	FaxBusy2MakeMin1	Busy 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	95
20-492	FaxBusy2MakeMax1	Busy 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	205
20-493	FaxBusy2MakeHole1	Busy 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-494	FaxBusy2BreakMin1	Busy 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	380
20-495	FaxBusy2BreakMax1	Busy 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	580
20-497	FaxBusy2IdxNextCell1	Busy 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-499	Busy2FlagDetectPerfd1	Busy 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-500	FaxBusy2MakeMin2	Busy 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	95
20-501	FaxBusy2MakeMax2	Busy 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	205
20-502	FaxBusy2MakeHole2	Busy 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-503	FaxBusy2BreakMin2	Busy 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	380
20-504	FaxBusy2BreakMax2	Busy 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	580
20-508	Busy2FlagDetectPerfd2	Busy 2 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-509	FaxBusy2MakeMin3	Busy 2 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	95
20-510	FaxBusy2MakeMax3	Busy 2 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	205
20-511	FaxBusy2MakeHole3	Busy 2 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-512	FaxBusy2BreakMin3	Busy 2 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	380
20-513	FaxBusy2BreakMax3	Busy 2 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	580
20-518	Congest1FilterStage1A1	Congest 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	1192
20-519	Congest1FilterStage1A2	Congest 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	0

Table 2 Germany NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-521	Congt1FilterStage1B1	Congest 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	29004
20-522	Congt1FilterStage1B2	Congest 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	50905
20-523	Congt1FilterStage2A1	Congest 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	1192
20-524	Congt1FilterStage2A2	Congest 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	1906
20-525	Congt1FilterStage2A3	Congest 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	763
20-526	Congt1FilterStage2B1	Congest 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	28064
20-527	Congt1FilterStage2B2	Congest 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	50905
20-528	Congt1LwPassFeedback	Congest 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-529	Congest1LowPassGain	Congest 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-530	Congt1UpperThreshold	Congest 1 Upper Threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-531	Congt1LowerThreshold	Congest 1 Lower Threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-533	Congt1NumCellPattern	Congest 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-535	FaxCongest1MakeMin1	Congest 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	220
20-536	FaxCongest1MakeMax1	Congest 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	260
20-537	FaxCongest1MakeHole1	Congest 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-538	FaxCongest1BreakMin1	Congest 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	220
20-539	FaxCongest1BreakMax1	Congest 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	260
20-541	Congest1IdxNextCell1	Congest 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-543	Congt1FlgDetctPferd1	Congest 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-544	FaxCongest1MakeMin2	Congest 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	220
20-545	FaxCongest1MakeMax2	Congest 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	260

Table 2 Germany NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-546	FaxCongest1MakeHole2	Congest 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-547	FaxCongest1BreakMin2	Congest 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	220
20-548	FaxCongest1BreakMax2	Congest 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	260
20-552	Congt1FlgDetctPferd2	Congest 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-553	FaxCongest1MakeMin3	Congest 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	220
20-554	FaxCongest1MakeMax3	Congest 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	260
20-555	FaxCongest1MakeHole3	Congest 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-556	FaxCongest1BreakMin3	Congest 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	220
20-557	FaxCongest1BreakMax3	Congest 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	260
20-562	FaxCED1FiltrStage1A1	CED 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	489
20-563	FaxCED1FiltrStage1A2	CED 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	64562
20-564	FaxCED1FiltrStage1A3	CED 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	488
20-565	FaxCED1FiltrStage1B1	CED 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	57167
20-566	FaxCED1FiltrStage1B2	CED 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-567	FaxCED1FiltrStage2A1	CED 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	489
20-568	FaxCED1FiltrStage2A2	CED 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	846
20-569	FaxCED1FiltrStage2A3	CED 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	488
20-570	FaxCED1FiltrStage2B1	CED 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	57113
20-571	FaxCED1FiltrStage2B2	CED 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-572	FaxCED1LwPassFeedback	CED 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-573	FaxCED1LowPassGain	CED 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-585	FaxCED1IdxNextCell1	CED 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255

Table 2 Germany NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-616	IntDtone1LwPssFdbck	International Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-617	IntDtone1LwPssGain	International Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-621	TimeBefore-dial	Determines pause time before dial (blind mode) or dial tone detection time out.	Range = 0 to 255. 1 = 100 ms	5
20-624	PulseDialInter-digit	Inter digit pause for pulse dialling	Range = 0 to 255. (10 ms step)	78
20-628	TOTimeout	CED detect time from end of dial to call clear down.	Range = 0 to 255. (1 second step)	50
20-634	BillingFilterTypeLn1	Selects type of billing filter	0 = None. 1 = 12Khz. 2 = 16KHz	2
20-635	BillingFilterTypeLn2	Selects type of billing filter	0 = None. 1 = 12Khz. 2 = 16KHz	2
20-639	FaxDTMFTone-Time	DTMF tone time	Range = 0 to 30000 ms units	100
20-640	FaxDTMFIntdigitTime	DTMF inter digit time	Range = 0 to 30000 ms units	90
20-642	FaxDelayBetweenFaxes	Delay between faxes	Guard delay between outgoing faxes. Range = 1 to 10 seconds	5
20-682	Ring2NumCellPattern	Ring 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	2
20-684	FaxRing2MakeMin1	Ring 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	200
20-685	FaxRing2MakeMax1	Ring 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	6550
20-686	FaxRing2MakeHole1	Ring 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-687	FaxRing2BreakMin1	Ring 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	3450
20-688	FaxRing2BreakMax1	Ring 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	5550
20-690	FaxRing2IdxNextCell1	Ring 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-692	Ring2FlgDetectPerfd1	Ring 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-693	FaxRing2MakeMin2	Ring 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	740
20-694	FaxRing2MakeMax2	Ring 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-695	FaxRing2MakeHole2	Ring 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40

Table 2 Germany NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-696	FaxRing2BreakMin2	Ring 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	3450
20-697	FaxRing2BreakMax2	Ring 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	5550
20-711	Dtone1FilterStage1A1	Dtone 1 Filter stage 1 A1	Range = 0 to 65535	829
20-713	Dtone1FilterStage1A3	Dtone 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	829
20-714	Dtone1FilterStage1B1	Dtone 1 Filter stage 1 B1	Range = 0 to 65535	30693
20-715	Dtone1FilterStage1B2	Dtone 1 Filter stage 1 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-716	Dtone1FilterStage2A1	Dtone 1 Filter stage 2 A1	Range = 0 to 65535	829
20-718	Dtone1FilterStage2A3	Dtone 1 Filter stage 2 A3	Range = 0 to 65535	829
20-720	Dtone1FilterStage2B2	Dtone 1 Filter stage 2 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-721	Dtone1LowPassFeedback	Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-722	FaxDtone1LowPassGain	Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-735	Dtone2LwPassFeedback	Dtone 2 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-736	FaxDtone2LowPassGain	Dtone 2 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-740	Dtone1NumCellPattern	Dtone 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-742	FaxDtone1MakeMin1	Dtone 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-743	FaxDtone1MakeMax1	Dtone 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-744	FaxDtone1MakeHole1	Dtone 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-745	FaxDtone1BreakMin1	Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-746	FaxDtone1BreakMax1	Dtone 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-748	FaxDtone1IdxNextCell1	Dtone 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 255	1
20-750	Dtone1FlgDetectPerfd1	Dtone 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0

Table 2 Germany NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-751	FaxDtone1MakeMin2	Dtone 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-752	FaxDtone1MakeMax2	Dtone 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-753	FaxDtone1MakeHole2	Dtone 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-754	FaxDtone1BreakMin2	Dtone 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-755	FaxDtone1BreakMax2	Dtone 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-759	Dtone1FlgDetctP erfd2	Dtone 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-770	DtoneNumCell- Pattern	Dtone 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-772	FaxDtone2MakeMin1	Dtone 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-773	FaxDtone2MakeMax1	Dtone 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-774	FaxDtone2MakeHole1	Dtone 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-778	FaxDtone2IdxNxtCell1	Dtone 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-780	Dtone2FlgDetctP erfd1	Dtone 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-799	FaxMaxAutore- dials	The maximum range for the auto re-dial attempts displayed in SA/KO. Linked to ID204	Range = 0 to 14	14
20-909	FaxIntDtnNum- CellPatt	Int Dtone number cell pattern	Range = 0 to 3	2
20-911	FaxIntDtoneMak eMin1	Int Dtone make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-912	FaxIntDtoneMak eMax1	Int Dtone make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-913	FaxIntDtoneMak Hole1	Int Dtone make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-914	FaxIntDtoneBrek Min1	Int Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-915	FaxIntDtoneBrek Max1	Int Dtone break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-917	FaxIntDtoneldxN xtC1	Int Dtone idx next cell 1	Index of next pattern Range = 0 to 255	1
20-919	FaxIntDtFlgDtPe rfd1	Int Dtone flag detection performed 1	Range = 0 to 1	0

Table 2 Germany NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-920	FaxIntDtoneMak eMin2	Int Dtone make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-921	FaxIntDtoneMak eMax2	Int Dtone make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-922	FaxIntDtoneMak eHole2	Int Dtone make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-923	FaxIntDtoneBrk Min2	Int Dtone break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-924	FaxIntDtoneBrk Max2	Int Dtone break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-928	FaxIntDtFlgDetP rfd2	Int Dtone flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range 0 to 1	1

Table 3 Sweden NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-211	FaxAutore-dial- Default	Number of times to retry (not connected)	Range = 0 to 14	10
20-212	FaxAutore-dial- TimeDef	Time between each re-dial	Range = 1 to 25 minutes	3
20-440	Busy1LowPassF eedback	Busy 1 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-441	FaxBusy1LowPa ssGain	Busy 1 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-442	Busy1UpperThre shold	Busy 1 upper threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-443	Busy1LowerThre shold	Busy 1 lower threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-454	Busy2LowPassF eedback	Busy 2 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-455	FaxBusy2LowPa ssGain	Busy 2 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-459	Busy1NumCellP attern	Busy 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence Range = 0 to 3	2
20-461	FaxBusy1Make Min1	Busy 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	200
20-462	FaxBusy1Make Max1	Busy 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	300
20-463	FaxBusy1MakeH ole1	Busy 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30

Table 3 Sweden NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-464	FaxBusy1BreakMin1	Busy 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	200
20-465	FaxBusy1BreakMax1	Busy 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	300
20-467	FaxBusy1IdxNextCell1	Busy 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-469	Busy1FlagDetectPerfd1	Busy 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-470	FaxBusy1MakeMin2	Busy 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	200
20-471	FaxBusy1MakeMax2	Busy 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	300
20-472	FaxBusy1MakeHole2	Busy 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-473	FaxBusy1BreakMin2	Busy 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	200
20-474	FaxBusy1BreakMax2	Busy 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	300
20-478	Busy1FlgDetectPerfd2	Busy 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-479	FaxBusy1MakeMin3	Busy 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	200
20-480	FaxBusy1MakeMax3	Busy 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	300
20-481	FaxBusy1MakeHole3	Busy 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-482	FaxBusy1BreakMin3	Busy 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	200
20-483	FaxBusy1BreakMax3	Busy 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	300
20-489	Busy2NumCellPattern	Busy 2 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-491	FaxBusy2MakeMin1	Busy 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	230
20-492	FaxBusy2MakeMax1	Busy 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-493	FaxBusy2MakeHole1	Busy 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-494	FaxBusy2BreakMin1	Busy 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	230
20-495	FaxBusy2BreakMax1	Busy 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270

Table 3 Sweden NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-497	FaxBusy2IdxNextCell1	Busy 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-499	Busy2FlagDetectPerfd1	Busy 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-500	FaxBusy2MakeMin2	Busy 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	230
20-501	FaxBusy2MakeMax2	Busy 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	270
20-502	FaxBusy2MakeHole2	Busy 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-503	FaxBusy2BreakMin2	Busy 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	230
20-504	FaxBusy2BreakMax2	Busy 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	270
20-509	FaxBusy2MakeMin3	Busy 2 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	230
20-510	FaxBusy2MakeMax3	Busy 2 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	270
20-511	FaxBusy2MakeHole3	Busy 2 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-512	FaxBusy2BreakMin3	Busy 2 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	230
20-513	FaxBusy2BreakMax3	Busy 2 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	270
20-528	Congt1LwPassFeedback	Congest 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-529	Congest1LowPassGain	Congest 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-530	Congt1UpperThreshold	Congest 1 Upper Threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-531	Congt1LowerThreshold	Congest 1 Lower Threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-533	Congt1NumCellPattern	Congest 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-535	FaxCongest1MakeMin1	Congest 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	225
20-536	FaxCongest1MakeMax1	Congest 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	275
20-537	FaxCongest1MakeHole1	Congest 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-538	FaxCongest1BreakMin1	Congest 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	675

Table 3 Sweden NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-539	FaxCongest1BreakMax1	Congest 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	800
20-541	Congest1IdxNextCell1	Congest 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-543	Congt1FlgDetctPferd1	Congest 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-544	FaxCongest1MakeMin2	Congest 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	225
20-545	FaxCongest1MakeMax2	Congest 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	275
20-546	FaxCongest1MakeHole2	Congest 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-547	FaxCongest1BreakMin2	Congest 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	675
20-548	FaxCongest1BreakMax2	Congest 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	800
20-552	Congt1FlgDetctPferd2	Congest 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-553	FaxCongest1MakeMin3	Congest 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	225
20-554	FaxCongest1MakeMax3	Congest 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	275
20-555	FaxCongest1MakeHole3	Congest 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-556	FaxCongest1BreakMin3	Congest 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	675
20-557	FaxCongest1BreakMax3	Congest 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	800
20-562	FaxCED1FiltrStage1A1	CED 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	489
20-563	FaxCED1FiltrStage1A2	CED 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	64562
20-564	FaxCED1FiltrStage1A3	CED 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	488
20-565	FaxCED1FiltrStage1B1	CED 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	57167
20-566	FaxCED1FiltrStage1B2	CED 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-567	FaxCED1FiltrStage2A1	CED 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	489
20-568	FaxCED1FiltrStage2A2	CED 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	846
20-569	FaxCED1FiltrStage2A3	CED 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	488

Table 3 Sweden NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-570	FaxCED1FiltrStage2B1	CED 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	57113
20-571	FaxCED1FiltrStage2B2	CED 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-572	FaxCED1LwPassFeedbck	CED 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-573	FaxCED1LowPassGain	CED 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-585	FaxCED1IdxNextCell1	CED 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-616	IntDtone1LwPssFdbck	International Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-617	IntDtone1LwPssGain	International Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-621	TimeBefore-dial	Determines pause time before dial (blind mode) or dial tone detection time out.	Range = 0 to 255. 1 = 100 ms	5
20-624	PulseDialInter-digit	Inter digit pause for pulse dialling	Range = 0 to 255. (10 ms step)	70
20-628	T0Timeout	CED detect time from end of dial to call clear down.	Range = 0 to 255. (1 second step)	50
20-634	BillingFilterTypeLn1	Selects type of billing filter	0 = None. 1 = 12Khz. 2 = 16KHz	1
20-635	BillingFilterTypeLn2	Selects type of billing filter	0 = None. 1 = 12Khz. 2 = 16KHz	1
20-639	FaxDTMFTone-Time	DTMF tone time	Range = 0 to 30000 ms units	100
20-640	FaxDTMFIntdigitTime	DTMF inter digit time	Range = 0 to 30000 ms units	90
20-642	FaxDelayBetweenFaxes	Delay between faxes	Guard delay between outgoing faxes. Range = 1 to 10 seconds	5
20-682	Ring2NumCellPattern	Ring 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-684	FaxRing2MakeMin1	Ring 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	850
20-685	FaxRing2MakeMax1	Ring 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-686	FaxRing2MakeHole1	Ring 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-687	FaxRing2BreakMin1	Ring 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	4450
20-688	FaxRing2BreakMax1	Ring 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	5550

Table 3 Sweden NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-693	FaxRing2MakeMin2	Ring 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-694	FaxRing2MakeMax2	Ring 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-695	FaxRing2MakeHole2	Ring 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	130
20-696	FaxRing2BreakMin2	Ring 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	4450
20-697	FaxRing2BreakMax2	Ring 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	5550
20-711	Dtone1FilterStage1A1	Dtone 1 Filter stage 1 A1	Range = 0 to 65535	829
20-713	Dtone1FilterStage1A3	Dtone 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	829
20-714	Dtone1FilterStage1B1	Dtone 1 Filter stage 1 B1	Range = 0 to 65535	30693
20-715	Dtone1FilterStage1B2	Dtone 1 Filter stage 1 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-716	Dtone1FilterStage2A1	Dtone 1 Filter stage 2 A1	Range = 0 to 65535	829
20-718	Dtone1FilterStage2A3	Dtone 1 Filter stage 2 A3	Range = 0 to 65535	829
20-720	Dtone1FilterStage2B2	Dtone 1 Filter stage 2 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-721	Dtone1LowPassFeedbck	Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-722	FaxDtone1LowPassGain	Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-735	Dtone2LwPassFeedback	Dtone 2 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-736	FaxDtone2LowPassGain	Dtone 2 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-740	Dtone1NumCellPattern	Dtone 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-742	FaxDtone1MakeMin1	Dtone 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-743	FaxDtone1MakeMax1	Dtone 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-744	FaxDtone1MakeHole1	Dtone 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-745	FaxDtone1BreakMin1	Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130

Table 3 Sweden NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-746	FaxDtone1BreakMax1	Dtone 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-748	FaxDtone1IdxNextCell1	Dtone 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 255	1
20-750	Dtone1FlgDetctPferfd1	Dtone 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-751	FaxDtone1MakeMin2	Dtone 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-752	FaxDtone1MakeMax2	Dtone 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-753	FaxDtone1MakeHole2	Dtone 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-754	FaxDtone1BreakMin2	Dtone 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-755	FaxDtone1BreakMax2	Dtone 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-759	Dtone1FlgDetctPferfd2	Dtone 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-770	DtoneNumCellPattern	Dtone 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-772	FaxDtone2MakeMin1	Dtone 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-773	FaxDtone2MakeMax1	Dtone 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-774	FaxDtone2MakeHole1	Dtone 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-778	FaxDtone2IdxNextCell1	Dtone 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-780	Dtone2FlgDetctPferfd1	Dtone 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-799	FaxMaxAutore-dials	The maximum range for the auto re-dial attempts displayed in SA/KO. Linked to ID204	Range = 0 to 14	14
20-909	FaxIntDtnNumCellPatt	Int Dtone number cell pattern	Range = 0 to 3	2
20-911	FaxIntDtoneMakeMin1	Int Dtone make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-912	FaxIntDtoneMakeMax1	Int Dtone make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-913	FaxIntDtoneMakeHole1	Int Dtone make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-914	FaxIntDtoneBreakMin1	Int Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130

Table 3 Sweden NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-915	FaxIntDtoneBrekMax1	Int Dtone break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-917	FaxIntDtoneldxNxtC1	Int Dtone idx next cell 1	Index of next pattern Range = 0 to 255	1
20-919	FaxIntDtFlgDtPerfd1	Int Dtone flag detection performed 1	Range = 0 to 1	0
20-920	FaxIntDtoneMakeMin2	Int Dtone make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-921	FaxIntDtoneMakeMax2	Int Dtone make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-922	FaxIntDtoneMakeHole2	Int Dtone make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-923	FaxIntDtoneBrkMin2	Int Dtone break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-924	FaxIntDtoneBrkMax2	Int Dtone break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-928	FaxIntDtFlgDetPerfd2	Int Dtone flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range 0 to 1	1

Table 4 Belgium NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-211	FaxAutore-dial-Default	Number of times to retry (not connected)	Range = 0 to 14	10
20-212	FaxAutore-dial-TimeDef	Time between each re-dial	Range = 1 to 25 minutes	3
20-430	Busy1FilterStage1A1	Busy 1 filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	749
20-431	Busy1FilterStage1A2	Busy 1 filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	0
20-433	Busy1FilterStage1B1	Busy 1 filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	29061
20-435	Busy1FilterStage2A1	Busy 1 filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	749
20-436	Busy1FilterStage2A2	Busy 1 filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	1498
20-437	Busy1FilterStage2A3	Busy 1 filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	749
20-438	Busy1FilterStage2B1	Busy 1 filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	29061
20-440	Busy1LowPassFeedback	Busy 1 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560

Table 4 Belgium NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-441	FaxBusy1LowPassGain	Busy 1 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-442	Busy1UpperThreshold	Busy 1 upper threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-443	Busy1LowerThreshold	Busy 1 lower threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-454	Busy2LowPassFeedback	Busy 2 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-455	FaxBusy2LowPassGain	Busy 2 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-459	Busy1NumCellPattern	Busy 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence Range = 0 to 3	2
20-461	FaxBusy1MakeMin1	Busy 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	400
20-462	FaxBusy1MakeMax1	Busy 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-463	FaxBusy1MakeHole1	Busy 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-464	FaxBusy1BreakMin1	Busy 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	400
20-465	FaxBusy1BreakMax1	Busy 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-467	FaxBusy1IdxNextCell1	Busy 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-469	Busy1FlagDetectPerfd1	Busy 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-470	FaxBusy1MakeMin2	Busy 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	400
20-471	FaxBusy1MakeMax2	Busy 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-472	FaxBusy1MakeHole2	Busy 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-473	FaxBusy1BreakMin2	Busy 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	400
20-474	FaxBusy1BreakMax2	Busy 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-478	Busy1FlgDetectPerfd2	Busy 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-479	FaxBusy1MakeMin3	Busy 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	400
20-480	FaxBusy1MakeMax3	Busy 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	600

Table 4 Belgium NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-481	FaxBusy1MakeHole3	Busy 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-482	FaxBusy1BreakMin3	Busy 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	400
20-483	FaxBusy1BreakMax3	Busy 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-489	Busy2NumCellPattern	Busy 2 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-491	FaxBusy2MakeMin1	Busy 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	450
20-492	FaxBusy2MakeMax1	Busy 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	550
20-493	FaxBusy2MakeHole1	Busy 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-494	FaxBusy2BreakMin1	Busy 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	450
20-497	FaxBusy2IdxNextCell1	Busy 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-499	Busy2FlagDetctPerfd1	Busy 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-500	FaxBusy2MakeMin2	Busy 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	450
20-501	FaxBusy2MakeMax2	Busy 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	550
20-502	FaxBusy2MakeHole2	Busy 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-503	FaxBusy2BreakMin2	Busy 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	450
20-504	FaxBusy2BreakMax2	Busy 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	550
20-509	FaxBusy2MakeMin3	Busy 2 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	450
20-510	FaxBusy2MakeMax3	Busy 2 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	550
20-511	FaxBusy2MakeHole3	Busy 2 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-512	FaxBusy2BreakMin3	Busy 2 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	450
20-513	FaxBusy2BreakMax3	Busy 2 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	550
20-518	Congt1FilterStage1A1	Congest 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	749

Table 4 Belgium NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-519	Congt1FilterStage1A2	Congest 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	0
20-521	Congt1FilterStage1B1	Congest 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	29061
20-523	Congt1FilterStage2A1	Congest 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	749
20-524	Congt1FilterStage2A2	Congest 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	1498
20-525	Congt1FilterStage2A3	Congest 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	749
20-526	Congt1FilterStage2B1	Congest 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	29061
20-528	Congt1LwPassFeedback	Congest 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-529	Congest1LowPassGain	Congest 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-530	Congt1UpperThreshold	Congest 1 Upper Threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-531	Congt1LowerThreshold	Congest 1 Lower Threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-533	Congt1NumCellPattern	Congest 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-535	FaxCongest1MakeMin1	Congest 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	155
20-536	FaxCongest1MakeMax1	Congest 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	180
20-537	FaxCongest1MakeHole1	Congest 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-538	FaxCongest1BreakMin1	Congest 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	155
20-539	FaxCongest1BreakMax1	Congest 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	180
20-541	Congest1IdxNextCell1	Congest 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-543	Congt1FlgDetctPerfd1	Congest 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-544	FaxCongest1MakeMin2	Congest 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	155
20-545	FaxCongest1MakeMax2	Congest 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	180
20-546	FaxCongest1MakeHole2	Congest 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30

Table 4 Belgium NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-547	FaxCongest1BreakMin2	Congest 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	155
20-548	FaxCongest1BreakMax2	Congest 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	180
20-552	Congt1FlgDetctPferd2	Congest 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-553	FaxCongest1MakeMin3	Congest 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	155
20-554	FaxCongest1MakeMax3	Congest 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	180
20-555	FaxCongest1MakeHole3	Congest 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-556	FaxCongest1BreakMin3	Congest 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	155
20-557	FaxCongest1BreakMax3	Congest 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	180
20-562	FaxCED1FiltrStage1A1	CED 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	489
20-563	FaxCED1FiltrStage1A2	CED 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	64562
20-564	FaxCED1FiltrStage1A3	CED 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	488
20-565	FaxCED1FiltrStage1B1	CED 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	57167
20-566	FaxCED1FiltrStage1B2	CED 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-567	FaxCED1FiltrStage2A1	CED 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	489
20-568	FaxCED1FiltrStage2A2	CED 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	846
20-569	FaxCED1FiltrStage2A3	CED 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	488
20-570	FaxCED1FiltrStage2B1	CED 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	57113
20-571	FaxCED1FiltrStage2B2	CED 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-572	FaxCED1LwPassFeedbck	CED 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-573	FaxCED1LowPassGain	CED 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-585	FaxCED1IdxNextCell1	CED 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-616	IntDtone1LwPassFdbck	International Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560

Table 4 Belgium NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-617	IntDtone1LwPassGain	International Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-621	TimeBefore-dial	Determines pause time before dial (blind mode) or dial tone detection time out.	Range = 0 to 255. 1 = 100 ms	5
20-622	PulseDialMake	Make time for pulse dialling	Range = 0 to 255. (1 ms step)	33
20-623	PulseDialBreak	Break time for pulse dialling	Range = 0 to 255. (1 ms step)	67
20-624	PulseDialInter-digit	Inter digit pause for pulse dialling	Range = 0 to 255. (10 ms step)	70
20-628	T0Timeout	CED detect time from end of dial to call clear down.	Range = 0 to 255. (1 second step)	50
20-634	BillingFilterTypeLn1	Selects type of billing filter	0 = None. 1 = 12Khz. 2 = 16KHz	2
20-635	BillingFilterTypeLn2	Selects type of billing filter	0 = None. 1 = 12Khz. 2 = 16KHz	2
20-639	FaxDTMFTone-Time	DTMF tone time	Range = 0 to 30000 ms units	100
20-640	FaxDTMFIntdigitTime	DTMF inter digit time	Range = 0 to 30000 ms units	90
20-642	FaxDelayBetweenFaxes	Delay between faxes	Guard delay between outgoing faxes. Range = 1 to 10 seconds	5
20-682	Ring2NumCellPattern	Ring 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-684	FaxRing2MakeMin1	Ring 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	850
20-685	FaxRing2MakeMax1	Ring 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-686	FaxRing2MakeHole1	Ring 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-687	FaxRing2BreakMin1	Ring 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	2650
20-688	FaxRing2BreakMax1	Ring 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	3350
20-693	FaxRing2MakeMin2	Ring 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-694	FaxRing2MakeMax2	Ring 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-695	FaxRing2MakeHole2	Ring 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	130
20-696	FaxRing2BreakMin2	Ring 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	2650

Table 4 Belgium NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-697	FaxRing2BreakMax2	Ring 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	3350
20-711	Dtone1FilterStage1A1	Dtone 1 Filter stage 1 A1	Range = 0 to 65535	829
20-713	Dtone1FilterStage1A3	Dtone 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	829
20-714	Dtone1FilterStage1B1	Dtone 1 Filter stage 1 B1	Range = 0 to 65535	30693
20-715	Dtone1FilterStage1B2	Dtone 1 Filter stage 1 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-716	Dtone1FilterStage2A1	Dtone 1 Filter stage 2 A1	Range = 0 to 65535	829
20-718	Dtone1FilterStage2A3	Dtone 1 Filter stage 2 A3	Range = 0 to 65535	829
20-720	Dtone1FilterStage2B2	Dtone 1 Filter stage 2 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-721	Dtone1LowPassFeedbk	Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-722	FaxDtone1LowPassGain	Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-735	Dtone2LwPassFeedback	Dtone 2 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-736	FaxDtone2LowPassGain	Dtone 2 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-740	Dtone1NumCellPattern	Dtone 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-742	FaxDtone1MakeMin1	Dtone 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-743	FaxDtone1MakeMax1	Dtone 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-744	FaxDtone1MakeHole1	Dtone 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-745	FaxDtone1BreakMin1	Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-746	FaxDtone1BreakMax1	Dtone 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-748	FaxDtone1IdxNextCell1	Dtone 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 255	1
20-750	Dtone1FlgDetctPferd1	Dtone 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-751	FaxDtone1MakeMin2	Dtone 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490

Table 4 Belgium NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-752	FaxDtone1MakeMax2	Dtone 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-753	FaxDtone1MakeHole2	Dtone 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-754	FaxDtone1BreakMin2	Dtone 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-755	FaxDtone1BreakMax2	Dtone 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-759	Dtone1FlgDetctPferd2	Dtone 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-770	DtoneNumCellPattern	Dtone 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-772	FaxDtone2MakeMin1	Dtone 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-773	FaxDtone2MakeMax1	Dtone 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-774	FaxDtone2MakeHole1	Dtone 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-778	FaxDtone2IdxNextCell1	Dtone 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-780	Dtone2FlgDetctPferd1	Dtone 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-799	FaxMaxAutoredials	The maximum range for the auto re-dial attempts displayed in SA/KO. Linked to ID204	Range = 0 to 14	14
20-909	FaxIntDtnNumCellPatt	Int Dtone number cell pattern	Range = 0 to 3	2
20-911	FaxIntDtoneMakeMin1	Int Dtone make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-912	FaxIntDtoneMakeMax1	Int Dtone make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-913	FaxIntDtoneMakeHole1	Int Dtone make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-914	FaxIntDtoneBreakMin1	Int Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-915	FaxIntDtoneBreakMax1	Int Dtone break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-917	FaxIntDtoneIdxNextCell1	Int Dtone idx next cell 1	Index of next pattern Range = 0 to 255	1
20-919	FaxIntDtFlgDetctPferd1	Int Dtone flag detection performed 1	Range = 0 to 1	0
20-920	FaxIntDtoneMakeMin2	Int Dtone make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490

Table 4 Belgium NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-921	FaxIntDtoneMakeMax2	Int Dtone make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-922	FaxIntDtoneMakeHole2	Int Dtone make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-923	FaxIntDtoneBrkMin2	Int Dtone break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-924	FaxIntDtoneBrkMax2	Int Dtone break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-928	FaxIntDtFlgDetPfd2	Int Dtone flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range 0 to 1	1

Table 5 Netherlands NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-443	Busy1LowerThreshold	Busy 1 lower threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-454	Busy2LowPassFeedback	Busy 2 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-455	FaxBusy2LowPassGain	Busy 2 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-459	Busy1NumCellPattern	Busy 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence Range = 0 to 3	2
20-461	FaxBusy1MakeMin1	Busy 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	300
20-462	FaxBusy1MakeMax1	Busy 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	700
20-463	FaxBusy1MakeHole1	Busy 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-464	FaxBusy1BreakMin1	Busy 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	300
20-465	FaxBusy1BreakMax1	Busy 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	700
20-467	FaxBusy1IdxNextCell1	Busy 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-469	Busy1FlagDetectPerfd1	Busy 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-470	FaxBusy1MakeMin2	Busy 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	300
20-471	FaxBusy1MakeMax2	Busy 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	700
20-472	FaxBusy1MakeHole2	Busy 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-473	FaxBusy1BreakMin2	Busy 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	300
20-474	FaxBusy1BreakMax2	Busy 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	700
20-478	Busy1FlgDetectPerfd2	Busy 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-479	FaxBusy1MakeMin3	Busy 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	300
20-480	FaxBusy1MakeMax3	Busy 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	700
20-481	FaxBusy1MakeHole3	Busy 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-482	FaxBusy1BreakMin3	Busy 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	300

Table 5 Netherlands NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-211	FaxAutore-dial-Default	Number of times to retry (not connected)	Range = 0 to 14	10
20-212	FaxAutore-dial-TimeDef	Time between each re-dial	Range = 1 to 25 minutes	3
20-430	Busy1FilterStage1A1	Busy 1 filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	2948
20-431	Busy1FilterStage1A2	Busy 1 filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	62057
20-432	Busy1FilterStage1A3	Busy 1 filter stage 1 A3	Range = 1 to 65535	1026
20-433	Busy1FilterStage1B1	Busy 1 filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	29688
20-435	Busy1FilterStage2A1	Busy 1 filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	2948
20-436	Busy1FilterStage2A2	Busy 1 filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	5235
20-437	Busy1FilterStage2A3	Busy 1 filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	2324
20-438	Busy1FilterStage2B1	Busy 1 filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	27786
20-439	Busy1FilterStage2B2	Busy 1 filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	50563
20-440	Busy1LowPassFeedback	Busy 1 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-441	FaxBusy1LowPassGain	Busy 1 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-442	Busy1UpperThreshold	Busy 1 upper threshold	Range = 1 to 65535	1264

Table 5 Netherlands NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-483	FaxBusy1BreakMax3	Busy 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	700
20-489	Busy2NumCellPattern	Busy 2 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-491	FaxBusy2MakeMin1	Busy 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	400
20-492	FaxBusy2MakeMax1	Busy 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-493	FaxBusy2MakeHole1	Busy 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-494	FaxBusy2BreakMin1	Busy 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	400
20-495	FaxBusy2BreakMax1	Busy 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-497	FaxBusy2IdxNextCell1	Busy 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-499	Busy2FlagDetctPerfd1	Busy 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-500	FaxBusy2MakeMin2	Busy 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	400
20-501	FaxBusy2MakeMax2	Busy 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-502	FaxBusy2MakeHole2	Busy 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-503	FaxBusy2BreakMin2	Busy 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	400
20-504	FaxBusy2BreakMax2	Busy 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-509	FaxBusy2MakeMin3	Busy 2 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	400
20-510	FaxBusy2MakeMax3	Busy 2 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-511	FaxBusy2MakeHole3	Busy 2 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-512	FaxBusy2BreakMin3	Busy 2 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	400
20-513	FaxBusy2BreakMax3	Busy 2 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-518	Congt1FilterStage1A1	Congest 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	2948
20-519	Congt1FilterStage1A2	Congest 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	62057

Table 5 Netherlands NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-520	Congt1FilterStage1A3	Congest 1 Filter stage 1 A3	Range = 1 to 65535	1026
20-521	Congt1FilterStage1B1	Congest 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	29688
20-523	Congt1FilterStage2A1	Congest 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	2948
20-524	Congt1FilterStage2A2	Congest 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	5235
20-525	Congt1FilterStage2A3	Congest 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	2324
20-526	Congt1FilterStage2B1	Congest 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	27786
20-527	Congt1FilterStage2B2	Congest 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	50563
20-528	Congt1LwPassFeedback	Congest 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-529	Congest1LowPassGain	Congest 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-530	Congt1UpperThreshold	Congest 1 Upper Threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-531	Congt1LowerThreshold	Congest 1 Lower Threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-533	Congt1NumCellPattern	Congest 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-535	FaxCongest1MakeMin1	Congest 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	180
20-536	FaxCongest1MakeMax1	Congest 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	330
20-537	FaxCongest1MakeHole1	Congest 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-538	FaxCongest1BreakMin1	Congest 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	180
20-539	FaxCongest1BreakMax1	Congest 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	330
20-541	Congest1IdxNextCell1	Congest 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-543	Congt1FlgDetctPerfd1	Congest 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-544	FaxCongest1MakeMin2	Congest 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	180
20-545	FaxCongest1MakeMax2	Congest 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	330

Table 5 Netherlands NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-546	FaxCongest1MakeHole2	Congest 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-547	FaxCongest1BreakMin2	Congest 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	180
20-548	FaxCongest1BreakMax2	Congest 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	330
20-552	Congt1FlgDetctPferfd2	Congest 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-553	FaxCongest1MakeMin3	Congest 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	180
20-554	FaxCongest1MakeMax3	Congest 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	330
20-555	FaxCongest1MakeHole3	Congest 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-556	FaxCongest1BreakMin3	Congest 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	180
20-557	FaxCongest1BreakMax3	Congest 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	330
20-562	FaxCED1FiltrStage1A1	CED 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	489
20-563	FaxCED1FiltrStage1A2	CED 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	64562
20-564	FaxCED1FiltrStage1A3	CED 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	488
20-565	FaxCED1FiltrStage1B1	CED 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	57167
20-566	FaxCED1FiltrStage1B2	CED 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-567	FaxCED1FiltrStage2A1	CED 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	489
20-568	FaxCED1FiltrStage2A2	CED 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	846
20-569	FaxCED1FiltrStage2A3	CED 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	488
20-570	FaxCED1FiltrStage2B1	CED 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	57113
20-571	FaxCED1FiltrStage2B2	CED 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-572	FaxCED1LwPassFeedbck	CED 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-573	FaxCED1LowPassGain	CED 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-585	FaxCED1IdxNextCell1	CED 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255

Table 5 Netherlands NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-616	IntDtone1LwPssFdback	International Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-617	IntDtone1LwPssGain	International Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-621	TimeBefore-dial	Determines pause time before dial (blind mode) or dial tone detection time out.	Range = 0 to 255. 1 = 100 ms	5
20-622	PulseDialMake	Make time for pulse dialling	Range = 0 to 255. (1 ms step)	38
20-623	PulseDialBreak	Break time for pulse dialling	Range = 0 to 255. (1 ms step)	62
20-628	T0Timeout	CED detect time from end of dial to call clear down.	Range = 0 to 255. (1 second step)	50
20-639	FaxDTMFTone-Time	DTMF tone time	Range = 0 to 30000 ms units	100
20-640	FaxDTMFIntdig-itTime	DTMF inter digit time	Range = 0 to 30000 ms units	90
20-642	FaxDelayBetweenFaxes	Delay between faxes	Guard delay between outgoing faxes. Range = 1 to 10 seconds	5
20-682	Ring2NumCellPattern	Ring 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-684	FaxRing2MakeMin1	Ring 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	700
20-685	FaxRing2MakeMax1	Ring 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1300
20-686	FaxRing2MakeHole1	Ring 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-687	FaxRing2BreakMin1	Ring 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	3450
20-688	FaxRing2BreakMax1	Ring 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	4550
20-693	FaxRing2MakeMin2	Ring 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	700
20-694	FaxRing2MakeMax2	Ring 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	1300
20-695	FaxRing2MakeHole2	Ring 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-696	FaxRing2BreakMin2	Ring 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	3450
20-697	FaxRing2BreakMax2	Ring 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	4550
20-711	Dtone1FilterStage1A1	Dtone 1 Filter stage 1 A1	Range = 0 to 65535	829

Table 5 Netherlands NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-713	Dtone1FilterStage1A3	Dtone 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	829
20-714	Dtone1FilterStage1B1	Dtone 1 Filter stage 1 B1	Range = 0 to 65535	30693
20-715	Dtone1FilterStage1B2	Dtone 1 Filter stage 1 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-716	Dtone1FilterStage2A1	Dtone 1 Filter stage 2 A1	Range = 0 to 65535	829
20-718	Dtone1FilterStage2A3	Dtone 1 Filter stage 2 A3	Range = 0 to 65535	829
20-720	Dtone1FilterStage2B2	Dtone 1 Filter stage 2 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-721	Dtone1LowPassFeedbck	Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-722	FaxDtone1LowPassGain	Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-735	Dtone2LwPassFeedback	Dtone 2 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-736	FaxDtone2LowPassGain	Dtone 2 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-740	Dtone1NumCellPattern	Dtone 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-742	FaxDtone1MakeMin1	Dtone 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-743	FaxDtone1MakeMax1	Dtone 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-744	FaxDtone1MakeHole1	Dtone 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-745	FaxDtone1BreakMin1	Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-746	FaxDtone1BreakMax1	Dtone 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-748	FaxDtone1IdxNextCell1	Dtone 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 255	1
20-750	Dtone1FlgDetctPferfd1	Dtone 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-751	FaxDtone1MakeMin2	Dtone 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-752	FaxDtone1MakeMax2	Dtone 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-753	FaxDtone1MakeHole2	Dtone 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40

Table 5 Netherlands NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-754	FaxDtone1BreakMin2	Dtone 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-755	FaxDtone1BreakMax2	Dtone 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-759	Dtone1FlgDetctPferfd2	Dtone 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-770	DtoneNumCellPattern	Dtone 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-772	FaxDtone2MakeMin1	Dtone 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-773	FaxDtone2MakeMax1	Dtone 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-774	FaxDtone2MakeHole1	Dtone 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-778	FaxDtone2IdxNextCell1	Dtone 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-780	Dtone2FlgDetctPferfd1	Dtone 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-799	FaxMaxAutoredials	The maximum range for the auto re-dial attempts displayed in SA/KO. Linked to ID204	Range = 0 to 14	14
20-909	FaxIntDtnNumCellPatt	Int Dtone number cell pattern	Range = 0 to 3	2
20-911	FaxIntDtoneMakeMin1	Int Dtone make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-912	FaxIntDtoneMakeMax1	Int Dtone make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-913	FaxIntDtoneMakeHole1	Int Dtone make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-914	FaxIntDtoneBreakMin1	Int Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-915	FaxIntDtoneBreakMax1	Int Dtone break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-917	FaxIntDtoneIdxNextCell1	Int Dtone idx next cell 1	Index of next pattern Range = 0 to 255	1
20-919	FaxIntDtFlgDetctPferfd1	Int Dtone flag detection performed 1	Range = 0 to 1	0
20-920	FaxIntDtoneMakeMin2	Int Dtone make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-921	FaxIntDtoneMakeMax2	Int Dtone make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-922	FaxIntDtoneMakeHole2	Int Dtone make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40

Table 5 Netherlands NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-923	FaxIntDtoneBrkMin2	Int Dtone break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-924	FaxIntDtoneBrkMax2	Int Dtone break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-928	FaxIntDtFlgDetPrfd2	Int Dtone flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range 0 to 1	1

Table 6 Italy NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-211	FaxAutore-dial-Default	Number of times to retry (not connected)	Range = 0 to 14	10
20-212	FaxAutore-dial-TimeDef	Time between each re-dial	Range = 1 to 25 minutes	3
20-440	Busy1LowPassFeedback	Busy 1 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-441	FaxBusy1LowPassGain	Busy 1 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-442	Busy1UpperThreshold	Busy 1 upper threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-443	Busy1LowerThreshold	Busy 1 lower threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-454	Busy2LowPassFeedback	Busy 2 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-455	FaxBusy2LowPassGain	Busy 2 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-459	Busy1NumCellPattern	Busy 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence Range = 0 to 3	2
20-463	FaxBusy1MakeHole1	Busy 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-467	FaxBusy1IdxNextCell1	Busy 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-469	Busy1FlagDetectPerfd1	Busy 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-470	FaxBusy1MakeMin2	Busy 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	450
20-471	FaxBusy1MakeMax2	Busy 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	550
20-472	FaxBusy1MakeHole2	Busy 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30

Table 6 Italy NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-473	FaxBusy1BreakMin2	Busy 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	450
20-474	FaxBusy1BreakMax2	Busy 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	550
20-478	Busy1FlgDetectPerfd2	Busy 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-479	FaxBusy1MakeMin3	Busy 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	450
20-480	FaxBusy1MakeMax3	Busy 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	550
20-481	FaxBusy1MakeHole3	Busy 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-482	FaxBusy1BreakMin3	Busy 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	450
20-483	FaxBusy1BreakMax3	Busy 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	550
20-489	Busy2NumCellPattern	Busy 2 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-491	FaxBusy2MakeMin1	Busy 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	450
20-492	FaxBusy2MakeMax1	Busy 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	550
20-493	FaxBusy2MakeHole1	Busy 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-494	FaxBusy2BreakMin1	Busy 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	450
20-497	FaxBusy2IdxNextCell1	Busy 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-499	Busy2FlagDetectPerfd1	Busy 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-500	FaxBusy2MakeMin2	Busy 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	450
20-501	FaxBusy2MakeMax2	Busy 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	550
20-502	FaxBusy2MakeHole2	Busy 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-503	FaxBusy2BreakMin2	Busy 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	450
20-504	FaxBusy2BreakMax2	Busy 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	550
20-509	FaxBusy2MakeMin3	Busy 2 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	450

Table 6 Italy NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-510	FaxBusy2MakeMax3	Busy 2 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	550
20-511	FaxBusy2MakeHole3	Busy 2 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-512	FaxBusy2BreakMin3	Busy 2 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	450
20-513	FaxBusy2BreakMax3	Busy 2 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	550
20-528	Congt1LwPassFeedback	Congest 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-529	Congest1LowPassGain	Congest 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-530	Congt1UpperThreshold	Congest 1 Upper Threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-531	Congt1LowerThreshold	Congest 1 Lower Threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-533	Congt1NumCellPattern	Congest 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-535	FaxCongest1MakeMin1	Congest 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	180
20-536	FaxCongest1MakeMax1	Congest 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	220
20-537	FaxCongest1MakeHole1	Congest 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-538	FaxCongest1BreakMin1	Congest 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	180
20-539	FaxCongest1BreakMax1	Congest 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	220
20-541	Congest1IdxNextCell1	Congest 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-543	Congt1FlgDetctPferd1	Congest 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-544	FaxCongest1MakeMin2	Congest 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	180
20-545	FaxCongest1MakeMax2	Congest 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	220
20-546	FaxCongest1MakeHole2	Congest 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-547	FaxCongest1BreakMin2	Congest 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	180
20-548	FaxCongest1BreakMax2	Congest 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	220

Table 6 Italy NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-552	Congt1FlgDetctPferd2	Congest 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-553	FaxCongest1MakeMin3	Congest 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	180
20-554	FaxCongest1MakeMax3	Congest 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	220
20-555	FaxCongest1MakeHole3	Congest 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-556	FaxCongest1BreakMin3	Congest 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	180
20-557	FaxCongest1BreakMax3	Congest 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	220
20-562	FaxCED1FiltrStage1A1	CED 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	489
20-563	FaxCED1FiltrStage1A2	CED 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	64562
20-564	FaxCED1FiltrStage1A3	CED 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	488
20-565	FaxCED1FiltrStage1B1	CED 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	57167
20-566	FaxCED1FiltrStage1B2	CED 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-567	FaxCED1FiltrStage2A1	CED 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	489
20-568	FaxCED1FiltrStage2A2	CED 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	846
20-569	FaxCED1FiltrStage2A3	CED 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	488
20-570	FaxCED1FiltrStage2B1	CED 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	57113
20-571	FaxCED1FiltrStage2B2	CED 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-572	FaxCED1LwPassFeedbck	CED 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-573	FaxCED1LowPassGain	CED 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-585	FaxCED1IdxNextCell1	CED 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-616	IntDtone1LwPassFdbck	International Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-617	IntDtone1LwPassGain	International Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207

Table 6 Italy NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-621	TimeBefore-dial	Determines pause time before dial (blind mode) or dial tone detection time out.	Range = 0 to 255. 1 = 100 ms	5
20-624	PulseDialInter-digit	Inter digit pause for pulse dialling	Range = 0 to 255. (10 ms step)	88
20-628	T0Timeout	CED detect time from end of dial to call clear down.	Range = 0 to 255. (1 second step)	50
20-639	FaxDTMF Tone-Time	DTMF tone time	Range = 0 to 30000 ms units	100
20-640	FaxDTMFIntdigitTime	DTMF inter digit time	Range = 0 to 30000 ms units	90
20-642	FaxDelayBetweenFaxes	Delay between faxes	Guard delay between outgoing faxes. Range = 1 to 10 seconds	5
20-682	Ring2NumCellPattern	Ring 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-684	FaxRing2MakeMin1	Ring 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	850
20-685	FaxRing2MakeMax1	Ring 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-686	FaxRing2MakeHole1	Ring 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-687	FaxRing2BreakMin1	Ring 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	3550
20-688	FaxRing2BreakMax1	Ring 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	4450
20-693	FaxRing2MakeMin2	Ring 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-694	FaxRing2MakeMax2	Ring 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-695	FaxRing2MakeHole2	Ring 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-696	FaxRing2BreakMin2	Ring 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	3550
20-697	FaxRing2BreakMax2	Ring 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	4450
20-711	Dtone1FilterStage1A1	Dtone 1 Filter stage 1 A1	Range = 0 to 65535	829
20-713	Dtone1FilterStage1A3	Dtone 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	829
20-714	Dtone1FilterStage1B1	Dtone 1 Filter stage 1 B1	Range = 0 to 65535	30693
20-715	Dtone1FilterStage1B2	Dtone 1 Filter stage 1 B2	Range = 0 to 65535	49644

Table 6 Italy NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-716	Dtone1FilterStage2A1	Dtone 1 Filter stage 2 A1	Range = 0 to 65535	829
20-718	Dtone1FilterStage2A3	Dtone 1 Filter stage 2 A3	Range = 0 to 65535	829
20-720	Dtone1FilterStage2B2	Dtone 1 Filter stage 2 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-721	Dtone1LowPassFeedback	Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-722	FaxDtone1LowPassGain	Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-735	Dtone2LowPassFeedback	Dtone 2 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-736	FaxDtone2LowPassGain	Dtone 2 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-740	Dtone1NumCellPattern	Dtone 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-742	FaxDtone1MakeMin1	Dtone 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-743	FaxDtone1MakeMax1	Dtone 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-744	FaxDtone1MakeHole1	Dtone 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-745	FaxDtone1BreakMin1	Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-746	FaxDtone1BreakMax1	Dtone 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-748	FaxDtone1IdxNextCell1	Dtone 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 255	1
20-750	Dtone1FlagDetectionPerformed1	Dtone 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-751	FaxDtone1MakeMin2	Dtone 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-752	FaxDtone1MakeMax2	Dtone 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-753	FaxDtone1MakeHole2	Dtone 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-754	FaxDtone1BreakMin2	Dtone 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-755	FaxDtone1BreakMax2	Dtone 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-759	Dtone1FlagDetectionPerformed2	Dtone 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1

Table 6 Italy NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-770	DtoneNumCell-Pattern	Dtone 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-772	FaxDtone2MakeMin1	Dtone 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-773	FaxDtone2MakeMax1	Dtone 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-774	FaxDtone2MakeHole1	Dtone 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-778	FaxDtone2IdxNextCell1	Dtone 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-780	Dtone2FlgDetctPerfd1	Dtone 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-799	FaxMaxAutore-dials	The maximum range for the auto re-dial attempts displayed in SA/KO. Linked to ID204	Range = 0 to 14	14
20-909	FaxIntDtnNum-CellPatt	Int Dtone number cell pattern	Range = 0 to 3	2
20-911	FaxIntDtoneMakeMin1	Int Dtone make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-912	FaxIntDtoneMakeMax1	Int Dtone make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-913	FaxIntDtoneMakeHole1	Int Dtone make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-914	FaxIntDtoneBreakMin1	Int Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-915	FaxIntDtoneBreakMax1	Int Dtone break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-917	FaxIntDtoneIdxNextCell1	Int Dtone idx next cell 1	Index of next pattern Range = 0 to 255	1
20-919	FaxIntDtFlgDtPerfd1	Int Dtone flag detection performed 1	Range = 0 to 1	0
20-920	FaxIntDtoneMakeMin2	Int Dtone make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-921	FaxIntDtoneMakeMax2	Int Dtone make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-922	FaxIntDtoneMakeHole2	Int Dtone make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-923	FaxIntDtoneBreakMin2	Int Dtone break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-924	FaxIntDtoneBreakMax2	Int Dtone break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150

Table 6 Italy NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-928	FaxIntDtFlgDetPerfd2	Int Dtone flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range 0 to 1	1

Table 7 Portugal NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-211	FaxAutore-dial-Default	Number of times to retry (not connected)	Range = 0 to 14	10
20-212	FaxAutore-dial-TimeDef	Time between each re-dial	Range = 1 to 25 minutes	3
20-440	Busy1LowPassFeedback	Busy 1 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-441	FaxBusy1LowPassGain	Busy 1 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-442	Busy1UpperThreshold	Busy 1 upper threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-443	Busy1LowerThreshold	Busy 1 lower threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-454	Busy2LowPassFeedback	Busy 2 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-455	FaxBusy2LowPassGain	Busy 2 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-459	Busy1NumCellPattern	Busy 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence Range = 0 to 3	2
20-461	FaxBusy1MakeMin1	Busy 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	300
20-462	FaxBusy1MakeMax1	Busy 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	700
20-463	FaxBusy1MakeHole1	Busy 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-464	FaxBusy1BreakMin1	Busy 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	300
20-465	FaxBusy1BreakMax1	Busy 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	700
20-467	FaxBusy1IdxNextCell1	Busy 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-469	Busy1FlagDetctPerfd1	Busy 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-470	FaxBusy1MakeMin2	Busy 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	300

Table 7 Portugal NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-471	FaxBusy1MakeMax2	Busy 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	700
20-472	FaxBusy1MakeHole2	Busy 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-473	FaxBusy1BreakMin2	Busy 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	300
20-474	FaxBusy1BreakMax2	Busy 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	700
20-478	Busy1FlgDetectPerfd2	Busy 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-479	FaxBusy1MakeMin3	Busy 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	300
20-480	FaxBusy1MakeMax3	Busy 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	700
20-481	FaxBusy1MakeHole3	Busy 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-482	FaxBusy1BreakMin3	Busy 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	300
20-483	FaxBusy1BreakMax3	Busy 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	700
20-489	Busy2NumCellPattern	Busy 2 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-491	FaxBusy2MakeMin1	Busy 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	400
20-492	FaxBusy2MakeMax1	Busy 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-493	FaxBusy2MakeHole1	Busy 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-494	FaxBusy2BreakMin1	Busy 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	400
20-495	FaxBusy2BreakMax1	Busy 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-497	FaxBusy2IdxNextCell1	Busy 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-499	Busy2FlgDetectPerfd1	Busy 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-500	FaxBusy2MakeMin2	Busy 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	400
20-501	FaxBusy2MakeMax2	Busy 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-502	FaxBusy2MakeHole2	Busy 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30

Table 7 Portugal NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-503	FaxBusy2BreakMin2	Busy 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	400
20-504	FaxBusy2BreakMax2	Busy 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-509	FaxBusy2MakeMin3	Busy 2 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	400
20-510	FaxBusy2MakeMax3	Busy 2 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-511	FaxBusy2MakeHole3	Busy 2 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-512	FaxBusy2BreakMin3	Busy 2 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	400
20-513	FaxBusy2BreakMax3	Busy 2 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-528	Congt1LwPassFeedback	Congest 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-529	Congest1LowPassGain	Congest 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-530	Congt1UpperThreshold	Congest 1 Upper Threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-531	Congt1LowerThreshold	Congest 1 Lower Threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-533	Congt1NumCellPattern	Congest 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-535	FaxCongest1MakeMin1	Congest 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	160
20-536	FaxCongest1MakeMax1	Congest 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	240
20-537	FaxCongest1MakeHole1	Congest 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-538	FaxCongest1BreakMin1	Congest 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	160
20-539	FaxCongest1BreakMax1	Congest 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	240
20-541	Congest1IdxNextCell1	Congest 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-543	Congt1FlgDetectPerfd1	Congest 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-544	FaxCongest1MakeMin2	Congest 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	160
20-545	FaxCongest1MakeMax2	Congest 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	240

Table 7 Portugal NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-546	FaxCongest1MakeHole2	Congest 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-547	FaxCongest1BreakMin2	Congest 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	160
20-548	FaxCongest1BreakMax2	Congest 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	240
20-552	Congt1FlgDetctPferd2	Congest 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-553	FaxCongest1MakeMin3	Congest 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	160
20-554	FaxCongest1MakeMax3	Congest 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	240
20-555	FaxCongest1MakeHole3	Congest 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-556	FaxCongest1BreakMin3	Congest 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	160
20-557	FaxCongest1BreakMax3	Congest 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	240
20-562	FaxCED1FiltrStage1A1	CED 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	489
20-563	FaxCED1FiltrStage1A2	CED 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	64562
20-564	FaxCED1FiltrStage1A3	CED 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	488
20-565	FaxCED1FiltrStage1B1	CED 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	57167
20-566	FaxCED1FiltrStage1B2	CED 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-567	FaxCED1FiltrStage2A1	CED 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	489
20-568	FaxCED1FiltrStage2A2	CED 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	846
20-569	FaxCED1FiltrStage2A3	CED 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	488
20-570	FaxCED1FiltrStage2B1	CED 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	57113
20-571	FaxCED1FiltrStage2B2	CED 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-572	FaxCED1LwPassFeedbck	CED 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-573	FaxCED1LowPassGain	CED 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-585	FaxCED1IdxNextCell1	CED 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255

Table 7 Portugal NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-616	IntDtone1LwPssFdback	International Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-617	IntDtone1LwPssGain	International Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-621	TimeBefore-dial	Determines pause time before dial (blind mode) or dial tone detection time out.	Range = 0 to 255. 1 = 100 ms	5
20-622	PulseDialMake	Make time for pulse dialling	Range = 0 to 255. (1 ms step)	33
20-623	PulseDialBreak	Break time for pulse dialling	Range = 0 to 255. (1 ms step)	67
20-628	T0Timeout	CED detect time from end of dial to call clear down.	Range = 0 to 255. (1 second step)	50
20-634	BillingFilterTypeLn1	Selects type of billing filter	0 = None. 1 = 12Khz. 2 = 16KHz	1
20-635	BillingFilterTypeLn2	Selects type of billing filter	0 = None. 1 = 12Khz. 2 = 16KHz	1
20-639	FaxDTMFTone-Time	DTMF tone time	Range = 0 to 30000 ms units	100
20-640	FaxDTMFIntdigitTime	DTMF inter digit time	Range = 0 to 30000 ms units	90
20-642	FaxDelayBetweenFaxes	Delay between faxes	Guard delay between outgoing faxes. Range = 1 to 10 seconds	5
20-682	Ring2NumCellPattern	Ring 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-684	FaxRing2MakeMin1	Ring 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	750
20-685	FaxRing2MakeMax1	Ring 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1250
20-686	FaxRing2MakeHole1	Ring 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-687	FaxRing2BreakMin1	Ring 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	3950
20-688	FaxRing2BreakMax1	Ring 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	6050
20-693	FaxRing2MakeMin2	Ring 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	750
20-694	FaxRing2MakeMax2	Ring 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	1250
20-695	FaxRing2MakeHole2	Ring 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	130
20-696	FaxRing2BreakMin2	Ring 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	3950

Table 7 Portugal NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-697	FaxRing2BreakMax2	Ring 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	6050
20-711	Dtone1FilterStage1A1	Dtone 1 Filter stage 1 A1	Range = 0 to 65535	829
20-713	Dtone1FilterStage1A3	Dtone 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	829
20-714	Dtone1FilterStage1B1	Dtone 1 Filter stage 1 B1	Range = 0 to 65535	30693
20-715	Dtone1FilterStage1B2	Dtone 1 Filter stage 1 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-716	Dtone1FilterStage2A1	Dtone 1 Filter stage 2 A1	Range = 0 to 65535	829
20-718	Dtone1FilterStage2A3	Dtone 1 Filter stage 2 A3	Range = 0 to 65535	829
20-720	Dtone1FilterStage2B2	Dtone 1 Filter stage 2 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-721	Dtone1LowPassFeedbk	Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-722	FaxDtone1LowPassGain	Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-735	Dtone2LwPassFeedback	Dtone 2 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-736	FaxDtone2LowPassGain	Dtone 2 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-740	Dtone1NumCellPattern	Dtone 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-742	FaxDtone1MakeMin1	Dtone 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-743	FaxDtone1MakeMax1	Dtone 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-744	FaxDtone1MakeHole1	Dtone 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-745	FaxDtone1BreakMin1	Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-746	FaxDtone1BreakMax1	Dtone 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-748	FaxDtone1IdxNextCell1	Dtone 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 255	1
20-750	Dtone1FlgDetctPferd1	Dtone 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-751	FaxDtone1MakeMin2	Dtone 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490

Table 7 Portugal NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-752	FaxDtone1MakeMax2	Dtone 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-753	FaxDtone1MakeHole2	Dtone 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-754	FaxDtone1BreakMin2	Dtone 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-755	FaxDtone1BreakMax2	Dtone 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-759	Dtone1FlgDetctPferd2	Dtone 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-770	DtoneNumCellPattern	Dtone 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-772	FaxDtone2MakeMin1	Dtone 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-773	FaxDtone2MakeMax1	Dtone 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-774	FaxDtone2MakeHole1	Dtone 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-778	FaxDtone2IdxNextCell1	Dtone 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-780	Dtone2FlgDetctPferd1	Dtone 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-799	FaxMaxAutoredials	The maximum range for the auto re-dial attempts displayed in SA/KO. Linked to ID204	Range = 0 to 14	14
20-909	FaxIntDtnNumCellPatt	Int Dtone number cell pattern	Range = 0 to 3	2
20-911	FaxIntDtoneMakeMin1	Int Dtone make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-912	FaxIntDtoneMakeMax1	Int Dtone make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-913	FaxIntDtoneMakeHole1	Int Dtone make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-914	FaxIntDtoneBreakMin1	Int Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-915	FaxIntDtoneBreakMax1	Int Dtone break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-917	FaxIntDtoneIdxNextCell1	Int Dtone idx next cell 1	Index of next pattern Range = 0 to 255	1
20-919	FaxIntDtFlgDtPferd1	Int Dtone flag detection performed 1	Range = 0 to 1	0
20-920	FaxIntDtoneMakeMin2	Int Dtone make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490

Table 7 Portugal NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-921	FaxIntDtoneMakeMax2	Int Dtone make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-922	FaxIntDtoneMakeHole2	Int Dtone make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-923	FaxIntDtoneBrkMin2	Int Dtone break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-924	FaxIntDtoneBrkMax2	Int Dtone break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-928	FaxIntDtFigDetPrfd2	Int Dtone flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range 0 to 1	1

dC131e Fax Country Dependant NVM Values (3 of 7)

Purpose

This procedure contains the tables which show the location and the NVM default values that are unique to Greece, Spain, USA, Canada, Iceland, Luxembourg and Australia.

Refer to the table for the appropriate country:

- Greece, Table 1
- Spain, Table 2
- USA, Table 3
- Canada, Table 4
- Iceland, Table 5
- Luxembourg, Table 6
- Australia, Table 7

The NVM default values for other countries are in the locations that follow:

- For the UK, Switzerland, Norway, Denmark, Ireland, Austria or Finland, refer to dC131c.
- For France, Germany, Sweden, Belgium, Netherlands, Italy or Portugal, refer to dC131d.
- For Bulgaria, Argentina, Brazil, Chile, Cyprus, Czech Republic or Hungary, refer to dC131f.
- For India, Mexico, Poland, Romania, Russia, South Africa or Turkey, refer to dC131g.
- For New Zealand, Singapore, Malaysia, Peru, Hong Kong, Yugoslavia or Ukraine, refer to dC131h.
- For Egypt, UAE, Saudi Arabia, China, Morocco or Jordan, refer to dC131i.

Table 1 Greece NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-211	FaxAutore-dial-Default	Number of times to retry (not connected)	Range = 0 to 14	10
20-212	FaxAutore-dial-TimeDef	Time between each re-dial	Range = 1 to 25 minutes	3
20-440	Busy1LowPassFeedback	Busy 1 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-441	FaxBusy1LowPassGain	Busy 1 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-442	Busy1UpperThreshold	Busy 1 upper threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-443	Busy1LowerThreshold	Busy 1 lower threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-454	Busy2LowPassFeedback	Busy 2 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-455	FaxBusy2LowPassGain	Busy 2 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-459	Busy1NumCellPattern	Busy 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence Range = 0 to 3	2

Table 1 Greece NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-461	FaxBusy1MakeMin1	Busy 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	250
20-462	FaxBusy1MakeMax1	Busy 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	350
20-463	FaxBusy1MakeHole1	Busy 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-464	FaxBusy1BreakMin1	Busy 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	250
20-465	FaxBusy1BreakMax1	Busy 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	350
20-467	FaxBusy1IdxNextCell1	Busy 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-469	Busy1FlagDetectPerfd1	Busy 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-470	FaxBusy1MakeMin2	Busy 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	250
20-471	FaxBusy1MakeMax2	Busy 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	350
20-472	FaxBusy1MakeHole2	Busy 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-473	FaxBusy1BreakMin2	Busy 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	250
20-474	FaxBusy1BreakMax2	Busy 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	350
20-478	Busy1FlagDetectPerfd2	Busy 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-479	FaxBusy1MakeMin3	Busy 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	250
20-480	FaxBusy1MakeMax3	Busy 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	350
20-481	FaxBusy1MakeHole3	Busy 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-482	FaxBusy1BreakMin3	Busy 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	250
20-483	FaxBusy1BreakMax3	Busy 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	350
20-489	Busy2NumCellPattern	Busy 2 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-491	FaxBusy2MakeMin1	Busy 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	290
20-492	FaxBusy2MakeMax1	Busy 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	310

Table 1 Greece NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-493	FaxBusy2MakeHole1	Busy 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-494	FaxBusy2BreakMin1	Busy 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	290
20-495	FaxBusy2BreakMax1	Busy 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	310
20-497	FaxBusy2IdxNextCell1	Busy 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-499	Busy2FlagDetctPerfd1	Busy 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-500	FaxBusy2MakeMin2	Busy 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	290
20-501	FaxBusy2MakeMax2	Busy 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	310
20-502	FaxBusy2MakeHole2	Busy 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-503	FaxBusy2BreakMin2	Busy 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	290
20-504	FaxBusy2BreakMax2	Busy 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	310
20-509	FaxBusy2MakeMin3	Busy 2 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	290
20-510	FaxBusy2MakeMax3	Busy 2 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	310
20-511	FaxBusy2MakeHole3	Busy 2 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-512	FaxBusy2BreakMin3	Busy 2 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	290
20-513	FaxBusy2BreakMax3	Busy 2 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	310
20-528	Congt1LwPassFeedback	Congest 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-529	Congest1LowPassGain	Congest 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-530	Congt1UpperThreshold	Congest 1 Upper Threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-531	Congt1LowerThreshold	Congest 1 Lower Threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-533	Congt1NumCellPattern	Congest 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-535	FaxCongest1MakeMin1	Congest 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	290

Table 1 Greece NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-536	FaxCongest1MakeMax1	Congest 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	310
20-537	FaxCongest1MakeHole1	Congest 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-538	FaxCongest1BreakMin1	Congest 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	290
20-539	FaxCongest1BreakMax1	Congest 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	310
20-541	Congest1IdxNextCell1	Congest 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-543	Congt1FlgDetctPerfd1	Congest 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-544	FaxCongest1MakeMin2	Congest 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	290
20-545	FaxCongest1MakeMax2	Congest 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	310
20-546	FaxCongest1MakeHole2	Congest 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-547	FaxCongest1BreakMin2	Congest 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	290
20-548	FaxCongest1BreakMax2	Congest 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	310
20-553	FaxCongest1MakeMin3	Congest 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	290
20-554	FaxCongest1MakeMax3	Congest 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	310
20-555	FaxCongest1MakeHole3	Congest 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-556	FaxCongest1BreakMin3	Congest 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	290
20-557	FaxCongest1BreakMax3	Congest 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	310
20-562	FaxCED1FiltrStage1A1	CED 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	489
20-563	FaxCED1FiltrStage1A2	CED 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	64562
20-564	FaxCED1FiltrStage1A3	CED 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	488
20-565	FaxCED1FiltrStage1B1	CED 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	57167
20-566	FaxCED1FiltrStage1B2	CED 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-567	FaxCED1FiltrStage2A1	CED 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	489

Table 1 Greece NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-568	FaxCED1FiltrStage2A2	CED 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	846
20-569	FaxCED1FiltrStage2A3	CED 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	488
20-570	FaxCED1FiltrStage2B1	CED 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	57113
20-571	FaxCED1FiltrStage2B2	CED 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-572	FaxCED1LwPassFeedbck	CED 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-573	FaxCED1LowPassGain	CED 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-585	FaxCED1IdxNextCell1	CED 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-616	IntDtone1LwPassFdbck	International Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-617	IntDtone1LwPassGain	International Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-621	TimeBefore-dial	Determines pause time before dial (blind mode) or dial tone detection time out.	Range = 0 to 255. 1 = 100 ms	5
20-622	PulseDialMake	Make time for pulse dialling	Range = 0 to 255. (1 ms step)	38
20-623	PulseDialBreak	Break time for pulse dialling	Range = 0 to 255. (1 ms step)	62
20-624	PulseDialInter-digit	Inter digit pause for pulse dialling	Range = 0 to 255. (10 ms step)	86
20-628	T0Timeout	CED detect time from end of dial to call clear down.	Range = 0 to 255. (1 second step)	50
20-634	BillingFilterTypeLn1	Selects type of billing filter	0 = None. 1 = 12Khz. 2 = 16KHz	2
20-635	BillingFilterTypeLn2	Selects type of billing filter	0 = None. 1 = 12Khz. 2 = 16KHz	2
20-639	FaxDTMFTone-Time	DTMF tone time	Range = 0 to 30000 ms units	100
20-640	FaxDTMFIntdigitTime	DTMF inter digit time	Range = 0 to 30000 ms units	90
20-642	FaxDelayBetweenFaxes	Delay between faxes	Guard delay between outgoing faxes. Range = 1 to 10 seconds	5
20-682	Ring2NumCellPattern	Ring 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-684	FaxRing2MakeMin1	Ring 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	850

Table 1 Greece NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-685	FaxRing2MakeMax1	Ring 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-686	FaxRing2MakeHole1	Ring 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-687	FaxRing2BreakMin1	Ring 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	3550
20-688	FaxRing2BreakMax1	Ring 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	4450
20-693	FaxRing2MakeMin2	Ring 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-694	FaxRing2MakeMax2	Ring 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-695	FaxRing2MakeHole2	Ring 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-696	FaxRing2BreakMin2	Ring 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	3550
20-697	FaxRing2BreakMax2	Ring 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	4450
20-711	Dtone1FilterStage1A1	Dtone 1 Filter stage 1 A1	Range = 0 to 65535	829
20-713	Dtone1FilterStage1A3	Dtone 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	829
20-714	Dtone1FilterStage1B1	Dtone 1 Filter stage 1 B1	Range = 0 to 65535	30693
20-715	Dtone1FilterStage1B2	Dtone 1 Filter stage 1 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-716	Dtone1FilterStage2A1	Dtone 1 Filter stage 2 A1	Range = 0 to 65535	829
20-718	Dtone1FilterStage2A3	Dtone 1 Filter stage 2 A3	Range = 0 to 65535	829
20-720	Dtone1FilterStage2B2	Dtone 1 Filter stage 2 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-721	Dtone1LowPassFeedbck	Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-722	FaxDtone1LowPassGain	Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-735	Dtone2LwPassFeedback	Dtone 2 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-736	FaxDtone2LowPassGain	Dtone 2 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-740	Dtone1NumCellPattern	Dtone 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2

Table 1 Greece NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-742	FaxDtone1MakeMin1	Dtone 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-743	FaxDtone1MakeMax1	Dtone 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-744	FaxDtone1MakeHole1	Dtone 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-745	FaxDtone1BreakMin1	Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-746	FaxDtone1BreakMax1	Dtone 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-748	FaxDtone1IdxNextCell1	Dtone 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 255	1
20-750	Dtone1FlgDetctPerfd1	Dtone 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-751	FaxDtone1MakeMin2	Dtone 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-752	FaxDtone1MakeMax2	Dtone 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-753	FaxDtone1MakeHole2	Dtone 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-754	FaxDtone1BreakMin2	Dtone 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-755	FaxDtone1BreakMax2	Dtone 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-759	Dtone1FlgDetctPerfd2	Dtone 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-770	DtoneNumCellPattern	Dtone 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-772	FaxDtone2MakeMin1	Dtone 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-773	FaxDtone2MakeMax1	Dtone 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-774	FaxDtone2MakeHole1	Dtone 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-778	FaxDtone2IdxNextCell1	Dtone 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-780	Dtone2FlgDetctPerfd1	Dtone 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-799	FaxMaxAutore-dials	The maximum range for the auto re-dial attempts displayed in SA/KO. Linked to ID204	Range = 0 to 14	14
20-909	FaxIntDtnNumCellPatt	Int Dtone number cell pattern	Range = 0 to 3	2

Table 1 Greece NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-911	FaxIntDtoneMakeMin1	Int Dtone make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-912	FaxIntDtoneMakeMax1	Int Dtone make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-913	FaxIntDtoneMakeHole1	Int Dtone make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-914	FaxIntDtoneBreakMin1	Int Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-915	FaxIntDtoneBreakMax1	Int Dtone break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-917	FaxIntDtoneIdxNextCell1	Int Dtone idx next cell 1	Index of next pattern Range = 0 to 255	1
20-919	FaxIntDtFlgDetctPerfd1	Int Dtone flag detection performed 1	Range = 0 to 1	0
20-920	FaxIntDtoneMakeMin2	Int Dtone make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-921	FaxIntDtoneMakeMax2	Int Dtone make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-922	FaxIntDtoneMakeHole2	Int Dtone make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-923	FaxIntDtoneBrkMin2	Int Dtone break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-924	FaxIntDtoneBrkMax2	Int Dtone break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-928	FaxIntDtFlgDetctPerfd2	Int Dtone flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range 0 to 1	1

Table 2 Spain NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-211	FaxAutore-dial-Default	Number of times to retry (not connected)	Range = 0 to 14	10
20-212	FaxAutore-dial-TimeDef	Time between each re-dial	Range = 1 to 25 minutes	3
20-440	Busy1LowPassFeedback	Busy 1 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-441	FaxBusy1LowPassGain	Busy 1 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-442	Busy1UpperThreshold	Busy 1 upper threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-443	Busy1LowerThreshold	Busy 1 lower threshold	Range = 1 to 65535	1223

Table 2 Spain NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-454	Busy2LowPassFeedback	Busy 2 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-455	FaxBusy2LowPassGain	Busy 2 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-459	Busy1NumCellPattern	Busy 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence Range = 0 to 3	2
20-461	FaxBusy1MakeMin1	Busy 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	160
20-462	FaxBusy1MakeMax1	Busy 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	230
20-463	FaxBusy1MakeHole1	Busy 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-464	FaxBusy1BreakMin1	Busy 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	160
20-465	FaxBusy1BreakMax1	Busy 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	230
20-467	FaxBusy1IdxNextCell1	Busy 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-469	Busy1FlagDetectPerfd1	Busy 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-470	FaxBusy1MakeMin2	Busy 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	160
20-471	FaxBusy1MakeMax2	Busy 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	230
20-472	FaxBusy1MakeHole2	Busy 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-473	FaxBusy1BreakMin2	Busy 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	160
20-474	FaxBusy1BreakMax2	Busy 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	230
20-478	Busy1FlgDetectPerfd2	Busy 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-479	FaxBusy1MakeMin3	Busy 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	160
20-480	FaxBusy1MakeMax3	Busy 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	230
20-481	FaxBusy1MakeHole3	Busy 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-482	FaxBusy1BreakMin3	Busy 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	160
20-483	FaxBusy1BreakMax3	Busy 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	230

Table 2 Spain NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-489	Busy2NumCellPattern	Busy 2 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-491	FaxBusy2MakeMin1	Busy 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	160
20-492	FaxBusy2MakeMax1	Busy 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	220
20-493	FaxBusy2MakeHole1	Busy 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-494	FaxBusy2BreakMin1	Busy 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	160
20-495	FaxBusy2BreakMax1	Busy 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	220
20-497	FaxBusy2IdxNextCell1	Busy 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-499	Busy2FlagDetectPerfd1	Busy 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-500	FaxBusy2MakeMin2	Busy 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	160
20-501	FaxBusy2MakeMax2	Busy 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	220
20-502	FaxBusy2MakeHole2	Busy 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-503	FaxBusy2BreakMin2	Busy 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	160
20-504	FaxBusy2BreakMax2	Busy 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	220
20-509	FaxBusy2MakeMin3	Busy 2 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	160
20-510	FaxBusy2MakeMax3	Busy 2 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	220
20-511	FaxBusy2MakeHole3	Busy 2 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-512	FaxBusy2BreakMin3	Busy 2 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	160
20-513	FaxBusy2BreakMax3	Busy 2 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	220
20-528	Congest1LwPassFeedback	Congest 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-529	Congest1LowPassGain	Congest 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-530	Congest1UpperThreshold	Congest 1 Upper Threshold	Range = 1 to 65535	1264

Table 2 Spain NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-531	Congt1LowerThreshold	Congest 1 Lower Threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-533	Congt1NumCellPattern	Congest 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	3
20-535	FaxCongest1MakeMin1	Congest 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	180
20-536	FaxCongest1MakeMax1	Congest 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	240
20-537	FaxCongest1MakeHole1	Congest 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-538	FaxCongest1BreakMin1	Congest 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	180
20-539	FaxCongest1BreakMax1	Congest 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	240
20-541	Congest1IdxNextCell1	Congest 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-543	Congt1FlgDetctPferd1	Congest 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-544	FaxCongest1MakeMin2	Congest 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	180
20-545	FaxCongest1MakeMax2	Congest 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	240
20-546	FaxCongest1MakeHole2	Congest 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-547	FaxCongest1BreakMin2	Congest 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	180
20-548	FaxCongest1BreakMax2	Congest 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	240
20-550	Congest1IdxNextCell2	Congest 1 idx next cell 2	Index of next pattern. Range = 0 to 2	2
20-553	FaxCongest1MakeMin3	Congest 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	180
20-554	FaxCongest1MakeMax3	Congest 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	240
20-555	FaxCongest1MakeHole3	Congest 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-556	FaxCongest1BreakMin3	Congest 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	540
20-557	FaxCongest1BreakMax3	Congest 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	660
20-561	Congt1FlgDetctPferd3	Congest 1 flag detection performed 3	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1

Table 2 Spain NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-562	FaxCED1FiltrStage1A1	CED 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	489
20-563	FaxCED1FiltrStage1A2	CED 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	64562
20-564	FaxCED1FiltrStage1A3	CED 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	488
20-565	FaxCED1FiltrStage1B1	CED 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	57167
20-566	FaxCED1FiltrStage1B2	CED 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-567	FaxCED1FiltrStage2A1	CED 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	489
20-568	FaxCED1FiltrStage2A2	CED 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	846
20-569	FaxCED1FiltrStage2A3	CED 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	488
20-570	FaxCED1FiltrStage2B1	CED 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	57113
20-571	FaxCED1FiltrStage2B2	CED 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-572	FaxCED1LwPassFeedbck	CED 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-573	FaxCED1LowPassGain	CED 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-585	FaxCED1IdxNextCell1	CED 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-616	IntDtone1LwPssFdbck	International Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-617	IntDtone1LwPssGain	International Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-621	TimeBefore-dial	Determines pause time before dial (blind mode) or dial tone detection time out.	Range = 0 to 255. 1 = 100 ms	5
20-622	PulseDialMake	Make time for pulse dialling	Range = 0 to 255. (1 ms step)	33
20-623	PulseDialBreak	Break time for pulse dialling	Range = 0 to 255. (1 ms step)	67
20-624	PulseDialInterdigit	Inter digit pause for pulse dialling	Range = 0 to 255. (10 ms step)	75
20-628	T0Timeout	CED detect time from end of dial to call clear down.	Range = 0 to 255. (1 second step)	50
20-634	BillingFilterTypeLn1	Selects type of billing filter	0 = None. 1 = 12Khz. 2 = 16KHz	1

Table 2 Spain NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-635	BillingFilterTypeLn2	Selects type of billing filter	0 = None. 1 = 12Khz. 2 = 16KHz	1
20-639	FaxDTMFToneTime	DTMF tone time	Range = 0 to 30000 ms units	100
20-640	FaxDTMFIntdigitTime	DTMF inter digit time	Range = 0 to 30000 ms units	90
20-642	FaxDelayBetweenFaxes	Delay between faxes	Guard delay between outgoing faxes. Range = 1 to 10 seconds	5
20-682	Ring2NumCellPattern	Ring 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-684	FaxRing2MakeMin1	Ring 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	850
20-685	FaxRing2MakeMax1	Ring 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-686	FaxRing2MakeHole1	Ring 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-687	FaxRing2BreakMin1	Ring 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	2650
20-688	FaxRing2BreakMax1	Ring 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	3350
20-693	FaxRing2MakeMin2	Ring 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-694	FaxRing2MakeMax2	Ring 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-695	FaxRing2MakeHole2	Ring 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-696	FaxRing2BreakMin2	Ring 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	2650
20-697	FaxRing2BreakMax2	Ring 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	3350
20-711	Dtone1FilterStage1A1	Dtone 1 Filter stage 1 A1	Range = 0 to 65535	829
20-713	Dtone1FilterStage1A3	Dtone 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	829
20-714	Dtone1FilterStage1B1	Dtone 1 Filter stage 1 B1	Range = 0 to 65535	30693
20-715	Dtone1FilterStage1B2	Dtone 1 Filter stage 1 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-716	Dtone1FilterStage2A1	Dtone 1 Filter stage 2 A1	Range = 0 to 65535	829
20-718	Dtone1FilterStage2A3	Dtone 1 Filter stage 2 A3	Range = 0 to 65535	829

Table 2 Spain NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-720	Dtone1FilterStage2B2	Dtone 1 Filter stage 2 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-721	Dtone1LowPassFeedbck	Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-722	FaxDtone1LowPassGain	Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-735	Dtone2LwPassFeedback	Dtone 2 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-736	FaxDtone2LowPassGain	Dtone 2 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-740	Dtone1NumCellPattern	Dtone 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-742	FaxDtone1MakeMin1	Dtone 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-743	FaxDtone1MakeMax1	Dtone 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-744	FaxDtone1MakeHole1	Dtone 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-745	FaxDtone1BreakMin1	Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-746	FaxDtone1BreakMax1	Dtone 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-748	FaxDtone1IdxNextCell1	Dtone 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 255	1
20-750	Dtone1FlgDetctPferfd1	Dtone 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-751	FaxDtone1MakeMin2	Dtone 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-752	FaxDtone1MakeMax2	Dtone 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-753	FaxDtone1MakeHole2	Dtone 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-754	FaxDtone1BreakMin2	Dtone 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-755	FaxDtone1BreakMax2	Dtone 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-759	Dtone1FlgDetctPferfd2	Dtone 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-770	DtoneNumCellPattern	Dtone 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-772	FaxDtone2MakeMin1	Dtone 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500

Table 2 Spain NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-773	FaxDtone2MakeMax1	Dtone 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-774	FaxDtone2MakeHole1	Dtone 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-778	FaxDtone2IdxNextCell1	Dtone 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-780	Dtone2FlgDetctP erfd1	Dtone 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-799	FaxMaxAutore-dials	The maximum range for the auto re-dial attempts displayed in SA/KO. Linked to ID204	Range = 0 to 14	14
20-909	FaxIntDtnNum-CellPatt	Int Dtone number cell pattern	Range = 0 to 3	2
20-911	FaxIntDtoneMakeMin1	Int Dtone make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-912	FaxIntDtoneMakeMax1	Int Dtone make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-913	FaxIntDtoneMakeHole1	Int Dtone make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-914	FaxIntDtoneBreakMin1	Int Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-915	FaxIntDtoneBreakMax1	Int Dtone break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-917	FaxIntDtoneIdxNextCell1	Int Dtone idx next cell 1	Index of next pattern Range = 0 to 255	1
20-919	FaxIntDtFlgDtPe rfd1	Int Dtone flag detection performed 1	Range = 0 to 1	0
20-920	FaxIntDtoneMakeMin2	Int Dtone make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-921	FaxIntDtoneMakeMax2	Int Dtone make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-922	FaxIntDtoneMakeHole2	Int Dtone make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-923	FaxIntDtoneBrkMin2	Int Dtone break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-924	FaxIntDtoneBrkMax2	Int Dtone break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-928	FaxIntDtFlgDetP rfd2	Int Dtone flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range 0 to 1	1

Table 3 US NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-211	FaxAutore-dial-Default	Number of times to retry (not connected)	Range = 0 to 14	10
20-212	FaxAutore-dial-TimeDef	Time between each re-dial	Range = 1 to 25 minutes	3
20-430	Busy1FilterStage1A1	Busy 1 filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	759
20-431	Busy1FilterStage1A2	Busy 1 filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	202
20-432	Busy1FilterStage1A3	Busy 1 filter stage 1 A3	Range = 1 to 65535	519
20-433	Busy1FilterStage1B1	Busy 1 filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	28215
20-434	Busy1FilterStage1B2	Busy 1 filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49579
20-435	Busy1FilterStage2A1	Busy 1 filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	759
20-436	Busy1FilterStage2A2	Busy 1 filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	0
20-437	Busy1FilterStage2A3	Busy 1 filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	0
20-438	Busy1FilterStage2B1	Busy 1 filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	27197
20-439	Busy1FilterStage2B2	Busy 1 filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49579
20-440	Busy1LowPassFeedback	Busy 1 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-441	FaxBusy1LowPassGain	Busy 1 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-442	Busy1UpperThreshold	Busy 1 upper threshold	Range = 1 to 65535	1280
20-443	Busy1LowerThreshold	Busy 1 lower threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-454	Busy2LowPassFeedback	Busy 2 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-455	FaxBusy2LowPassGain	Busy 2 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-459	Busy1NumCellPattern	Busy 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence Range = 0 to 3	2
20-461	FaxBusy1MakeMin1	Busy 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	400
20-462	FaxBusy1MakeMax1	Busy 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	600

Table 3 US NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-463	FaxBusy1MakeHole1	Busy 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-464	FaxBusy1BreakMin1	Busy 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	400
20-465	FaxBusy1BreakMax1	Busy 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-467	FaxBusy1IdxNextCell1	Busy 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-469	Busy1FlagDetectPerfd1	Busy 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-470	FaxBusy1MakeMin2	Busy 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	400
20-471	FaxBusy1MakeMax2	Busy 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-472	FaxBusy1MakeHole2	Busy 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-473	FaxBusy1BreakMin2	Busy 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	400
20-474	FaxBusy1BreakMax2	Busy 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-478	Busy1FlgDetectPerfd2	Busy 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-479	FaxBusy1MakeMin3	Busy 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	400
20-480	FaxBusy1MakeMax3	Busy 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-481	FaxBusy1MakeHole3	Busy 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-482	FaxBusy1BreakMin3	Busy 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	400
20-483	FaxBusy1BreakMax3	Busy 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-489	Busy2NumCellPattern	Busy 2 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-491	FaxBusy2MakeMin1	Busy 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	490
20-492	FaxBusy2MakeMax1	Busy 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	510
20-493	FaxBusy2MakeHole1	Busy 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-494	FaxBusy2BreakMin1	Busy 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	490

Table 3 US NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-495	FaxBusy2BreakMax1	Busy 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	510
20-497	FaxBusy2IdxNextCell1	Busy 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-499	Busy2FlagDetectPerfd1	Busy 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-500	FaxBusy2MakeMin2	Busy 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-501	FaxBusy2MakeMax2	Busy 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	510
20-502	FaxBusy2MakeHole2	Busy 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-503	FaxBusy2BreakMin2	Busy 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-504	FaxBusy2BreakMax2	Busy 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	510
20-509	FaxBusy2MakeMin3	Busy 2 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	490
20-510	FaxBusy2MakeMax3	Busy 2 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	510
20-511	FaxBusy2MakeHole3	Busy 2 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-512	FaxBusy2BreakMin3	Busy 2 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	490
20-513	FaxBusy2BreakMax3	Busy 2 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	510
20-518	Congt1FilterStage1A1	Congest 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	759
20-519	Congt1FilterStage1A2	Congest 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	202
20-520	Congt1FilterStage1A3	Congest 1 Filter stage 1 A3	Range = 1 to 65535	519
20-521	Congt1FilterStage1B1	Congest 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	28215
20-522	Congt1FilterStage1B2	Congest 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49579
20-523	Congt1FilterStage2A1	Congest 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	759
20-524	Congt1FilterStage2A2	Congest 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	0
20-525	Congt1FilterStage2A3	Congest 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	0
20-526	Congt1FilterStage2B1	Congest 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	27197

Table 3 US NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-527	Congt1FilterStage2B2	Congest 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49579
20-528	Congt1LwPassFeedback	Congest 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-529	Congest1LowPassGain	Congest 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-530	Congt1UpperThreshold	Congest 1 Upper Threshold	Range = 1 to 65535	1280
20-531	Congt1LowerThreshold	Congest 1 Lower Threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-533	Congt1NumCellPattern	Congest 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-535	FaxCongest1MakeMin1	Congest 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	100
20-536	FaxCongest1MakeMax1	Congest 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	300
20-537	FaxCongest1MakeHole1	Congest 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-538	FaxCongest1BreakMin1	Congest 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	100
20-539	FaxCongest1BreakMax1	Congest 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	300
20-541	Congest1IdxNextCell1	Congest 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-543	Congt1FlgDetctPferd1	Congest 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-544	FaxCongest1MakeMin2	Congest 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	100
20-545	FaxCongest1MakeMax2	Congest 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	300
20-546	FaxCongest1MakeHole2	Congest 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-547	FaxCongest1BreakMin2	Congest 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	100
20-548	FaxCongest1BreakMax2	Congest 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	300
20-552	Congt1FlgDetctPferd2	Congest 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-553	FaxCongest1MakeMin3	Congest 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	100
20-554	FaxCongest1MakeMax3	Congest 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	300

Table 3 US NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-555	FaxCongest1MakeHole3	Congest 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-556	FaxCongest1BreakMin3	Congest 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	100
20-557	FaxCongest1BreakMax3	Congest 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	300
20-562	FaxCED1FiltrStage1A1	CED 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	489
20-563	FaxCED1FiltrStage1A2	CED 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	64562
20-564	FaxCED1FiltrStage1A3	CED 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	488
20-565	FaxCED1FiltrStage1B1	CED 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	57167
20-566	FaxCED1FiltrStage1B2	CED 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-567	FaxCED1FiltrStage2A1	CED 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	489
20-568	FaxCED1FiltrStage2A2	CED 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	846
20-569	FaxCED1FiltrStage2A3	CED 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	488
20-570	FaxCED1FiltrStage2B1	CED 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	57113
20-571	FaxCED1FiltrStage2B2	CED 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-572	FaxCED1LwPassFeedback	CED 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-573	FaxCED1LowPassGain	CED 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-585	FaxCED1IdxNextCell1	CED 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-616	IntDtone1LwPssFdbck	International Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-617	IntDtone1LwPssGain	International Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-621	TimeBefore-dial	Determines pause time before dial (blind mode) or dial tone detection time out.	Range = 0 to 255. 1 = 100 ms	5
20-628	T0Timeout	CED detect time from end of dial to call clear down.	Range = 0 to 255. (1 second step)	50
20-629	AbandonCall	Abandons call and does not re-dial if T0 time out occurs (no ANSAM/CED detection)	0 = disabled, 1 = enabled	1

Table 3 US NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-632	FaxTxSignalLevLn1Ln2	Fax modem Tx level for line1 and 2	Range = 0 to 15 in -1dB steps. 0 = 0dBm, 15 = -15dBm	12
20-639	FaxDTMFToneTime	DTMF tone time	Range = 0 to 30000 ms units	100
20-640	FaxDTMFIntdigitTime	DTMF inter digit time	Range = 0 to 30000 ms units	90
20-642	FaxDelayBetweenFaxes	Delay between faxes	Guard delay between outgoing faxes. Range = 1 to 10 seconds	5
20-643	Line 1 Impedance	Line 1 impedance	0 = complex 1 = 600 ohms	1
20-644	Line 2 Impedance	Line 2 impedance	0 = complex 1 = 600 ohms	1
20-645	Line 1 Current	Line 1 Current	0 = off 1 = on	0
20-646	Line 2 Current	Line 2 Current	0 = off 1 = on	0
20-682	Ring2NumCellPattern	Ring 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-684	FaxRing2MakeMin1	Ring 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-685	FaxRing2MakeMax1	Ring 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	2500
20-686	FaxRing2MakeHole1	Ring 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-687	FaxRing2BreakMin1	Ring 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	2500
20-688	FaxRing2BreakMax1	Ring 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	5500
20-693	FaxRing2MakeMin2	Ring 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	1550
20-694	FaxRing2MakeMax2	Ring 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	2250
20-695	FaxRing2MakeHole2	Ring 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-696	FaxRing2BreakMin2	Ring 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	3150
20-697	FaxRing2BreakMax2	Ring 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	4850
20-711	Dtone1FilterStage1A1	Dtone 1 Filter stage 1 A1	Range = 0 to 65535	829
20-713	Dtone1FilterStage1A3	Dtone 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	829

Table 3 US NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-714	Dtone1FilterStage1B1	Dtone 1 Filter stage 1 B1	Range = 0 to 65535	30693
20-715	Dtone1FilterStage1B2	Dtone 1 Filter stage 1 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-716	Dtone1FilterStage2A1	Dtone 1 Filter stage 2 A1	Range = 0 to 65535	829
20-718	Dtone1FilterStage2A3	Dtone 1 Filter stage 2 A3	Range = 0 to 65535	829
20-720	Dtone1FilterStage2B2	Dtone 1 Filter stage 2 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-721	Dtone1LowPassFeedbck	Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-722	FaxDtone1LowPassGain	Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-735	Dtone2LwPassFeedback	Dtone 2 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-736	FaxDtone2LowPassGain	Dtone 2 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-742	FaxDtone1MakeMin1	Dtone 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-743	FaxDtone1MakeMax1	Dtone 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-744	FaxDtone1MakeHole1	Dtone 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-745	FaxDtone1BreakMin1	Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	0
20-746	FaxDtone1BreakMax1	Dtone 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	0
20-748	FaxDtone1IdxNextCell1	Dtone 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 255	255
20-750	Dtone1FlgDetctPferfd1	Dtone 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-751	FaxDtone1MakeMin2	Dtone 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-752	FaxDtone1MakeMax2	Dtone 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-753	FaxDtone1MakeHole2	Dtone 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-757	FaxDtone1IdxNextCell2	Dtone 1 idx next cell 2	Index of next pattern. Range = 0 to 255	255
20-759	Dtone1FlgDetctPferfd2	Dtone 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1

Table 3 US NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-770	DtoneNumCell-Pattern	Dtone 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-772	FaxDtone2MakeMin1	Dtone 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-773	FaxDtone2MakeMax1	Dtone 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-774	FaxDtone2MakeHole1	Dtone 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-778	FaxDtone2IdxNxtCell1	Dtone 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-781	FaxDtone2MakeMin2	Dtone 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-782	FaxDtone2MakeMax2	Dtone 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-783	FaxDtone2MakeHole2	Dtone 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-787	FaxDtone2IdxNxtCell2	Dtone 2 idx next cell 2	Index of next pattern. Range = 0 to 255	255
20-799	FaxMaxAutore-dials	The maximum range for the auto re-dial attempts displayed in SA/KO. Linked to ID204	Range = 0 to 14	14
20-911	FaxIntDtoneMakeMin1	Int Dtone make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-912	FaxIntDtoneMakeMax1	Int Dtone make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-913	FaxIntDtoneMakeHole1	Int Dtone make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-914	FaxIntDtoneBreakMin1	Int Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	0
20-915	FaxIntDtoneBreakMax1	Int Dtone break max 1	Range = 0 to 10000 ms	0
20-917	FaxIntDtoneIdxNxtC1	Int Dtone idx next cell 1	Index of next pattern Range = 0 to 255	255
20-920	FaxIntDtoneMakeMin2	Int Dtone make min 2	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-921	FaxIntDtoneMakeMax2	Int Dtone make max 2	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-922	FaxIntDtoneMakeHole2	Int Dtone make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-926	FaxIntDtoneIdxNxtC2	Int Dtone idx next cell 2	Index of next pattern Range 0 to 255	255

Table 4 Canada NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-211	FaxAutore-dial-Default	Number of times to retry (not connected)	Range = 0 to 14	10
20-212	FaxAutore-dial-TimeDef	Time between each re-dial	Range = 1 to 25 minutes	3
20-430	Busy1FilterStage1A1	Busy 1 filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	759
20-431	Busy1FilterStage1A2	Busy 1 filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	202
20-432	Busy1FilterStage1A3	Busy 1 filter stage 1 A3	Range = 1 to 65535	519
20-433	Busy1FilterStage1B1	Busy 1 filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	28215
20-434	Busy1FilterStage1B2	Busy 1 filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49579
20-435	Busy1FilterStage2A1	Busy 1 filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	759
20-436	Busy1FilterStage2A2	Busy 1 filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	0
20-437	Busy1FilterStage2A3	Busy 1 filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	0
20-438	Busy1FilterStage2B1	Busy 1 filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	27197
20-439	Busy1FilterStage2B2	Busy 1 filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49579
20-440	Busy1LowPassFeedback	Busy 1 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-441	FaxBusy1LowPassGain	Busy 1 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-442	Busy1UpperThreshold	Busy 1 upper threshold	Range = 1 to 65535	1280
20-443	Busy1LowerThreshold	Busy 1 lower threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-454	Busy2LowPassFeedback	Busy 2 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-455	FaxBusy2LowPassGain	Busy 2 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-459	Busy1NumCellPattern	Busy 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence Range = 0 to 3	2
20-461	FaxBusy1MakeMin1	Busy 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	400
20-462	FaxBusy1MakeMax1	Busy 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	600

Table 4 Canada NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-463	FaxBusy1MakeHole1	Busy 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-464	FaxBusy1BreakMin1	Busy 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	400
20-465	FaxBusy1BreakMax1	Busy 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-467	FaxBusy1IdxNextCell1	Busy 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-469	Busy1FlagDetectPerfd1	Busy 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-470	FaxBusy1MakeMin2	Busy 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	400
20-471	FaxBusy1MakeMax2	Busy 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-472	FaxBusy1MakeHole2	Busy 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-473	FaxBusy1BreakMin2	Busy 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	400
20-474	FaxBusy1BreakMax2	Busy 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-478	Busy1FlgDetectPerfd2	Busy 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-479	FaxBusy1MakeMin3	Busy 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	400
20-480	FaxBusy1MakeMax3	Busy 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-481	FaxBusy1MakeHole3	Busy 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-482	FaxBusy1BreakMin3	Busy 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	400
20-483	FaxBusy1BreakMax3	Busy 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-489	Busy2NumCellPattern	Busy 2 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-491	FaxBusy2MakeMin1	Busy 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	490
20-492	FaxBusy2MakeMax1	Busy 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	510
20-493	FaxBusy2MakeHole1	Busy 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-494	FaxBusy2BreakMin1	Busy 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	490

Table 4 Canada NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-495	FaxBusy2BreakMax1	Busy 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	510
20-497	FaxBusy2IdxNextCell1	Busy 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-499	Busy2FlagDetectPerfd1	Busy 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-500	FaxBusy2MakeMin2	Busy 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-501	FaxBusy2MakeMax2	Busy 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	510
20-502	FaxBusy2MakeHole2	Busy 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-503	FaxBusy2BreakMin2	Busy 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-504	FaxBusy2BreakMax2	Busy 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	510
20-509	FaxBusy2MakeMin3	Busy 2 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	490
20-510	FaxBusy2MakeMax3	Busy 2 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	510
20-511	FaxBusy2MakeHole3	Busy 2 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-512	FaxBusy2BreakMin3	Busy 2 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	490
20-513	FaxBusy2BreakMax3	Busy 2 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	510
20-518	Congt1FilterStage1A1	Congest 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	759
20-519	Congt1FilterStage1A2	Congest 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	202
20-520	Congt1FilterStage1A3	Congest 1 Filter stage 1 A3	Range = 1 to 65535	519
20-521	Congt1FilterStage1B1	Congest 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	28215
20-522	Congt1FilterStage1B2	Congest 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49579
20-523	Congt1FilterStage2A1	Congest 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	759
20-524	Congt1FilterStage2A2	Congest 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	0
20-525	Congt1FilterStage2A3	Congest 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	0
20-526	Congt1FilterStage2B1	Congest 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	27197

Table 4 Canada NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-527	Congt1FilterStage2B2	Congest 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49579
20-528	Congt1LwPassFeedback	Congest 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-529	Congest1LowPassGain	Congest 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-530	Congt1UpperThreshold	Congest 1 Upper Threshold	Range = 1 to 65535	1280
20-531	Congt1LowerThreshold	Congest 1 Lower Threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-533	Congt1NumCellPattern	Congest 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-535	FaxCongest1MakeMin1	Congest 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	100
20-536	FaxCongest1MakeMax1	Congest 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	300
20-537	FaxCongest1MakeHole1	Congest 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-538	FaxCongest1BreakMin1	Congest 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	100
20-539	FaxCongest1BreakMax1	Congest 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	300
20-541	Congest1IdxNextCell1	Congest 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-543	Congt1FlgDetctPferd1	Congest 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-544	FaxCongest1MakeMin2	Congest 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	100
20-545	FaxCongest1MakeMax2	Congest 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	300
20-546	FaxCongest1MakeHole2	Congest 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-547	FaxCongest1BreakMin2	Congest 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	100
20-548	FaxCongest1BreakMax2	Congest 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	300
20-552	Congt1FlgDetctPferd2	Congest 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-553	FaxCongest1MakeMin3	Congest 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	100
20-554	FaxCongest1MakeMax3	Congest 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	300

Table 4 Canada NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-555	FaxCongest1MakeHole3	Congest 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-556	FaxCongest1BreakMin3	Congest 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	100
20-557	FaxCongest1BreakMax3	Congest 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	300
20-562	FaxCED1FiltrStage1A1	CED 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	489
20-563	FaxCED1FiltrStage1A2	CED 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	64562
20-564	FaxCED1FiltrStage1A3	CED 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	488
20-565	FaxCED1FiltrStage1B1	CED 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	57167
20-566	FaxCED1FiltrStage1B2	CED 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-567	FaxCED1FiltrStage2A1	CED 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	489
20-568	FaxCED1FiltrStage2A2	CED 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	846
20-569	FaxCED1FiltrStage2A3	CED 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	488
20-570	FaxCED1FiltrStage2B1	CED 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	57113
20-571	FaxCED1FiltrStage2B2	CED 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-572	FaxCED1LwPassFeedback	CED 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-573	FaxCED1LowPassGain	CED 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-585	FaxCED1IdxNextCell1	CED 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-616	IntDtone1LwPassFeedback	International Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-617	IntDtone1LwPassGain	International Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-621	TimeBefore-dial	Determines pause time before dial (blind mode) or dial tone detection time out.	Range = 0 to 255. 1 = 100 ms	5
20-628	T0Timeout	CED detect time from end of dial to call clear down.	Range = 0 to 255. (1 second step)	50
20-629	AbandonCall	Abandons call and does not re-dial if T0 time out occurs (no ANSAM/CED detection)	0 = disabled, 1 = enabled	1

Table 4 Canada NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-632	FaxTxSignalLevLn1Ln2	Fax modem Tx level for line1 and 2	Range = 0 to 15 in -1dB steps. 0 = 0dBm, 15 = -15dBm	12
20-639	FaxDTMFToneTime	DTMF tone time	Range = 0 to 30000 ms units	100
20-640	FaxDTMFIntdigitTime	DTMF inter digit time	Range = 0 to 30000 ms units	90
20-642	FaxDelayBetweenFaxes	Delay between faxes	Guard delay between outgoing faxes. Range = 1 to 10 seconds	5
20-643	Line 1 Impedance	Line 1 impedance	0 = complex 1 = 600 ohms	1
20-644	Line 2 Impedance	Line 2 impedance	0 = complex 1 = 600 ohms	1
20-645	Line 1 Current	Line 1 Current	0 = off 1 = on	0
20-646	Line 2 Current	Line 2 Current	0 = off 1 = on	0
20-682	Ring2NumCellPattern	Ring 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-684	FaxRing2MakeMin1	Ring 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-685	FaxRing2MakeMax1	Ring 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	2500
20-686	FaxRing2MakeHole1	Ring 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-687	FaxRing2BreakMin1	Ring 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	2500
20-688	FaxRing2BreakMax1	Ring 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	5500
20-693	FaxRing2MakeMin2	Ring 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	1550
20-694	FaxRing2MakeMax2	Ring 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	2250
20-695	FaxRing2MakeHole2	Ring 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-696	FaxRing2BreakMin2	Ring 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	3150
20-697	FaxRing2BreakMax2	Ring 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	4850
20-711	Dtone1FilterStage1A1	Dtone 1 Filter stage 1 A1	Range = 0 to 65535	829
20-713	Dtone1FilterStage1A3	Dtone 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	829

Table 4 Canada NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-714	Dtone1FilterStage1B1	Dtone 1 Filter stage 1 B1	Range = 0 to 65535	30693
20-715	Dtone1FilterStage1B2	Dtone 1 Filter stage 1 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-716	Dtone1FilterStage2A1	Dtone 1 Filter stage 2 A1	Range = 0 to 65535	829
20-718	Dtone1FilterStage2A3	Dtone 1 Filter stage 2 A3	Range = 0 to 65535	829
20-720	Dtone1FilterStage2B2	Dtone 1 Filter stage 2 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-721	Dtone1LowPassFeedbck	Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-722	FaxDtone1LowPassGain	Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-735	Dtone2LwPassFeedback	Dtone 2 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-736	FaxDtone2LowPassGain	Dtone 2 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-742	FaxDtone1MakeMin1	Dtone 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-743	FaxDtone1MakeMax1	Dtone 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-744	FaxDtone1MakeHole1	Dtone 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-745	FaxDtone1BreakMin1	Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	0
20-746	FaxDtone1BreakMax1	Dtone 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	0
20-748	FaxDtone1IdxNxtCell1	Dtone 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 255	255
20-750	Dtone1FlgDetctPferfd1	Dtone 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-751	FaxDtone1MakeMin2	Dtone 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-752	FaxDtone1MakeMax2	Dtone 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-753	FaxDtone1MakeHole2	Dtone 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-757	FaxDtone1IdxNxtCell2	Dtone 1 idx next cell 2	Index of next pattern. Range = 0 to 255	255
20-759	Dtone1FlgDetctPferfd2	Dtone 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1

Table 4 Canada NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-770	DtoneNumCell-Pattern	Dtone 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-772	FaxDtone2MakeMin1	Dtone 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-773	FaxDtone2MakeMax1	Dtone 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-774	FaxDtone2MakeHole1	Dtone 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-778	FaxDtone2IdxNextCell1	Dtone 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-781	FaxDtone2MakeMin2	Dtone 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-782	FaxDtone2MakeMax2	Dtone 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-783	FaxDtone2MakeHole2	Dtone 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-787	FaxDtone2IdxNextCell2	Dtone 2 idx next cell 2	Index of next pattern. Range = 0 to 255	255
20-799	FaxMaxAutore-dials	The maximum range for the auto re-dial attempts displayed in SA/KO. Linked to ID204	Range = 0 to 14	14
20-911	FaxIntDtoneMakeMin1	Int Dtone make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-912	FaxIntDtoneMakeMax1	Int Dtone make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-913	FaxIntDtoneMakeHole1	Int Dtone make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-914	FaxIntDtoneBreakMin1	Int Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	0
20-915	FaxIntDtoneBreakMax1	Int Dtone break max 1	Range = 0 to 10000 ms	0
20-917	FaxIntDtoneIdxNextC1	Int Dtone idx next cell 1	Index of next pattern Range = 0 to 255	255
20-920	FaxIntDtoneMakeMin2	Int Dtone make min 2	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-921	FaxIntDtoneMakeMax2	Int Dtone make max 2	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-922	FaxIntDtoneMakeHole2	Int Dtone make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-926	FaxIntDtoneIdxNextC2	Int Dtone idx next cell 2	Index of next pattern Range 0 to 255	255

Table 5 Iceland NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-211	FaxAutore-dial-Default	Number of times to retry (not connected)	Range = 0 to 14	10
20-212	FaxAutore-dial-TimeDef	Time between each re-dial	Range = 1 to 25 minutes	3
20-440	Busy1LowPassFeedback	Busy 1 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-441	FaxBusy1LowPassGain	Busy 1 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-442	Busy1UpperThreshold	Busy 1 upper threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-443	Busy1LowerThreshold	Busy 1 lower threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-454	Busy2LowPassFeedback	Busy 2 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-455	FaxBusy2LowPassGain	Busy 2 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-459	Busy1NumCellPattern	Busy 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence Range = 0 to 3	2
20-461	FaxBusy1MakeMin1	Busy 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	210
20-462	FaxBusy1MakeMax1	Busy 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	580
20-463	FaxBusy1MakeHole1	Busy 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-464	FaxBusy1BreakMin1	Busy 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	210
20-465	FaxBusy1BreakMax1	Busy 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	580
20-467	FaxBusy1IdxNextCell1	Busy 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-469	Busy1FlagDetctPerfd1	Busy 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-470	FaxBusy1MakeMin2	Busy 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	210
20-471	FaxBusy1MakeMax2	Busy 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	580
20-472	FaxBusy1MakeHole2	Busy 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-473	FaxBusy1BreakMin2	Busy 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	210
20-474	FaxBusy1BreakMax2	Busy 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	580

Table 5 Iceland NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-478	Busy1FlgDetectPerfd2	Busy 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-479	FaxBusy1MakeMin3	Busy 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	210
20-480	FaxBusy1MakeMax3	Busy 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	580
20-481	FaxBusy1MakeHole3	Busy 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-482	FaxBusy1BreakMin3	Busy 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	210
20-483	FaxBusy1BreakMax3	Busy 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	580
20-489	Busy2NumCellPattern	Busy 2 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-491	FaxBusy2MakeMin1	Busy 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	225
20-492	FaxBusy2MakeMax1	Busy 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	275
20-493	FaxBusy2MakeHole1	Busy 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-494	FaxBusy2BreakMin1	Busy 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	225
20-495	FaxBusy2BreakMax1	Busy 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	275
20-497	FaxBusy2IdxNextCell1	Busy 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-499	Busy2FlagDetectPerfd1	Busy 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-500	FaxBusy2MakeMin2	Busy 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	225
20-501	FaxBusy2MakeMax2	Busy 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	275
20-502	FaxBusy2MakeHole2	Busy 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-503	FaxBusy2BreakMin2	Busy 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	225
20-504	FaxBusy2BreakMax2	Busy 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	275
20-508	Busy2FlagDetectPerfd2	Busy 2 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-509	FaxBusy2MakeMin3	Busy 2 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	225

Table 5 Iceland NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-510	FaxBusy2MakeMax3	Busy 2 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	275
20-511	FaxBusy2MakeHole3	Busy 2 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-512	FaxBusy2BreakMin3	Busy 2 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	225
20-513	FaxBusy2BreakMax3	Busy 2 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	275
20-528	Congt1LwPassFeedback	Congest 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-529	Congest1LowPassGain	Congest 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-530	Congt1UpperThreshold	Congest 1 Upper Threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-531	Congt1LowerThreshold	Congest 1 Lower Threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-533	Congt1NumCellPattern	Congest 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-535	FaxCongest1MakeMin1	Congest 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	370
20-536	FaxCongest1MakeMax1	Congest 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	540
20-537	FaxCongest1MakeHole1	Congest 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-538	FaxCongest1BreakMin1	Congest 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	370
20-539	FaxCongest1BreakMax1	Congest 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	540
20-541	Congest1IdxNextCell1	Congest 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-543	Congt1FlgDetectPerfd1	Congest 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-544	FaxCongest1MakeMin2	Congest 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	370
20-545	FaxCongest1MakeMax2	Congest 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	540
20-546	FaxCongest1MakeHole2	Congest 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-547	FaxCongest1BreakMin2	Congest 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	370
20-548	FaxCongest1BreakMax2	Congest 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	540

Table 5 Iceland NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-553	FaxCongest1MakeMin3	Congest 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	370
20-554	FaxCongest1MakeMax3	Congest 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	540
20-555	FaxCongest1MakeHole3	Congest 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-556	FaxCongest1BreakMin3	Congest 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	370
20-557	FaxCongest1BreakMax3	Congest 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	540
20-562	FaxCED1FiltrStage1A1	CED 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	489
20-563	FaxCED1FiltrStage1A2	CED 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	64562
20-564	FaxCED1FiltrStage1A3	CED 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	488
20-565	FaxCED1FiltrStage1B1	CED 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	57167
20-566	FaxCED1FiltrStage1B2	CED 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-567	FaxCED1FiltrStage2A1	CED 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	489
20-568	FaxCED1FiltrStage2A2	CED 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	846
20-569	FaxCED1FiltrStage2A3	CED 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	488
20-570	FaxCED1FiltrStage2B1	CED 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	57113
20-571	FaxCED1FiltrStage2B2	CED 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-572	FaxCED1LowPassFeedback	CED 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-573	FaxCED1LowPassGain	CED 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-585	FaxCED1IdxNextCell1	CED 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-616	IntDtone1LowPassFeedback	International Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-617	IntDtone1LowPassGain	International Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-621	TimeBefore-dial	Determines pause time before dial (blind mode) or dial tone detection time out.	Range = 0 to 255. 1 = 100 ms	5

Table 5 Iceland NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-624	PulseDialInterdigit	Inter digit pause for pulse dialling	Range = 0 to 255. (10 ms step)	70
20-628	T0Timeout	CED detect time from end of dial to call clear down.	Range = 0 to 255. (1 second step)	50
20-634	BillingFilterTypeLn1	Selects type of billing filter	0 = None. 1 = 12Khz. 2 = 16KHz	1
20-635	BillingFilterTypeLn2	Selects type of billing filter	0 = None. 1 = 12Khz. 2 = 16KHz	1
20-639	FaxDTMFtone-Time	DTMF tone time	Range = 0 to 30000 ms units	100
20-640	FaxDTMFIntdigitTime	DTMF inter digit time	Range = 0 to 30000 ms units	90
20-642	FaxDelayBetweenFaxes	Delay between faxes	Guard delay between outgoing faxes. Range = 1 to 10 seconds	5
20-682	Ring2NumCellPattern	Ring 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-684	FaxRing2MakeMin1	Ring 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	550
20-685	FaxRing2MakeMax1	Ring 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	950
20-686	FaxRing2MakeHole1	Ring 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-687	FaxRing2BreakMin1	Ring 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	5950
20-688	FaxRing2BreakMax1	Ring 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	9050
20-693	FaxRing2MakeMin2	Ring 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	550
20-694	FaxRing2MakeMax2	Ring 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	950
20-695	FaxRing2MakeHole2	Ring 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-696	FaxRing2BreakMin2	Ring 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	5950
20-697	FaxRing2BreakMax2	Ring 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	9050
20-711	Dtone1FilterStage1A1	Dtone 1 Filter stage 1 A1	Range = 0 to 65535	829
20-713	Dtone1FilterStage1A3	Dtone 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	829
20-714	Dtone1FilterStage1B1	Dtone 1 Filter stage 1 B1	Range = 0 to 65535	30693

Table 5 Iceland NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-715	Dtone1FilterStage1B2	Dtone 1 Filter stage 1 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-716	Dtone1FilterStage2A1	Dtone 1 Filter stage 2 A1	Range = 0 to 65535	829
20-718	Dtone1FilterStage2A3	Dtone 1 Filter stage 2 A3	Range = 0 to 65535	829
20-720	Dtone1FilterStage2B2	Dtone 1 Filter stage 2 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-721	Dtone1LowPassFeedbk	Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-722	FaxDtone1LowPassGain	Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-735	Dtone2LwPassFeedback	Dtone 2 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-736	FaxDtone2LowPassGain	Dtone 2 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-740	Dtone1NumCellPattern	Dtone 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-742	FaxDtone1MakeMin1	Dtone 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-743	FaxDtone1MakeMax1	Dtone 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-744	FaxDtone1MakeHole1	Dtone 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-745	FaxDtone1BreakMin1	Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-746	FaxDtone1BreakMax1	Dtone 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-748	FaxDtone1IdxNextCell1	Dtone 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 255	1
20-750	Dtone1FlgDetctPferd1	Dtone 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-751	FaxDtone1MakeMin2	Dtone 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-752	FaxDtone1MakeMax2	Dtone 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-753	FaxDtone1MakeHole2	Dtone 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-754	FaxDtone1BreakMin2	Dtone 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-755	FaxDtone1BreakMax2	Dtone 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150

Table 5 Iceland NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-759	Dtone1FlgDetctPferd2	Dtone 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-770	DtoneNumCellPattern	Dtone 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-772	FaxDtone2MakeMin1	Dtone 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-773	FaxDtone2MakeMax1	Dtone 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-774	FaxDtone2MakeHole1	Dtone 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-778	FaxDtone2IdxNextCell1	Dtone 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-780	Dtone2FlgDetctPferd1	Dtone 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-799	FaxMaxAutoredials	The maximum range for the auto re-dial attempts displayed in SA/KO. Linked to ID204	Range = 0 to 14	14
20-909	FaxIntDtnNumCellPatt	Int Dtone number cell pattern	Range = 0 to 3	2
20-911	FaxIntDtoneMakeMin1	Int Dtone make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-912	FaxIntDtoneMakeMax1	Int Dtone make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-913	FaxIntDtoneMakeHole1	Int Dtone make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-914	FaxIntDtoneBreakMin1	Int Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-915	FaxIntDtoneBreakMax1	Int Dtone break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-917	FaxIntDtoneIdxNextCell1	Int Dtone idx next cell 1	Index of next pattern Range = 0 to 255	1
20-919	FaxIntDtFlgDtPferd1	Int Dtone flag detection performed 1	Range = 0 to 1	0
20-920	FaxIntDtoneMakeMin2	Int Dtone make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-921	FaxIntDtoneMakeMax2	Int Dtone make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-922	FaxIntDtoneMakeHole2	Int Dtone make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-923	FaxIntDtoneBrkMin2	Int Dtone break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-924	FaxIntDtoneBrkMax2	Int Dtone break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150

Table 5 Iceland NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-928	FaxIntDtFlgDetPrfd2	Int Dtone flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range 0 to 1	1

Table 6 Luxembourg NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-211	FaxAutore-dial-Default	Number of times to retry (not connected)	Range = 0 to 14	10
20-212	FaxAutore-dial-TimeDef	Time between each re-dial	Range = 1 to 25 minutes	3
20-430	Busy1FilterStage1A1	Busy 1 filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	749
20-431	Busy1FilterStage1A2	Busy 1 filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	0
20-433	Busy1FilterStage1B1	Busy 1 filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	29061
20-435	Busy1FilterStage2A1	Busy 1 filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	749
20-436	Busy1FilterStage2A2	Busy 1 filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	1498
20-437	Busy1FilterStage2A3	Busy 1 filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	749
20-438	Busy1FilterStage2B1	Busy 1 filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	29061
20-440	Busy1LowPassFeedback	Busy 1 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-441	FaxBusy1LowPassGain	Busy 1 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-442	Busy1UpperThreshold	Busy 1 upper threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-443	Busy1LowerThreshold	Busy 1 lower threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-454	Busy2LowPassFeedback	Busy 2 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-455	FaxBusy2LowPassGain	Busy 2 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-459	Busy1NumCellPattern	Busy 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence Range = 0 to 3	2
20-461	FaxBusy1MakeMin1	Busy 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	400

Table 6 Luxembourg NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-462	FaxBusy1MakeMax1	Busy 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-463	FaxBusy1MakeHole1	Busy 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-464	FaxBusy1BreakMin1	Busy 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	400
20-465	FaxBusy1BreakMax1	Busy 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-467	FaxBusy1IdxNextCell1	Busy 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-469	Busy1FlagDetctPerfd1	Busy 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-470	FaxBusy1MakeMin2	Busy 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	400
20-471	FaxBusy1MakeMax2	Busy 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-472	FaxBusy1MakeHole2	Busy 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-473	FaxBusy1BreakMin2	Busy 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	400
20-474	FaxBusy1BreakMax2	Busy 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-478	Busy1FlgDetectPerfd2	Busy 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-479	FaxBusy1MakeMin3	Busy 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	400
20-480	FaxBusy1MakeMax3	Busy 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-481	FaxBusy1MakeHole3	Busy 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-482	FaxBusy1BreakMin3	Busy 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	400
20-483	FaxBusy1BreakMax3	Busy 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-489	Busy2NumCellPattern	Busy 2 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-491	FaxBusy2MakeMin1	Busy 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	450
20-492	FaxBusy2MakeMax1	Busy 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	550
20-493	FaxBusy2MakeHole1	Busy 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30

Table 6 Luxembourg NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-494	FaxBusy2BreakMin1	Busy 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	450
20-497	FaxBusy2IdxNextCell1	Busy 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-499	Busy2FlagDetectPerfd1	Busy 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-500	FaxBusy2MakeMin2	Busy 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	450
20-501	FaxBusy2MakeMax2	Busy 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	550
20-502	FaxBusy2MakeHole2	Busy 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-503	FaxBusy2BreakMin2	Busy 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	450
20-504	FaxBusy2BreakMax2	Busy 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	550
20-509	FaxBusy2MakeMin3	Busy 2 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	450
20-510	FaxBusy2MakeMax3	Busy 2 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	550
20-511	FaxBusy2MakeHole3	Busy 2 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-512	FaxBusy2BreakMin3	Busy 2 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	450
20-513	FaxBusy2BreakMax3	Busy 2 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	550
20-518	Congt1FilterStage1A1	Congest 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	749
20-519	Congt1FilterStage1A2	Congest 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	0
20-521	Congt1FilterStage1B1	Congest 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	29061
20-523	Congt1FilterStage2A1	Congest 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	749
20-524	Congt1FilterStage2A2	Congest 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	1498
20-525	Congt1FilterStage2A3	Congest 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	749
20-526	Congt1FilterStage2B1	Congest 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	29061
20-528	Congt1LwPassFeedback	Congest 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-529	Congest1LowPassGain	Congest 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207

Table 6 Luxembourg NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-530	Congt1UpperThreshold	Congest 1 Upper Threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-531	Congt1LowerThreshold	Congest 1 Lower Threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-533	Congt1NumCellPattern	Congest 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-535	FaxCongest1MakeMin1	Congest 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	155
20-536	FaxCongest1MakeMax1	Congest 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	180
20-537	FaxCongest1MakeHole1	Congest 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-538	FaxCongest1BreakMin1	Congest 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	155
20-539	FaxCongest1BreakMax1	Congest 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	180
20-541	Congt1IdxNextCell1	Congest 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-543	Congt1FlgDetectPerfd1	Congest 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-544	FaxCongest1MakeMin2	Congest 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	155
20-545	FaxCongest1MakeMax2	Congest 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	180
20-546	FaxCongest1MakeHole2	Congest 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-547	FaxCongest1BreakMin2	Congest 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	155
20-548	FaxCongest1BreakMax2	Congest 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	180
20-552	Congt1FlgDetectPerfd2	Congest 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-553	FaxCongest1MakeMin3	Congest 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	155
20-554	FaxCongest1MakeMax3	Congest 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	180
20-555	FaxCongest1MakeHole3	Congest 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-556	FaxCongest1BreakMin3	Congest 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	155
20-557	FaxCongest1BreakMax3	Congest 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	180

Table 6 Luxembourg NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-562	FaxCED1FiltrStage1A1	CED 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	489
20-563	FaxCED1FiltrStage1A2	CED 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	64562
20-564	FaxCED1FiltrStage1A3	CED 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	488
20-565	FaxCED1FiltrStage1B1	CED 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	57167
20-566	FaxCED1FiltrStage1B2	CED 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-567	FaxCED1FiltrStage2A1	CED 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	489
20-568	FaxCED1FiltrStage2A2	CED 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	846
20-569	FaxCED1FiltrStage2A3	CED 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	488
20-570	FaxCED1FiltrStage2B1	CED 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	57113
20-571	FaxCED1FiltrStage2B2	CED 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-572	FaxCED1LwPassFeedbck	CED 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-573	FaxCED1LowPassGain	CED 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-585	FaxCED1IdxNextCell1	CED 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-616	IntDtone1LwPassFdbck	International Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-617	IntDtone1LwPassGain	International Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-621	TimeBefore-dial	Determines pause time before dial (blind mode) or dial tone detection time out.	Range = 0 to 255. 1 = 100 ms	5
20-624	PulseDialInter-digit	Inter digit pause for pulse dialling	Range = 0 to 255. (10 ms step)	90
20-628	TOTimeout	CED detect time from end of dial to call clear down.	Range = 0 to 255. (1 second step)	50
20-634	BillingFilterTypeLn1	Selects type of billing filter	0 = None. 1 = 12Khz. 2 = 16KHz	2
20-635	BillingFilterTypeLn2	Selects type of billing filter	0 = None. 1 = 12Khz. 2 = 16KHz	2
20-639	FaxDTMFTone-Time	DTMF tone time	Range = 0 to 30000 ms units	100

Table 6 Luxembourg NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-640	FaxDTMFIntdigitTime	DTMF inter digit time	Range = 0 to 30000 ms units	90
20-642	FaxDelayBetweenFaxes	Delay between faxes	Guard delay between outgoing faxes. Range = 1 to 10 seconds	5
20-682	Ring2NumCellPattern	Ring 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-684	FaxRing2MakeMin1	Ring 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	850
20-685	FaxRing2MakeMax1	Ring 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-686	FaxRing2MakeHole1	Ring 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-687	FaxRing2BreakMin1	Ring 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	4450
20-688	FaxRing2BreakMax1	Ring 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	5550
20-693	FaxRing2MakeMin2	Ring 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-694	FaxRing2MakeMax2	Ring 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-695	FaxRing2MakeHole2	Ring 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	130
20-696	FaxRing2BreakMin2	Ring 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	4450
20-697	FaxRing2BreakMax2	Ring 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	5550
20-711	Dtone1FilterStage1A1	Dtone 1 Filter stage 1 A1	Range = 0 to 65535	829
20-713	Dtone1FilterStage1A3	Dtone 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	829
20-714	Dtone1FilterStage1B1	Dtone 1 Filter stage 1 B1	Range = 0 to 65535	30693
20-715	Dtone1FilterStage1B2	Dtone 1 Filter stage 1 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-716	Dtone1FilterStage2A1	Dtone 1 Filter stage 2 A1	Range = 0 to 65535	829
20-718	Dtone1FilterStage2A3	Dtone 1 Filter stage 2 A3	Range = 0 to 65535	829
20-720	Dtone1FilterStage2B2	Dtone 1 Filter stage 2 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-721	Dtone1LowPassFeedbck	Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560

Table 6 Luxembourg NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-722	FaxDtone1LowPassGain	Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-735	Dtone2LwPassFeedback	Dtone 2 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-736	FaxDtone2LowPassGain	Dtone 2 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-740	Dtone1NumCellPattern	Dtone 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-742	FaxDtone1MakeMin1	Dtone 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-743	FaxDtone1MakeMax1	Dtone 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-744	FaxDtone1MakeHole1	Dtone 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-745	FaxDtone1BreakMin1	Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-746	FaxDtone1BreakMax1	Dtone 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-748	FaxDtone1IdxNextCell1	Dtone 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 255	1
20-750	Dtone1FlgDetctPferfd1	Dtone 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-751	FaxDtone1MakeMin2	Dtone 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-752	FaxDtone1MakeMax2	Dtone 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-753	FaxDtone1MakeHole2	Dtone 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-754	FaxDtone1BreakMin2	Dtone 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-755	FaxDtone1BreakMax2	Dtone 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-759	Dtone1FlgDetctPferfd2	Dtone 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-770	DtoneNumCellPattern	Dtone 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-772	FaxDtone2MakeMin1	Dtone 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-773	FaxDtone2MakeMax1	Dtone 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-774	FaxDtone2MakeHole1	Dtone 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40

Table 6 Luxembourg NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-778	FaxDtone2IdxNextCell1	Dtone 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-780	Dtone2FlgDetctPferfd1	Dtone 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-799	FaxMaxAutore-dials	The maximum range for the auto re-dial attempts displayed in SA/KO. Linked to ID204	Range = 0 to 14	14
20-909	FaxIntDtnNumCellPatt	Int Dtone number cell pattern	Range = 0 to 3	2
20-911	FaxIntDtoneMakeMin1	Int Dtone make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-912	FaxIntDtoneMakeMax1	Int Dtone make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-913	FaxIntDtoneMakeHole1	Int Dtone make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-914	FaxIntDtoneBreakMin1	Int Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-915	FaxIntDtoneBreakMax1	Int Dtone break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-917	FaxIntDtoneIdxNextC1	Int Dtone idx next cell 1	Index of next pattern Range = 0 to 255	1
20-919	FaxIntDtFlgDtPferfd1	Int Dtone flag detection performed 1	Range = 0 to 1	0
20-920	FaxIntDtoneMakeMin2	Int Dtone make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-921	FaxIntDtoneMakeMax2	Int Dtone make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-922	FaxIntDtoneMakeHole2	Int Dtone make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-923	FaxIntDtoneBrkMin2	Int Dtone break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-924	FaxIntDtoneBrkMax2	Int Dtone break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-928	FaxIntDtFlgDtPferfd2	Int Dtone flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range 0 to 1	1

Table 7 Australia NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-211	FaxAutore-dial-Default	Number of times to retry (not connected)	Range = 0 to 14	9

Table 7 Australia NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-212	FaxAutore-dial-TimeDef	Time between each re-dial	Range = 1 to 25 minutes	3
20-430	Busy1FilterStage1A1	Busy 1 filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	928
20-431	Busy1FilterStage1A2	Busy 1 filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	1330
20-432	Busy1FilterStage1A3	Busy 1 filter stage 1 A3	Range = 1 to 65535	635
20-433	Busy1FilterStage1B1	Busy 1 filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	29970
20-434	Busy1FilterStage1B2	Busy 1 filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	50846
20-435	Busy1FilterStage2A1	Busy 1 filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	928
20-436	Busy1FilterStage2A2	Busy 1 filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	0
20-437	Busy1FilterStage2A3	Busy 1 filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	0
20-438	Busy1FilterStage2B1	Busy 1 filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	29271
20-439	Busy1FilterStage2B2	Busy 1 filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	50219
20-440	Busy1LowPassFeedback	Busy 1 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-441	FaxBusy1LowPassGain	Busy 1 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-442	Busy1UpperThreshold	Busy 1 upper threshold	Range = 1 to 65535	1280
20-443	Busy1LowerThreshold	Busy 1 lower threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-454	Busy2LowPassFeedback	Busy 2 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-455	FaxBusy2LowPassGain	Busy 2 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-459	Busy1NumCellPattern	Busy 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence Range = 0 to 3	2
20-461	FaxBusy1MakeMin1	Busy 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	350
20-462	FaxBusy1MakeMax1	Busy 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-463	FaxBusy1MakeHole1	Busy 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30

Table 7 Australia NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-464	FaxBusy1BreakMin1	Busy 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	350
20-465	FaxBusy1BreakMax1	Busy 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-467	FaxBusy1IdxNextCell1	Busy 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-469	Busy1FlagDetectPerfd1	Busy 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-470	FaxBusy1MakeMin2	Busy 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	350
20-471	FaxBusy1MakeMax2	Busy 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-472	FaxBusy1MakeHole2	Busy 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-473	FaxBusy1BreakMin2	Busy 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	350
20-474	FaxBusy1BreakMax2	Busy 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-478	Busy1FlagDetectPerfd2	Busy 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-479	FaxBusy1MakeMin3	Busy 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	350
20-480	FaxBusy1MakeMax3	Busy 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-481	FaxBusy1MakeHole3	Busy 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-482	FaxBusy1BreakMin3	Busy 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	350
20-483	FaxBusy1BreakMax3	Busy 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-489	Busy2NumCellPattern	Busy 2 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-491	FaxBusy2MakeMin1	Busy 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	350
20-492	FaxBusy2MakeMax1	Busy 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-493	FaxBusy2MakeHole1	Busy 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-494	FaxBusy2BreakMin1	Busy 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	350
20-495	FaxBusy2BreakMax1	Busy 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	600

Table 7 Australia NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-497	FaxBusy2IdxNextCell1	Busy 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-499	Busy2FlagDetctPerfd1	Busy 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-500	FaxBusy2MakeMin2	Busy 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	350
20-501	FaxBusy2MakeMax2	Busy 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-502	FaxBusy2MakeHole2	Busy 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-503	FaxBusy2BreakMin2	Busy 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	350
20-504	FaxBusy2BreakMax2	Busy 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-509	FaxBusy2MakeMin3	Busy 2 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	350
20-510	FaxBusy2MakeMax3	Busy 2 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-511	FaxBusy2MakeHole3	Busy 2 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-512	FaxBusy2BreakMin3	Busy 2 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	350
20-513	FaxBusy2BreakMax3	Busy 2 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-518	Congt1FilterStage1A1	Congest 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	928
20-519	Congt1FilterStage1A2	Congest 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	1330
20-520	Congt1FilterStage1A3	Congest 1 Filter stage 1 A3	Range = 1 to 65535	635
20-521	Congt1FilterStage1B1	Congest 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	29970
20-522	Congt1FilterStage1B2	Congest 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	50846
20-523	Congt1FilterStage2A1	Congest 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	928
20-524	Congt1FilterStage2A2	Congest 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	0
20-525	Congt1FilterStage2A3	Congest 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	0
20-526	Congt1FilterStage2B1	Congest 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	29271
20-527	Congt1FilterStage2B2	Congest 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	50219

Table 7 Australia NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-528	Congt1LwPassFeedback	Congest 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-529	Congest1LowPassGain	Congest 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-530	Congt1UpperThreshold	Congest 1 Upper Threshold	Range = 1 to 65535	1280
20-531	Congt1LowerThreshold	Congest 1 Lower Threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-533	Congt1NumCellPattern	Congest 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-535	FaxCongest1MakeMin1	Congest 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	350
20-536	FaxCongest1MakeMax1	Congest 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	650
20-537	FaxCongest1MakeHole1	Congest 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-538	FaxCongest1BreakMin1	Congest 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	350
20-539	FaxCongest1BreakMax1	Congest 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	650
20-541	Congest1IdxNextCell1	Congest 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-543	Congt1FlgDetctPerfd1	Congest 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-544	FaxCongest1MakeMin2	Congest 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	350
20-545	FaxCongest1MakeMax2	Congest 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	650
20-546	FaxCongest1MakeHole2	Congest 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-547	FaxCongest1BreakMin2	Congest 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	350
20-548	FaxCongest1BreakMax2	Congest 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	650
20-553	FaxCongest1MakeMin3	Congest 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	350
20-554	FaxCongest1MakeMax3	Congest 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	650
20-555	FaxCongest1MakeHole3	Congest 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-556	FaxCongest1BreakMin3	Congest 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	350

Table 7 Australia NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-557	FaxCongest1BreakMax3	Congest 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	650
20-562	FaxCED1FiltrStage1A1	CED 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	489
20-563	FaxCED1FiltrStage1A2	CED 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	64562
20-564	FaxCED1FiltrStage1A3	CED 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	488
20-565	FaxCED1FiltrStage1B1	CED 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	57167
20-566	FaxCED1FiltrStage1B2	CED 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-567	FaxCED1FiltrStage2A1	CED 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	489
20-568	FaxCED1FiltrStage2A2	CED 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	846
20-569	FaxCED1FiltrStage2A3	CED 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	488
20-570	FaxCED1FiltrStage2B1	CED 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	57113
20-571	FaxCED1FiltrStage2B2	CED 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-572	FaxCED1LwPassFeedbck	CED 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-573	FaxCED1LowPassGain	CED 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-585	FaxCED1IdxNextCell1	CED 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-616	IntDtone1LwPassFdbck	International Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-617	IntDtone1LwPassGain	International Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-621	TimeBefore-dial	Determines pause time before dial (blind mode) or dial tone detection time out.	Range = 0 to 255. 1 = 100 ms	5
20-622	PulseDialMake	Make time for pulse dialling	Range = 0 to 255. (1 ms step)	33
20-623	PulseDialBreak	Break time for pulse dialling	Range = 0 to 255. (1 ms step)	67
20-628	T0Timeout	CED detect time from end of dial to call clear down.	Range = 0 to 255. (1 second step)	50
20-634	BillingFilterTypeLn1	Selects type of billing filter	0 = None. 1 = 12Khz. 2 = 16KHz	1

Table 7 Australia NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-635	BillingFilterTypeLn2	Selects type of billing filter	0 = None. 1 = 12Khz. 2 = 16KHz	1
20-642	FaxDelayBetweenFaxes	Delay between faxes	Guard delay between outgoing faxes. Range = 1 to 10 seconds	5
20-645	Line 1 Current	Line 1 Current	0 = off 1 = on	0
20-646	Line 2 Current	Line 2 Current	0 = off 1 = on	0
20-648	FaxRingDetectorDwell	Ring detector dwell	Range = 1 to 10000 ms	150
20-654	FaxRing1MakeMin1	Ring 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	100
20-655	FaxRing1MakeMax1	Ring 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	5600
20-656	FaxRing1MakeHole1	Ring 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	25
20-657	FaxRing1BreakMin1	Ring 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	100
20-659	FaxRing1BreakHole1	Ring 1 break hole 1	Range = 0 to 10000 ms	0
20-692	Ring2FlgDetectPerfd1	Ring 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-711	Dtone1FilterStage1A1	Dtone 1 Filter stage 1 A1	Range = 0 to 65535	829
20-713	Dtone1FilterStage1A3	Dtone 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	829
20-714	Dtone1FilterStage1B1	Dtone 1 Filter stage 1 B1	Range = 0 to 65535	30693
20-715	Dtone1FilterStage1B2	Dtone 1 Filter stage 1 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-716	Dtone1FilterStage2A1	Dtone 1 Filter stage 2 A1	Range = 0 to 65535	829
20-718	Dtone1FilterStage2A3	Dtone 1 Filter stage 2 A3	Range = 0 to 65535	829
20-720	Dtone1FilterStage2B2	Dtone 1 Filter stage 2 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-721	Dtone1LowPassFeedbck	Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-722	FaxDtone1LowPassGain	Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-735	Dtone2LwPassFeedback	Dtone 2 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-736	FaxDtone2LowPassGain	Dtone 2 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207

Table 7 Australia NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-740	Dtone1NumCellPattern	Dtone 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-742	FaxDtone1MakeMin1	Dtone 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-743	FaxDtone1MakeMax1	Dtone 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-744	FaxDtone1MakeHole1	Dtone 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-745	FaxDtone1BreakMin1	Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-746	FaxDtone1BreakMax1	Dtone 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-748	FaxDtone1IdxNextCell1	Dtone 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 255	1
20-750	Dtone1FlgDetctPferfd1	Dtone 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-751	FaxDtone1MakeMin2	Dtone 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-752	FaxDtone1MakeMax2	Dtone 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-753	FaxDtone1MakeHole2	Dtone 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-754	FaxDtone1BreakMin2	Dtone 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-755	FaxDtone1BreakMax2	Dtone 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-759	Dtone1FlgDetctPferfd2	Dtone 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-770	DtoneNumCellPattern	Dtone 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-772	FaxDtone2MakeMin1	Dtone 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-773	FaxDtone2MakeMax1	Dtone 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-774	FaxDtone2MakeHole1	Dtone 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-778	FaxDtone2IdxNextCell1	Dtone 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-780	Dtone2FlgDetctPferfd1	Dtone 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1

Table 7 Australia NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-799	FaxMaxAutoredials	The maximum range for the auto re-dial attempts displayed in SA/KO. Linked to ID204	Range = 0 to 14	9
20-800	LowimpAtLineSeize	Application of very low impedance for approximately 350 ms at line seizure.	0 = Disabled 1 = Enabled	1
20-909	FaxIntDtnNumCellPatt	Int Dtone number cell pattern	Range = 0 to 3	2
20-911	FaxIntDtoneMakeMin1	Int Dtone make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-912	FaxIntDtoneMakeMax1	Int Dtone make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-913	FaxIntDtoneMakeHole1	Int Dtone make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-914	FaxIntDtoneBreakMin1	Int Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-915	FaxIntDtoneBreakMax1	Int Dtone break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-917	FaxIntDtoneIdxNextC1	Int Dtone idx next cell 1	Index of next pattern Range = 0 to 255	1
20-919	FaxIntDtFlgDtPferfd1	Int Dtone flag detection performed 1	Range = 0 to 1	0
20-920	FaxIntDtoneMakeMin2	Int Dtone make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-921	FaxIntDtoneMakeMax2	Int Dtone make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-922	FaxIntDtoneMakeHole2	Int Dtone make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-923	FaxIntDtoneBrkMin2	Int Dtone break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-924	FaxIntDtoneBrkMax2	Int Dtone break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-928	FaxIntDtFlgDetPferfd2	Int Dtone flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range 0 to 1	1

dC131f Fax Country Dependant NVM Values (4 of 7)

Purpose

This procedure contains the tables which show the location and the NVM default values that are unique to Bulgaria, Argentina, Brazil, Chile, Cyprus, Czech Republic and Hungary.

Refer to the table for the appropriate country:

- Bulgaria, Table 1
- Argentina, Table 2
- Brazil, Table 3
- Chile, Table 4
- Cyprus, Table 5
- Czech Republic, Table 6
- Hungary, Table 7

The NVM default values for other countries are in the locations that follow:

- For the UK, Switzerland, Norway, Denmark, Ireland, Austria or Finland, refer to dC131c.
- For France, Germany, Sweden, Belgium, Netherlands, Italy or Portugal, refer to dC131d.
- For Greece, Spain, USA, Canada, Iceland, Luxembourg or Australia, refer to dC131e.
- For India, Mexico, Poland, Romania, Russia, South Africa or Turkey, refer to dC131g.
- For New Zealand, Singapore, Malaysia, Peru, Hong Kong, Yugoslavia or Ukraine, refer to dC131h.
- For Egypt, UAE, Saudi Arabia, China, Morocco or Jordan, refer to dC131i.

Table 1 Bulgaria NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-211	FaxAutore-dial-Default	Number of times to retry (not connected)	Range = 0 to 14	10
20-212	FaxAutore-dial-TimeDef	Time between each re-dial	Range = 1 to 25 minutes	3
20-430	Busy1FilterStage1A1	Busy 1 filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	928
20-431	Busy1FilterStage1A2	Busy 1 filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	1330
20-432	Busy1FilterStage1A3	Busy 1 filter stage 1 A3	Range = 1 to 65535	635
20-433	Busy1FilterStage1B1	Busy 1 filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	29970
20-434	Busy1FilterStage1B2	Busy 1 filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	50846
20-435	Busy1FilterStage2A1	Busy 1 filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	928
20-436	Busy1FilterStage2A2	Busy 1 filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	0
20-437	Busy1FilterStage2A3	Busy 1 filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	0

Table 1 Bulgaria NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-438	Busy1FilterStage2B1	Busy 1 filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	29271
20-439	Busy1FilterStage2B2	Busy 1 filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	50219
20-440	Busy1LowPassFeedback	Busy 1 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-441	FaxBusy1LowPassGain	Busy 1 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-442	Busy1UpperThreshold	Busy 1 upper threshold	Range = 1 to 65535	1280
20-443	Busy1LowerThreshold	Busy 1 lower threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-454	Busy2LowPassFeedback	Busy 2 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-455	FaxBusy2LowPassGain	Busy 2 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-459	Busy1NumCellPattern	Busy 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence Range = 0 to 3	2
20-461	FaxBusy1MakeMin1	Busy 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	50
20-462	FaxBusy1MakeMax1	Busy 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	650
20-463	FaxBusy1MakeHole1	Busy 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-464	FaxBusy1BreakMin1	Busy 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	50
20-465	FaxBusy1BreakMax1	Busy 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	650
20-467	FaxBusy1IdxNextCell1	Busy 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-469	Busy1FlagDetctPerfd1	Busy 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-470	FaxBusy1MakeMin2	Busy 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	50
20-471	FaxBusy1MakeMax2	Busy 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	650
20-472	FaxBusy1MakeHole2	Busy 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-473	FaxBusy1BreakMin2	Busy 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	50
20-474	FaxBusy1BreakMax2	Busy 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	650

Table 1 Bulgaria NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-478	Busy1FlgDetectPerfd2	Busy 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-479	FaxBusy1MakeMin3	Busy 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	50
20-480	FaxBusy1MakeMax3	Busy 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	650
20-481	FaxBusy1MakeHole3	Busy 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-482	FaxBusy1BreakMin3	Busy 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	50
20-483	FaxBusy1BreakMax3	Busy 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	650
20-489	Busy2NumCellPattern	Busy 2 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-491	FaxBusy2MakeMin1	Busy 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	50
20-492	FaxBusy2MakeMax1	Busy 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	650
20-493	FaxBusy2MakeHole1	Busy 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-494	FaxBusy2BreakMin1	Busy 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	50
20-495	FaxBusy2BreakMax1	Busy 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	650
20-497	FaxBusy2IdxNextCell1	Busy 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-499	Busy2FlagDetectPerfd1	Busy 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-500	FaxBusy2MakeMin2	Busy 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	50
20-501	FaxBusy2MakeMax2	Busy 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	650
20-502	FaxBusy2MakeHole2	Busy 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-503	FaxBusy2BreakMin2	Busy 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	50
20-504	FaxBusy2BreakMax2	Busy 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	650
20-509	FaxBusy2MakeMin3	Busy 2 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	50
20-510	FaxBusy2MakeMax3	Busy 2 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	650

Table 1 Bulgaria NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-511	FaxBusy2MakeHole3	Busy 2 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-512	FaxBusy2BreakMin3	Busy 2 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	50
20-513	FaxBusy2BreakMax3	Busy 2 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	650
20-518	Congt1FilterStage1A1	Congest 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	928
20-519	Congt1FilterStage1A2	Congest 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	1330
20-520	Congt1FilterStage1A3	Congest 1 Filter stage 1 A3	Range = 1 to 65535	635
20-521	Congt1FilterStage1B1	Congest 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	29970
20-522	Congt1FilterStage1B2	Congest 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	50846
20-523	Congt1FilterStage2A1	Congest 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	928
20-524	Congt1FilterStage2A2	Congest 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	0
20-525	Congt1FilterStage2A3	Congest 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	0
20-526	Congt1FilterStage2B1	Congest 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	29271
20-527	Congt1FilterStage2B2	Congest 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	50219
20-528	Congt1LwPassFeedback	Congest 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-529	Congest1LowPassGain	Congest 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-530	Congt1UpperThreshold	Congest 1 Upper Threshold	Range = 1 to 65535	1280
20-531	Congt1LowerThreshold	Congest 1 Lower Threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-533	Congt1NumCellPattern	Congest 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-535	FaxCongest1MakeMin1	Congest 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	50
20-536	FaxCongest1MakeMax1	Congest 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	650
20-537	FaxCongest1MakeHole1	Congest 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30

Table 1 Bulgaria NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-538	FaxCongest1BreakMin1	Congest 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	50
20-539	FaxCongest1BreakMax1	Congest 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	650
20-541	Congest1IdxNextCell1	Congest 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-543	Congt1FlgDetctPferd1	Congest 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-544	FaxCongest1MakeMin2	Congest 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	50
20-545	FaxCongest1MakeMax2	Congest 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	650
20-546	FaxCongest1MakeHole2	Congest 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-547	FaxCongest1BreakMin2	Congest 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	50
20-548	FaxCongest1BreakMax2	Congest 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	650
20-553	FaxCongest1MakeMin3	Congest 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	50
20-554	FaxCongest1MakeMax3	Congest 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	650
20-555	FaxCongest1MakeHole3	Congest 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-556	FaxCongest1BreakMin3	Congest 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	50
20-557	FaxCongest1BreakMax3	Congest 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	650
20-562	FaxCED1FiltrStage1A1	CED 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	489
20-563	FaxCED1FiltrStage1A2	CED 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	64562
20-564	FaxCED1FiltrStage1A3	CED 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	488
20-565	FaxCED1FiltrStage1B1	CED 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	57167
20-566	FaxCED1FiltrStage1B2	CED 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-567	FaxCED1FiltrStage2A1	CED 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	489
20-568	FaxCED1FiltrStage2A2	CED 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	846
20-569	FaxCED1FiltrStage2A3	CED 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	488

Table 1 Bulgaria NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-570	FaxCED1FiltrStage2B1	CED 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	57113
20-571	FaxCED1FiltrStage2B2	CED 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-572	FaxCED1LwPassFeedbck	CED 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-573	FaxCED1LowPassGain	CED 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-585	FaxCED1IdxNextCell1	CED 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-616	IntDtone1LwPssFdbck	International Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-617	IntDtone1LwPssGain	International Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-621	TimeBefore-dial	Determines pause time before dial (blind mode) or dial tone detection time out.	Range = 0 to 255. 1 = 100 ms	5
20-628	T0Timeout	CED detect time from end of dial to call clear down.	Range = 0 to 255. (1 second step)	50
20-634	BillingFilterTypeLn1	Selects type of billing filter	0 = None. 1 = 12Khz. 2 = 16KHz	2
20-635	BillingFilterTypeLn2	Selects type of billing filter	0 = None. 1 = 12Khz. 2 = 16KHz	2
20-639	FaxDTMFtone-Time	DTMF tone time	Range = 0 to 30000 ms units	100
20-640	FaxDTMFIntdigitTime	DTMF inter digit time	Range = 0 to 30000 ms units	90
20-642	FaxDelayBetweenFaxes	Delay between faxes	Guard delay between outgoing faxes. Range = 1 to 10 seconds	5
20-682	Ring2NumCellPattern	Ring 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-684	FaxRing2MakeMin1	Ring 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	500
20-685	FaxRing2MakeMax1	Ring 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-686	FaxRing2MakeHole1	Ring 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-687	FaxRing2BreakMin1	Ring 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	8000
20-688	FaxRing2BreakMax1	Ring 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	10000
20-693	FaxRing2MakeMin2	Ring 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	500

Table 1 Bulgaria NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-694	FaxRing2MakeMax2	Ring 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-695	FaxRing2MakeHole2	Ring 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	130
20-696	FaxRing2BreakMin2	Ring 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	8000
20-697	FaxRing2BreakMax2	Ring 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	10000
20-711	Dtone1FilterStage1A1	Dtone 1 Filter stage 1 A1	Range = 0 to 65535	829
20-713	Dtone1FilterStage1A3	Dtone 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	829
20-714	Dtone1FilterStage1B1	Dtone 1 Filter stage 1 B1	Range = 0 to 65535	30693
20-715	Dtone1FilterStage1B2	Dtone 1 Filter stage 1 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-716	Dtone1FilterStage2A1	Dtone 1 Filter stage 2 A1	Range = 0 to 65535	829
20-718	Dtone1FilterStage2A3	Dtone 1 Filter stage 2 A3	Range = 0 to 65535	829
20-720	Dtone1FilterStage2B2	Dtone 1 Filter stage 2 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-721	Dtone1LowPassFeedbk	Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-722	FaxDtone1LowPassGain	Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-735	Dtone2LwPassFeedback	Dtone 2 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-736	FaxDtone2LowPassGain	Dtone 2 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-740	Dtone1NumCellPattern	Dtone 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-742	FaxDtone1MakeMin1	Dtone 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-743	FaxDtone1MakeMax1	Dtone 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-744	FaxDtone1MakeHole1	Dtone 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-745	FaxDtone1BreakMin1	Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-746	FaxDtone1BreakMax1	Dtone 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270

Table 1 Bulgaria NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-748	FaxDtone1IdxNextCell1	Dtone 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 255	1
20-750	Dtone1FlgDetctPerfd1	Dtone 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-751	FaxDtone1MakeMin2	Dtone 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-752	FaxDtone1MakeMax2	Dtone 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-753	FaxDtone1MakeHole2	Dtone 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-754	FaxDtone1BreakMin2	Dtone 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-755	FaxDtone1BreakMax2	Dtone 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-759	Dtone1FlgDetctPerfd2	Dtone 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-770	DtoneNumCellPattern	Dtone 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-772	FaxDtone2MakeMin1	Dtone 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-773	FaxDtone2MakeMax1	Dtone 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-774	FaxDtone2MakeHole1	Dtone 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-778	FaxDtone2IdxNextCell1	Dtone 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-780	Dtone2FlgDetctPerfd1	Dtone 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-799	FaxMaxAutoredials	The maximum range for the auto re-dial attempts displayed in SA/KO. Linked to ID204	Range = 0 to 14	14
20-909	FaxIntDtnNumCellPatt	Int Dtone number cell pattern	Range = 0 to 3	2
20-911	FaxIntDtoneMakeMin1	Int Dtone make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-912	FaxIntDtoneMakeMax1	Int Dtone make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-913	FaxIntDtoneMakeHole1	Int Dtone make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-914	FaxIntDtoneBreakMin1	Int Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-915	FaxIntDtoneBreakMax1	Int Dtone break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270

Table 1 Bulgaria NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-917	FaxIntDtoneIdxNxtC1	Int Dtone idx next cell 1	Index of next pattern Range = 0 to 255	1
20-919	FaxIntDtFigDtPerfd1	Int Dtone flag detection performed 1	Range = 0 to 1	0
20-920	FaxIntDtoneMakeMin2	Int Dtone make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-921	FaxIntDtoneMakeMax2	Int Dtone make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-922	FaxIntDtoneMakeHole2	Int Dtone make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-923	FaxIntDtoneBrkMin2	Int Dtone break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-924	FaxIntDtoneBrkMax2	Int Dtone break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-928	FaxIntDtFigDetPerfd2	Int Dtone flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range 0 to 1	1

Table 2 Argentina NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-211	FaxAutore-dial-Default	Number of times to retry (not connected)	Range = 0 to 14	10
20-212	FaxAutore-dial-TimeDef	Time between each re-dial	Range = 1 to 25 minutes	3
20-430	Busy1FilterStage1A1	Busy 1 filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	693
20-431	Busy1FilterStage1A2	Busy 1 filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	65168
20-432	Busy1FilterStage1A3	Busy 1 filter stage 1 A3	Range = 1 to 65535	474
20-433	Busy1FilterStage1B1	Busy 1 filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	30394
20-434	Busy1FilterStage1B2	Busy 1 filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49579
20-435	Busy1FilterStage2A1	Busy 1 filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	693
20-436	Busy1FilterStage2A2	Busy 1 filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	0
20-437	Busy1FilterStage2A3	Busy 1 filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	0
20-438	Busy1FilterStage2B1	Busy 1 filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	29656

Table 2 Argentina NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-439	Busy1FilterStage2B2	Busy 1 filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49579
20-440	Busy1LowPassFeedback	Busy 1 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-441	FaxBusy1LowPassGain	Busy 1 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-442	Busy1UpperThreshold	Busy 1 upper threshold	Range = 1 to 65535	1280
20-443	Busy1LowerThreshold	Busy 1 lower threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-454	Busy2LowPassFeedback	Busy 2 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-455	FaxBusy2LowPassGain	Busy 2 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-459	Busy1NumCellPattern	Busy 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence Range = 0 to 3	2
20-461	FaxBusy1MakeMin1	Busy 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	150
20-462	FaxBusy1MakeMax1	Busy 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	350
20-463	FaxBusy1MakeHole1	Busy 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-464	FaxBusy1BreakMin1	Busy 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	150
20-465	FaxBusy1BreakMax1	Busy 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	350
20-467	FaxBusy1IdxNextCell1	Busy 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-469	Busy1FlagDetctPerfd1	Busy 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-470	FaxBusy1MakeMin2	Busy 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	150
20-471	FaxBusy1MakeMax2	Busy 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	350
20-472	FaxBusy1MakeHole2	Busy 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-473	FaxBusy1BreakMin2	Busy 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	150
20-474	FaxBusy1BreakMax2	Busy 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	350
20-478	Busy1FigDetectPerfd2	Busy 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1

Table 2 Argentina NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-479	FaxBusy1MakeMin3	Busy 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	150
20-480	FaxBusy1MakeMax3	Busy 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	350
20-481	FaxBusy1MakeHole3	Busy 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-482	FaxBusy1BreakMin3	Busy 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	150
20-483	FaxBusy1BreakMax3	Busy 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	350
20-489	Busy2NumCellPattern	Busy 2 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-491	FaxBusy2MakeMin1	Busy 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	150
20-492	FaxBusy2MakeMax1	Busy 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	350
20-493	FaxBusy2MakeHole1	Busy 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-494	FaxBusy2BreakMin1	Busy 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	150
20-495	FaxBusy2BreakMax1	Busy 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	350
20-497	FaxBusy2IdxNextCell1	Busy 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-499	Busy2FlagDetctPerfd1	Busy 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-500	FaxBusy2MakeMin2	Busy 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	150
20-501	FaxBusy2MakeMax2	Busy 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	350
20-502	FaxBusy2MakeHole2	Busy 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-503	FaxBusy2BreakMin2	Busy 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	150
20-504	FaxBusy2BreakMax2	Busy 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	350
20-509	FaxBusy2MakeMin3	Busy 2 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	150
20-510	FaxBusy2MakeMax3	Busy 2 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	350
20-511	FaxBusy2MakeHole3	Busy 2 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30

Table 2 Argentina NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-512	FaxBusy2BreakMin3	Busy 2 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	150
20-513	FaxBusy2BreakMax3	Busy 2 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	350
20-518	Congt1FilterStage1A1	Congest 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	693
20-519	Congt1FilterStage1A2	Congest 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	65168
20-520	Congt1FilterStage1A3	Congest 1 Filter stage 1 A3	Range = 1 to 65535	474
20-521	Congt1FilterStage1B1	Congest 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	30394
20-522	Congt1FilterStage1B2	Congest 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49579
20-523	Congt1FilterStage2A1	Congest 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	693
20-524	Congt1FilterStage2A2	Congest 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	0
20-525	Congt1FilterStage2A3	Congest 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	0
20-526	Congt1FilterStage2B1	Congest 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	29656
20-527	Congt1FilterStage2B2	Congest 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49579
20-528	Congt1LwPassFeedback	Congest 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-529	Congest1LowPassGain	Congest 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-530	Congt1UpperThreshold	Congest 1 Upper Threshold	Range = 1 to 65535	1280
20-531	Congt1LowerThreshold	Congest 1 Lower Threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-533	Congt1NumCellPattern	Congest 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-535	FaxCongest1MakeMin1	Congest 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	200
20-536	FaxCongest1MakeMax1	Congest 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	500
20-537	FaxCongest1MakeHole1	Congest 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-538	FaxCongest1BreakMin1	Congest 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	200

Table 2 Argentina NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-539	FaxCongest1BreakMax1	Congest 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	500
20-541	Congest1IdxNextCell1	Congest 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-543	Congt1FlgDetctPferd1	Congest 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-544	FaxCongest1MakeMin2	Congest 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	200
20-545	FaxCongest1MakeMax2	Congest 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	500
20-546	FaxCongest1MakeHole2	Congest 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-547	FaxCongest1BreakMin2	Congest 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	200
20-548	FaxCongest1BreakMax2	Congest 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	500
20-552	Congt1FlgDetctPferd2	Congest 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-553	FaxCongest1MakeMin3	Congest 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	200
20-554	FaxCongest1MakeMax3	Congest 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	500
20-555	FaxCongest1MakeHole3	Congest 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-556	FaxCongest1BreakMin3	Congest 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	200
20-557	FaxCongest1BreakMax3	Congest 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	500
20-562	FaxCED1FiltrStage1A1	CED 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	489
20-563	FaxCED1FiltrStage1A2	CED 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	64562
20-564	FaxCED1FiltrStage1A3	CED 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	488
20-565	FaxCED1FiltrStage1B1	CED 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	57167
20-566	FaxCED1FiltrStage1B2	CED 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-567	FaxCED1FiltrStage2A1	CED 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	489
20-568	FaxCED1FiltrStage2A2	CED 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	846
20-569	FaxCED1FiltrStage2A3	CED 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	488

Table 2 Argentina NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-570	FaxCED1FiltrStage2B1	CED 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	57113
20-571	FaxCED1FiltrStage2B2	CED 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-572	FaxCED1LwPassFeedbck	CED 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-573	FaxCED1LowPassGain	CED 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-585	FaxCED1IdxNextCell1	CED 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-616	IntDtone1LwPssFdbck	International Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-617	IntDtone1LwPssGain	International Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-621	TimeBefore-dial	Determines pause time before dial (blind mode) or dial tone detection time out.	Range = 0 to 255. 1 = 100 ms	5
20-628	T0Timeout	CED detect time from end of dial to call clear down.	Range = 0 to 255. (1 second step)	50
20-642	FaxDelayBetweenFaxes	Delay between faxes	Guard delay between outgoing faxes. Range = 1 to 10 seconds	5
20-643	Line 1 Impedance	Line 1 impedance	0 = complex 1 = 600 ohms	1
20-644	Line 2 Impedance	Line 2 impedance	0 = complex 1 = 600 ohms	1
20-645	Line 1 Current	Line 1 Current	0 = off 1 = on	0
20-646	Line 2 Current	Line 2 Current	0 = off 1 = on	0
20-682	Ring2NumCellPattern	Ring 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-684	FaxRing2MakeMin1	Ring 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	500
20-685	FaxRing2MakeMax1	Ring 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-686	FaxRing2MakeHole1	Ring 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-687	FaxRing2BreakMin1	Ring 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	3000
20-688	FaxRing2BreakMax1	Ring 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	5000
20-693	FaxRing2MakeMin2	Ring 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	500

Table 2 Argentina NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-694	FaxRing2MakeMax2	Ring 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-695	FaxRing2MakeHole2	Ring 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	130
20-696	FaxRing2BreakMin2	Ring 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	3000
20-697	FaxRing2BreakMax2	Ring 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	5000
20-711	Dtone1FilterStage1A1	Dtone 1 Filter stage 1 A1	Range = 0 to 65535	829
20-713	Dtone1FilterStage1A3	Dtone 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	829
20-714	Dtone1FilterStage1B1	Dtone 1 Filter stage 1 B1	Range = 0 to 65535	30693
20-715	Dtone1FilterStage1B2	Dtone 1 Filter stage 1 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-716	Dtone1FilterStage2A1	Dtone 1 Filter stage 2 A1	Range = 0 to 65535	829
20-718	Dtone1FilterStage2A3	Dtone 1 Filter stage 2 A3	Range = 0 to 65535	829
20-720	Dtone1FilterStage2B2	Dtone 1 Filter stage 2 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-721	Dtone1LowPassFeedbck	Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-722	FaxDtone1LowPassGain	Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-735	Dtone2LwPassFeedback	Dtone 2 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-736	FaxDtone2LowPassGain	Dtone 2 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-740	Dtone1NumCellPattern	Dtone 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-742	FaxDtone1MakeMin1	Dtone 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-743	FaxDtone1MakeMax1	Dtone 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-744	FaxDtone1MakeHole1	Dtone 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-745	FaxDtone1BreakMin1	Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	0
20-746	FaxDtone1BreakMax1	Dtone 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	0

Table 2 Argentina NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-748	FaxDtone1IdxNextCell1	Dtone 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 255	255
20-751	FaxDtone1MakeMin2	Dtone 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-752	FaxDtone1MakeMax2	Dtone 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-753	FaxDtone1MakeHole2	Dtone 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-757	FaxDtone1IdxNextCell2	Dtone 1 idx next cell 2	Index of next pattern. Range = 0 to 255	255
20-770	DtoneNumCellPattern	Dtone 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-772	FaxDtone2MakeMin1	Dtone 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-773	FaxDtone2MakeMax1	Dtone 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-774	FaxDtone2MakeHole1	Dtone 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-778	FaxDtone2IdxNextCell1	Dtone 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-780	Dtone2FlgDetctPerfd1	Dtone 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-781	FaxDtone2MakeMin2	Dtone 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-782	FaxDtone2MakeMax2	Dtone 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-783	FaxDtone2MakeHole2	Dtone 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-787	FaxDtone2IdxNextCell2	Dtone 2 idx next cell 2	Index of next pattern. Range = 0 to 255	255
20-799	FaxMaxAutoredials	The maximum range for the auto re-dial attempts displayed in SA/KO. Linked to ID204	Range = 0 to 14	14
20-909	FaxIntDtnNumCellPatt	Int Dtone number cell pattern	Range = 0 to 3	2
20-911	FaxIntDtoneMakeMin1	Int Dtone make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-912	FaxIntDtoneMakeMax1	Int Dtone make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-913	FaxIntDtoneMakeHole1	Int Dtone make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-914	FaxIntDtoneBreakMin1	Int Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	0

Table 2 Argentina NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-915	FaxIntDtoneBrekMax1	Int Dtone break max 1	Range = 0 to 10000 ms	0
20-917	FaxIntDtoneldxNxtC1	Int Dtone idx next cell 1	Index of next pattern Range = 0 to 255	255
20-920	FaxIntDtoneMakeMin2	Int Dtone make min 2	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-921	FaxIntDtoneMakeMax2	Int Dtone make max 2	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-922	FaxIntDtoneMakeHole2	Int Dtone make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-926	FaxIntDtoneldxNxtC2	Int Dtone idx next cell 2	Index of next pattern Range 0 to 255	255
20-928	FaxIntDtFlgDetPerfd2	Int Dtone flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range 0 to 1	1

Table 3 Brazil NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-211	FaxAutore-dial-Default	Number of times to retry (not connected)	Range = 0 to 14	10
20-212	FaxAutore-dial-TimeDef	Time between each re-dial	Range = 1 to 25 minutes	3
20-430	Busy1FilterStage1A1	Busy 1 filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	693
20-431	Busy1FilterStage1A2	Busy 1 filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	65168
20-432	Busy1FilterStage1A3	Busy 1 filter stage 1 A3	Range = 1 to 65535	474
20-433	Busy1FilterStage1B1	Busy 1 filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	30394
20-434	Busy1FilterStage1B2	Busy 1 filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49579
20-435	Busy1FilterStage2A1	Busy 1 filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	693
20-436	Busy1FilterStage2A2	Busy 1 filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	0
20-437	Busy1FilterStage2A3	Busy 1 filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	0
20-438	Busy1FilterStage2B1	Busy 1 filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	29656
20-439	Busy1FilterStage2B2	Busy 1 filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49579

Table 3 Brazil NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-440	Busy1LowPassFeedback	Busy 1 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-441	FaxBusy1LowPassGain	Busy 1 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-442	Busy1UpperThreshold	Busy 1 upper threshold	Range = 1 to 65535	1280
20-443	Busy1LowerThreshold	Busy 1 lower threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-454	Busy2LowPassFeedback	Busy 2 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-455	FaxBusy2LowPassGain	Busy 2 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-459	Busy1NumCellPattern	Busy 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence Range = 0 to 3	2
20-461	FaxBusy1MakeMin1	Busy 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	150
20-462	FaxBusy1MakeMax1	Busy 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	350
20-463	FaxBusy1MakeHole1	Busy 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-464	FaxBusy1BreakMin1	Busy 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	150
20-465	FaxBusy1BreakMax1	Busy 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	350
20-467	FaxBusy1IdxNextCell1	Busy 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-469	Busy1FlagDetctPerfd1	Busy 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-470	FaxBusy1MakeMin2	Busy 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	150
20-471	FaxBusy1MakeMax2	Busy 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	350
20-472	FaxBusy1MakeHole2	Busy 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-473	FaxBusy1BreakMin2	Busy 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	150
20-474	FaxBusy1BreakMax2	Busy 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	350
20-478	Busy1FlgDetectPerfd2	Busy 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-479	FaxBusy1MakeMin3	Busy 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	150

Table 3 Brazil NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-480	FaxBusy1MakeMax3	Busy 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	350
20-481	FaxBusy1MakeHole3	Busy 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-482	FaxBusy1BreakMin3	Busy 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	150
20-483	FaxBusy1BreakMax3	Busy 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	350
20-489	Busy2NumCellPattern	Busy 2 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-491	FaxBusy2MakeMin1	Busy 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	150
20-492	FaxBusy2MakeMax1	Busy 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	350
20-493	FaxBusy2MakeHole1	Busy 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-494	FaxBusy2BreakMin1	Busy 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	150
20-495	FaxBusy2BreakMax1	Busy 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	350
20-497	FaxBusy2IdxNextCell1	Busy 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-499	Busy2FlagDetctPerfd1	Busy 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-500	FaxBusy2MakeMin2	Busy 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	150
20-501	FaxBusy2MakeMax2	Busy 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	350
20-502	FaxBusy2MakeHole2	Busy 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-503	FaxBusy2BreakMin2	Busy 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	150
20-504	FaxBusy2BreakMax2	Busy 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	350
20-509	FaxBusy2MakeMin3	Busy 2 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	150
20-510	FaxBusy2MakeMax3	Busy 2 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	350
20-511	FaxBusy2MakeHole3	Busy 2 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-512	FaxBusy2BreakMin3	Busy 2 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	150

Table 3 Brazil NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-513	FaxBusy2BreakMax3	Busy 2 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	350
20-518	Congt1FilterStage1A1	Congest 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	693
20-519	Congt1FilterStage1A2	Congest 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	65168
20-520	Congt1FilterStage1A3	Congest 1 Filter stage 1 A3	Range = 1 to 65535	474
20-521	Congt1FilterStage1B1	Congest 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	30394
20-522	Congt1FilterStage1B2	Congest 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49579
20-523	Congt1FilterStage2A1	Congest 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	693
20-524	Congt1FilterStage2A2	Congest 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	0
20-525	Congt1FilterStage2A3	Congest 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	0
20-526	Congt1FilterStage2B1	Congest 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	29656
20-527	Congt1FilterStage2B2	Congest 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49579
20-528	Congt1LwPassFeedback	Congest 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-529	Congest1LowPassGain	Congest 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-530	Congt1UpperThreshold	Congest 1 Upper Threshold	Range = 1 to 65535	1280
20-531	Congt1LowerThreshold	Congest 1 Lower Threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-533	Congt1NumCellPattern	Congest 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-535	FaxCongest1MakeMin1	Congest 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	150
20-536	FaxCongest1MakeMax1	Congest 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	350
20-537	FaxCongest1MakeHole1	Congest 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-538	FaxCongest1BreakMin1	Congest 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	150
20-539	FaxCongest1BreakMax1	Congest 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	350

Table 3 Brazil NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-541	Congest1IdxNextCell1	Congest 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-543	Congt1FlgDetctPferd1	Congest 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-544	FaxCongest1MakeMin2	Congest 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	150
20-545	FaxCongest1MakeMax2	Congest 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	350
20-546	FaxCongest1MakeHole2	Congest 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-547	FaxCongest1BreakMin2	Congest 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	150
20-548	FaxCongest1BreakMax2	Congest 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	350
20-552	Congt1FlgDetctPferd2	Congest 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-553	FaxCongest1MakeMin3	Congest 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	150
20-554	FaxCongest1MakeMax3	Congest 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	350
20-555	FaxCongest1MakeHole3	Congest 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-556	FaxCongest1BreakMin3	Congest 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	150
20-557	FaxCongest1BreakMax3	Congest 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	350
20-562	FaxCED1FiltrStage1A1	CED 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	489
20-563	FaxCED1FiltrStage1A2	CED 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	64562
20-564	FaxCED1FiltrStage1A3	CED 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	488
20-565	FaxCED1FiltrStage1B1	CED 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	57167
20-566	FaxCED1FiltrStage1B2	CED 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-567	FaxCED1FiltrStage2A1	CED 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	489
20-568	FaxCED1FiltrStage2A2	CED 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	846
20-569	FaxCED1FiltrStage2A3	CED 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	488
20-570	FaxCED1FiltrStage2B1	CED 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	57113

Table 3 Brazil NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-571	FaxCED1FiltrStage2B2	CED 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-572	FaxCED1LwPassFeedbk	CED 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-573	FaxCED1LowPassGain	CED 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-585	FaxCED1IdxNextCell1	CED 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-616	IntDtone1LwPssFdbck	International Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-617	IntDtone1LwPssGain	International Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-621	TimeBefore-dial	Determines pause time before dial (blind mode) or dial tone detection time out.	Range = 0 to 255. 1 = 100 ms	5
20-628	T0Timeout	CED detect time from end of dial to call clear down.	Range = 0 to 255. (1 second step)	50
20-632	FaxTxSignalLevelLn1Ln2	Fax modem Tx level for line1 and 2	Range = 0 to 15 in -1dB steps. 0 = 0dBm, 15 = -15dBm	15
20-642	FaxDelayBetweenFaxes	Delay between faxes	Guard delay between outgoing faxes. Range = 1 to 10 seconds	5
20-643	Line 1 Impedance	Line 1 impedance	0 = complex 1 = 600 ohms	1
20-644	Line 2 Impedance	Line 2 impedance	0 = complex 1 = 600 ohms	1
20-645	Line 1 Current	Line 1 Current	0 = off 1 = on	0
20-646	Line 2 Current	Line 2 Current	0 = off 1 = on	0
20-682	Ring2NumCellPattern	Ring 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-684	FaxRing2MakeMin1	Ring 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	500
20-685	FaxRing2MakeMax1	Ring 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-686	FaxRing2MakeHole1	Ring 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-687	FaxRing2BreakMin1	Ring 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	3000
20-688	FaxRing2BreakMax1	Ring 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	5000
20-693	FaxRing2MakeMin2	Ring 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	500

Table 3 Brazil NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-694	FaxRing2MakeMax2	Ring 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-695	FaxRing2MakeHole2	Ring 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	130
20-696	FaxRing2BreakMin2	Ring 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	3000
20-697	FaxRing2BreakMax2	Ring 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	5000
20-711	Dtone1FilterStage1A1	Dtone 1 Filter stage 1 A1	Range = 0 to 65535	829
20-713	Dtone1FilterStage1A3	Dtone 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	829
20-714	Dtone1FilterStage1B1	Dtone 1 Filter stage 1 B1	Range = 0 to 65535	30693
20-715	Dtone1FilterStage1B2	Dtone 1 Filter stage 1 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-716	Dtone1FilterStage2A1	Dtone 1 Filter stage 2 A1	Range = 0 to 65535	829
20-718	Dtone1FilterStage2A3	Dtone 1 Filter stage 2 A3	Range = 0 to 65535	829
20-720	Dtone1FilterStage2B2	Dtone 1 Filter stage 2 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-721	Dtone1LowPassFeedbck	Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-722	FaxDtone1LowPassGain	Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-735	Dtone2LwPassFeedback	Dtone 2 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-736	FaxDtone2LowPassGain	Dtone 2 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-739	Dtone1DetctAlgorithm	Dtone 1 detection algorithm	Range = 32 to 33	32
20-740	Dtone1NumCellPattern	Dtone 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-742	FaxDtone1MakeMin1	Dtone 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-743	FaxDtone1MakeMax1	Dtone 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-744	FaxDtone1MakeHole1	Dtone 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-745	FaxDtone1BreakMin1	Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	0

Table 3 Brazil NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-746	FaxDtone1BreakMax1	Dtone 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	0
20-748	FaxDtone1IdxNextCell1	Dtone 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 255	255
20-751	FaxDtone1MakeMin2	Dtone 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-752	FaxDtone1MakeMax2	Dtone 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-753	FaxDtone1MakeHole2	Dtone 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-757	FaxDtone1IdxNextCell2	Dtone 1 idx next cell 2	Index of next pattern. Range = 0 to 255	255
20-770	DtoneNumCellPattern	Dtone 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-772	FaxDtone2MakeMin1	Dtone 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-773	FaxDtone2MakeMax1	Dtone 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-774	FaxDtone2MakeHole1	Dtone 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-778	FaxDtone2IdxNextCell1	Dtone 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-780	Dtone2FlgDetctPerfd1	Dtone 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-781	FaxDtone2MakeMin2	Dtone 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-782	FaxDtone2MakeMax2	Dtone 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-783	FaxDtone2MakeHole2	Dtone 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-787	FaxDtone2IdxNextCell2	Dtone 2 idx next cell 2	Index of next pattern. Range = 0 to 255	255
20-799	FaxMaxAutoredials	The maximum range for the auto re-dial attempts displayed in SA/KO. Linked to ID204	Range = 0 to 14	14
20-909	FaxIntDtnNumCellPatt	Int Dtone number cell pattern	Range = 0 to 3	2
20-911	FaxIntDtoneMakeMin1	Int Dtone make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-912	FaxIntDtoneMakeMax1	Int Dtone make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-913	FaxIntDtoneMakeHole1	Int Dtone make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40

Table 3 Brazil NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-914	FaxIntDtoneBrekMin1	Int Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	0
20-915	FaxIntDtoneBrekMax1	Int Dtone break max 1	Range = 0 to 10000 ms	0
20-917	FaxIntDtoneldxNxtC1	Int Dtone idx next cell 1	Index of next pattern Range = 0 to 255	255
20-920	FaxIntDtoneMakeMin2	Int Dtone make min 2	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-921	FaxIntDtoneMakeMax2	Int Dtone make max 2	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-922	FaxIntDtoneMakeHole2	Int Dtone make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-926	FaxIntDtoneldxNxtC2	Int Dtone idx next cell 2	Index of next pattern Range 0 to 255	255

Table 4 Chile NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-211	FaxAutore-dial-Default	Number of times to retry (not connected)	Range = 0 to 14	10
20-212	FaxAutore-dial-TimeDef	Time between each re-dial	Range = 1 to 25 minutes	3
20-430	Busy1FilterStage1A1	Busy 1 filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	1646
20-431	Busy1FilterStage1A2	Busy 1 filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	63561
20-432	Busy1FilterStage1A3	Busy 1 filter stage 1 A3	Range = 1 to 65535	592
20-433	Busy1FilterStage1B1	Busy 1 filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	30841
20-434	Busy1FilterStage1B2	Busy 1 filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49579
20-435	Busy1FilterStage2A1	Busy 1 filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	1646
20-436	Busy1FilterStage2A2	Busy 1 filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	0
20-437	Busy1FilterStage2A3	Busy 1 filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	0
20-438	Busy1FilterStage2B1	Busy 1 filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	29876
20-439	Busy1FilterStage2B2	Busy 1 filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49579

Table 4 Chile NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-440	Busy1LowPassFeedback	Busy 1 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-441	FaxBusy1LowPassGain	Busy 1 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-442	Busy1UpperThreshold	Busy 1 upper threshold	Range = 1 to 65535	1280
20-443	Busy1LowerThreshold	Busy 1 lower threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-454	Busy2LowPassFeedback	Busy 2 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-455	FaxBusy2LowPassGain	Busy 2 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-459	Busy1NumCellPattern	Busy 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence Range = 0 to 3	2
20-461	FaxBusy1MakeMin1	Busy 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	300
20-462	FaxBusy1MakeMax1	Busy 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	650
20-463	FaxBusy1MakeHole1	Busy 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-464	FaxBusy1BreakMin1	Busy 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	300
20-465	FaxBusy1BreakMax1	Busy 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	650
20-467	FaxBusy1IdxNextCell1	Busy 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-469	Busy1FlagDetctPerfd1	Busy 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-470	FaxBusy1MakeMin2	Busy 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	300
20-471	FaxBusy1MakeMax2	Busy 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	650
20-472	FaxBusy1MakeHole2	Busy 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-473	FaxBusy1BreakMin2	Busy 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	300
20-474	FaxBusy1BreakMax2	Busy 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	650
20-478	Busy1FigDetectPerfd2	Busy 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-479	FaxBusy1MakeMin3	Busy 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	300

Table 4 Chile NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-480	FaxBusy1MakeMax3	Busy 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	650
20-481	FaxBusy1MakeHole3	Busy 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-482	FaxBusy1BreakMin3	Busy 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	300
20-483	FaxBusy1BreakMax3	Busy 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	650
20-489	Busy2NumCellPattern	Busy 2 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-491	FaxBusy2MakeMin1	Busy 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	300
20-492	FaxBusy2MakeMax1	Busy 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	650
20-493	FaxBusy2MakeHole1	Busy 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-494	FaxBusy2BreakMin1	Busy 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	300
20-495	FaxBusy2BreakMax1	Busy 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	650
20-497	FaxBusy2IdxNextCell1	Busy 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-499	Busy2FlagDetectedPerf1	Busy 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-500	FaxBusy2MakeMin2	Busy 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	300
20-501	FaxBusy2MakeMax2	Busy 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	650
20-502	FaxBusy2MakeHole2	Busy 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-503	FaxBusy2BreakMin2	Busy 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	300
20-504	FaxBusy2BreakMax2	Busy 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	650
20-509	FaxBusy2MakeMin3	Busy 2 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	300
20-510	FaxBusy2MakeMax3	Busy 2 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	650
20-511	FaxBusy2MakeHole3	Busy 2 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-512	FaxBusy2BreakMin3	Busy 2 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	300

Table 4 Chile NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-513	FaxBusy2BreakMax3	Busy 2 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	650
20-518	Cong1FilterStage1A1	Congest 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	1646
20-519	Cong1FilterStage1A2	Congest 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	63561
20-520	Cong1FilterStage1A3	Congest 1 Filter stage 1 A3	Range = 1 to 65535	592
20-521	Cong1FilterStage1B1	Congest 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	30841
20-522	Cong1FilterStage1B2	Congest 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49579
20-523	Cong1FilterStage2A1	Congest 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	1646
20-524	Cong1FilterStage2A2	Congest 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	0
20-525	Cong1FilterStage2A3	Congest 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	0
20-526	Cong1FilterStage2B1	Congest 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	29876
20-527	Cong1FilterStage2B2	Congest 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49579
20-528	Cong1LwPassFeedback	Congest 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-529	Congest1LowPassGain	Congest 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-530	Cong1UpperThreshold	Congest 1 Upper Threshold	Range = 1 to 65535	1280
20-531	Cong1LowerThreshold	Congest 1 Lower Threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-533	Cong1NumCellPattern	Congest 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-535	FaxCongest1MakeMin1	Congest 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	75
20-536	FaxCongest1MakeMax1	Congest 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	350
20-537	FaxCongest1MakeHole1	Congest 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-538	FaxCongest1BreakMin1	Congest 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	75
20-539	FaxCongest1BreakMax1	Congest 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	350

Table 4 Chile NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-541	Congest1IdxNextCell1	Congest 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-543	Congt1FlgDetctPferd1	Congest 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-544	FaxCongest1MakeMin2	Congest 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	75
20-545	FaxCongest1MakeMax2	Congest 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	350
20-546	FaxCongest1MakeHole2	Congest 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-547	FaxCongest1BreakMin2	Congest 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	75
20-548	FaxCongest1BreakMax2	Congest 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	350
20-552	Congt1FlgDetctPferd2	Congest 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-553	FaxCongest1MakeMin3	Congest 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	75
20-554	FaxCongest1MakeMax3	Congest 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	350
20-555	FaxCongest1MakeHole3	Congest 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-556	FaxCongest1BreakMin3	Congest 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	75
20-557	FaxCongest1BreakMax3	Congest 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	350
20-562	FaxCED1FiltrStage1A1	CED 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	489
20-563	FaxCED1FiltrStage1A2	CED 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	64562
20-564	FaxCED1FiltrStage1A3	CED 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	488
20-565	FaxCED1FiltrStage1B1	CED 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	57167
20-566	FaxCED1FiltrStage1B2	CED 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-567	FaxCED1FiltrStage2A1	CED 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	489
20-568	FaxCED1FiltrStage2A2	CED 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	846
20-569	FaxCED1FiltrStage2A3	CED 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	488
20-570	FaxCED1FiltrStage2B1	CED 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	57113

Table 4 Chile NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-571	FaxCED1FiltrStage2B2	CED 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-572	FaxCED1LwPassFeedbk	CED 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-573	FaxCED1LowPassGain	CED 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-585	FaxCED1IdxNextCell1	CED 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-616	IntDtone1LwPssFdbck	International Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-617	IntDtone1LwPssGain	International Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-621	TimeBefore-dial	Determines pause time before dial (blind mode) or dial tone detection time out.	Range = 0 to 255. 1 = 100 ms	5
20-628	T0Timeout	CED detect time from end of dial to call clear down.	Range = 0 to 255. (1 second step)	50
20-632	FaxTxSignalLevelLn1Ln2	Fax modem Tx level for line1 and 2	Range = 0 to 15 in -1dB steps. 0 = 0dBm, 15 = -15dBm	15
20-642	FaxDelayBetweenFaxes	Delay between faxes	Guard delay between outgoing faxes. Range = 1 to 10 seconds	5
20-643	Line 1 Impedance	Line 1 impedance	0 = complex 1 = 600 ohms	1
20-644	Line 2 Impedance	Line 2 impedance	0 = complex 1 = 600 ohms	1
20-645	Line 1 Current	Line 1 Current	0 = off 1 = on	0
20-646	Line 2 Current	Line 2 Current	0 = off 1 = on	0
20-682	Ring2NumCellPattern	Ring 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-684	FaxRing2MakeMin1	Ring 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	500
20-685	FaxRing2MakeMax1	Ring 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-686	FaxRing2MakeHole1	Ring 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-687	FaxRing2BreakMin1	Ring 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	2000
20-688	FaxRing2BreakMax1	Ring 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	4000
20-693	FaxRing2MakeMin2	Ring 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	500

Table 4 Chile NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-694	FaxRing2MakeMax2	Ring 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-695	FaxRing2MakeHole2	Ring 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	130
20-696	FaxRing2BreakMin2	Ring 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	2000
20-697	FaxRing2BreakMax2	Ring 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	4000
20-711	Dtone1FilterStage1A1	Dtone 1 Filter stage 1 A1	Range = 0 to 65535	829
20-713	Dtone1FilterStage1A3	Dtone 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	829
20-714	Dtone1FilterStage1B1	Dtone 1 Filter stage 1 B1	Range = 0 to 65535	30693
20-715	Dtone1FilterStage1B2	Dtone 1 Filter stage 1 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-716	Dtone1FilterStage2A1	Dtone 1 Filter stage 2 A1	Range = 0 to 65535	829
20-718	Dtone1FilterStage2A3	Dtone 1 Filter stage 2 A3	Range = 0 to 65535	829
20-720	Dtone1FilterStage2B2	Dtone 1 Filter stage 2 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-721	Dtone1LowPassFeedbk	Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-722	FaxDtone1LowPassGain	Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-735	Dtone2LwPassFeedback	Dtone 2 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-736	FaxDtone2LowPassGain	Dtone 2 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-739	Dtone1DetctAlgorithm	Dtone 1 detection algorithm	Range = 32 to 33	32
20-740	Dtone1NumCellPattern	Dtone 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-742	FaxDtone1MakeMin1	Dtone 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-743	FaxDtone1MakeMax1	Dtone 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-744	FaxDtone1MakeHole1	Dtone 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-745	FaxDtone1BreakMin1	Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	0

Table 4 Chile NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-746	FaxDtone1BreakMax1	Dtone 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	0
20-748	FaxDtone1IdxNextCell1	Dtone 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 255	255
20-751	FaxDtone1MakeMin2	Dtone 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-752	FaxDtone1MakeMax2	Dtone 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-753	FaxDtone1MakeHole2	Dtone 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-757	FaxDtone1IdxNextCell2	Dtone 1 idx next cell 2	Index of next pattern. Range = 0 to 255	255
20-770	DtoneNumCellPattern	Dtone 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-772	FaxDtone2MakeMin1	Dtone 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-773	FaxDtone2MakeMax1	Dtone 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-774	FaxDtone2MakeHole1	Dtone 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-778	FaxDtone2IdxNextCell1	Dtone 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-780	Dtone2FlgDetctPerfd1	Dtone 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-781	FaxDtone2MakeMin2	Dtone 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-782	FaxDtone2MakeMax2	Dtone 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-783	FaxDtone2MakeHole2	Dtone 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-787	FaxDtone2IdxNextCell2	Dtone 2 idx next cell 2	Index of next pattern. Range = 0 to 255	255
20-799	FaxMaxAutoredials	The maximum range for the auto re-dial attempts displayed in SA/KO. Linked to ID204	Range = 0 to 14	14
20-909	FaxIntDtnNumCellPatt	Int Dtone number cell pattern	Range = 0 to 3	2
20-911	FaxIntDtoneMakeMin1	Int Dtone make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-912	FaxIntDtoneMakeMax1	Int Dtone make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-913	FaxIntDtoneMakeHole1	Int Dtone make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40

Table 4 Chile NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-914	FaxIntDtoneBrekMin1	Int Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	0
20-915	FaxIntDtoneBrekMax1	Int Dtone break max 1	Range = 0 to 10000 ms	0
20-917	FaxIntDtoneldxNxtC1	Int Dtone idx next cell 1	Index of next pattern Range = 0 to 255	255
20-920	FaxIntDtoneMakeMin2	Int Dtone make min 2	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-921	FaxIntDtoneMakeMax2	Int Dtone make max 2	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-922	FaxIntDtoneMakeHole2	Int Dtone make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-926	FaxIntDtoneldxNxtC2	Int Dtone idx next cell 2	Index of next pattern Range 0 to 255	255

Table 5 Cyprus NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-441	FaxBusy1LowPassGain	Busy 1 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-442	Busy1UpperThreshold	Busy 1 upper threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-443	Busy1LowerThreshold	Busy 1 lower threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-454	Busy2LowPassFeedback	Busy 2 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-455	FaxBusy2LowPassGain	Busy 2 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-459	Busy1NumCellPattern	Busy 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence Range = 0 to 3	2
20-461	FaxBusy1MakeMin1	Busy 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-462	FaxBusy1MakeMax1	Busy 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	480
20-463	FaxBusy1MakeHole1	Busy 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-464	FaxBusy1BreakMin1	Busy 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-465	FaxBusy1BreakMax1	Busy 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	480
20-467	FaxBusy1IdxNextCell1	Busy 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-469	Busy1FlagDetectPerfd1	Busy 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-470	FaxBusy1MakeMin2	Busy 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	270
20-471	FaxBusy1MakeMax2	Busy 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	480
20-472	FaxBusy1MakeHole2	Busy 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-473	FaxBusy1BreakMin2	Busy 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	270
20-474	FaxBusy1BreakMax2	Busy 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	480
20-478	Busy1FlgDetectPerfd2	Busy 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-479	FaxBusy1MakeMin3	Busy 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	270
20-480	FaxBusy1MakeMax3	Busy 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	280

Table 5 Cyprus NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-211	FaxAutore-dial-Default	Number of times to retry (not connected)	Range = 0 to 14	10
20-212	FaxAutore-dial-TimeDef	Time between each re-dial	Range = 1 to 25 minutes	3
20-430	Busy1FilterStage1A1	Busy 1 filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	1245
20-431	Busy1FilterStage1A2	Busy 1 filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	0
20-433	Busy1FilterStage1B1	Busy 1 filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	29034
20-434	Busy1FilterStage1B2	Busy 1 filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	51060
20-435	Busy1FilterStage2A1	Busy 1 filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	1245
20-436	Busy1FilterStage2A2	Busy 1 filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	1244
20-437	Busy1FilterStage2A3	Busy 1 filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	311
20-438	Busy1FilterStage2B1	Busy 1 filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	28558
20-439	Busy1FilterStage2B2	Busy 1 filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	51060
20-440	Busy1LowPassFeedback	Busy 1 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560

Table 5 Cyprus NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-481	FaxBusy1MakeHole3	Busy 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-482	FaxBusy1BreakMin3	Busy 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	270
20-483	FaxBusy1BreakMax3	Busy 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	480
20-489	Busy2NumCellPattern	Busy 2 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-491	FaxBusy2MakeMin1	Busy 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	370
20-492	FaxBusy2MakeMax1	Busy 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	380
20-493	FaxBusy2MakeHole1	Busy 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-494	FaxBusy2BreakMin1	Busy 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	370
20-495	FaxBusy2BreakMax1	Busy 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	380
20-497	FaxBusy2IdxNextCell1	Busy 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-499	Busy2FlagDetctPerfd1	Busy 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-500	FaxBusy2MakeMin2	Busy 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	370
20-501	FaxBusy2MakeMax2	Busy 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	380
20-502	FaxBusy2MakeHole2	Busy 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-503	FaxBusy2BreakMin2	Busy 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	370
20-504	FaxBusy2BreakMax2	Busy 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	380
20-509	FaxBusy2MakeMin3	Busy 2 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	370
20-510	FaxBusy2MakeMax3	Busy 2 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	380
20-511	FaxBusy2MakeHole3	Busy 2 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-512	FaxBusy2BreakMin3	Busy 2 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	370
20-513	FaxBusy2BreakMax3	Busy 2 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	380

Table 5 Cyprus NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-518	Congt1FilterStage1A1	Congest 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	1245
20-519	Congt1FilterStage1A2	Congest 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	0
20-521	Congt1FilterStage1B1	Congest 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	29034
20-522	Congt1FilterStage1B2	Congest 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	51060
20-523	Congt1FilterStage2A1	Congest 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	1245
20-524	Congt1FilterStage2A2	Congest 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	1244
20-525	Congt1FilterStage2A3	Congest 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	311
20-526	Congt1FilterStage2B1	Congest 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	28558
20-527	Congt1FilterStage2B2	Congest 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	51060
20-528	Congt1LwPassFeedback	Congest 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-529	Congest1LowPassGain	Congest 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-530	Congt1UpperThreshold	Congest 1 Upper Threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-531	Congt1LowerThreshold	Congest 1 Lower Threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-533	Congt1NumCellPattern	Congest 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-535	FaxCongest1MakeMin1	Congest 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	300
20-536	FaxCongest1MakeMax1	Congest 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	500
20-537	FaxCongest1MakeHole1	Congest 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-538	FaxCongest1BreakMin1	Congest 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	280
20-539	FaxCongest1BreakMax1	Congest 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	440
20-541	Congest1IdxNextCell1	Congest 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-543	Congt1FlgDetctPerfd1	Congest 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0

Table 5 Cyprus NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-544	FaxCongest1MakeMin2	Congest 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	170
20-545	FaxCongest1MakeMax2	Congest 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	250
20-546	FaxCongest1MakeHole2	Congest 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	395
20-547	FaxCongest1BreakMin2	Congest 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	75
20-548	FaxCongest1BreakMax2	Congest 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	655
20-552	Congt1FlgDetctPferd2	Congest 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-553	FaxCongest1MakeMin3	Congest 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	170
20-554	FaxCongest1MakeMax3	Congest 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	250
20-555	FaxCongest1MakeHole3	Congest 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-556	FaxCongest1BreakMin3	Congest 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	395
20-557	FaxCongest1BreakMax3	Congest 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	655
20-562	FaxCED1FiltrStage1A1	CED 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	489
20-563	FaxCED1FiltrStage1A2	CED 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	64562
20-564	FaxCED1FiltrStage1A3	CED 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	488
20-565	FaxCED1FiltrStage1B1	CED 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	57167
20-566	FaxCED1FiltrStage1B2	CED 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-567	FaxCED1FiltrStage2A1	CED 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	489
20-568	FaxCED1FiltrStage2A2	CED 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	846
20-569	FaxCED1FiltrStage2A3	CED 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	488
20-570	FaxCED1FiltrStage2B1	CED 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	57113
20-571	FaxCED1FiltrStage2B2	CED 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-572	FaxCED1LwPassFeedback	CED 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560

Table 5 Cyprus NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-573	FaxCED1LowPassGain	CED 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-585	FaxCED1IdxNextCell1	CED 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-616	IntDtone1LwPssFdbck	International Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-617	IntDtone1LwPssGain	International Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-621	TimeBefore-dial	Determines pause time before dial (blind mode) or dial tone detection time out.	Range = 0 to 255. 1 = 100 ms	5
20-622	PulseDialMake	Make time for pulse dialling	Range = 0 to 255. (1 ms step)	33
20-623	PulseDialBreak	Break time for pulse dialling	Range = 0 to 255. (1 ms step)	67
20-624	PulseDialInter-digit	Inter digit pause for pulse dialling	Range = 0 to 255. (10 ms step)	82
20-639	FaxDTMFTone-Time	DTMF tone time	Range = 0 to 30000 ms units	100
20-640	FaxDTMFIntdig-itTime	DTMF inter digit time	Range = 0 to 30000 ms units	90
20-642	FaxDelayBetweenFaxes	Delay between faxes	Guard delay between outgoing faxes. Range = 1 to 10 seconds	5
20-682	Ring2NumCellPattern	Ring 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	2
20-684	FaxRing2MakeMin1	Ring 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	150
20-685	FaxRing2MakeMax1	Ring 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	490
20-686	FaxRing2MakeHole1	Ring 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-687	FaxRing2BreakMin1	Ring 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-688	FaxRing2BreakMax1	Ring 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-690	FaxRing2IdxNextCell1	Ring 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-692	Ring2FlgDetectPferd1	Ring 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-693	FaxRing2MakeMin2	Ring 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	150
20-694	FaxRing2MakeMax2	Ring 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	490

Table 5 Cyprus NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-695	FaxRing2MakeHole2	Ring 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-696	FaxRing2BreakMin2	Ring 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	1250
20-697	FaxRing2BreakMax2	Ring 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	4250
20-701	Ring2FlgDetectPferd2	Ring 2 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-711	Dtone1FilterStage1A1	Dtone 1 Filter stage 1 A1	Range = 0 to 65535	829
20-713	Dtone1FilterStage1A3	Dtone 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	829
20-714	Dtone1FilterStage1B1	Dtone 1 Filter stage 1 B1	Range = 0 to 65535	30693
20-715	Dtone1FilterStage1B2	Dtone 1 Filter stage 1 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-716	Dtone1FilterStage2A1	Dtone 1 Filter stage 2 A1	Range = 0 to 65535	829
20-718	Dtone1FilterStage2A3	Dtone 1 Filter stage 2 A3	Range = 0 to 65535	829
20-720	Dtone1FilterStage2B2	Dtone 1 Filter stage 2 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-721	Dtone1LowPassFeedbck	Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-722	FaxDtone1LowPassGain	Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-735	Dtone2LwPassFeedback	Dtone 2 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-736	FaxDtone2LowPassGain	Dtone 2 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-739	Dtone1DetctAlgorithm	Dtone 1 detection algorithm	Range = 32 to 33	32
20-740	Dtone1NumCellPattern	Dtone 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-742	FaxDtone1MakeMin1	Dtone 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-743	FaxDtone1MakeMax1	Dtone 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-744	FaxDtone1MakeHole1	Dtone 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-745	FaxDtone1BreakMin1	Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130

Table 5 Cyprus NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-746	FaxDtone1BreakMax1	Dtone 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-748	FaxDtone1IdxNextCell1	Dtone 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 255	1
20-750	Dtone1FlgDetectPferd1	Dtone 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-751	FaxDtone1MakeMin2	Dtone 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-752	FaxDtone1MakeMax2	Dtone 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-753	FaxDtone1MakeHole2	Dtone 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-754	FaxDtone1BreakMin2	Dtone 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-755	FaxDtone1BreakMax2	Dtone 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-757	FaxDtone1IdxNextCell2	Dtone 1 idx next cell 2	Index of next pattern. Range = 0 to 255	255
20-759	Dtone1FlgDetectPferd2	Dtone 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-770	DtoneNumCellPattern	Dtone 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-772	FaxDtone2MakeMin1	Dtone 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-773	FaxDtone2MakeMax1	Dtone 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-774	FaxDtone2MakeHole1	Dtone 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-778	FaxDtone2IdxNextCell1	Dtone 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-780	Dtone2FlgDetectPferd1	Dtone 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-799	FaxMaxAutoredials	The maximum range for the auto re-dial attempts displayed in SA/KO. Linked to ID204	Range = 0 to 14	14
20-909	FaxIntDtnNumCellPatt	Int Dtone number cell pattern	Range = 0 to 3	2
20-911	FaxIntDtoneMakeMin1	Int Dtone make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-912	FaxIntDtoneMakeMax1	Int Dtone make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-913	FaxIntDtoneMakeHole1	Int Dtone make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40

Table 5 Cyprus NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-914	FaxIntDtoneBrekMin1	Int Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-915	FaxIntDtoneBrekMax1	Int Dtone break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-917	FaxIntDtoneIdxNxtC1	Int Dtone idx next cell 1	Index of next pattern Range = 0 to 255	0
20-919	FaxIntDtFlgDtPerfd1	Int Dtone flag detection performed 1	Range = 0 to 1	1
20-920	FaxIntDtoneMakeMin2	Int Dtone make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-921	FaxIntDtoneMakeMax2	Int Dtone make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-922	FaxIntDtoneMakeHole2	Int Dtone make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-923	FaxIntDtoneBrkMin2	Int Dtone break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-924	FaxIntDtoneBrkMax2	Int Dtone break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-928	FaxIntDtFlgDetPerfd2	Int Dtone flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range 0 to 1	0

Table 6 Czech Rep. NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-211	FaxAutore-dial-Default	Number of times to retry (not connected)	Range = 0 to 14	10
20-212	FaxAutore-dial-TimeDef	Time between each re-dial	Range = 1 to 25 minutes	2
20-430	Busy1FilterStage1A1	Busy 1 filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	928
20-431	Busy1FilterStage1A2	Busy 1 filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	1330
20-432	Busy1FilterStage1A3	Busy 1 filter stage 1 A3	Range = 1 to 65535	655
20-433	Busy1FilterStage1B1	Busy 1 filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	29970
20-434	Busy1FilterStage1B2	Busy 1 filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	50846
20-435	Busy1FilterStage2A1	Busy 1 filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	928
20-436	Busy1FilterStage2A2	Busy 1 filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	0

Table 6 Czech Rep. NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-437	Busy1FilterStage2A3	Busy 1 filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	0
20-438	Busy1FilterStage2B1	Busy 1 filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	29271
20-439	Busy1FilterStage2B2	Busy 1 filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	50219
20-440	Busy1LowPassFeedback	Busy 1 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-441	FaxBusy1LowPassGain	Busy 1 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-442	Busy1UpperThreshold	Busy 1 upper threshold	Range = 1 to 65535	1280
20-443	Busy1LowerThreshold	Busy 1 lower threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-454	Busy2LowPassFeedback	Busy 2 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-455	FaxBusy2LowPassGain	Busy 2 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-459	Busy1NumCellPattern	Busy 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence Range = 0 to 3	2
20-461	FaxBusy1MakeMin1	Busy 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	25
20-462	FaxBusy1MakeMax1	Busy 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	700
20-463	FaxBusy1MakeHole1	Busy 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-464	FaxBusy1BreakMin1	Busy 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	25
20-465	FaxBusy1BreakMax1	Busy 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	480
20-467	FaxBusy1IdxNxtCell1	Busy 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-469	Busy1FlagDetctPerfd1	Busy 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-470	FaxBusy1MakeMin2	Busy 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	25
20-471	FaxBusy1MakeMax2	Busy 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	700
20-472	FaxBusy1MakeHole2	Busy 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-473	FaxBusy1BreakMin2	Busy 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	25

Table 6 Czech Rep. NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-474	FaxBusy1BreakMax2	Busy 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	700
20-478	Busy1FlgDetectPerfd2	Busy 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-479	FaxBusy1MakeMin3	Busy 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	25
20-480	FaxBusy1MakeMax3	Busy 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	700
20-481	FaxBusy1MakeHole3	Busy 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-482	FaxBusy1BreakMin3	Busy 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	25
20-483	FaxBusy1BreakMax3	Busy 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	700
20-489	Busy2NumCellPattern	Busy 2 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-491	FaxBusy2MakeMin1	Busy 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	25
20-492	FaxBusy2MakeMax1	Busy 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	700
20-493	FaxBusy2MakeHole1	Busy 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-494	FaxBusy2BreakMin1	Busy 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	25
20-495	FaxBusy2BreakMax1	Busy 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	700
20-497	FaxBusy2IdxNextCell1	Busy 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-499	Busy2FlagDetectPerfd1	Busy 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-500	FaxBusy2MakeMin2	Busy 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	25
20-501	FaxBusy2MakeMax2	Busy 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	700
20-502	FaxBusy2MakeHole2	Busy 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-503	FaxBusy2BreakMin2	Busy 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	25
20-504	FaxBusy2BreakMax2	Busy 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	700
20-509	FaxBusy2MakeMin3	Busy 2 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	25

Table 6 Czech Rep. NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-510	FaxBusy2MakeMax3	Busy 2 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	700
20-511	FaxBusy2MakeHole3	Busy 2 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-512	FaxBusy2BreakMin3	Busy 2 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	25
20-513	FaxBusy2BreakMax3	Busy 2 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	700
20-518	Congt1FilterStage1A1	Congest 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	928
20-519	Congt1FilterStage1A2	Congest 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	1330
20-520	Congt1FilterStage1A3	Congest 1 Filter stage 1 A3	Range = 1 to 65535	635
20-521	Congt1FilterStage1B1	Congest 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	29970
20-522	Congt1FilterStage1B2	Congest 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	50846
20-523	Congt1FilterStage2A1	Congest 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	928
20-524	Congt1FilterStage2A2	Congest 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	0
20-525	Congt1FilterStage2A3	Congest 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	0
20-526	Congt1FilterStage2B1	Congest 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	29271
20-527	Congt1FilterStage2B2	Congest 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	50219
20-528	Congt1LwPassFeedback	Congest 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-529	Congest1LowPassGain	Congest 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-530	Congt1UpperThreshold	Congest 1 Upper Threshold	Range = 1 to 65535	1280
20-531	Congt1LowerThreshold	Congest 1 Lower Threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-533	Congt1NumCellPattern	Congest 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-535	FaxCongest1MakeMin1	Congest 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	25
20-536	FaxCongest1MakeMax1	Congest 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	700

Table 6 Czech Rep. NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-537	FaxCongest1MakeHole1	Congest 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-538	FaxCongest1BreakMin1	Congest 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	25
20-539	FaxCongest1BreakMax1	Congest 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	700
20-541	Congest1IdxNextCell1	Congest 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-543	Cong1FlgDetctPferd1	Congest 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-544	FaxCongest1MakeMin2	Congest 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	25
20-545	FaxCongest1MakeMax2	Congest 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	700
20-546	FaxCongest1MakeHole2	Congest 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	395
20-547	FaxCongest1BreakMin2	Congest 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	25
20-548	FaxCongest1BreakMax2	Congest 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	700
20-553	FaxCongest1MakeMin3	Congest 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	25
20-554	FaxCongest1MakeMax3	Congest 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	700
20-555	FaxCongest1MakeHole3	Congest 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-556	FaxCongest1BreakMin3	Congest 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	25
20-557	FaxCongest1BreakMax3	Congest 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	700
20-562	FaxCED1FiltrStage1A1	CED 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	489
20-563	FaxCED1FiltrStage1A2	CED 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	64562
20-564	FaxCED1FiltrStage1A3	CED 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	488
20-565	FaxCED1FiltrStage1B1	CED 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	57167
20-566	FaxCED1FiltrStage1B2	CED 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-567	FaxCED1FiltrStage2A1	CED 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	489
20-568	FaxCED1FiltrStage2A2	CED 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	846

Table 6 Czech Rep. NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-569	FaxCED1FiltrStage2A3	CED 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	488
20-570	FaxCED1FiltrStage2B1	CED 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	57113
20-571	FaxCED1FiltrStage2B2	CED 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-572	FaxCED1LwPassFeedbck	CED 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-573	FaxCED1LowPassGain	CED 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-585	FaxCED1IdxNextCell1	CED 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-616	IntDtone1LwPssFdbck	International Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-617	IntDtone1LwPssGain	International Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-621	TimeBefore-dial	Determines pause time before dial (blind mode) or dial tone detection time out.	Range = 0 to 255. 1 = 100 ms	5
20-624	PulseDialInterdigit	Inter digit pause for pulse dialling	Range = 0 to 255. (10 ms step)	90
20-628	T0Timeout	CED detect time from end of dial to call clear down.	Range = 0 to 255. (1 second step)	50
20-634	BillingFilterTypeLn1	Selects type of billing filter	0 = None. 1 = 12Khz. 2 = 16KHz	2
20-635	BillingFilterTypeLn2	Selects type of billing filter	0 = None. 1 = 12Khz. 2 = 16KHz	2
20-639	FaxDTMFTone-Time	DTMF tone time	Range = 0 to 30000 ms units	100
20-640	FaxDTMFIntdigitTime	DTMF inter digit time	Range = 0 to 30000 ms units	90
20-642	FaxDelayBetweenFaxes	Delay between faxes	Guard delay between outgoing faxes. Range = 1 to 10 seconds	5
20-682	Ring2NumCellPattern	Ring 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-684	FaxRing2MakeMin1	Ring 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	500
20-685	FaxRing2MakeMax1	Ring 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-686	FaxRing2MakeHole1	Ring 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-687	FaxRing2BreakMin1	Ring 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	3000

Table 6 Czech Rep. NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-688	FaxRing2BreakMax1	Ring 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	5000
20-690	FaxRing2IdxNextCell1	Ring 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-693	FaxRing2MakeMin2	Ring 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	500
20-694	FaxRing2MakeMax2	Ring 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-695	FaxRing2MakeHole2	Ring 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	130
20-696	FaxRing2BreakMin2	Ring 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	3000
20-697	FaxRing2BreakMax2	Ring 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	5000
20-711	Dtone1FilterStage1A1	Dtone 1 Filter stage 1 A1	Range = 0 to 65535	829
20-713	Dtone1FilterStage1A3	Dtone 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	829
20-714	Dtone1FilterStage1B1	Dtone 1 Filter stage 1 B1	Range = 0 to 65535	30693
20-715	Dtone1FilterStage1B2	Dtone 1 Filter stage 1 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-716	Dtone1FilterStage2A1	Dtone 1 Filter stage 2 A1	Range = 0 to 65535	829
20-718	Dtone1FilterStage2A3	Dtone 1 Filter stage 2 A3	Range = 0 to 65535	829
20-720	Dtone1FilterStage2B2	Dtone 1 Filter stage 2 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-721	Dtone1LowPassFeedback	Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-722	FaxDtone1LowPassGain	Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-735	Dtone2LwPassFeedback	Dtone 2 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-736	FaxDtone2LowPassGain	Dtone 2 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-739	Dtone1DetctAlgorithm	Dtone 1 detection algorithm	Range = 32 to 33	32
20-740	Dtone1NumCellPattern	Dtone 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-742	FaxDtone1MakeMin1	Dtone 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130

Table 6 Czech Rep. NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-743	FaxDtone1MakeMax1	Dtone 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-744	FaxDtone1MakeHole1	Dtone 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-745	FaxDtone1BreakMin1	Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-746	FaxDtone1BreakMax1	Dtone 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-748	FaxDtone1IdxNextCell1	Dtone 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 255	1
20-750	Dtone1FlgDetctPerfd1	Dtone 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-751	FaxDtone1MakeMin2	Dtone 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-752	FaxDtone1MakeMax2	Dtone 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-753	FaxDtone1MakeHole2	Dtone 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-754	FaxDtone1BreakMin2	Dtone 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-755	FaxDtone1BreakMax2	Dtone 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-757	FaxDtone1IdxNextCell2	Dtone 1 idx next cell 2	Index of next pattern. Range = 0 to 255	255
20-759	Dtone1FlgDetctPerfd2	Dtone 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-770	DtoneNumCellPattern	Dtone 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-772	FaxDtone2MakeMin1	Dtone 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-773	FaxDtone2MakeMax1	Dtone 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-774	FaxDtone2MakeHole1	Dtone 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-778	FaxDtone2IdxNextCell1	Dtone 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-780	Dtone2FlgDetctPerfd1	Dtone 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-799	FaxMaxAutoredials	The maximum range for the auto re-dial attempts displayed in SA/KO. Linked to ID204	Range = 0 to 14	14
20-909	FaxIntDtnNumCellPatt	Int Dtone number cell pattern	Range = 0 to 3	2

Table 6 Czech Rep. NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-911	FaxIntDtoneMakeMin1	Int Dtone make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-912	FaxIntDtoneMakeMax1	Int Dtone make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-913	FaxIntDtoneMakeHole1	Int Dtone make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-914	FaxIntDtoneBreakMin1	Int Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-915	FaxIntDtoneBreakMax1	Int Dtone break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-917	FaxIntDtoneIdxNextCell1	Int Dtone idx next cell 1	Index of next pattern Range = 0 to 255	0
20-919	FaxIntDtFlagDetPerf1	Int Dtone flag detection performed 1	Range = 0 to 1	1
20-920	FaxIntDtoneMakeMin2	Int Dtone make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-921	FaxIntDtoneMakeMax2	Int Dtone make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-922	FaxIntDtoneMakeHole2	Int Dtone make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-923	FaxIntDtoneBreakMin2	Int Dtone break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-924	FaxIntDtoneBreakMax2	Int Dtone break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-928	FaxIntDtFlagDetPerf2	Int Dtone flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range 0 to 1	0

Table 7 Hungary NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-211	FaxAutore-dial-Default	Number of times to retry (not connected)	Range = 0 to 14	8
20-212	FaxAutore-dial-TimeDef	Time between each re-dial	Range = 1 to 25 minutes	3
20-430	Busy1FilterStage1A1	Busy 1 filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	928
20-431	Busy1FilterStage1A2	Busy 1 filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	1330
20-432	Busy1FilterStage1A3	Busy 1 filter stage 1 A3	Range = 1 to 65535	635
20-433	Busy1FilterStage1B1	Busy 1 filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	29970

Table 7 Hungary NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-434	Busy1FilterStage1B2	Busy 1 filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	50846
20-435	Busy1FilterStage2A1	Busy 1 filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	928
20-436	Busy1FilterStage2A2	Busy 1 filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	0
20-437	Busy1FilterStage2A3	Busy 1 filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	0
20-438	Busy1FilterStage2B1	Busy 1 filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	29271
20-439	Busy1FilterStage2B2	Busy 1 filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	50219
20-440	Busy1LowPassFeedback	Busy 1 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-441	FaxBusy1LowPassGain	Busy 1 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-442	Busy1UpperThreshold	Busy 1 upper threshold	Range = 1 to 65535	1280
20-443	Busy1LowerThreshold	Busy 1 lower threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-454	Busy2LowPassFeedback	Busy 2 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-455	FaxBusy2LowPassGain	Busy 2 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-459	Busy1NumCellPattern	Busy 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence Range = 0 to 3	2
20-461	FaxBusy1MakeMin1	Busy 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	75
20-462	FaxBusy1MakeMax1	Busy 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-463	FaxBusy1MakeHole1	Busy 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-464	FaxBusy1BreakMin1	Busy 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	75
20-465	FaxBusy1BreakMax1	Busy 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-467	FaxBusy1IdxNextCell1	Busy 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-469	Busy1FlagDetPerf1	Busy 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-470	FaxBusy1MakeMin2	Busy 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	75

Table 7 Hungary NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-471	FaxBusy1MakeMax2	Busy 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-472	FaxBusy1MakeHole2	Busy 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-473	FaxBusy1BreakMin2	Busy 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	75
20-474	FaxBusy1BreakMax2	Busy 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-478	Busy1FlgDetectPerfd2	Busy 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-479	FaxBusy1MakeMin3	Busy 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	75
20-480	FaxBusy1MakeMax3	Busy 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-481	FaxBusy1MakeHole3	Busy 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-482	FaxBusy1BreakMin3	Busy 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	75
20-483	FaxBusy1BreakMax3	Busy 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-489	Busy2NumCellPattern	Busy 2 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-491	FaxBusy2MakeMin1	Busy 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	75
20-492	FaxBusy2MakeMax1	Busy 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-493	FaxBusy2MakeHole1	Busy 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-494	FaxBusy2BreakMin1	Busy 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	75
20-495	FaxBusy2BreakMax1	Busy 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-497	FaxBusy2IdxNextCell1	Busy 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-499	Busy2FlgDetectPerfd1	Busy 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-500	FaxBusy2MakeMin2	Busy 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	75
20-501	FaxBusy2MakeMax2	Busy 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-502	FaxBusy2MakeHole2	Busy 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30

Table 7 Hungary NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-503	FaxBusy2BreakMin2	Busy 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	75
20-504	FaxBusy2BreakMax2	Busy 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-509	FaxBusy2MakeMin3	Busy 2 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	75
20-510	FaxBusy2MakeMax3	Busy 2 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-511	FaxBusy2MakeHole3	Busy 2 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-512	FaxBusy2BreakMin3	Busy 2 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	75
20-513	FaxBusy2BreakMax3	Busy 2 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-518	Congt1FilterStage1A1	Congest 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	928
20-519	Congt1FilterStage1A2	Congest 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	1330
20-520	Congt1FilterStage1A3	Congest 1 Filter stage 1 A3	Range = 1 to 65535	635
20-521	Congt1FilterStage1B1	Congest 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	29970
20-522	Congt1FilterStage1B2	Congest 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	50846
20-523	Congt1FilterStage2A1	Congest 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	928
20-524	Congt1FilterStage2A2	Congest 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	0
20-525	Congt1FilterStage2A3	Congest 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	0
20-526	Congt1FilterStage2B1	Congest 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	29271
20-527	Congt1FilterStage2B2	Congest 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	50219
20-528	Congt1LwPassFeedback	Congest 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-529	Congest1LowPassGain	Congest 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-530	Congt1UpperThreshold	Congest 1 Upper Threshold	Range = 1 to 65535	1280
20-531	Congt1LowerThreshold	Congest 1 Lower Threshold	Range = 1 to 65535	1223

Table 7 Hungary NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-533	Congt1NumCellPattern	Congest 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-535	FaxCongest1MakeMin1	Congest 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	75
20-536	FaxCongest1MakeMax1	Congest 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-537	FaxCongest1MakeHole1	Congest 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-538	FaxCongest1BreakMin1	Congest 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	75
20-539	FaxCongest1BreakMax1	Congest 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-541	Congest1IdxNextCell1	Congest 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-543	Congt1FlgDetctPferd1	Congest 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-544	FaxCongest1MakeMin2	Congest 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	75
20-545	FaxCongest1MakeMax2	Congest 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-546	FaxCongest1MakeHole2	Congest 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-547	FaxCongest1BreakMin2	Congest 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	75
20-548	FaxCongest1BreakMax2	Congest 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-553	FaxCongest1MakeMin3	Congest 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	75
20-554	FaxCongest1MakeMax3	Congest 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-555	FaxCongest1MakeHole3	Congest 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-556	FaxCongest1BreakMin3	Congest 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	75
20-557	FaxCongest1BreakMax3	Congest 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-562	FaxCED1FiltrStage1A1	CED 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	489
20-563	FaxCED1FiltrStage1A2	CED 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	64562
20-564	FaxCED1FiltrStage1A3	CED 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	488

Table 7 Hungary NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-565	FaxCED1FiltrStage1B1	CED 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	57167
20-566	FaxCED1FiltrStage1B2	CED 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-567	FaxCED1FiltrStage2A1	CED 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	489
20-568	FaxCED1FiltrStage2A2	CED 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	846
20-569	FaxCED1FiltrStage2A3	CED 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	488
20-570	FaxCED1FiltrStage2B1	CED 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	57113
20-571	FaxCED1FiltrStage2B2	CED 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-572	FaxCED1LwPassFeedbck	CED 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-573	FaxCED1LowPassGain	CED 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-585	FaxCED1IdxNextCell1	CED 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-616	IntDtone1LwPssFdbck	International Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-617	IntDtone1LwPssGain	International Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-621	TimeBefore-dial	Determines pause time before dial (blind mode) or dial tone detection time out.	Range = 0 to 255. 1 = 100 ms	5
20-622	PulseDialMake	Make time for pulse dialling	Range = 0 to 255. (1 ms step)	33
20-623	PulseDialBreak	Break time for pulse dialling	Range = 0 to 255. (1 ms step)	67
20-624	PulseDialInterdigit	Inter digit pause for pulse dialling	Range = 0 to 255. (10 ms step)	75
20-628	T0Timeout	CED detect time from end of dial to call clear down.	Range = 0 to 255. (1 second step)	50
20-634	BillingFilterTypeLn1	Selects type of billing filter	0 = None. 1 = 12Khz. 2 = 16KHz	2
20-635	BillingFilterTypeLn2	Selects type of billing filter	0 = None. 1 = 12Khz. 2 = 16KHz	2
20-639	FaxDTMFtone-Time	DTMF tone time	Range = 0 to 30000 ms units	100
20-640	FaxDTMFIntdig-itTime	DTMF inter digit time	Range = 0 to 30000 ms units	90

Table 7 Hungary NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-642	FaxDelayBetweenFaxes	Delay between faxes	Guard delay between outgoing faxes. Range = 1 to 10 seconds	5
20-682	Ring2NumCellPattern	Ring 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-684	FaxRing2MakeMin1	Ring 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	500
20-685	FaxRing2MakeMax1	Ring 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	2000
20-686	FaxRing2MakeHole1	Ring 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-687	FaxRing2BreakMin1	Ring 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	2500
20-688	FaxRing2BreakMax1	Ring 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	5000
20-693	FaxRing2MakeMin2	Ring 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	500
20-694	FaxRing2MakeMax2	Ring 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	2000
20-695	FaxRing2MakeHole2	Ring 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	130
20-696	FaxRing2BreakMin2	Ring 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	2500
20-697	FaxRing2BreakMax2	Ring 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	5000
20-711	Dtone1FilterStage1A1	Dtone 1 Filter stage 1 A1	Range = 0 to 65535	829
20-713	Dtone1FilterStage1A3	Dtone 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	829
20-714	Dtone1FilterStage1B1	Dtone 1 Filter stage 1 B1	Range = 0 to 65535	30693
20-715	Dtone1FilterStage1B2	Dtone 1 Filter stage 1 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-716	Dtone1FilterStage2A1	Dtone 1 Filter stage 2 A1	Range = 0 to 65535	829
20-718	Dtone1FilterStage2A3	Dtone 1 Filter stage 2 A3	Range = 0 to 65535	829
20-720	Dtone1FilterStage2B2	Dtone 1 Filter stage 2 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-721	Dtone1LowPassFeedback	Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-722	FaxDtone1LowPassGain	Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207

Table 7 Hungary NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-735	Dtone2LwPassFeedback	Dtone 2 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-736	FaxDtone2LowPassGain	Dtone 2 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-739	Dtone1DetctAlgorithm	Dtone 1 detection algorithm	Range = 32 to 33	32
20-740	Dtone1NumCellPattern	Dtone 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-742	FaxDtone1MakeMin1	Dtone 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-743	FaxDtone1MakeMax1	Dtone 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-744	FaxDtone1MakeHole1	Dtone 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-745	FaxDtone1BreakMin1	Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-746	FaxDtone1BreakMax1	Dtone 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-748	FaxDtone1IdxNextCell1	Dtone 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 255	1
20-750	Dtone1FlgDetctPerfd1	Dtone 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-751	FaxDtone1MakeMin2	Dtone 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-752	FaxDtone1MakeMax2	Dtone 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-753	FaxDtone1MakeHole2	Dtone 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-754	FaxDtone1BreakMin2	Dtone 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-755	FaxDtone1BreakMax2	Dtone 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-759	Dtone1FlgDetctPerfd2	Dtone 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-770	DtoneNumCellPattern	Dtone 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-772	FaxDtone2MakeMin1	Dtone 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-773	FaxDtone2MakeMax1	Dtone 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-774	FaxDtone2MakeHole1	Dtone 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40

Table 7 Hungary NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-778	FaxDtone2IdxNextCell1	Dtone 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-780	Dtone2FlgDetctP erfd1	Dtone 2 flag detection per- formed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-799	FaxMaxAutore- dials	The maximum range for the auto re-dial attempts dis- played in SA/KO. Linked to ID204	Range = 0 to 14	14
20-909	FaxIntDtnNum- CellPatt	Int Dtone number cell pat- tern	Range = 0 to 3	2
20-911	FaxIntDtoneMak eMin1	Int Dtone make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-912	FaxIntDtoneMak eMax1	Int Dtone make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-913	FaxIntDtoneMak Hole1	Int Dtone make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-914	FaxIntDtoneBrek Min1	Int Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-915	FaxIntDtoneBrek Max1	Int Dtone break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-917	FaxIntDtoneIdxN xtC1	Int Dtone idx next cell 1	Index of next pattern Range = 0 to 255	1
20-919	FaxIntDtFlgDtPe rfd1	Int Dtone flag detection per- formed 1	Range = 0 to 1	0
20-920	FaxIntDtoneMak eMin2	Int Dtone make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-921	FaxIntDtoneMak eMax2	Int Dtone make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-922	FaxIntDtoneMak eHole2	Int Dtone make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-923	FaxIntDtoneBrk Min2	Int Dtone break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-924	FaxIntDtoneBrk Max2	Int Dtone break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-928	FaxIntDtFlgDetP rfd2	Int Dtone flag detection per- formed 2	Is this the last detection pattern? Range 0 to 1	1

dC131g Fax Country Dependant NVM Values (5 of 7)

Purpose

This procedure contains the tables which show the location and the NVM default values that are unique to India, Mexico, Poland, Romania, Russia, South Africa and Turkey.

Refer to the table for the appropriate country:

- India, Table 1
- Mexico, Table 2
- Poland, Table 3
- Romania, Table 4
- Russia, Table 5
- South Africa, Table 6
- Turkey, Table 7

The NVM default values for other countries are in the locations that follow:

- For the UK, Switzerland, Norway, Denmark, Ireland, Austria or Finland, refer to dC131c.
- For France, Germany, Sweden, Belgium, Netherlands, Italy or Portugal, refer to dC131d.
- For Greece, Spain, USA, Canada, Iceland, Luxembourg or Australia, refer to dC131e.
- For Bulgaria, Argentina, Brazil, Chile, Cyprus, Czech Republic or Hungary, refer to dC131f.
- For New Zealand, Singapore, Malaysia, Peru, Hong Kong, Yugoslavia or Ukraine, refer to dC131h.
- For Egypt, UAE, Saudi Arabia, China, Morocco or Jordan, refer to dC131i.

Table 1 India NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-211	FaxAutore-dial-Default	Number of times to retry (not connected)	Range = 0 to 14	5
20-212	FaxAutore-dial-TimeDef	Time between each re-dial	Range = 1 to 25 minutes	3
20-430	Busy1FilterStage1A1	Busy 1 filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	547
20-431	Busy1FilterStage1A2	Busy 1 filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	65523
20-432	Busy1FilterStage1A3	Busy 1 filter stage 1 A3	Range = 1 to 65535	443
20-433	Busy1FilterStage1B1	Busy 1 filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	30812
20-434	Busy1FilterStage1B2	Busy 1 filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	50254
20-435	Busy1FilterStage2A1	Busy 1 filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	547
20-436	Busy1FilterStage2A2	Busy 1 filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	65241
20-437	Busy1FilterStage2A3	Busy 1 filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	87

Table 1 India NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-438	Busy1FilterStage2B1	Busy 1 filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	29486
20-439	Busy1FilterStage2B2	Busy 1 filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49993
20-440	Busy1LowPassFeedback	Busy 1 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-441	FaxBusy1LowPassGain	Busy 1 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-442	Busy1UpperThreshold	Busy 1 upper threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-443	Busy1LowerThreshold	Busy 1 lower threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-454	Busy2LowPassFeedback	Busy 2 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-455	FaxBusy2LowPassGain	Busy 2 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-459	Busy1NumCellPattern	Busy 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence Range = 0 to 3	2
20-461	FaxBusy1MakeMin1	Busy 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-462	FaxBusy1MakeMax1	Busy 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	900
20-463	FaxBusy1MakeHole1	Busy 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-464	FaxBusy1BreakMin1	Busy 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-465	FaxBusy1BreakMax1	Busy 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	900
20-467	FaxBusy1IdxNextCell1	Busy 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-469	Busy1FlagDetctPerfd1	Busy 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-470	FaxBusy1MakeMin2	Busy 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-471	FaxBusy1MakeMax2	Busy 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	900
20-472	FaxBusy1MakeHole2	Busy 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-473	FaxBusy1BreakMin2	Busy 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-474	FaxBusy1BreakMax2	Busy 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	900

Table 1 India NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-478	Busy1FlgDetectPerfd2	Busy 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-479	FaxBusy1MakeMin3	Busy 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-480	FaxBusy1MakeMax3	Busy 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	900
20-481	FaxBusy1MakeHole3	Busy 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-482	FaxBusy1BreakMin3	Busy 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-483	FaxBusy1BreakMax3	Busy 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	900
20-489	Busy2NumCellPattern	Busy 2 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-492	FaxBusy2MakeMax1	Busy 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	900
20-493	FaxBusy2MakeHole1	Busy 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-494	FaxBusy2BreakMin1	Busy 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-495	FaxBusy2BreakMax1	Busy 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	900
20-497	FaxBusy2IdxNextCell1	Busy 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-499	Busy2FlagDetectPerfd1	Busy 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-500	FaxBusy2MakeMin2	Busy 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-501	FaxBusy2MakeMax2	Busy 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	900
20-502	FaxBusy2MakeHole2	Busy 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-503	FaxBusy2BreakMin2	Busy 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-504	FaxBusy2BreakMax2	Busy 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	900
20-509	FaxBusy2MakeMin3	Busy 2 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-510	FaxBusy2MakeMax3	Busy 2 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	900
20-511	FaxBusy2MakeHole3	Busy 2 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30

Table 1 India NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-512	FaxBusy2BreakMin3	Busy 2 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-513	FaxBusy2BreakMax3	Busy 2 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	900
20-518	Congt1FilterStage1A1	Congest 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	547
20-519	Congt1FilterStage1A2	Congest 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	65523
20-520	Congt1FilterStage1A3	Congest 1 Filter stage 1 A3	Range = 1 to 65535	443
20-521	Congt1FilterStage1B1	Congest 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	30812
20-522	Congt1FilterStage1B2	Congest 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	50254
20-523	Congt1FilterStage2A1	Congest 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	547
20-524	Congt1FilterStage2A2	Congest 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	65241
20-525	Congt1FilterStage2A3	Congest 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	87
20-526	Congt1FilterStage2B1	Congest 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	29486
20-527	Congt1FilterStage2B2	Congest 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49993
20-528	Congt1LwPassFeedback	Congest 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-529	Congest1LowPassGain	Congest 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-530	Congt1UpperThreshold	Congest 1 Upper Threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-531	Congt1LowerThreshold	Congest 1 Lower Threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-533	Congt1NumCellPattern	Congest 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-535	FaxCongest1MakeMin1	Congest 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	150
20-536	FaxCongest1MakeMax1	Congest 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	350
20-537	FaxCongest1MakeHole1	Congest 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-538	FaxCongest1BreakMin1	Congest 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	150

Table 1 India NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-539	FaxCongest1BreakMax1	Congest 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	350
20-541	Congest1IdxNextCell1	Congest 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-543	Congest1FlgDetctPferd1	Congest 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-544	FaxCongest1MakeMin2	Congest 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	150
20-545	FaxCongest1MakeMax2	Congest 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	350
20-546	FaxCongest1MakeHole2	Congest 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-547	FaxCongest1BreakMin2	Congest 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	150
20-548	FaxCongest1BreakMax2	Congest 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	350
20-553	FaxCongest1MakeMin3	Congest 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	150
20-554	FaxCongest1MakeMax3	Congest 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	350
20-555	FaxCongest1MakeHole3	Congest 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-556	FaxCongest1BreakMin3	Congest 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	150
20-557	FaxCongest1BreakMax3	Congest 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	350
20-562	FaxCED1FiltrStage1A1	CED 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	489
20-563	FaxCED1FiltrStage1A2	CED 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	64562
20-564	FaxCED1FiltrStage1A3	CED 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	488
20-565	FaxCED1FiltrStage1B1	CED 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	57167
20-566	FaxCED1FiltrStage1B2	CED 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-567	FaxCED1FiltrStage2A1	CED 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	489
20-568	FaxCED1FiltrStage2A2	CED 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	846
20-569	FaxCED1FiltrStage2A3	CED 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	488
20-570	FaxCED1FiltrStage2B1	CED 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	57113

Table 1 India NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-571	FaxCED1FiltrStage2B2	CED 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-572	FaxCED1LwPassFeedbk	CED 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-573	FaxCED1LowPassGain	CED 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-585	FaxCED1IdxNextCell1	CED 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-616	IntDtone1LwPssFdbck	International Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-617	IntDtone1LwPssGain	International Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-621	TimeBefore-dial	Determines pause time before dial (blind mode) or dial tone detection time out.	Range = 0 to 255. 1 = 100 ms	5
20-622	PulseDialMake	Make time for pulse dialling	Range = 0 to 255. (1 ms step)	33
20-623	PulseDialBreak	Break time for pulse dialling	Range = 0 to 255. (1 ms step)	67
20-624	PulseDialInterdigit	Inter digit pause for pulse dialling	Range = 0 to 255. (10 ms step)	60
20-628	T0Timeout	CED detect time from end of dial to call clear down.	Range = 0 to 255. (1 second step)	50
20-642	FaxDelayBetweenFaxes	Delay between faxes	Guard delay between outgoing faxes. Range = 1 to 10 seconds	5
20-643	Line 1 Impedance	Line 1 impedance	0 = complex 1 = 600 ohms	1
20-644	Line 2 Impedance	Line 2 impedance	0 = complex 1 = 600 ohms	1
20-645	Line 1 Current	Line 1 Current	0 = off 1 = on	0
20-646	Line 2 Current	Line 2 Current	0 = off 1 = on	0
20-648	FaxRingDetectorDwell	Ring detector dwell	Range = 1 to 10000 ms	150
20-654	FaxRing1MakeMin1	Ring 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	100
20-655	FaxRing1MakeMax1	Ring 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	5600
20-656	FaxRing1MakeHole1	Ring 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	25
20-657	FaxRing1BreakMin1	Ring 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	100
20-659	FaxRing1BreakHole1	Ring 1 break hole 1	Range = 0 to 10000 ms	0

Table 1 India NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-692	Ring2FlgDetectP erfd1	Ring 2 flag detection per- formed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-711	Dtone1FilterStag e1A1	Dtone 1 Filter stage 1 A1	Range = 0 to 65535	829
20-713	Dtone1FilterStag e1A3	Dtone 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	829
20-714	Dtone1FilterStag e1B1	Dtone 1 Filter stage 1 B1	Range = 0 to 65535	30693
20-715	Dtone1FilterStag e1B2	Dtone 1 Filter stage 1 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-716	Dtone1FilterStag e2A1	Dtone 1 Filter stage 2 A1	Range = 0 to 65535	829
20-718	Dtone1FilterStag e2A3	Dtone 1 Filter stage 2 A3	Range = 0 to 65535	829
20-720	Dtone1FilterStag e2B2	Dtone 1 Filter stage 2 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-721	Dtone1LowPass Feedbck	Dtone 1 Low Pass Feed- back	Range = 1 to 65535	32560
20-722	FaxDtone1LowP assGain	Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-735	Dtone2LwPassF eedback	Dtone 2 Low Pass Feed- back	Range = 1 to 65535	32560
20-736	FaxDtone2LowP assGain	Dtone 2 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-740	Dtone1NumCell Pattern	Dtone 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-742	FaxDtone1Make Min1	Dtone 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-743	FaxDtone1Make Max1	Dtone 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-744	FaxDtone1Make Hole1	Dtone 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-745	FaxDtone1Break Min1	Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-746	FaxDtone1Break Max1	Dtone 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-748	FaxDtone1IdxNx tCell1	Dtone 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 255	1
20-750	Dtone1FlgDetctP erfd1	Dtone 1 flag detection per- formed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-751	FaxDtone1Make Min2	Dtone 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490

Table 1 India NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-752	FaxDtone1Make Max2	Dtone 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-753	FaxDtone1Make Hole2	Dtone 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-754	FaxDtone1Break Min2	Dtone 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-755	FaxDtone1Break Max2	Dtone 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-759	Dtone1FlgDetctP erfd2	Dtone 1 flag detection per- formed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-770	DtoneNumCell- Pattern	Dtone 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-772	FaxDtone2Make Min1	Dtone 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-773	FaxDtone2Make Max1	Dtone 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-774	FaxDtone2Make Hole1	Dtone 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-778	FaxDtone2IdxNx tCell1	Dtone 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-780	Dtone2FlgDetctP erfd1	Dtone 2 flag detection per- formed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-799	FaxMaxAutore- dials	The maximum range for the auto re-dial attempts dis- played in SA/KO. Linked to ID204	Range = 0 to 14	5
20-909	FaxIntDtnNum- CellPatt	Int Dtone number cell pat- tern	Range = 0 to 3	2
20-911	FaxIntDtoneMak eMin1	Int Dtone make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-912	FaxIntDtoneMak eMax1	Int Dtone make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-913	FaxIntDtoneMak Hole1	Int Dtone make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-914	FaxIntDtoneBrek Min1	Int Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-915	FaxIntDtoneBrek Max1	Int Dtone break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-917	FaxIntDtoneldxN xtC1	Int Dtone idx next cell 1	Index of next pattern Range = 0 to 255	1
20-919	FaxIntDtFlgDtPe rfd1	Int Dtone flag detection per- formed 1	Range = 0 to 1	0
20-920	FaxIntDtoneMak eMin2	Int Dtone make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490

Table 1 India NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-921	FaxIntDtoneMakeMax2	Int Dtone make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-922	FaxIntDtoneMakeHole2	Int Dtone make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-923	FaxIntDtoneBrkMin2	Int Dtone break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-924	FaxIntDtoneBrkMax2	Int Dtone break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-928	FaxIntDtFigDetPfrd2	Int Dtone flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range 0 to 1	1

Table 2 Mexico NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-211	FaxAutore-dial-Default	Number of times to retry (not connected)	Range = 0 to 14	10
20-212	FaxAutore-dial-TimeDef	Time between each re-dial	Range = 1 to 25 minutes	3
20-430	Busy1FilterStage1A1	Busy 1 filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	693
20-431	Busy1FilterStage1A2	Busy 1 filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	65168
20-432	Busy1FilterStage1A3	Busy 1 filter stage 1 A3	Range = 1 to 65535	474
20-433	Busy1FilterStage1B1	Busy 1 filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	30394
20-434	Busy1FilterStage1B2	Busy 1 filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49579
20-435	Busy1FilterStage2A1	Busy 1 filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	693
20-436	Busy1FilterStage2A2	Busy 1 filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	0
20-437	Busy1FilterStage2A3	Busy 1 filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	0
20-438	Busy1FilterStage2B1	Busy 1 filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	29656
20-439	Busy1FilterStage2B2	Busy 1 filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49579
20-440	Busy1LowPassFeedback	Busy 1 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-441	FaxBusy1LowPassGain	Busy 1 low pass gain	Range = 1 to 65535	207

Table 2 Mexico NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-442	Busy1UpperThreshold	Busy 1 upper threshold	Range = 1 to 65535	1280
20-443	Busy1LowerThreshold	Busy 1 lower threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-454	Busy2LowPassFeedback	Busy 2 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-455	FaxBusy2LowPassGain	Busy 2 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-459	Busy1NumCellPattern	Busy 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence Range = 0 to 3	2
20-461	FaxBusy1MakeMin1	Busy 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	150
20-462	FaxBusy1MakeMax1	Busy 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	350
20-463	FaxBusy1MakeHole1	Busy 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-464	FaxBusy1BreakMin1	Busy 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	150
20-465	FaxBusy1BreakMax1	Busy 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	350
20-467	FaxBusy1IdxNextCell1	Busy 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-469	Busy1FlagDetectPerfd1	Busy 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-470	FaxBusy1MakeMin2	Busy 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	150
20-471	FaxBusy1MakeMax2	Busy 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	350
20-472	FaxBusy1MakeHole2	Busy 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-473	FaxBusy1BreakMin2	Busy 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	150
20-474	FaxBusy1BreakMax2	Busy 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	350
20-478	Busy1FigDetectPerfd2	Busy 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-479	FaxBusy1MakeMin3	Busy 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	150
20-480	FaxBusy1MakeMax3	Busy 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	350
20-481	FaxBusy1MakeHole3	Busy 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30

Table 2 Mexico NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-482	FaxBusy1BreakMin3	Busy 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	150
20-483	FaxBusy1BreakMax3	Busy 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	350
20-489	Busy2NumCellPattern	Busy 2 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-491	FaxBusy2MakeMin1	Busy 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	150
20-492	FaxBusy2MakeMax1	Busy 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	350
20-493	FaxBusy2MakeHole1	Busy 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-494	FaxBusy2BreakMin1	Busy 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	150
20-495	FaxBusy2BreakMax1	Busy 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	350
20-497	FaxBusy2IdxNextCell1	Busy 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-499	Busy2FlagDetctPerfd1	Busy 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-500	FaxBusy2MakeMin2	Busy 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	150
20-501	FaxBusy2MakeMax2	Busy 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	350
20-502	FaxBusy2MakeHole2	Busy 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-503	FaxBusy2BreakMin2	Busy 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	150
20-504	FaxBusy2BreakMax2	Busy 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	350
20-509	FaxBusy2MakeMin3	Busy 2 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	150
20-510	FaxBusy2MakeMax3	Busy 2 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	350
20-511	FaxBusy2MakeHole3	Busy 2 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-512	FaxBusy2BreakMin3	Busy 2 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	150
20-513	FaxBusy2BreakMax3	Busy 2 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	350
20-518	Congt1FilterStage1A1	Congest 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	693

Table 2 Mexico NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-519	Congt1FilterStage1A2	Congest 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	65168
20-520	Congt1FilterStage1A3	Congest 1 Filter stage 1 A3	Range = 1 to 65535	474
20-521	Congt1FilterStage1B1	Congest 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	30394
20-522	Congt1FilterStage1B2	Congest 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49579
20-523	Congt1FilterStage2A1	Congest 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	693
20-524	Congt1FilterStage2A2	Congest 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	0
20-525	Congt1FilterStage2A3	Congest 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	0
20-526	Congt1FilterStage2B1	Congest 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	29656
20-527	Congt1FilterStage2B2	Congest 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49579
20-528	Congt1LwPassFeedback	Congest 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-529	Congest1LowPassGain	Congest 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-530	Congt1UpperThreshold	Congest 1 Upper Threshold	Range = 1 to 65535	1280
20-531	Congt1LowerThreshold	Congest 1 Lower Threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-533	Congt1NumCellPattern	Congest 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-535	FaxCongest1MakeMin1	Congest 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	150
20-536	FaxCongest1MakeMax1	Congest 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	350
20-537	FaxCongest1MakeHole1	Congest 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-538	FaxCongest1BreakMin1	Congest 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	150
20-539	FaxCongest1BreakMax1	Congest 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	350
20-541	Congest1IdxNextCell1	Congest 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-543	Congt1FlgDetctPerfd1	Congest 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0

Table 2 Mexico NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-544	FaxCongest1MakeMin2	Congest 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	150
20-545	FaxCongest1MakeMax2	Congest 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	350
20-546	FaxCongest1MakeHole2	Congest 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-547	FaxCongest1BreakMin2	Congest 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	150
20-548	FaxCongest1BreakMax2	Congest 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	350
20-552	Congt1FlgDetctPferd2	Congest 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-553	FaxCongest1MakeMin3	Congest 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	150
20-554	FaxCongest1MakeMax3	Congest 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	350
20-555	FaxCongest1MakeHole3	Congest 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-556	FaxCongest1BreakMin3	Congest 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	150
20-557	FaxCongest1BreakMax3	Congest 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	350
20-562	FaxCED1FiltrStage1A1	CED 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	489
20-563	FaxCED1FiltrStage1A2	CED 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	64562
20-564	FaxCED1FiltrStage1A3	CED 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	488
20-565	FaxCED1FiltrStage1B1	CED 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	57167
20-566	FaxCED1FiltrStage1B2	CED 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-567	FaxCED1FiltrStage2A1	CED 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	489
20-568	FaxCED1FiltrStage2A2	CED 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	846
20-569	FaxCED1FiltrStage2A3	CED 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	488
20-570	FaxCED1FiltrStage2B1	CED 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	57113
20-571	FaxCED1FiltrStage2B2	CED 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-572	FaxCED1LwPassFeedback	CED 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560

Table 2 Mexico NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-573	FaxCED1LowPassGain	CED 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-585	FaxCED1IdxNextCell1	CED 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-616	IntDtone1LwPssFdbck	International Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-617	IntDtone1LwPssGain	International Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-621	TimeBefore-dial	Determines pause time before dial (blind mode) or dial tone detection time out.	Range = 0 to 255. 1 = 100 ms	5
20-628	T0Timeout	CED detect time from end of dial to call clear down.	Range = 0 to 255. (1 second step)	50
20-632	FaxTxSignalLevelLn1Ln2	Fax modem Tx level for line1 and 2	Range = 0 to 15 in -1dB steps. 0 = 0dBm, 15 = -15dBm	15
20-642	FaxDelayBetweenFaxes	Delay between faxes	Guard delay between outgoing faxes. Range = 1 to 10 seconds	5
20-643	Line 1 Impedance	Line 1 impedance	0 = complex 1 = 600 ohms	1
20-644	Line 2 Impedance	Line 2 impedance	0 = complex 1 = 600 ohms	1
20-645	Line 1 Current	Line 1 Current	0 = off 1 = on	0
20-646	Line 2 Current	Line 2 Current	0 = off 1 = on	0
20-682	Ring2NumCellPattern	Ring 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-684	FaxRing2MakeMin1	Ring 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	500
20-685	FaxRing2MakeMax1	Ring 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-686	FaxRing2MakeHole1	Ring 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-687	FaxRing2BreakMin1	Ring 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	3000
20-688	FaxRing2BreakMax1	Ring 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	5000
20-693	FaxRing2MakeMin2	Ring 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	500
20-694	FaxRing2MakeMax2	Ring 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-695	FaxRing2MakeHole2	Ring 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	130

Table 2 Mexico NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-696	FaxRing2BreakMin2	Ring 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	3000
20-697	FaxRing2BreakMax2	Ring 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	5000
20-711	Dtone1FilterStage1A1	Dtone 1 Filter stage 1 A1	Range = 0 to 65535	829
20-713	Dtone1FilterStage1A3	Dtone 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	829
20-714	Dtone1FilterStage1B1	Dtone 1 Filter stage 1 B1	Range = 0 to 65535	30693
20-715	Dtone1FilterStage1B2	Dtone 1 Filter stage 1 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-716	Dtone1FilterStage2A1	Dtone 1 Filter stage 2 A1	Range = 0 to 65535	829
20-718	Dtone1FilterStage2A3	Dtone 1 Filter stage 2 A3	Range = 0 to 65535	829
20-720	Dtone1FilterStage2B2	Dtone 1 Filter stage 2 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-721	Dtone1LowPassFeedbck	Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-722	FaxDtone1LowPassGain	Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-735	Dtone2LwPassFeedback	Dtone 2 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-736	FaxDtone2LowPassGain	Dtone 2 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-740	Dtone1NumCellPattern	Dtone 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-742	FaxDtone1MakeMin1	Dtone 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-743	FaxDtone1MakeMax1	Dtone 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-744	FaxDtone1MakeHole1	Dtone 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-745	FaxDtone1BreakMin1	Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	0
20-746	FaxDtone1BreakMax1	Dtone 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	0
20-748	FaxDtone1IdxNextCell1	Dtone 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 255	255
20-751	FaxDtone1MakeMin2	Dtone 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	1500

Table 2 Mexico NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-752	FaxDtone1MakeMax2	Dtone 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-753	FaxDtone1MakeHole2	Dtone 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-757	FaxDtone1IdxNextCell2	Dtone 1 idx next cell 2	Index of next pattern. Range = 0 to 255	255
20-770	DtoneNumCellPattern	Dtone 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-772	FaxDtone2MakeMin1	Dtone 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-773	FaxDtone2MakeMax1	Dtone 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-774	FaxDtone2MakeHole1	Dtone 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-778	FaxDtone2IdxNextCell1	Dtone 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-780	Dtone2FlgDetctPerfd1	Dtone 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-781	FaxDtone2MakeMin2	Dtone 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-782	FaxDtone2MakeMax2	Dtone 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-783	FaxDtone2MakeHole2	Dtone 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-787	FaxDtone2IdxNextCell2	Dtone 2 idx next cell 2	Index of next pattern. Range = 0 to 255	255
20-799	FaxMaxAutoredials	The maximum range for the auto re-dial attempts displayed in SA/KO. Linked to ID204	Range = 0 to 14	14
20-909	FaxIntDtnNumCellPatt	Int Dtone number cell pattern	Range = 0 to 3	2
20-911	FaxIntDtoneMakeMin1	Int Dtone make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-912	FaxIntDtoneMakeMax1	Int Dtone make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-913	FaxIntDtoneMakeHole1	Int Dtone make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-914	FaxIntDtoneBrekMin1	Int Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	0
20-915	FaxIntDtoneBrekMax1	Int Dtone break max 1	Range = 0 to 10000 ms	0
20-917	FaxIntDtoneIdxNextCell1	Int Dtone idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 255	255

Table 2 Mexico NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-920	FaxIntDtoneMakeMin2	Int Dtone make min 2	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-921	FaxIntDtoneMakeMax2	Int Dtone make max 2	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-922	FaxIntDtoneMakeHole2	Int Dtone make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-926	FaxIntDtoneldxNxtC2	Int Dtone idx next cell 2	Index of next pattern Range 0 to 255	0

Table 3 Poland NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-211	FaxAutore-dial-Default	Number of times to retry (not connected)	Range = 0 to 14	10
20-212	FaxAutore-dial-TimeDef	Time between each re-dial	Range = 1 to 25 minutes	3
20-430	Busy1FilterStage1A1	Busy 1 filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	928
20-431	Busy1FilterStage1A2	Busy 1 filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	1330
20-432	Busy1FilterStage1A3	Busy 1 filter stage 1 A3	Range = 1 to 65535	635
20-433	Busy1FilterStage1B1	Busy 1 filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	29970
20-434	Busy1FilterStage1B2	Busy 1 filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	50846
20-435	Busy1FilterStage2A1	Busy 1 filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	928
20-436	Busy1FilterStage2A2	Busy 1 filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	0
20-437	Busy1FilterStage2A3	Busy 1 filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	0
20-438	Busy1FilterStage2B1	Busy 1 filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	29271
20-439	Busy1FilterStage2B2	Busy 1 filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	50219
20-440	Busy1LowPassFeedback	Busy 1 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-441	FaxBusy1LowPassGain	Busy 1 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-442	Busy1UpperThreshold	Busy 1 upper threshold	Range = 1 to 65535	1280

Table 3 Poland NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-443	Busy1LowerThreshold	Busy 1 lower threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-454	Busy2LowPassFeedback	Busy 2 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-455	FaxBusy2LowPassGain	Busy 2 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-459	Busy1NumCellPattern	Busy 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence Range = 0 to 3	2
20-461	FaxBusy1MakeMin1	Busy 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	350
20-462	FaxBusy1MakeMax1	Busy 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	650
20-463	FaxBusy1MakeHole1	Busy 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-464	FaxBusy1BreakMin1	Busy 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	350
20-465	FaxBusy1BreakMax1	Busy 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	650
20-467	FaxBusy1IdxNextCell1	Busy 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-469	Busy1FlagDetectPerfd1	Busy 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-470	FaxBusy1MakeMin2	Busy 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	350
20-471	FaxBusy1MakeMax2	Busy 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	650
20-472	FaxBusy1MakeHole2	Busy 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-473	FaxBusy1BreakMin2	Busy 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	350
20-474	FaxBusy1BreakMax2	Busy 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	650
20-478	Busy1FlgDetectPerfd2	Busy 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-479	FaxBusy1MakeMin3	Busy 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	350
20-480	FaxBusy1MakeMax3	Busy 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	650
20-481	FaxBusy1MakeHole3	Busy 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-482	FaxBusy1BreakMin3	Busy 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	350

Table 3 Poland NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-483	FaxBusy1BreakMax3	Busy 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	650
20-489	Busy2NumCellPattern	Busy 2 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-491	FaxBusy2MakeMin1	Busy 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	350
20-492	FaxBusy2MakeMax1	Busy 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	650
20-493	FaxBusy2MakeHole1	Busy 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-494	FaxBusy2BreakMin1	Busy 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	350
20-495	FaxBusy2BreakMax1	Busy 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	650
20-497	FaxBusy2IdxNextCell1	Busy 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-499	Busy2FlagDetctPerfd1	Busy 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-500	FaxBusy2MakeMin2	Busy 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	350
20-501	FaxBusy2MakeMax2	Busy 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	650
20-502	FaxBusy2MakeHole2	Busy 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-503	FaxBusy2BreakMin2	Busy 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	350
20-504	FaxBusy2BreakMax2	Busy 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	650
20-509	FaxBusy2MakeMin3	Busy 2 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	350
20-510	FaxBusy2MakeMax3	Busy 2 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	650
20-511	FaxBusy2MakeHole3	Busy 2 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-512	FaxBusy2BreakMin3	Busy 2 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	350
20-513	FaxBusy2BreakMax3	Busy 2 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	650
20-518	Congt1FilterStage1A1	Congest 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	928
20-519	Congt1FilterStage1A2	Congest 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	1330

Table 3 Poland NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-520	Congt1FilterStage1A3	Congest 1 Filter stage 1 A3	Range = 1 to 65535	635
20-521	Congt1FilterStage1B1	Congest 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	29970
20-522	Congt1FilterStage1B2	Congest 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	50846
20-523	Congt1FilterStage2A1	Congest 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	928
20-524	Congt1FilterStage2A2	Congest 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	0
20-525	Congt1FilterStage2A3	Congest 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	0
20-526	Congt1FilterStage2B1	Congest 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	29271
20-527	Congt1FilterStage2B2	Congest 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	50219
20-528	Congt1LwPassFeedback	Congest 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-529	Congest1LowPassGain	Congest 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-530	Congt1UpperThreshold	Congest 1 Upper Threshold	Range = 1 to 65535	1280
20-531	Congt1LowerThreshold	Congest 1 Lower Threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-533	Congt1NumCellPattern	Congest 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-535	FaxCongest1MakeMin1	Congest 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	350
20-536	FaxCongest1MakeMax1	Congest 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	650
20-537	FaxCongest1MakeHole1	Congest 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-538	FaxCongest1BreakMin1	Congest 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	350
20-539	FaxCongest1BreakMax1	Congest 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	650
20-541	Congest1IdxNextCell1	Congest 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-543	Congt1FlgDetctPerfd1	Congest 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-544	FaxCongest1MakeMin2	Congest 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	350

Table 3 Poland NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-545	FaxCongest1MakeMax2	Congest 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	650
20-546	FaxCongest1MakeHole2	Congest 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-547	FaxCongest1BreakMin2	Congest 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	350
20-548	FaxCongest1BreakMax2	Congest 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	650
20-553	FaxCongest1MakeMin3	Congest 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	350
20-554	FaxCongest1MakeMax3	Congest 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	650
20-555	FaxCongest1MakeHole3	Congest 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-556	FaxCongest1BreakMin3	Congest 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	350
20-557	FaxCongest1BreakMax3	Congest 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	650
20-562	FaxCED1FiltrStage1A1	CED 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	489
20-563	FaxCED1FiltrStage1A2	CED 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	64562
20-564	FaxCED1FiltrStage1A3	CED 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	488
20-565	FaxCED1FiltrStage1B1	CED 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	57167
20-566	FaxCED1FiltrStage1B2	CED 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-567	FaxCED1FiltrStage2A1	CED 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	489
20-568	FaxCED1FiltrStage2A2	CED 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	846
20-569	FaxCED1FiltrStage2A3	CED 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	488
20-570	FaxCED1FiltrStage2B1	CED 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	57113
20-571	FaxCED1FiltrStage2B2	CED 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-572	FaxCED1LwPassFeedbck	CED 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-573	FaxCED1LowPassGain	CED 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-585	FaxCED1IdxNextCell1	CED 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255

Table 3 Poland NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-616	IntDtone1LwPssFdbck	International Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-617	IntDtone1LwPssGain	International Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-621	TimeBefore-dial	Determines pause time before dial (blind mode) or dial tone detection time out.	Range = 0 to 255. 1 = 100 ms	5
20-622	PulseDialMake	Make time for pulse dialling	Range = 0 to 255. (1 ms step)	33
20-623	PulseDialBreak	Break time for pulse dialling	Range = 0 to 255. (1 ms step)	67
20-624	PulseDialInterdigit	Inter digit pause for pulse dialling	Range = 0 to 255. (10 ms step)	90
20-628	T0Timeout	CED detect time from end of dial to call clear down.	Range = 0 to 255. (1 second step)	50
20-634	BillingFilterTypeLn1	Selects type of billing filter	0 = None. 1 = 12Khz. 2 = 16KHz	2
20-635	BillingFilterTypeLn2	Selects type of billing filter	0 = None. 1 = 12Khz. 2 = 16KHz	2
20-639	FaxDTMFTone-Time	DTMF tone time	Range = 0 to 30000 ms units	100
20-640	FaxDTMFInterdigitTime	DTMF inter digit time	Range = 0 to 30000 ms units	90
20-642	FaxDelayBetweenFaxes	Delay between faxes	Guard delay between outgoing faxes. Range = 1 to 10 seconds	5
20-682	Ring2NumCellPattern	Ring 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-684	FaxRing2MakeMin1	Ring 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	500
20-685	FaxRing2MakeMax1	Ring 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-686	FaxRing2MakeHole1	Ring 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-687	FaxRing2BreakMin1	Ring 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	3000
20-688	FaxRing2BreakMax1	Ring 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	5000
20-693	FaxRing2MakeMin2	Ring 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	500
20-694	FaxRing2MakeMax2	Ring 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-695	FaxRing2MakeHole2	Ring 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	130

Table 3 Poland NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-696	FaxRing2BreakMin2	Ring 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	3000
20-697	FaxRing2BreakMax2	Ring 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	5000
20-711	Dtone1FilterStage1A1	Dtone 1 Filter stage 1 A1	Range = 0 to 65535	829
20-713	Dtone1FilterStage1A3	Dtone 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	829
20-714	Dtone1FilterStage1B1	Dtone 1 Filter stage 1 B1	Range = 0 to 65535	30693
20-715	Dtone1FilterStage1B2	Dtone 1 Filter stage 1 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-716	Dtone1FilterStage2A1	Dtone 1 Filter stage 2 A1	Range = 0 to 65535	829
20-718	Dtone1FilterStage2A3	Dtone 1 Filter stage 2 A3	Range = 0 to 65535	829
20-720	Dtone1FilterStage2B2	Dtone 1 Filter stage 2 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-721	Dtone1LowPassFeedbck	Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-722	FaxDtone1LowPassGain	Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-735	Dtone2LwPassFeedback	Dtone 2 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-736	FaxDtone2LowPassGain	Dtone 2 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-739	Dtone1DetctAlgorithm	Dtone 1 detection algorithm	Range = 32 to 33	32
20-740	Dtone1NumCellPattern	Dtone 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-742	FaxDtone1MakeMin1	Dtone 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-743	FaxDtone1MakeMax1	Dtone 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-744	FaxDtone1MakeHole1	Dtone 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-745	FaxDtone1BreakMin1	Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-746	FaxDtone1BreakMax1	Dtone 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-748	FaxDtone1IdxNextCell1	Dtone 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 255	1

Table 3 Poland NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-750	Dtone1FlgDetctPferd1	Dtone 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-751	FaxDtone1MakeMin2	Dtone 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-752	FaxDtone1MakeMax2	Dtone 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-753	FaxDtone1MakeHole2	Dtone 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-754	FaxDtone1BreakMin2	Dtone 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-755	FaxDtone1BreakMax2	Dtone 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-759	Dtone1FlgDetctPferd2	Dtone 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-770	DtoneNumCellPattern	Dtone 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-772	FaxDtone2MakeMin1	Dtone 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-773	FaxDtone2MakeMax1	Dtone 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-774	FaxDtone2MakeHole1	Dtone 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-778	FaxDtone2IdxNextCell1	Dtone 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-780	Dtone2FlgDetctPferd1	Dtone 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-799	FaxMaxAutoredials	The maximum range for the auto re-dial attempts displayed in SA/KO. Linked to ID204	Range = 0 to 14	14
20-909	FaxIntDtnNumCellPatt	Int Dtone number cell pattern	Range = 0 to 3	2
20-911	FaxIntDtoneMakeMin1	Int Dtone make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-912	FaxIntDtoneMakeMax1	Int Dtone make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-913	FaxIntDtoneMakeHole1	Int Dtone make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-914	FaxIntDtoneBreakMin1	Int Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-915	FaxIntDtoneBreakMax1	Int Dtone break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-917	FaxIntDtoneIdxNextCell1	Int Dtone idx next cell 1	Index of next pattern Range = 0 to 255	1

Table 3 Poland NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-919	FaxIntDtFlgDtP rfd1	Int Dtone flag detection per- formed 1	Range = 0 to 1	0
20-920	FaxIntDtoneMak eMin2	Int Dtone make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-921	FaxIntDtoneMak eMax2	Int Dtone make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-922	FaxIntDtoneMak eHole2	Int Dtone make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-923	FaxIntDtoneBrk Min2	Int Dtone break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-924	FaxIntDtoneBrk Max2	Int Dtone break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-928	FaxIntDtFlgDetP rfd2	Int Dtone flag detection per- formed 2	Is this the last detection pattern? Range 0 to 1	1

Table 4 Romania NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-211	FaxAutore-dial- Default	Number of times to retry (not connected)	Range = 0 to 14	10
20-212	FaxAutore-dial- TimeDef	Time between each re-dial	Range = 1 to 25 minutes	3
20-430	Busy1FilterStage 1A1	Busy 1 filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	1221
20-431	Busy1FilterStage 1A2	Busy 1 filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	84
20-432	Busy1FilterStage 1A3	Busy 1 filter stage 1 A3	Range = 1 to 65535	47
20-433	Busy1FilterStage 1B1	Busy 1 filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	25675
20-434	Busy1FilterStage 1B2	Busy 1 filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	55414
20-435	Busy1FilterStage 2A1	Busy 1 filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	1221
20-436	Busy1FilterStage 2A2	Busy 1 filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	64967
20-437	Busy1FilterStage 2A3	Busy 1 filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	989
20-438	Busy1FilterStage 2B1	Busy 1 filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	28703
20-439	Busy1FilterStage 2B2	Busy 1 filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	52649

Table 4 Romania NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-440	Busy1LowPassF eedback	Busy 1 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-441	FaxBusy1LowPa ssGain	Busy 1 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-442	Busy1UpperThre shold	Busy 1 upper threshold	Range = 1 to 65535	1280
20-443	Busy1LowerThre shold	Busy 1 lower threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-444	Busy2FilterStage 1A1	Busy 2 filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	1646
20-445	Busy2FilterStage 1A2	Busy 2 filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	63561
20-446	Busy2FilterStage 1A3	Busy 2 filter stage 1 A3	Range = 1 to 65535	592
20-447	Busy2FilterStage 1B1	Busy 2 filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	30841
20-448	Busy2FilterStage 1B2	Busy 2 filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49579
20-449	Busy2FilterStage 2A1	Busy 2 filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	1646
20-450	Busy2FilterStage 2A2	Busy 2 filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	0
20-451	FaxBsy2FilterStg e2A3	Busy 2 filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	0
20-452	FaxBsy2FilterStg e2B1	Busy 2 filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	29876
20-453	Busy2FilterStage 2B2	Busy 2 filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49579
20-454	Busy2LowPassF eedback	Busy 2 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-455	FaxBusy2LowPa ssGain	Busy 2 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-456	Busy2UpperThre shold	Busy 2 upper threshold	Range = 1 to 65535	1280
20-457	Busy2LowerThre shold	Busy 2 lower threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-459	Busy1NumCellP attern	Busy 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence Range = 0 to 3	2
20-461	FaxBusy1Make Min1	Busy 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	100
20-462	FaxBusy1Make Max1	Busy 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	250

Table 4 Romania NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-463	FaxBusy1MakeHole1	Busy 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-464	FaxBusy1BreakMin1	Busy 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	100
20-465	FaxBusy1BreakMax1	Busy 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	250
20-467	FaxBusy1IdxNextCell1	Busy 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-469	Busy1FlagDetectPerfd1	Busy 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-470	FaxBusy1MakeMin2	Busy 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	100
20-471	FaxBusy1MakeMax2	Busy 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	250
20-472	FaxBusy1MakeHole2	Busy 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-473	FaxBusy1BreakMin2	Busy 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	100
20-474	FaxBusy1BreakMax2	Busy 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	250
20-478	Busy1FlgDetectPerfd2	Busy 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-479	FaxBusy1MakeMin3	Busy 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	100
20-480	FaxBusy1MakeMax3	Busy 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	250
20-481	FaxBusy1MakeHole3	Busy 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-482	FaxBusy1BreakMin3	Busy 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	100
20-483	FaxBusy1BreakMax3	Busy 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	250
20-489	Busy2NumCellPattern	Busy 2 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-491	FaxBusy2MakeMin1	Busy 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	100
20-492	FaxBusy2MakeMax1	Busy 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	250
20-493	FaxBusy2MakeHole1	Busy 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-494	FaxBusy2BreakMin1	Busy 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	100

Table 4 Romania NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-495	FaxBusy2BreakMax1	Busy 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	250
20-497	FaxBusy2IdxNextCell1	Busy 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-499	Busy2FlagDetectPerfd1	Busy 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-500	FaxBusy2MakeMin2	Busy 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	100
20-501	FaxBusy2MakeMax2	Busy 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	250
20-502	FaxBusy2MakeHole2	Busy 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-503	FaxBusy2BreakMin2	Busy 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	100
20-504	FaxBusy2BreakMax2	Busy 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	250
20-509	FaxBusy2MakeMin3	Busy 2 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	100
20-510	FaxBusy2MakeMax3	Busy 2 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	250
20-511	FaxBusy2MakeHole3	Busy 2 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-512	FaxBusy2BreakMin3	Busy 2 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	100
20-513	FaxBusy2BreakMax3	Busy 2 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	250
20-518	Congt1FilterStage1A1	Congest 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	1646
20-519	Congt1FilterStage1A2	Congest 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	63561
20-520	Congt1FilterStage1A3	Congest 1 Filter stage 1 A3	Range = 1 to 65535	592
20-521	Congt1FilterStage1B1	Congest 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	30841
20-522	Congt1FilterStage1B2	Congest 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49579
20-523	Congt1FilterStage2A1	Congest 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	1646
20-524	Congt1FilterStage2A2	Congest 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	0
20-525	Congt1FilterStage2A3	Congest 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	0
20-526	Congt1FilterStage2B1	Congest 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	29876

Table 4 Romania NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-527	Congt1FilterStage2B2	Congest 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49579
20-528	Congt1LwPassFeedback	Congest 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-529	Congest1LowPassGain	Congest 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-533	Congt1NumCellPattern	Congest 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-535	FaxCongest1MakeMin1	Congest 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	100
20-536	FaxCongest1MakeMax1	Congest 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	250
20-537	FaxCongest1MakeHole1	Congest 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-538	FaxCongest1BreakMin1	Congest 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	100
20-539	FaxCongest1BreakMax1	Congest 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	250
20-541	Congest1IdxNextCell1	Congest 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-543	Congt1FlgDetctPferd1	Congest 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-544	FaxCongest1MakeMin2	Congest 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	100
20-545	FaxCongest1MakeMax2	Congest 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	250
20-546	FaxCongest1MakeHole2	Congest 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-547	FaxCongest1BreakMin2	Congest 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	100
20-548	FaxCongest1BreakMax2	Congest 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	250
20-553	FaxCongest1MakeMin3	Congest 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	100
20-554	FaxCongest1MakeMax3	Congest 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	250
20-555	FaxCongest1MakeHole3	Congest 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-556	FaxCongest1BreakMin3	Congest 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	100
20-557	FaxCongest1BreakMax3	Congest 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	250

Table 4 Romania NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-562	FaxCED1FiltrStage1A1	CED 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	489
20-563	FaxCED1FiltrStage1A2	CED 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	64562
20-564	FaxCED1FiltrStage1A3	CED 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	488
20-565	FaxCED1FiltrStage1B1	CED 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	57167
20-566	FaxCED1FiltrStage1B2	CED 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-567	FaxCED1FiltrStage2A1	CED 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	489
20-568	FaxCED1FiltrStage2A2	CED 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	846
20-569	FaxCED1FiltrStage2A3	CED 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	488
20-570	FaxCED1FiltrStage2B1	CED 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	57113
20-571	FaxCED1FiltrStage2B2	CED 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-572	FaxCED1LwPassFeedback	CED 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-573	FaxCED1LowPassGain	CED 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-585	FaxCED1IdxNextCell1	CED 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-616	IntDtone1LwPssFdbck	International Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-617	IntDtone1LwPssGain	International Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-621	TimeBefore-dial	Determines pause time before dial (blind mode) or dial tone detection time out.	Range = 0 to 255. 1 = 100 ms	5
20-622	PulseDialMake	Make time for pulse dialling	Range = 0 to 255. (1 ms step)	33
20-623	PulseDialBreak	Break time for pulse dialling	Range = 0 to 255. (1 ms step)	67
20-628	T0Timeout	CED detect time from end of dial to call clear down.	Range = 0 to 255. (1 second step)	50
20-639	FaxDTMFtone-Time	DTMF tone time	Range = 0 to 30000 ms units	100
20-640	FaxDTMFIntdigitTime	DTMF inter digit time	Range = 0 to 30000 ms units	90

Table 4 Romania NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-642	FaxDelayBetweenFaxes	Delay between faxes	Guard delay between outgoing faxes. Range = 1 to 10 seconds	5
20-682	Ring2NumCellPattern	Ring 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-684	FaxRing2MakeMin1	Ring 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1000
20-685	FaxRing2MakeMax1	Ring 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	3000
20-686	FaxRing2MakeHole1	Ring 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-687	FaxRing2BreakMin1	Ring 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	3000
20-688	FaxRing2BreakMax1	Ring 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	5000
20-693	FaxRing2MakeMin2	Ring 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	1000
20-694	FaxRing2MakeMax2	Ring 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	3000
20-695	FaxRing2MakeHole2	Ring 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	130
20-696	FaxRing2BreakMin2	Ring 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	3000
20-697	FaxRing2BreakMax2	Ring 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	5000
20-711	Dtone1FilterStage1A1	Dtone 1 Filter stage 1 A1	Range = 0 to 65535	829
20-713	Dtone1FilterStage1A3	Dtone 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	829
20-714	Dtone1FilterStage1B1	Dtone 1 Filter stage 1 B1	Range = 0 to 65535	30693
20-715	Dtone1FilterStage1B2	Dtone 1 Filter stage 1 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-716	Dtone1FilterStage2A1	Dtone 1 Filter stage 2 A1	Range = 0 to 65535	829
20-718	Dtone1FilterStage2A3	Dtone 1 Filter stage 2 A3	Range = 0 to 65535	829
20-720	Dtone1FilterStage2B2	Dtone 1 Filter stage 2 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-721	Dtone1LowPassFeedback	Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-722	FaxDtone1LowPassGain	Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207

Table 4 Romania NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-735	Dtone2LwPassFeedback	Dtone 2 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-736	FaxDtone2LowPassGain	Dtone 2 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-739	Dtone1DetctAlgorithm	Dtone 1 detection algorithm	Range = 32 to 33	32
20-740	Dtone1NumCellPattern	Dtone 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-742	FaxDtone1MakeMin1	Dtone 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-743	FaxDtone1MakeMax1	Dtone 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-744	FaxDtone1MakeHole1	Dtone 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-745	FaxDtone1BreakMin1	Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-746	FaxDtone1BreakMax1	Dtone 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-748	FaxDtone1IdxNextCell1	Dtone 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 255	1
20-750	Dtone1FlgDetctPerfd1	Dtone 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-751	FaxDtone1MakeMin2	Dtone 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-752	FaxDtone1MakeMax2	Dtone 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-753	FaxDtone1MakeHole2	Dtone 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-754	FaxDtone1BreakMin2	Dtone 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-755	FaxDtone1BreakMax2	Dtone 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-759	Dtone1FlgDetctPerfd2	Dtone 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-770	DtoneNumCellPattern	Dtone 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-772	FaxDtone2MakeMin1	Dtone 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-773	FaxDtone2MakeMax1	Dtone 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-774	FaxDtone2MakeHole1	Dtone 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40

Table 4 Romania NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-778	FaxDtone2IdxNextCell1	Dtone 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-780	Dtone2FlgDetctPerfd1	Dtone 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-799	FaxMaxAutore-dials	The maximum range for the auto re-dial attempts displayed in SA/KO. Linked to ID204	Range = 0 to 14	14
20-909	FaxIntDtnNum-CellPatt	Int Dtone number cell pattern	Range = 0 to 3	2
20-911	FaxIntDtoneMakeMin1	Int Dtone make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-912	FaxIntDtoneMakeMax1	Int Dtone make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-913	FaxIntDtoneMakeHole1	Int Dtone make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-914	FaxIntDtoneBreakMin1	Int Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-915	FaxIntDtoneBreakMax1	Int Dtone break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-917	FaxIntDtoneIdxNextCell1	Int Dtone idx next cell 1	Index of next pattern Range = 0 to 255	1
20-919	FaxIntDtFlgDtPerfd1	Int Dtone flag detection performed 1	Range = 0 to 1	0
20-920	FaxIntDtoneMakeMin2	Int Dtone make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-921	FaxIntDtoneMakeMax2	Int Dtone make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-922	FaxIntDtoneMakeHole2	Int Dtone make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-923	FaxIntDtoneBreakMin2	Int Dtone break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-924	FaxIntDtoneBreakMax2	Int Dtone break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-928	FaxIntDtFlgDtPerfd2	Int Dtone flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range 0 to 1	1

Table 5 Russia NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-211	FaxAutore-dial-Default	Number of times to retry (not connected)	Range = 0 to 14	3

Table 5 Russia NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-212	FaxAutore-dial-TimeDef	Time between each re-dial	Range = 1 to 25 minutes	5
20-430	Busy1FilterStage1A1	Busy 1 filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	1195
20-431	Busy1FilterStage1A2	Busy 1 filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	0
20-433	Busy1FilterStage1B1	Busy 1 filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	29123
20-434	Busy1FilterStage1B2	Busy 1 filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	51060
20-435	Busy1FilterStage2A1	Busy 1 filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	1195
20-436	Busy1FilterStage2A2	Busy 1 filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	1911
20-437	Busy1FilterStage2A3	Busy 1 filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	765
20-438	Busy1FilterStage2B1	Busy 1 filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	28153
20-439	Busy1FilterStage2B2	Busy 1 filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	51155
20-440	Busy1LowPassFeedback	Busy 1 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-441	FaxBusy1LowPassGain	Busy 1 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-442	Busy1UpperThreshold	Busy 1 upper threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-443	Busy1LowerThreshold	Busy 1 lower threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-454	Busy2LowPassFeedback	Busy 2 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-455	FaxBusy2LowPassGain	Busy 2 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-459	Busy1NumCellPattern	Busy 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence Range = 0 to 3	2
20-461	FaxBusy1MakeMin1	Busy 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	50
20-462	FaxBusy1MakeMax1	Busy 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-463	FaxBusy1MakeHole1	Busy 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-464	FaxBusy1BreakMin1	Busy 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	50

Table 5 Russia NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-465	FaxBusy1BreakMax1	Busy 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-467	FaxBusy1IdxNextCell1	Busy 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-469	Busy1FlagDetectPerfd1	Busy 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-470	FaxBusy1MakeMin2	Busy 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	50
20-471	FaxBusy1MakeMax2	Busy 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-472	FaxBusy1MakeHole2	Busy 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-473	FaxBusy1BreakMin2	Busy 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	50
20-474	FaxBusy1BreakMax2	Busy 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-478	Busy1FlgDetectPerfd2	Busy 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-479	FaxBusy1MakeMin3	Busy 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	50
20-480	FaxBusy1MakeMax3	Busy 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-481	FaxBusy1MakeHole3	Busy 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-482	FaxBusy1BreakMin3	Busy 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	50
20-483	FaxBusy1BreakMax3	Busy 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-489	Busy2NumCellPattern	Busy 2 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-491	FaxBusy2MakeMin1	Busy 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	50
20-492	FaxBusy2MakeMax1	Busy 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-493	FaxBusy2MakeHole1	Busy 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-494	FaxBusy2BreakMin1	Busy 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	50
20-495	FaxBusy2BreakMax1	Busy 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-497	FaxBusy2IdxNextCell1	Busy 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1

Table 5 Russia NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-499	Busy2FlagDetectPerfd1	Busy 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-500	FaxBusy2MakeMin2	Busy 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	50
20-501	FaxBusy2MakeMax2	Busy 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-502	FaxBusy2MakeHole2	Busy 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-503	FaxBusy2BreakMin2	Busy 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	50
20-504	FaxBusy2BreakMax2	Busy 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-509	FaxBusy2MakeMin3	Busy 2 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	50
20-510	FaxBusy2MakeMax3	Busy 2 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-511	FaxBusy2MakeHole3	Busy 2 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-512	FaxBusy2BreakMin3	Busy 2 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	50
20-513	FaxBusy2BreakMax3	Busy 2 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-518	Congt1FilterStage1A1	Congest 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	1195
20-519	Congt1FilterStage1A2	Congest 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	0
20-521	Congt1FilterStage1B1	Congest 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	29123
20-522	Congt1FilterStage1B2	Congest 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	51060
20-523	Congt1FilterStage2A1	Congest 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	1195
20-524	Congt1FilterStage2A2	Congest 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	1911
20-525	Congt1FilterStage2A3	Congest 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	765
20-526	Congt1FilterStage2B1	Congest 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	28153
20-527	Congt1FilterStage2B2	Congest 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	51155
20-528	Congt1LwPassFeedback	Congest 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-529	Congest1LowPassGain	Congest 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207

Table 5 Russia NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-530	Congt1UpperThreshold	Congest 1 Upper Threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-531	Congt1LowerThreshold	Congest 1 Lower Threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-533	Congt1NumCellPattern	Congest 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-535	FaxCongest1MakeMin1	Congest 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	50
20-536	FaxCongest1MakeMax1	Congest 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-537	FaxCongest1MakeHole1	Congest 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-538	FaxCongest1BreakMin1	Congest 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	50
20-539	FaxCongest1BreakMax1	Congest 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-541	Congest1IdxNextCell1	Congest 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-543	Congt1FlgDetctPferd1	Congest 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-544	FaxCongest1MakeMin2	Congest 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	50
20-545	FaxCongest1MakeMax2	Congest 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-546	FaxCongest1MakeHole2	Congest 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-547	FaxCongest1BreakMin2	Congest 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	50
20-548	FaxCongest1BreakMax2	Congest 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-553	FaxCongest1MakeMin3	Congest 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	50
20-554	FaxCongest1MakeMax3	Congest 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-555	FaxCongest1MakeHole3	Congest 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-556	FaxCongest1BreakMin3	Congest 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	50
20-557	FaxCongest1BreakMax3	Congest 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-562	FaxCED1FiltrStage1A1	CED 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	489

Table 5 Russia NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-563	FaxCED1FiltrStage1A2	CED 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	64562
20-564	FaxCED1FiltrStage1A3	CED 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	488
20-565	FaxCED1FiltrStage1B1	CED 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	57167
20-566	FaxCED1FiltrStage1B2	CED 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-567	FaxCED1FiltrStage2A1	CED 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	489
20-568	FaxCED1FiltrStage2A2	CED 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	846
20-569	FaxCED1FiltrStage2A3	CED 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	488
20-570	FaxCED1FiltrStage2B1	CED 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	57113
20-571	FaxCED1FiltrStage2B2	CED 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-572	FaxCED1LwPassFeedbck	CED 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-573	FaxCED1LowPassGain	CED 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-585	FaxCED1IdxNextCell1	CED 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-616	IntDtone1LwPssFdbck	International Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-617	IntDtone1LwPssGain	International Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-621	TimeBefore-dial	Determines pause time before dial (blind mode) or dial tone detection time out.	Range = 0 to 255. 1 = 100 ms	5
20-628	T0Timeout	CED detect time from end of dial to call clear down.	Range = 0 to 255. (1 second step)	50
20-637	FaxDTMFHigh-FreqLevel	Tx level of DTMF high frequency group	Range = 0 to 30 in -0.5dB steps. 0 = 0dBm, 30 = -15dBm	4
20-638	FaxDTMFLow-FreqLevel	Tx level of DTMF low frequency group	Range = 0 to 30 in -0.5dB steps. 0 = 0dBm, 30 = -15dBm	6
20-639	FaxDTMFTone-Time	DTMF tone time	Range = 0 to 30000 ms units	65
20-640	FaxDTMFIntdigitTime	DTMF inter digit time	Range = 0 to 30000 ms units	65

Table 5 Russia NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-642	FaxDelayBetweenFaxes	Delay between faxes	Guard delay between outgoing faxes. Range = 1 to 10 seconds	5
20-643	Line 1 Impedance	Line 1 impedance	0 = complex 1 = 600 ohms	1
20-644	Line 2 Impedance	Line 2 impedance	0 = complex 1 = 600 ohms	1
20-645	Line 1 Current	Line 1 Current	0 = off 1 = on	0
20-646	Line 2 Current	Line 2 Current	0 = off 1 = on	0
20-682	Ring2NumCellPattern	Ring 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-684	FaxRing2MakeMin1	Ring 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	400
20-685	FaxRing2MakeMax1	Ring 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1200
20-686	FaxRing2MakeHole1	Ring 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-687	FaxRing2BreakMin1	Ring 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	2000
20-688	FaxRing2BreakMax1	Ring 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	4500
20-693	FaxRing2MakeMin2	Ring 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	400
20-694	FaxRing2MakeMax2	Ring 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	1200
20-695	FaxRing2MakeHole2	Ring 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	130
20-696	FaxRing2BreakMin2	Ring 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	2000
20-697	FaxRing2BreakMax2	Ring 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	4500
20-711	Dtone1FilterStage1A1	Dtone 1 Filter stage 1 A1	Range = 0 to 65535	829
20-713	Dtone1FilterStage1A3	Dtone 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	829
20-714	Dtone1FilterStage1B1	Dtone 1 Filter stage 1 B1	Range = 0 to 65535	30693
20-715	Dtone1FilterStage1B2	Dtone 1 Filter stage 1 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-716	Dtone1FilterStage2A1	Dtone 1 Filter stage 2 A1	Range = 0 to 65535	829
20-718	Dtone1FilterStage2A3	Dtone 1 Filter stage 2 A3	Range = 0 to 65535	829

Table 5 Russia NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-720	Dtone1FilterStage2B2	Dtone 1 Filter stage 2 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-721	Dtone1LowPassFeedback	Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-722	FaxDtone1LowPassGain	Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-735	Dtone2LwPassFeedback	Dtone 2 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-736	FaxDtone2LowPassGain	Dtone 2 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-739	Dtone1DetectAlgorithm	Dtone 1 detection algorithm	Range = 32 to 33	32
20-740	Dtone1NumCellPattern	Dtone 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-742	FaxDtone1MakeMin1	Dtone 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-743	FaxDtone1MakeMax1	Dtone 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-744	FaxDtone1MakeHole1	Dtone 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-745	FaxDtone1BreakMin1	Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-746	FaxDtone1BreakMax1	Dtone 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-748	FaxDtone1IdxNextCell1	Dtone 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 255	1
20-750	Dtone1FlgDetectPerfd1	Dtone 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-751	FaxDtone1MakeMin2	Dtone 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-752	FaxDtone1MakeMax2	Dtone 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-753	FaxDtone1MakeHole2	Dtone 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-754	FaxDtone1BreakMin2	Dtone 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-755	FaxDtone1BreakMax2	Dtone 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-759	Dtone1FlgDetectPerfd2	Dtone 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-770	DtoneNumCellPattern	Dtone 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1

Table 5 Russia NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-772	FaxDtone2MakeMin1	Dtone 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-773	FaxDtone2MakeMax1	Dtone 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-774	FaxDtone2MakeHole1	Dtone 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-778	FaxDtone2IdxNextCell1	Dtone 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-780	Dtone2FlgDetctPferd1	Dtone 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-799	FaxMaxAutore-dials	The maximum range for the auto re-dial attempts displayed in SA/KO. Linked to ID204	Range = 0 to 14	10
20-909	FaxIntDtnNum-CellPatt	Int Dtone number cell pattern	Range = 0 to 3	2
20-911	FaxIntDtoneMakeMin1	Int Dtone make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-912	FaxIntDtoneMakeMax1	Int Dtone make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-913	FaxIntDtoneMakeHole1	Int Dtone make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-914	FaxIntDtoneBreakMin1	Int Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-915	FaxIntDtoneBreakMax1	Int Dtone break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-917	FaxIntDtoneIdxNextC1	Int Dtone idx next cell 1	Index of next pattern Range = 0 to 255	1
20-919	FaxIntDtFlgDtPferd1	Int Dtone flag detection performed 1	Range = 0 to 1	0
20-920	FaxIntDtoneMakeMin2	Int Dtone make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-921	FaxIntDtoneMakeMax2	Int Dtone make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-922	FaxIntDtoneMakeHole2	Int Dtone make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-923	FaxIntDtoneBrkMin2	Int Dtone break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-924	FaxIntDtoneBrkMax2	Int Dtone break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-928	FaxIntDtFlgDetPferd2	Int Dtone flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range 0 to 1	1

Table 6 South Africa NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-210	FaxPauseTime-Default	Pause time	Range = 0 to 255 seconds	3
20-211	FaxAutore-dial-Default	Number of times to retry (not connected)	Range = 0 to 14	10
20-212	FaxAutore-dial-TimeDef	Time between each re-dial	Range = 1 to 25 minutes	3
20-430	Busy1FilterStage1A1	Busy 1 filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	1245
20-431	Busy1FilterStage1A2	Busy 1 filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	0
20-433	Busy1FilterStage1B1	Busy 1 filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	29293
20-434	Busy1FilterStage1B2	Busy 1 filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	51060
20-435	Busy1FilterStage2A1	Busy 1 filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	1245
20-436	Busy1FilterStage2A2	Busy 1 filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	1551
20-437	Busy1FilterStage2A3	Busy 1 filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	483
20-438	Busy1FilterStage2B1	Busy 1 filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	28456
20-439	Busy1FilterStage2B2	Busy 1 filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	51060
20-440	Busy1LowPassFeedback	Busy 1 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-441	FaxBusy1LowPassGain	Busy 1 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-442	Busy1UpperThreshold	Busy 1 upper threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-443	Busy1LowerThreshold	Busy 1 lower threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-454	Busy2LowPassFeedback	Busy 2 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-455	FaxBusy2LowPassGain	Busy 2 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-459	Busy1NumCellPattern	Busy 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence Range = 0 to 3	2
20-461	FaxBusy1MakeMin1	Busy 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	350
20-462	FaxBusy1MakeMax1	Busy 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	600

Table 6 South Africa NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-463	FaxBusy1MakeHole1	Busy 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-464	FaxBusy1BreakMin1	Busy 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	350
20-465	FaxBusy1BreakMax1	Busy 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-467	FaxBusy1IdxNextCell1	Busy 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-469	Busy1FlagDetectPerfd1	Busy 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-470	FaxBusy1MakeMin2	Busy 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	350
20-471	FaxBusy1MakeMax2	Busy 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-472	FaxBusy1MakeHole2	Busy 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-473	FaxBusy1BreakMin2	Busy 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	350
20-474	FaxBusy1BreakMax2	Busy 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-478	Busy1FlgDetectPerfd2	Busy 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-479	FaxBusy1MakeMin3	Busy 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	350
20-480	FaxBusy1MakeMax3	Busy 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-481	FaxBusy1MakeHole3	Busy 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-482	FaxBusy1BreakMin3	Busy 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	350
20-483	FaxBusy1BreakMax3	Busy 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-489	Busy2NumCellPattern	Busy 2 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-491	FaxBusy2MakeMin1	Busy 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	350
20-492	FaxBusy2MakeMax1	Busy 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-493	FaxBusy2MakeHole1	Busy 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-494	FaxBusy2BreakMin1	Busy 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	350

Table 6 South Africa NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-495	FaxBusy2BreakMax1	Busy 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-497	FaxBusy2IdxNextCell1	Busy 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-499	Busy2FlagDetectPerfd1	Busy 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-500	FaxBusy2MakeMin2	Busy 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	350
20-501	FaxBusy2MakeMax2	Busy 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-502	FaxBusy2MakeHole2	Busy 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-503	FaxBusy2BreakMin2	Busy 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	350
20-504	FaxBusy2BreakMax2	Busy 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-509	FaxBusy2MakeMin3	Busy 2 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	350
20-510	FaxBusy2MakeMax3	Busy 2 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-511	FaxBusy2MakeHole3	Busy 2 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-512	FaxBusy2BreakMin3	Busy 2 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	350
20-513	FaxBusy2BreakMax3	Busy 2 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-518	Congt1FilterStage1A1	Congest 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	1245
20-519	Congt1FilterStage1A2	Congest 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	0
20-521	Congt1FilterStage1B1	Congest 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	29293
20-522	Congt1FilterStage1B2	Congest 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	51060
20-523	Congt1FilterStage2A1	Congest 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	1245
20-524	Congt1FilterStage2A2	Congest 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	1551
20-525	Congt1FilterStage2A3	Congest 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	483
20-526	Congt1FilterStage2B1	Congest 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	28456
20-527	Congt1FilterStage2B2	Congest 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	51060

Table 6 South Africa NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-528	Congt1LwPassFeedback	Congest 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-529	Congest1LowPassGain	Congest 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-530	Congt1UpperThreshold	Congest 1 Upper Threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-531	Congt1LowerThreshold	Congest 1 Lower Threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-533	Congt1NumCellPattern	Congest 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-535	FaxCongest1MakeMin1	Congest 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	150
20-536	FaxCongest1MakeMax1	Congest 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	350
20-537	FaxCongest1MakeHole1	Congest 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-538	FaxCongest1BreakMin1	Congest 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	150
20-539	FaxCongest1BreakMax1	Congest 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	350
20-541	Congest1IdxNextCell1	Congest 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-543	Congt1FlgDetctPerfd1	Congest 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-544	FaxCongest1MakeMin2	Congest 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	150
20-545	FaxCongest1MakeMax2	Congest 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	350
20-546	FaxCongest1MakeHole2	Congest 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-547	FaxCongest1BreakMin2	Congest 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	150
20-548	FaxCongest1BreakMax2	Congest 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	350
20-553	FaxCongest1MakeMin3	Congest 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	150
20-554	FaxCongest1MakeMax3	Congest 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	350
20-555	FaxCongest1MakeHole3	Congest 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-556	FaxCongest1BreakMin3	Congest 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	150

Table 6 South Africa NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-557	FaxCongest1BreakMax3	Congest 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	350
20-562	FaxCED1FiltrStage1A1	CED 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	489
20-563	FaxCED1FiltrStage1A2	CED 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	64562
20-564	FaxCED1FiltrStage1A3	CED 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	488
20-565	FaxCED1FiltrStage1B1	CED 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	57167
20-566	FaxCED1FiltrStage1B2	CED 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-567	FaxCED1FiltrStage2A1	CED 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	489
20-568	FaxCED1FiltrStage2A2	CED 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	846
20-569	FaxCED1FiltrStage2A3	CED 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	488
20-570	FaxCED1FiltrStage2B1	CED 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	57113
20-571	FaxCED1FiltrStage2B2	CED 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-572	FaxCED1LwPassFeedback	CED 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-573	FaxCED1LowPassGain	CED 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-585	FaxCED1IdxNextCell1	CED 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-616	IntDtone1LwPssFdbck	International Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-617	IntDtone1LwPssGain	International Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-621	TimeBefore-dial	Determines pause time before dial (blind mode) or dial tone detection time out.	Range = 0 to 255. 1 = 100 ms	5
20-622	PulseDialMake	Make time for pulse dialling	Range = 0 to 255. (1 ms step)	33
20-623	PulseDialBreak	Break time for pulse dialling	Range = 0 to 255. (1 ms step)	67
20-624	PulseDialInter-digit	Inter digit pause for pulse dialling	Range = 0 to 255. (10 ms step)	90
20-628	T0Timeout	CED detect time from end of dial to call clear down.	Range = 0 to 255. (1 second step)	50

Table 6 South Africa NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-634	BillingFilterTypeLn1	Selects type of billing filter	0 = None. 1 = 12Khz. 2 = 16KHz	2
20-635	BillingFilterTypeLn2	Selects type of billing filter	0 = None. 1 = 12Khz. 2 = 16KHz	2
20-637	FaxDTMFHigh-FreqLevel	Tx level of DTMF high frequency group	Range = 0 to 30 in -0.5dB steps. 0 = 0dBm, 30 = -15dBm	9
20-638	FaxDTMFLow-FreqLevel	Tx level of DTMF low frequency group	Range = 0 to 30 in -0.5dB steps. 0 = 0dBm, 30 = -15dBm	11
20-642	FaxDelayBetweenFaxes	Delay between faxes	Guard delay between outgoing faxes. Range = 1 to 10 seconds	5
20-645	Line 1 Current	Line 1 Current	0 = off 1 = on	0
20-646	Line 2 Current	Line 2 Current	0 = off 1 = on	0
20-648	FaxRingDetectorDwell	Ring detector dwell	Range = 1 to 10000 ms	150
20-654	FaxRing1MakeMin1	Ring 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	100
20-655	FaxRing1MakeMax1	Ring 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	5600
20-656	FaxRing1MakeHole1	Ring 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	25
20-657	FaxRing1BreakMin1	Ring 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	100
20-659	FaxRing1BreakHole1	Ring 1 break hole 1	Range = 0 to 10000 ms	0
20-692	Ring2FlgDetectPerfd1	Ring 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-711	Dtone1FilterStage1A1	Dtone 1 Filter stage 1 A1	Range = 0 to 65535	829
20-713	Dtone1FilterStage1A3	Dtone 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	829
20-714	Dtone1FilterStage1B1	Dtone 1 Filter stage 1 B1	Range = 0 to 65535	30693
20-715	Dtone1FilterStage1B2	Dtone 1 Filter stage 1 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-716	Dtone1FilterStage2A1	Dtone 1 Filter stage 2 A1	Range = 0 to 65535	829
20-718	Dtone1FilterStage2A3	Dtone 1 Filter stage 2 A3	Range = 0 to 65535	829
20-720	Dtone1FilterStage2B2	Dtone 1 Filter stage 2 B2	Range = 0 to 65535	49644

Table 6 South Africa NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-721	Dtone1LowPassFeedbck	Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-722	FaxDtone1LowPassGain	Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-735	Dtone2LwPassFeedback	Dtone 2 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-736	FaxDtone2LowPassGain	Dtone 2 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-739	Dtone1DetctAlgorithm	Dtone 1 detection algorithm	Range = 32 to 33	32
20-740	Dtone1NumCellPattern	Dtone 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-742	FaxDtone1MakeMin1	Dtone 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-743	FaxDtone1MakeMax1	Dtone 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-744	FaxDtone1MakeHole1	Dtone 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-745	FaxDtone1BreakMin1	Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-746	FaxDtone1BreakMax1	Dtone 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-748	FaxDtone1IdxNextCell1	Dtone 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 255	1
20-750	Dtone1FlgDetectPerfd1	Dtone 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-751	FaxDtone1MakeMin2	Dtone 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-752	FaxDtone1MakeMax2	Dtone 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-753	FaxDtone1MakeHole2	Dtone 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-754	FaxDtone1BreakMin2	Dtone 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-755	FaxDtone1BreakMax2	Dtone 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-759	Dtone1FlgDetectPerfd2	Dtone 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-770	DtoneNumCellPattern	Dtone 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-772	FaxDtone2MakeMin1	Dtone 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500

Table 6 South Africa NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-773	FaxDtone2MakeMax1	Dtone 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-774	FaxDtone2MakeHole1	Dtone 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-778	FaxDtone2IdxNextCell1	Dtone 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-780	Dtone2FlgDetctPerfd1	Dtone 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-799	FaxMaxAutore-dials	The maximum range for the auto re-dial attempts displayed in SA/KO. Linked to ID204	Range = 0 to 14	10
20-909	FaxIntDtnNum-CellPatt	Int Dtone number cell pattern	Range = 0 to 3	2
20-911	FaxIntDtoneMakeMin1	Int Dtone make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-912	FaxIntDtoneMakeMax1	Int Dtone make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-913	FaxIntDtoneMakeHole1	Int Dtone make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-914	FaxIntDtoneBreakMin1	Int Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-915	FaxIntDtoneBreakMax1	Int Dtone break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-917	FaxIntDtoneIdxNextC1	Int Dtone idx next cell 1	Index of next pattern Range = 0 to 255	1
20-919	FaxIntDtFlgDtPerfd1	Int Dtone flag detection performed 1	Range = 0 to 1	0
20-920	FaxIntDtoneMakeMin2	Int Dtone make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-921	FaxIntDtoneMakeMax2	Int Dtone make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-922	FaxIntDtoneMakeHole2	Int Dtone make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-923	FaxIntDtoneBrkMin2	Int Dtone break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-924	FaxIntDtoneBrkMax2	Int Dtone break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-928	FaxIntDtFlgDetPerfd2	Int Dtone flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range 0 to 1	1

Table 7 Turkey NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-211	FaxAutore-dial-Default	Number of times to retry (not connected)	Range = 0 to 14	5
20-212	FaxAutore-dial-TimeDef	Time between each re-dial	Range = 1 to 25 minutes	3
20-430	Busy1FilterStage1A1	Busy 1 filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	928
20-431	Busy1FilterStage1A2	Busy 1 filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	1330
20-432	Busy1FilterStage1A3	Busy 1 filter stage 1 A3	Range = 1 to 65535	635
20-433	Busy1FilterStage1B1	Busy 1 filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	29970
20-434	Busy1FilterStage1B2	Busy 1 filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	50846
20-435	Busy1FilterStage2A1	Busy 1 filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	928
20-436	Busy1FilterStage2A2	Busy 1 filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	0
20-437	Busy1FilterStage2A3	Busy 1 filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	0
20-438	Busy1FilterStage2B1	Busy 1 filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	29271
20-439	Busy1FilterStage2B2	Busy 1 filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	50219
20-440	Busy1LowPassFeedback	Busy 1 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-441	FaxBusy1LowPassGain	Busy 1 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-442	Busy1UpperThreshold	Busy 1 upper threshold	Range = 1 to 65535	1280
20-443	Busy1LowerThreshold	Busy 1 lower threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-454	Busy2LowPassFeedback	Busy 2 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-455	FaxBusy2LowPassGain	Busy 2 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-459	Busy1NumCellPattern	Busy 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence Range = 0 to 3	2
20-461	FaxBusy1MakeMin1	Busy 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	75

Table 7 Turkey NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-462	FaxBusy1MakeMax1	Busy 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-463	FaxBusy1MakeHole1	Busy 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-464	FaxBusy1BreakMin1	Busy 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	75
20-465	FaxBusy1BreakMax1	Busy 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-467	FaxBusy1IdxNextCell1	Busy 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-469	Busy1FlagDetectPerfd1	Busy 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-470	FaxBusy1MakeMin2	Busy 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	75
20-471	FaxBusy1MakeMax2	Busy 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-472	FaxBusy1MakeHole2	Busy 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-473	FaxBusy1BreakMin2	Busy 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	75
20-474	FaxBusy1BreakMax2	Busy 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-478	Busy1FlgDetectPerfd2	Busy 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-479	FaxBusy1MakeMin3	Busy 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	75
20-480	FaxBusy1MakeMax3	Busy 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-481	FaxBusy1MakeHole3	Busy 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-482	FaxBusy1BreakMin3	Busy 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	75
20-483	FaxBusy1BreakMax3	Busy 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-489	Busy2NumCellPattern	Busy 2 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-491	FaxBusy2MakeMin1	Busy 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	75
20-492	FaxBusy2MakeMax1	Busy 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-493	FaxBusy2MakeHole1	Busy 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30

Table 7 Turkey NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-494	FaxBusy2BreakMin1	Busy 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	75
20-495	FaxBusy2BreakMax1	Busy 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-497	FaxBusy2IdxNextCell1	Busy 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-499	Busy2FlagDetectPerfd1	Busy 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-500	FaxBusy2MakeMin2	Busy 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	75
20-501	FaxBusy2MakeMax2	Busy 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-502	FaxBusy2MakeHole2	Busy 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-503	FaxBusy2BreakMin2	Busy 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	75
20-504	FaxBusy2BreakMax2	Busy 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-509	FaxBusy2MakeMin3	Busy 2 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	75
20-510	FaxBusy2MakeMax3	Busy 2 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-511	FaxBusy2MakeHole3	Busy 2 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-512	FaxBusy2BreakMin3	Busy 2 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	75
20-513	FaxBusy2BreakMax3	Busy 2 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-518	Congt1FilterStage1A1	Congest 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	928
20-519	Congt1FilterStage1A2	Congest 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	1330
20-520	Congt1FilterStage1A3	Congest 1 Filter stage 1 A3	Range = 1 to 65535	635
20-521	Congt1FilterStage1B1	Congest 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	29970
20-522	Congt1FilterStage1B2	Congest 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	50846
20-523	Congt1FilterStage2A1	Congest 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	928
20-524	Congt1FilterStage2A2	Congest 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	0
20-525	Congt1FilterStage2A3	Congest 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	0

Table 7 Turkey NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-526	Congt1FilterStage2B1	Congest 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	29271
20-527	Congt1FilterStage2B2	Congest 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	50219
20-528	Congt1LwPassFeedback	Congest 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-529	Congest1LowPassGain	Congest 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-530	Congt1UpperThreshold	Congest 1 Upper Threshold	Range = 1 to 65535	1280
20-531	Congt1LowerThreshold	Congest 1 Lower Threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-533	Congt1NumCellPattern	Congest 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-535	FaxCongest1MakeMin1	Congest 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	75
20-536	FaxCongest1MakeMax1	Congest 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-537	FaxCongest1MakeHole1	Congest 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-538	FaxCongest1BreakMin1	Congest 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	75
20-539	FaxCongest1BreakMax1	Congest 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-541	Congest1IdxNextCell1	Congest 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-543	Congt1FlgDetctPferfd1	Congest 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-544	FaxCongest1MakeMin2	Congest 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	75
20-545	FaxCongest1MakeMax2	Congest 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-546	FaxCongest1MakeHole2	Congest 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-547	FaxCongest1BreakMin2	Congest 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	75
20-548	FaxCongest1BreakMax2	Congest 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-553	FaxCongest1MakeMin3	Congest 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	75
20-554	FaxCongest1MakeMax3	Congest 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	600

Table 7 Turkey NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-555	FaxCongest1MakeHole3	Congest 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-556	FaxCongest1BreakMin3	Congest 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	75
20-557	FaxCongest1BreakMax3	Congest 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-562	FaxCED1FiltrStage1A1	CED 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	489
20-563	FaxCED1FiltrStage1A2	CED 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	64562
20-564	FaxCED1FiltrStage1A3	CED 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	488
20-565	FaxCED1FiltrStage1B1	CED 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	57167
20-566	FaxCED1FiltrStage1B2	CED 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-567	FaxCED1FiltrStage2A1	CED 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	489
20-568	FaxCED1FiltrStage2A2	CED 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	846
20-569	FaxCED1FiltrStage2A3	CED 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	488
20-570	FaxCED1FiltrStage2B1	CED 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	57113
20-571	FaxCED1FiltrStage2B2	CED 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-572	FaxCED1LwPassFeedback	CED 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-573	FaxCED1LowPassGain	CED 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-585	FaxCED1IdxNextCell1	CED 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-616	IntDtone1LwPssFdbck	International Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-617	IntDtone1LwPssGain	International Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-621	TimeBefore-dial	Determines pause time before dial (blind mode) or dial tone detection time out.	Range = 0 to 255. 1 = 100 ms	5
20-622	PulseDialMake	Make time for pulse dialling	Range = 0 to 255. (1 ms step)	33
20-623	PulseDialBreak	Break time for pulse dialling	Range = 0 to 255. (1 ms step)	67

Table 7 Turkey NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-624	PulseDialInterdigit	Inter digit pause for pulse dialling	Range = 0 to 255. (10 ms step)	90
20-628	T0Timeout	CED detect time from end of dial to call clear down.	Range = 0 to 255. (1 second step)	50
20-634	BillingFilterTypeLn1	Selects type of billing filter	0 = None. 1 = 12Khz. 2 = 16KHz	2
20-635	BillingFilterTypeLn2	Selects type of billing filter	0 = None. 1 = 12Khz. 2 = 16KHz	2
20-642	FaxDelayBetweenFaxes	Delay between faxes	Guard delay between outgoing faxes. Range = 1 to 10 seconds	5
20-682	Ring2NumCellPattern	Ring 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-684	FaxRing2MakeMin1	Ring 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1000
20-685	FaxRing2MakeMax1	Ring 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	3000
20-686	FaxRing2MakeHole1	Ring 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-687	FaxRing2BreakMin1	Ring 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	3000
20-688	FaxRing2BreakMax1	Ring 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	5000
20-693	FaxRing2MakeMin2	Ring 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	1000
20-694	FaxRing2MakeMax2	Ring 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	3000
20-695	FaxRing2MakeHole2	Ring 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	130
20-696	FaxRing2BreakMin2	Ring 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	3000
20-697	FaxRing2BreakMax2	Ring 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	5000
20-711	Dtone1FilterStage1A1	Dtone 1 Filter stage 1 A1	Range = 0 to 65535	829
20-713	Dtone1FilterStage1A3	Dtone 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	829
20-714	Dtone1FilterStage1B1	Dtone 1 Filter stage 1 B1	Range = 0 to 65535	30693
20-715	Dtone1FilterStage1B2	Dtone 1 Filter stage 1 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-716	Dtone1FilterStage2A1	Dtone 1 Filter stage 2 A1	Range = 0 to 65535	829

Table 7 Turkey NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-718	Dtone1FilterStage2A3	Dtone 1 Filter stage 2 A3	Range = 0 to 65535	829
20-720	Dtone1FilterStage2B2	Dtone 1 Filter stage 2 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-721	Dtone1LowPassFeedback	Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-722	FaxDtone1LowPassGain	Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-735	Dtone2LwPassFeedback	Dtone 2 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-736	FaxDtone2LowPassGain	Dtone 2 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-739	Dtone1DetectAlgorithm	Dtone 1 detection algorithm	Range = 32 to 33	32
20-740	Dtone1NumCellPattern	Dtone 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-742	FaxDtone1MakeMin1	Dtone 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-743	FaxDtone1MakeMax1	Dtone 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-744	FaxDtone1MakeHole1	Dtone 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-745	FaxDtone1BreakMin1	Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-746	FaxDtone1BreakMax1	Dtone 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-748	FaxDtone1IdxNextCell1	Dtone 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 255	1
20-750	Dtone1FlgDetectPerfd1	Dtone 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-751	FaxDtone1MakeMin2	Dtone 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-752	FaxDtone1MakeMax2	Dtone 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-753	FaxDtone1MakeHole2	Dtone 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-754	FaxDtone1BreakMin2	Dtone 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-755	FaxDtone1BreakMax2	Dtone 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-759	Dtone1FlgDetectPerfd2	Dtone 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1

Table 7 Turkey NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-770	DtoneNumCell-Pattern	Dtone 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-772	FaxDtone2MakeMin1	Dtone 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-773	FaxDtone2MakeMax1	Dtone 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-774	FaxDtone2MakeHole1	Dtone 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-778	FaxDtone2IdxNextCell1	Dtone 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-780	Dtone2FlgDetctPerfd1	Dtone 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-799	FaxMaxAutore-dials	The maximum range for the auto re-dial attempts displayed in SA/KO. Linked to ID204	Range = 0 to 14	14
20-909	FaxIntDtnNum-CellPatt	Int Dtone number cell pattern	Range = 0 to 3	2
20-911	FaxIntDtoneMakeMin1	Int Dtone make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-912	FaxIntDtoneMakeMax1	Int Dtone make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-913	FaxIntDtoneMakeHole1	Int Dtone make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-914	FaxIntDtoneBreakMin1	Int Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-915	FaxIntDtoneBreakMax1	Int Dtone break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-917	FaxIntDtoneIdxNextC1	Int Dtone idx next cell 1	Index of next pattern Range = 0 to 255	1
20-919	FaxIntDtFlgDtPerfd1	Int Dtone flag detection performed 1	Range = 0 to 1	0
20-920	FaxIntDtoneMakeMin2	Int Dtone make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-921	FaxIntDtoneMakeMax2	Int Dtone make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-922	FaxIntDtoneMakeHole2	Int Dtone make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-923	FaxIntDtoneBrkMin2	Int Dtone break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-924	FaxIntDtoneBrkMax2	Int Dtone break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-928	FaxIntDtFlgDetPerfd2	Int Dtone flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range 0 to 1	1

dC131h Fax Country Dependant NVM Values (6 of 7)

Purpose

This procedure contains the tables which show the location and the NVM default values that are unique to New Zealand, Singapore, Malaysia, Peru, Hong Kong, Yugoslavia and Ukraine.

Refer to the table for the appropriate country:

- New Zealand, Table 1
- Singapore, Table 2
- Malaysia, Table 3
- Peru, Table 4
- Hong Kong, Table 5
- Yugoslavia, Table 6
- Ukraine, Table 7

The NVM default values for other countries are in the locations that follow:

- For the UK, Switzerland, Norway, Denmark, Ireland, Austria or Finland, refer to dC131c.
- For France, Germany, Sweden, Belgium, Netherlands, Italy or Portugal, refer to dC131d.
- For Greece, Spain, USA, Canada, Iceland, Luxembourg or Australia, refer to dC131e.
- For Bulgaria, Argentina, Brazil, Chile, Cyprus, Czech Republic or Hungary, refer to dC131f.
- For India, Mexico, Poland, Romania, Russia, South Africa or Turkey, refer to dC131g.
- For Egypt, UAE, Saudi Arabia, China, Morocco or Jordan, refer to dC131i.

Table 1 New Zealand NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-211	FaxAutore-dial-Default	Number of times to retry (not connected)	Range = 0 to 14	9
20-212	FaxAutore-dial-TimeDef	Time between each re-dial	Range = 1 to 25 minutes	3
20-222	FaxAutoAnswer-Delay	When to answer the call if automatic.	Range = 0 to 15 seconds	4
20-430	Busy1FilterStage1A1	Busy 1 filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	1245
20-431	Busy1FilterStage1A2	Busy 1 filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	0
20-433	Busy1FilterStage1B1	Busy 1 filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	29034
20-434	Busy1FilterStage1B2	Busy 1 filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	51060
20-435	Busy1FilterStage2A1	Busy 1 filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	1245
20-436	Busy1FilterStage2A2	Busy 1 filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	1244
20-437	Busy1FilterStage2A3	Busy 1 filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	311

Table 1 New Zealand NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-438	Busy1FilterStage2B1	Busy 1 filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	28558
20-439	Busy1FilterStage2B2	Busy 1 filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	51060
20-440	Busy1LowPassFeedback	Busy 1 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-441	FaxBusy1LowPassGain	Busy 1 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-442	Busy1UpperThreshold	Busy 1 upper threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-443	Busy1LowerThreshold	Busy 1 lower threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-454	Busy2LowPassFeedback	Busy 2 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-455	FaxBusy2LowPassGain	Busy 2 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-459	Busy1NumCellPattern	Busy 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence Range = 0 to 3	2
20-461	FaxBusy1MakeMin1	Busy 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-462	FaxBusy1MakeMax1	Busy 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-463	FaxBusy1MakeHole1	Busy 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-464	FaxBusy1BreakMin1	Busy 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-465	FaxBusy1BreakMax1	Busy 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-467	FaxBusy1IdxNextCell1	Busy 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-469	Busy1FlagDetctPerfd1	Busy 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-470	FaxBusy1MakeMin2	Busy 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	270
20-471	FaxBusy1MakeMax2	Busy 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-472	FaxBusy1MakeHole2	Busy 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-473	FaxBusy1BreakMin2	Busy 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	270
20-474	FaxBusy1BreakMax2	Busy 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	600

Table 1 New Zealand NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-478	Busy1FlgDetectPerfd2	Busy 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-479	FaxBusy1MakeMin3	Busy 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	270
20-480	FaxBusy1MakeMax3	Busy 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-481	FaxBusy1MakeHole3	Busy 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-482	FaxBusy1BreakMin3	Busy 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	270
20-483	FaxBusy1BreakMax3	Busy 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-489	Busy2NumCellPattern	Busy 2 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-491	FaxBusy2MakeMin1	Busy 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	370
20-492	FaxBusy2MakeMax1	Busy 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	380
20-493	FaxBusy2MakeHole1	Busy 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-494	FaxBusy2BreakMin1	Busy 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	370
20-495	FaxBusy2BreakMax1	Busy 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	380
20-497	FaxBusy2IdxNextCell1	Busy 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-499	Busy2FlagDetectPerfd1	Busy 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-500	FaxBusy2MakeMin2	Busy 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	370
20-501	FaxBusy2MakeMax2	Busy 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	380
20-502	FaxBusy2MakeHole2	Busy 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-503	FaxBusy2BreakMin2	Busy 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	370
20-504	FaxBusy2BreakMax2	Busy 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	380
20-509	FaxBusy2MakeMin3	Busy 2 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	370
20-510	FaxBusy2MakeMax3	Busy 2 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	380

Table 1 New Zealand NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-511	FaxBusy2MakeHole3	Busy 2 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-512	FaxBusy2BreakMin3	Busy 2 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	370
20-513	FaxBusy2BreakMax3	Busy 2 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	380
20-518	Congt1FilterStage1A1	Congest 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	1245
20-519	Congt1FilterStage1A2	Congest 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	0
20-521	Congt1FilterStage1B1	Congest 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	29034
20-522	Congt1FilterStage1B2	Congest 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	51060
20-523	Congt1FilterStage2A1	Congest 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	1245
20-524	Congt1FilterStage2A2	Congest 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	1244
20-525	Congt1FilterStage2A3	Congest 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	311
20-526	Congt1FilterStage2B1	Congest 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	28558
20-527	Congt1FilterStage2B2	Congest 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	51060
20-528	Congt1LwPassFeedback	Congest 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-529	Congest1LowPassGain	Congest 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-530	Congt1UpperThreshold	Congest 1 Upper Threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-531	Congt1LowerThreshold	Congest 1 Lower Threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-533	Congt1NumCellPattern	Congest 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-535	FaxCongest1MakeMin1	Congest 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	300
20-536	FaxCongest1MakeMax1	Congest 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	500
20-537	FaxCongest1MakeHole1	Congest 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-538	FaxCongest1BreakMin1	Congest 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	280

Table 1 New Zealand NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-539	FaxCongest1BreakMax1	Congest 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	440
20-541	Congest1IdxNextCell1	Congest 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-543	Congt1FlgDetctPferd1	Congest 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-544	FaxCongest1MakeMin2	Congest 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	170
20-545	FaxCongest1MakeMax2	Congest 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	250
20-546	FaxCongest1MakeHole2	Congest 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-547	FaxCongest1BreakMin2	Congest 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	395
20-548	FaxCongest1BreakMax2	Congest 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	655
20-552	Congt1FlgDetctPferd2	Congest 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-553	FaxCongest1MakeMin3	Congest 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	170
20-554	FaxCongest1MakeMax3	Congest 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	250
20-555	FaxCongest1MakeHole3	Congest 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-556	FaxCongest1BreakMin3	Congest 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	395
20-557	FaxCongest1BreakMax3	Congest 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	655
20-562	FaxCED1FiltrStage1A1	CED 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	489
20-563	FaxCED1FiltrStage1A2	CED 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	64562
20-564	FaxCED1FiltrStage1A3	CED 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	488
20-565	FaxCED1FiltrStage1B1	CED 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	57167
20-566	FaxCED1FiltrStage1B2	CED 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-567	FaxCED1FiltrStage2A1	CED 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	489
20-568	FaxCED1FiltrStage2A2	CED 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	846
20-569	FaxCED1FiltrStage2A3	CED 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	488

Table 1 New Zealand NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-570	FaxCED1FiltrStage2B1	CED 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	57113
20-571	FaxCED1FiltrStage2B2	CED 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-572	FaxCED1LwPassFeedbck	CED 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-573	FaxCED1LowPassGain	CED 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-585	FaxCED1IdxNextCell1	CED 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-616	IntDtone1LwPssFdbck	International Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-617	IntDtone1LwPssGain	International Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-621	TimeBefore-dial	Determines pause time before dial (blind mode) or dial tone detection time out.	Range = 0 to 255. 1 = 100 ms	5
20-622	PulseDialMake	Make time for pulse dialling	Range = 0 to 255. (1 ms step)	33
20-623	PulseDialBreak	Break time for pulse dialling	Range = 0 to 255. (1 ms step)	67
20-624	PulseDialInterdigit	Inter digit pause for pulse dialling	Range = 0 to 255. (10 ms step)	82
20-637	FaxDTMFHigh-FreqLevel	Tx level of DTMF high frequency group	Range = 0 to 30 in -0.5dB steps. 0 = 0dBm, 30 = -15dBm	9
20-642	FaxDelayBetweenFaxes	Delay between faxes	Guard delay between outgoing faxes. Range = 1 to 10 seconds	5
20-648	FaxRingDetectorDwell	Ring detector dwell	Range = 1 to 10000 ms	150
20-654	FaxRing1MakeMin1	Ring 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	100
20-655	FaxRing1MakeMax1	Ring 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	5600
20-656	FaxRing1MakeHole1	Ring 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	25
20-657	FaxRing1BreakMin1	Ring 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	100
20-659	FaxRing1BreakHole1	Ring 1 break hole 1	Range = 0 to 10000 ms	0
20-692	Ring2FlgDetectPferd1	Ring 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-711	Dtone1FilterStage1A1	Dtone 1 Filter stage 1 A1	Range = 0 to 65535	829

Table 1 New Zealand NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-713	Dtone1FilterStage1A3	Dtone 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	829
20-714	Dtone1FilterStage1B1	Dtone 1 Filter stage 1 B1	Range = 0 to 65535	30693
20-715	Dtone1FilterStage1B2	Dtone 1 Filter stage 1 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-716	Dtone1FilterStage2A1	Dtone 1 Filter stage 2 A1	Range = 0 to 65535	829
20-718	Dtone1FilterStage2A3	Dtone 1 Filter stage 2 A3	Range = 0 to 65535	829
20-720	Dtone1FilterStage2B2	Dtone 1 Filter stage 2 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-721	Dtone1LowPassFeedbck	Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-722	FaxDtone1LowPassGain	Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-735	Dtone2LwPassFeedback	Dtone 2 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-736	FaxDtone2LowPassGain	Dtone 2 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-740	Dtone1NumCellPattern	Dtone 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-742	FaxDtone1MakeMin1	Dtone 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-743	FaxDtone1MakeMax1	Dtone 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-744	FaxDtone1MakeHole1	Dtone 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-745	FaxDtone1BreakMin1	Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-746	FaxDtone1BreakMax1	Dtone 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-748	FaxDtone1IdxNextCell1	Dtone 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 255	1
20-750	Dtone1FlgDetctPferd1	Dtone 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-751	FaxDtone1MakeMin2	Dtone 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-752	FaxDtone1MakeMax2	Dtone 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-753	FaxDtone1MakeHole2	Dtone 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40

Table 1 New Zealand NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-754	FaxDtone1BreakMin2	Dtone 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-755	FaxDtone1BreakMax2	Dtone 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-759	Dtone1FlgDetctPferd2	Dtone 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-770	DtoneNumCellPattern	Dtone 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-772	FaxDtone2MakeMin1	Dtone 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-773	FaxDtone2MakeMax1	Dtone 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-774	FaxDtone2MakeHole1	Dtone 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-778	FaxDtone2IdxNextCell1	Dtone 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-780	Dtone2FlgDetctPferd1	Dtone 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-799	FaxMaxAutoredials	The maximum range for the auto re-dial attempts displayed in SA/KO. Linked to ID204	Range = 0 to 14	9
20-909	FaxIntDtnNumCellPatt	Int Dtone number cell pattern	Range = 0 to 3	2
20-911	FaxIntDtoneMakeMin1	Int Dtone make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-912	FaxIntDtoneMakeMax1	Int Dtone make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-913	FaxIntDtoneMakeHole1	Int Dtone make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-914	FaxIntDtoneBreakMin1	Int Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-915	FaxIntDtoneBreakMax1	Int Dtone break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-917	FaxIntDtoneIdxNextCell1	Int Dtone idx next cell 1	Index of next pattern Range = 0 to 255	1
20-919	FaxIntDtFlgDetPferd1	Int Dtone flag detection performed 1	Range = 0 to 1	0
20-920	FaxIntDtoneMakeMin2	Int Dtone make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-921	FaxIntDtoneMakeMax2	Int Dtone make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-922	FaxIntDtoneMakeHole2	Int Dtone make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40

Table 1 New Zealand NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-923	FaxIntDtoneBrkMin2	Int Dtone break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-924	FaxIntDtoneBrkMax2	Int Dtone break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-928	FaxIntDtFlgDetPrfd2	Int Dtone flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range 0 to 1	1

Table 2 Singapore NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-211	FaxAutore-dial-Default	Number of times to retry (not connected)	Range = 0 to 14	5
20-212	FaxAutore-dial-TimeDef	Time between each re-dial	Range = 1 to 25 minutes	3
20-222	FaxAutoAnswer-Delay	When to answer the call if automatic.	Range = 0 to 15 seconds	4
20-430	Busy1FilterStage1A1	Busy 1 filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	547
20-431	Busy1FilterStage1A2	Busy 1 filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	65523
20-432	Busy1FilterStage1A3	Busy 1 filter stage 1 A3	Range = 1 to 65535	443
20-433	Busy1FilterStage1B1	Busy 1 filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	30182
20-434	Busy1FilterStage1B2	Busy 1 filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	50254
20-435	Busy1FilterStage2A1	Busy 1 filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	547
20-436	Busy1FilterStage2A2	Busy 1 filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	65241
20-437	Busy1FilterStage2A3	Busy 1 filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	87
20-438	Busy1FilterStage2B1	Busy 1 filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	29486
20-439	Busy1FilterStage2B2	Busy 1 filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49993
20-440	Busy1LowPassFeedback	Busy 1 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-441	FaxBusy1LowPassGain	Busy 1 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-442	Busy1UpperThreshold	Busy 1 upper threshold	Range = 1 to 65535	1264

Table 2 Singapore NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-443	Busy1LowerThreshold	Busy 1 lower threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-454	Busy2LowPassFeedback	Busy 2 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-455	FaxBusy2LowPassGain	Busy 2 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-459	Busy1NumCellPattern	Busy 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence Range = 0 to 3	2
20-461	FaxBusy1MakeMin1	Busy 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	300
20-462	FaxBusy1MakeMax1	Busy 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	900
20-463	FaxBusy1MakeHole1	Busy 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-464	FaxBusy1BreakMin1	Busy 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	300
20-465	FaxBusy1BreakMax1	Busy 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	900
20-467	FaxBusy1IdxNextCell1	Busy 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-469	Busy1FlagDetctPerfd1	Busy 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-470	FaxBusy1MakeMin2	Busy 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	300
20-471	FaxBusy1MakeMax2	Busy 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	900
20-472	FaxBusy1MakeHole2	Busy 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-473	FaxBusy1BreakMin2	Busy 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	300
20-474	FaxBusy1BreakMax2	Busy 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	900
20-478	Busy1FlgDetectPerfd2	Busy 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-479	FaxBusy1MakeMin3	Busy 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-480	FaxBusy1MakeMax3	Busy 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	900
20-481	FaxBusy1MakeHole3	Busy 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-482	FaxBusy1BreakMin3	Busy 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	600

Table 2 Singapore NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-483	FaxBusy1BreakMax3	Busy 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	900
20-489	Busy2NumCellPattern	Busy 2 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-492	FaxBusy2MakeMax1	Busy 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	900
20-493	FaxBusy2MakeHole1	Busy 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-494	FaxBusy2BreakMin1	Busy 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-495	FaxBusy2BreakMax1	Busy 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	900
20-497	FaxBusy2IdxNextCell1	Busy 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-499	Busy2FlagDetctPerfd1	Busy 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-500	FaxBusy2MakeMin2	Busy 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-501	FaxBusy2MakeMax2	Busy 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	900
20-502	FaxBusy2MakeHole2	Busy 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-503	FaxBusy2BreakMin2	Busy 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-504	FaxBusy2BreakMax2	Busy 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	900
20-509	FaxBusy2MakeMin3	Busy 2 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-510	FaxBusy2MakeMax3	Busy 2 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	900
20-511	FaxBusy2MakeHole3	Busy 2 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-512	FaxBusy2BreakMin3	Busy 2 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-513	FaxBusy2BreakMax3	Busy 2 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	900
20-518	Congt1FilterStage1A1	Congest 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	547
20-519	Congt1FilterStage1A2	Congest 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	65523
20-520	Congt1FilterStage1A3	Congest 1 Filter stage 1 A3	Range = 1 to 65535	443

Table 2 Singapore NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-521	Congt1FilterStage1B1	Congest 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	30182
20-522	Congt1FilterStage1B2	Congest 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	50254
20-523	Congt1FilterStage2A1	Congest 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	547
20-524	Congt1FilterStage2A2	Congest 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	65241
20-525	Congt1FilterStage2A3	Congest 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	87
20-526	Congt1FilterStage2B1	Congest 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	29486
20-527	Congt1FilterStage2B2	Congest 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49993
20-528	Congt1LwPassFeedback	Congest 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-529	Congest1LowPassGain	Congest 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-530	Congt1UpperThreshold	Congest 1 Upper Threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-531	Congt1LowerThreshold	Congest 1 Lower Threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-533	Congt1NumCellPattern	Congest 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-535	FaxCongest1MakeMin1	Congest 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	150
20-536	FaxCongest1MakeMax1	Congest 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	350
20-537	FaxCongest1MakeHole1	Congest 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-538	FaxCongest1BreakMin1	Congest 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	150
20-539	FaxCongest1BreakMax1	Congest 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	350
20-541	Congest1IdxNextCell1	Congest 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-543	Congt1FlgDetctPerfd1	Congest 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-544	FaxCongest1MakeMin2	Congest 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	150
20-545	FaxCongest1MakeMax2	Congest 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	350

Table 2 Singapore NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-546	FaxCongest1MakeHole2	Congest 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-547	FaxCongest1BreakMin2	Congest 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	150
20-548	FaxCongest1BreakMax2	Congest 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	350
20-553	FaxCongest1MakeMin3	Congest 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	150
20-554	FaxCongest1MakeMax3	Congest 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	350
20-555	FaxCongest1MakeHole3	Congest 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-556	FaxCongest1BreakMin3	Congest 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	150
20-557	FaxCongest1BreakMax3	Congest 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	350
20-562	FaxCED1FiltrStage1A1	CED 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	489
20-563	FaxCED1FiltrStage1A2	CED 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	64562
20-564	FaxCED1FiltrStage1A3	CED 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	488
20-565	FaxCED1FiltrStage1B1	CED 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	57167
20-566	FaxCED1FiltrStage1B2	CED 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-567	FaxCED1FiltrStage2A1	CED 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	489
20-568	FaxCED1FiltrStage2A2	CED 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	846
20-569	FaxCED1FiltrStage2A3	CED 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	488
20-570	FaxCED1FiltrStage2B1	CED 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	57113
20-571	FaxCED1FiltrStage2B2	CED 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-572	FaxCED1LowPassFeedback	CED 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-573	FaxCED1LowPassGain	CED 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-585	FaxCED1IdxNextCell1	CED 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-616	IntDtone1LowPassFdbck	International Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560

Table 2 Singapore NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-617	IntDtone1LowPassGain	International Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-620	DetTonesBefore-dial	Select tones to detect before dialling	0 = blind dial. 1 = detect dial tone.	1
20-621	TimeBefore-dial	Determines pause time before dial (blind mode) or dial tone detection time out.	Range = 0 to 255. 1 = 100 ms	16
20-622	PulseDialMake	Make time for pulse dialling	Range = 0 to 255. (1 ms step)	33
20-623	PulseDialBreak	Break time for pulse dialling	Range = 0 to 255. (1 ms step)	67
20-624	PulseDialInter-digit	Inter digit pause for pulse dialling	Range = 0 to 255. (10 ms step)	60
20-628	T0Timeout	CED detect time from end of dial to call clear down.	Range = 0 to 255. (1 second step)	50
20-642	FaxDelayBetweenFaxes	Delay between faxes	Guard delay between outgoing faxes. Range = 1 to 10 seconds	5
20-643	Line 1 Impedance	Line 1 impedance	0 = complex 1 = 600 ohms	1
20-644	Line 2 Impedance	Line 2 impedance	0 = complex 1 = 600 ohms	1
20-645	Line 1 Current	Line 1 Current	0 = off 1 = on	0
20-646	Line 2 Current	Line 2 Current	0 = off 1 = on	0
20-648	FaxRingDetectorDwell	Ring detector dwell	Range = 1 to 10000 ms	150
20-654	FaxRing1MakeMin1	Ring 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	100
20-655	FaxRing1MakeMax1	Ring 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	5600
20-656	FaxRing1MakeHole1	Ring 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	25
20-657	FaxRing1BreakMin1	Ring 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	100
20-659	FaxRing1BreakHole1	Ring 1 break hole 1	Range = 0 to 10000 ms	0
20-692	Ring2FlgDetectPerformed1	Ring 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-711	Dtone1FilterStage1A1	Dtone 1 Filter stage 1 A1	Range = 0 to 65535	829
20-713	Dtone1FilterStage1A3	Dtone 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	829
20-714	Dtone1FilterStage1B1	Dtone 1 Filter stage 1 B1	Range = 0 to 65535	30693

Table 2 Singapore NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-715	Dtone1FilterStage1B2	Dtone 1 Filter stage 1 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-716	Dtone1FilterStage2A1	Dtone 1 Filter stage 2 A1	Range = 0 to 65535	829
20-718	Dtone1FilterStage2A3	Dtone 1 Filter stage 2 A3	Range = 0 to 65535	829
20-720	Dtone1FilterStage2B2	Dtone 1 Filter stage 2 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-721	Dtone1LowPassFeedbk	Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-722	FaxDtone1LowPassGain	Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-723	Dtone1UpperThreshold	Dtone 1 Upper Threshold	Range = 1 to 65535	2176
20-724	Dtone1LowerThreshold	Dtone 1 Lower Threshold	Range = 1 to 65535	1408
20-735	Dtone2LwPassFeedback	Dtone 2 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-736	FaxDtone2LowPassGain	Dtone 2 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-740	Dtone1NumCellPattern	Dtone 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-742	FaxDtone1MakeMin1	Dtone 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-743	FaxDtone1MakeMax1	Dtone 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-744	FaxDtone1MakeHole1	Dtone 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-745	FaxDtone1BreakMin1	Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-746	FaxDtone1BreakMax1	Dtone 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-748	FaxDtone1IdxNextCell1	Dtone 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 255	1
20-750	Dtone1FlgDetctPferd1	Dtone 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-751	FaxDtone1MakeMin2	Dtone 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-752	FaxDtone1MakeMax2	Dtone 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-753	FaxDtone1MakeHole2	Dtone 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40

Table 2 Singapore NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-754	FaxDtone1BreakMin2	Dtone 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-755	FaxDtone1BreakMax2	Dtone 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-759	Dtone1FlgDetctPferd2	Dtone 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-770	DtoneNumCellPattern	Dtone 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-772	FaxDtone2MakeMin1	Dtone 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-773	FaxDtone2MakeMax1	Dtone 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-774	FaxDtone2MakeHole1	Dtone 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-778	FaxDtone2IdxNextCell1	Dtone 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-780	Dtone2FlgDetctPferd1	Dtone 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-799	FaxMaxAutoredials	The maximum range for the auto re-dial attempts displayed in SA/KO. Linked to ID204	Range = 0 to 14	5
20-909	FaxIntDtnNumCellPatt	Int Dtone number cell pattern	Range = 0 to 3	2
20-911	FaxIntDtoneMakeMin1	Int Dtone make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-912	FaxIntDtoneMakeMax1	Int Dtone make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-913	FaxIntDtoneMakeHole1	Int Dtone make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-914	FaxIntDtoneBreakMin1	Int Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-915	FaxIntDtoneBreakMax1	Int Dtone break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-917	FaxIntDtoneIdxNextCell1	Int Dtone idx next cell 1	Index of next pattern Range = 0 to 255	1
20-919	FaxIntDtFlgDetPferd1	Int Dtone flag detection performed 1	Range = 0 to 1	0
20-920	FaxIntDtoneMakeMin2	Int Dtone make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-921	FaxIntDtoneMakeMax2	Int Dtone make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-922	FaxIntDtoneMakeHole2	Int Dtone make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40

Table 2 Singapore NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-923	FaxIntDtoneBrkMin2	Int Dtone break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-924	FaxIntDtoneBrkMax2	Int Dtone break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-928	FaxIntDtFlgDetPrfd2	Int Dtone flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range 0 to 1	1

Table 3 Malaysia NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-211	FaxAutore-dial-Default	Number of times to retry (not connected)	Range = 0 to 14	5
20-212	FaxAutore-dial-TimeDef	Time between each re-dial	Range = 1 to 25 minutes	3
20-430	Busy1FilterStage1A1	Busy 1 filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	547
20-431	Busy1FilterStage1A2	Busy 1 filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	65523
20-432	Busy1FilterStage1A3	Busy 1 filter stage 1 A3	Range = 1 to 65535	443
20-433	Busy1FilterStage1B1	Busy 1 filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	30182
20-434	Busy1FilterStage1B2	Busy 1 filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	50254
20-435	Busy1FilterStage2A1	Busy 1 filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	547
20-436	Busy1FilterStage2A2	Busy 1 filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	65241
20-437	Busy1FilterStage2A3	Busy 1 filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	87
20-438	Busy1FilterStage2B1	Busy 1 filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	29486
20-439	Busy1FilterStage2B2	Busy 1 filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49993
20-440	Busy1LowPassFeedback	Busy 1 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-441	FaxBusy1LowPassGain	Busy 1 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-442	Busy1UpperThreshold	Busy 1 upper threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-443	Busy1LowerThreshold	Busy 1 lower threshold	Range = 1 to 65535	1223

Table 3 Malaysia NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-454	Busy2LowPassFeedback	Busy 2 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-455	FaxBusy2LowPassGain	Busy 2 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-459	Busy1NumCellPattern	Busy 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence Range = 0 to 3	2
20-461	FaxBusy1MakeMin1	Busy 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-462	FaxBusy1MakeMax1	Busy 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	900
20-463	FaxBusy1MakeHole1	Busy 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-464	FaxBusy1BreakMin1	Busy 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-465	FaxBusy1BreakMax1	Busy 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	900
20-467	FaxBusy1IdxNextCell1	Busy 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-469	Busy1FlagDetectPerfd1	Busy 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-470	FaxBusy1MakeMin2	Busy 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-471	FaxBusy1MakeMax2	Busy 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	900
20-472	FaxBusy1MakeHole2	Busy 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-473	FaxBusy1BreakMin2	Busy 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-474	FaxBusy1BreakMax2	Busy 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	900
20-478	Busy1FlgDetectPerfd2	Busy 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-479	FaxBusy1MakeMin3	Busy 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-480	FaxBusy1MakeMax3	Busy 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	900
20-481	FaxBusy1MakeHole3	Busy 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-482	FaxBusy1BreakMin3	Busy 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-483	FaxBusy1BreakMax3	Busy 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	900

Table 3 Malaysia NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-489	Busy2NumCellPattern	Busy 2 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-492	FaxBusy2MakeMax1	Busy 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	900
20-493	FaxBusy2MakeHole1	Busy 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-494	FaxBusy2BreakMin1	Busy 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-495	FaxBusy2BreakMax1	Busy 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	900
20-497	FaxBusy2IdxNextCell1	Busy 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-499	Busy2FlagDetctPerfd1	Busy 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-500	FaxBusy2MakeMin2	Busy 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-501	FaxBusy2MakeMax2	Busy 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	900
20-502	FaxBusy2MakeHole2	Busy 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-503	FaxBusy2BreakMin2	Busy 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-504	FaxBusy2BreakMax2	Busy 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	900
20-509	FaxBusy2MakeMin3	Busy 2 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-510	FaxBusy2MakeMax3	Busy 2 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	900
20-511	FaxBusy2MakeHole3	Busy 2 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-512	FaxBusy2BreakMin3	Busy 2 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-513	FaxBusy2BreakMax3	Busy 2 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	900
20-518	Congt1FilterStage1A1	Congest 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	547
20-519	Congt1FilterStage1A2	Congest 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	65523
20-520	Congt1FilterStage1A3	Congest 1 Filter stage 1 A3	Range = 1 to 65535	443
20-521	Congt1FilterStage1B1	Congest 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	30182

Table 3 Malaysia NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-522	Congt1FilterStage1B2	Congest 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	50254
20-523	Congt1FilterStage2A1	Congest 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	547
20-524	Congt1FilterStage2A2	Congest 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	65241
20-525	Congt1FilterStage2A3	Congest 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	87
20-526	Congt1FilterStage2B1	Congest 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	29486
20-527	Congt1FilterStage2B2	Congest 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49993
20-528	Congt1LwPassFeedback	Congest 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-529	Congest1LowPassGain	Congest 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-530	Congt1UpperThreshold	Congest 1 Upper Threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-531	Congt1LowerThreshold	Congest 1 Lower Threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-533	Congt1NumCellPattern	Congest 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-535	FaxCongest1MakeMin1	Congest 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	150
20-536	FaxCongest1MakeMax1	Congest 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	350
20-537	FaxCongest1MakeHole1	Congest 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-538	FaxCongest1BreakMin1	Congest 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	150
20-539	FaxCongest1BreakMax1	Congest 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	350
20-541	Congest1IdxNextCell1	Congest 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-543	Congt1FlgDetctPerfd1	Congest 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-544	FaxCongest1MakeMin2	Congest 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	150
20-545	FaxCongest1MakeMax2	Congest 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	350
20-546	FaxCongest1MakeHole2	Congest 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30

Table 3 Malaysia NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-547	FaxCongest1BreakMin2	Congest 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	150
20-548	FaxCongest1BreakMax2	Congest 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	350
20-553	FaxCongest1MakeMin3	Congest 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	150
20-554	FaxCongest1MakeMax3	Congest 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	350
20-555	FaxCongest1MakeHole3	Congest 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-556	FaxCongest1BreakMin3	Congest 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	150
20-557	FaxCongest1BreakMax3	Congest 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	350
20-562	FaxCED1FiltrStage1A1	CED 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	489
20-563	FaxCED1FiltrStage1A2	CED 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	64562
20-564	FaxCED1FiltrStage1A3	CED 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	488
20-565	FaxCED1FiltrStage1B1	CED 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	57167
20-566	FaxCED1FiltrStage1B2	CED 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-567	FaxCED1FiltrStage2A1	CED 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	489
20-568	FaxCED1FiltrStage2A2	CED 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	846
20-569	FaxCED1FiltrStage2A3	CED 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	488
20-570	FaxCED1FiltrStage2B1	CED 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	57113
20-571	FaxCED1FiltrStage2B2	CED 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-572	FaxCED1LwPassFeedbck	CED 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-573	FaxCED1LowPassGain	CED 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-585	FaxCED1IdxNextCell1	CED 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-616	IntDtone1LwPassFdbck	International Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-617	IntDtone1LwPassGain	International Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207

Table 3 Malaysia NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-621	TimeBefore-dial	Determines pause time before dial (blind mode) or dial tone detection time out.	Range = 0 to 255. 1 = 100 ms	5
20-622	PulseDialMake	Make time for pulse dialling	Range = 0 to 255. (1 ms step)	33
20-623	PulseDialBreak	Break time for pulse dialling	Range = 0 to 255. (1 ms step)	68
20-624	PulseDialInter-digit	Inter digit pause for pulse dialling	Range = 0 to 255. (10 ms step)	60
20-628	T0Timeout	CED detect time from end of dial to call clear down.	Range = 0 to 255. (1 second step)	50
20-637	FaxDTMFHigh-FreqLevel	Tx level of DTMF high frequency group	Range = 0 to 30 in - 0.5dB steps. 0 = 0dBm, 30 = -15dBm	12
20-638	FaxDTMFLow-FreqLevel	Tx level of DTMF low frequency group	Range = 0 to 30 in - 0.5dB steps. 0 = 0dBm, 30 = -15dBm	10
20-642	FaxDelayBetweenFaxes	Delay between faxes	Guard delay between outgoing faxes. Range = 1 to 10 seconds	5
20-643	Line 1 Impedance	Line 1 impedance	0 = complex 1 = 600 ohms	1
20-644	Line 2 Impedance	Line 2 impedance	0 = complex 1 = 600 ohms	1
20-645	Line 1 Current	Line 1 Current	0 = off 1 = on	0
20-646	Line 2 Current	Line 2 Current	0 = off 1 = on	0
20-648	FaxRingDetectorDwell	Ring detector dwell	Range = 1 to 10000 ms	150
20-654	FaxRing1MakeMin1	Ring 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	100
20-655	FaxRing1MakeMax1	Ring 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	5600
20-656	FaxRing1MakeHole1	Ring 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	25
20-657	FaxRing1BreakMin1	Ring 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	100
20-659	FaxRing1BreakHole1	Ring 1 break hole 1	Range = 0 to 10000 ms	0
20-692	Ring2FlgDetectPerfd1	Ring 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-711	Dtone1FilterStage1A1	Dtone 1 Filter stage 1 A1	Range = 0 to 65535	829
20-713	Dtone1FilterStage1A3	Dtone 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	829

Table 3 Malaysia NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-714	Dtone1FilterStage1B1	Dtone 1 Filter stage 1 B1	Range = 0 to 65535	30693
20-715	Dtone1FilterStage1B2	Dtone 1 Filter stage 1 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-716	Dtone1FilterStage2A1	Dtone 1 Filter stage 2 A1	Range = 0 to 65535	829
20-718	Dtone1FilterStage2A3	Dtone 1 Filter stage 2 A3	Range = 0 to 65535	829
20-720	Dtone1FilterStage2B2	Dtone 1 Filter stage 2 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-721	Dtone1LowPassFeedbck	Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-722	FaxDtone1LowPassGain	Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-735	Dtone2LwPassFeedback	Dtone 2 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-736	FaxDtone2LowPassGain	Dtone 2 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-740	Dtone1NumCellPattern	Dtone 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-742	FaxDtone1MakeMin1	Dtone 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-743	FaxDtone1MakeMax1	Dtone 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-744	FaxDtone1MakeHole1	Dtone 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-745	FaxDtone1BreakMin1	Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-746	FaxDtone1BreakMax1	Dtone 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-748	FaxDtone1IdxNextCell1	Dtone 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 255	1
20-750	Dtone1FlgDetctPferfd1	Dtone 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-751	FaxDtone1MakeMin2	Dtone 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-752	FaxDtone1MakeMax2	Dtone 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-753	FaxDtone1MakeHole2	Dtone 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-754	FaxDtone1BreakMin2	Dtone 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850

Table 3 Malaysia NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-755	FaxDtone1BreakMax2	Dtone 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-759	Dtone1FlgDetctPferfd2	Dtone 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-770	DtoneNumCellPattern	Dtone 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-772	FaxDtone2MakeMin1	Dtone 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-773	FaxDtone2MakeMax1	Dtone 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-774	FaxDtone2MakeHole1	Dtone 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-778	FaxDtone2IdxNextCell1	Dtone 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-780	Dtone2FlgDetctPferfd1	Dtone 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-799	FaxMaxAutore-dials	The maximum range for the auto re-dial attempts displayed in SA/KO. Linked to ID204	Range = 0 to 14	5
20-909	FaxIntDtnNumCellPatt	Int Dtone number cell pattern	Range = 0 to 3	2
20-911	FaxIntDtoneMakeMin1	Int Dtone make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-912	FaxIntDtoneMakeMax1	Int Dtone make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-913	FaxIntDtoneMakeHole1	Int Dtone make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-914	FaxIntDtoneBreakMin1	Int Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-915	FaxIntDtoneBreakMax1	Int Dtone break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-917	FaxIntDtoneIdxNextCell1	Int Dtone idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 255	1
20-919	FaxIntDtFlgDtPferfd1	Int Dtone flag detection performed 1	Range = 0 to 1	0
20-920	FaxIntDtoneMakeMin2	Int Dtone make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-921	FaxIntDtoneMakeMax2	Int Dtone make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-922	FaxIntDtoneMakeHole2	Int Dtone make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-923	FaxIntDtoneBrkMin2	Int Dtone break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850

Table 3 Malaysia NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-924	FaxIntDtoneBrkMax2	Int Dtone break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-928	FaxIntDtFigDetPrfd2	Int Dtone flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range 0 to 1	1

Table 4 Peru NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-211	FaxAutore-dial-Default	Number of times to retry (not connected)	Range = 0 to 14	10
20-212	FaxAutore-dial-TimeDef	Time between each re-dial	Range = 1 to 25 minutes	3
20-430	Busy1FilterStage1A1	Busy 1 filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	693
20-431	Busy1FilterStage1A2	Busy 1 filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	65168
20-432	Busy1FilterStage1A3	Busy 1 filter stage 1 A3	Range = 1 to 65535	474
20-433	Busy1FilterStage1B1	Busy 1 filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	30394
20-434	Busy1FilterStage1B2	Busy 1 filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49579
20-435	Busy1FilterStage2A1	Busy 1 filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	693
20-436	Busy1FilterStage2A2	Busy 1 filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	0
20-437	Busy1FilterStage2A3	Busy 1 filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	0
20-438	Busy1FilterStage2B1	Busy 1 filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	29656
20-439	Busy1FilterStage2B2	Busy 1 filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49579
20-440	Busy1LowPassFeedback	Busy 1 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-441	FaxBusy1LowPassGain	Busy 1 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-442	Busy1UpperThreshold	Busy 1 upper threshold	Range = 1 to 65535	1280
20-443	Busy1LowerThreshold	Busy 1 lower threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-454	Busy2LowPassFeedback	Busy 2 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560

Table 4 Peru NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-455	FaxBusy2LowPassGain	Busy 2 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-459	Busy1NumCellPattern	Busy 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence Range = 0 to 3	2
20-461	FaxBusy1MakeMin1	Busy 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	150
20-462	FaxBusy1MakeMax1	Busy 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	350
20-463	FaxBusy1MakeHole1	Busy 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-464	FaxBusy1BreakMin1	Busy 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	150
20-465	FaxBusy1BreakMax1	Busy 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	350
20-467	FaxBusy1IdxNextCell1	Busy 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-469	Busy1FlagDetctPerfd1	Busy 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-470	FaxBusy1MakeMin2	Busy 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	150
20-471	FaxBusy1MakeMax2	Busy 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	350
20-472	FaxBusy1MakeHole2	Busy 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-473	FaxBusy1BreakMin2	Busy 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	150
20-474	FaxBusy1BreakMax2	Busy 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	350
20-478	Busy1FigDetectPerfd2	Busy 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-479	FaxBusy1MakeMin3	Busy 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	150
20-480	FaxBusy1MakeMax3	Busy 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	350
20-481	FaxBusy1MakeHole3	Busy 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-482	FaxBusy1BreakMin3	Busy 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	150
20-483	FaxBusy1BreakMax3	Busy 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	350
20-489	Busy2NumCellPattern	Busy 2 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2

Table 4 Peru NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-491	FaxBusy2MakeMin1	Busy 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	150
20-492	FaxBusy2MakeMax1	Busy 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	350
20-493	FaxBusy2MakeHole1	Busy 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-494	FaxBusy2BreakMin1	Busy 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	150
20-495	FaxBusy2BreakMax1	Busy 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	350
20-497	FaxBusy2IdxNextCell1	Busy 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-499	Busy2FlagDetctPerfd1	Busy 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-500	FaxBusy2MakeMin2	Busy 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	150
20-501	FaxBusy2MakeMax2	Busy 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	350
20-502	FaxBusy2MakeHole2	Busy 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-503	FaxBusy2BreakMin2	Busy 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	150
20-504	FaxBusy2BreakMax2	Busy 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	350
20-509	FaxBusy2MakeMin3	Busy 2 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	150
20-510	FaxBusy2MakeMax3	Busy 2 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	350
20-511	FaxBusy2MakeHole3	Busy 2 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-512	FaxBusy2BreakMin3	Busy 2 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	150
20-513	FaxBusy2BreakMax3	Busy 2 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	350
20-518	Congt1FilterStage1A1	Congest 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	693
20-519	Congt1FilterStage1A2	Congest 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	65168
20-520	Congt1FilterStage1A3	Congest 1 Filter stage 1 A3	Range = 1 to 65535	474
20-521	Congt1FilterStage1B1	Congest 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	30394
20-522	Congt1FilterStage1B2	Congest 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49579

Table 4 Peru NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-523	Congt1FilterStage2A1	Congest 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	693
20-524	Congt1FilterStage2A2	Congest 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	0
20-525	Congt1FilterStage2A3	Congest 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	0
20-526	Congt1FilterStage2B1	Congest 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	29656
20-527	Congt1FilterStage2B2	Congest 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49579
20-528	Congt1LwPassFeedback	Congest 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-529	Congest1LowPassGain	Congest 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-530	Congt1UpperThreshold	Congest 1 Upper Threshold	Range = 1 to 65535	1280
20-531	Congt1LowerThreshold	Congest 1 Lower Threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-533	Congt1NumCellPattern	Congest 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-535	FaxCongest1MakeMin1	Congest 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	150
20-536	FaxCongest1MakeMax1	Congest 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	350
20-537	FaxCongest1MakeHole1	Congest 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-538	FaxCongest1BreakMin1	Congest 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	150
20-539	FaxCongest1BreakMax1	Congest 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	350
20-541	Congest1IdxNextCell1	Congest 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-543	Congt1FlgDetctPerfd1	Congest 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-544	FaxCongest1MakeMin2	Congest 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	150
20-545	FaxCongest1MakeMax2	Congest 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	350
20-546	FaxCongest1MakeHole2	Congest 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-547	FaxCongest1BreakMin2	Congest 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	150

Table 4 Peru NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-548	FaxCongest1BreakMax2	Congest 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	350
20-552	Congt1FlgDetctPferd2	Congest 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-553	FaxCongest1MakeMin3	Congest 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	150
20-554	FaxCongest1MakeMax3	Congest 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	350
20-555	FaxCongest1MakeHole3	Congest 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-556	FaxCongest1BreakMin3	Congest 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	150
20-557	FaxCongest1BreakMax3	Congest 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	350
20-562	FaxCED1FiltrStage1A1	CED 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	489
20-563	FaxCED1FiltrStage1A2	CED 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	64562
20-564	FaxCED1FiltrStage1A3	CED 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	488
20-565	FaxCED1FiltrStage1B1	CED 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	57167
20-566	FaxCED1FiltrStage1B2	CED 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-567	FaxCED1FiltrStage2A1	CED 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	489
20-568	FaxCED1FiltrStage2A2	CED 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	846
20-569	FaxCED1FiltrStage2A3	CED 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	488
20-570	FaxCED1FiltrStage2B1	CED 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	57113
20-571	FaxCED1FiltrStage2B2	CED 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-572	FaxCED1LwPassFeedbck	CED 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-573	FaxCED1LowPassGain	CED 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-585	FaxCED1IdxNextCell1	CED 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-616	IntDtone1LwPassFback	International Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-617	IntDtone1LwPassGain	International Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207

Table 4 Peru NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-621	TimeBefore-dial	Determines pause time before dial (blind mode) or dial tone detection time out.	Range = 0 to 255. 1 = 100 ms	5
20-628	T0Timeout	CED detect time from end of dial to call clear down.	Range = 0 to 255. (1 second step)	50
20-632	FaxTxSignalLevelLn1Ln2	Fax modem Tx level for line1 and 2	Range = 0 to 15 in -1dB steps. 0 = 0dBm, 15 = -15dBm	15
20-642	FaxDelayBetweenFaxes	Delay between faxes	Guard delay between outgoing faxes. Range = 1 to 10 seconds	5
20-643	Line 1 Impedance	Line 1 impedance	0 = complex 1 = 600 ohms	1
20-644	Line 2 Impedance	Line 2 impedance	0 = complex 1 = 600 ohms	1
20-645	Line 1 Current	Line 1 Current	0 = off 1 = on	0
20-646	Line 2 Current	Line 2 Current	0 = off 1 = on	0
20-682	Ring2NumCellPattern	Ring 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-684	FaxRing2MakeMin1	Ring 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	500
20-685	FaxRing2MakeMax1	Ring 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-686	FaxRing2MakeHole1	Ring 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-687	FaxRing2BreakMin1	Ring 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	3000
20-688	FaxRing2BreakMax1	Ring 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	5000
20-693	FaxRing2MakeMin2	Ring 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	500
20-694	FaxRing2MakeMax2	Ring 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-695	FaxRing2MakeHole2	Ring 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	130
20-696	FaxRing2BreakMin2	Ring 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	3000
20-697	FaxRing2BreakMax2	Ring 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	5000
20-692	Ring2FlgDetectPferd1	Ring 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-711	Dtone1FilterStage1A1	Dtone 1 Filter stage 1 A1	Range = 0 to 65535	829

Table 4 Peru NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-713	Dtone1FilterStage1A3	Dtone 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	829
20-714	Dtone1FilterStage1B1	Dtone 1 Filter stage 1 B1	Range = 0 to 65535	30693
20-715	Dtone1FilterStage1B2	Dtone 1 Filter stage 1 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-716	Dtone1FilterStage2A1	Dtone 1 Filter stage 2 A1	Range = 0 to 65535	829
20-718	Dtone1FilterStage2A3	Dtone 1 Filter stage 2 A3	Range = 0 to 65535	829
20-720	Dtone1FilterStage2B2	Dtone 1 Filter stage 2 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-721	Dtone1LowPassFeedbck	Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-722	FaxDtone1LowPassGain	Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-735	Dtone2LwPassFeedback	Dtone 2 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-736	FaxDtone2LowPassGain	Dtone 2 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-740	Dtone1NumCellPattern	Dtone 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-742	FaxDtone1MakeMin1	Dtone 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-743	FaxDtone1MakeMax1	Dtone 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-744	FaxDtone1MakeHole1	Dtone 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-745	FaxDtone1BreakMin1	Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	0
20-746	FaxDtone1BreakMax1	Dtone 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	0
20-748	FaxDtone1IdxNextCell1	Dtone 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 255	255
20-751	FaxDtone1MakeMin2	Dtone 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-752	FaxDtone1MakeMax2	Dtone 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-753	FaxDtone1MakeHole2	Dtone 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-757	FaxDtone1IdxNextCell2	Dtone 1 idx next cell 2	Index of next pattern. Range = 0 to 255	255

Table 4 Peru NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-770	DtoneNumCellPattern	Dtone 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-772	FaxDtone2MakeMin1	Dtone 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-773	FaxDtone2MakeMax1	Dtone 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-774	FaxDtone2MakeHole1	Dtone 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-778	FaxDtone2IdxNextCell1	Dtone 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-780	Dtone2FlgDetctPerfd1	Dtone 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-781	FaxDtone2MakeMin2	Dtone 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-782	FaxDtone2MakeMax2	Dtone 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-783	FaxDtone2MakeHole2	Dtone 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-787	FaxDtone2IdxNextCell2	Dtone 2 idx next cell 2	Index of next pattern. Range = 0 to 255	255
20-799	FaxMaxAutoredials	The maximum range for the auto re-dial attempts displayed in SA/KO. Linked to ID204	Range = 0 to 14	14
20-909	FaxIntDtnNumCellPatt	Int Dtone number cell pattern	Range = 0 to 3	2
20-911	FaxIntDtoneMakeMin1	Int Dtone make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-912	FaxIntDtoneMakeMax1	Int Dtone make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-913	FaxIntDtoneMakeHole1	Int Dtone make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-914	FaxIntDtoneBreakMin1	Int Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	0
20-915	FaxIntDtoneBreakMax1	Int Dtone break max 1	Range = 0 to 10000 ms	0
20-917	FaxIntDtoneIdxNextCell1	Int Dtone idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 255	255
20-920	FaxIntDtoneMakeMin2	Int Dtone make min 2	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-921	FaxIntDtoneMakeMax2	Int Dtone make max 2	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-922	FaxIntDtoneMakeHole2	Int Dtone make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40

Table 4 Peru NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-926	FaxIntDtoneldxNxtC2	Int Dtone idx next cell 2	Index of next pattern Range 0 to 255	255

Table 5 Hong Kong NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-211	FaxAutore-dial-Default	Number of times to retry (not connected)	Range = 0 to 14	5
20-212	FaxAutore-dial-TimeDef	Time between each re-dial	Range = 1 to 25 minutes	3
20-430	Busy1FilterStage1A1	Busy 1 filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	547
20-431	Busy1FilterStage1A2	Busy 1 filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	65523
20-432	Busy1FilterStage1A3	Busy 1 filter stage 1 A3	Range = 1 to 65535	443
20-433	Busy1FilterStage1B1	Busy 1 filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	30182
20-434	Busy1FilterStage1B2	Busy 1 filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	50254
20-435	Busy1FilterStage2A1	Busy 1 filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	547
20-436	Busy1FilterStage2A2	Busy 1 filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	65241
20-437	Busy1FilterStage2A3	Busy 1 filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	87
20-438	Busy1FilterStage2B1	Busy 1 filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	29486
20-439	Busy1FilterStage2B2	Busy 1 filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49993
20-440	Busy1LowPassFeedback	Busy 1 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-441	FaxBusy1LowPassGain	Busy 1 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-442	Busy1UpperThreshold	Busy 1 upper threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-443	Busy1LowerThreshold	Busy 1 lower threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-454	Busy2LowPassFeedback	Busy 2 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-455	FaxBusy2LowPassGain	Busy 2 low pass gain	Range = 1 to 65535	207

Table 5 Hong Kong NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-459	Busy1NumCellPattern	Busy 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence Range = 0 to 3	2
20-461	FaxBusy1MakeMin1	Busy 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-462	FaxBusy1MakeMax1	Busy 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	900
20-463	FaxBusy1MakeHole1	Busy 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-464	FaxBusy1BreakMin1	Busy 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-465	FaxBusy1BreakMax1	Busy 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	900
20-467	FaxBusy1IdxNextCell1	Busy 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-469	Busy1FlagDetectPerfd1	Busy 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-470	FaxBusy1MakeMin2	Busy 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-471	FaxBusy1MakeMax2	Busy 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	900
20-472	FaxBusy1MakeHole2	Busy 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-473	FaxBusy1BreakMin2	Busy 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-474	FaxBusy1BreakMax2	Busy 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	900
20-478	Busy1FlgDetectPerfd2	Busy 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-479	FaxBusy1MakeMin3	Busy 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-480	FaxBusy1MakeMax3	Busy 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	900
20-481	FaxBusy1MakeHole3	Busy 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-482	FaxBusy1BreakMin3	Busy 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-483	FaxBusy1BreakMax3	Busy 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	900
20-489	Busy2NumCellPattern	Busy 2 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-492	FaxBusy2MakeMax1	Busy 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	900

Table 5 Hong Kong NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-493	FaxBusy2MakeHole1	Busy 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-494	FaxBusy2BreakMin1	Busy 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-495	FaxBusy2BreakMax1	Busy 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	900
20-497	FaxBusy2IdxNextCell1	Busy 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-499	Busy2FlagDetctPerfd1	Busy 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-500	FaxBusy2MakeMin2	Busy 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-501	FaxBusy2MakeMax2	Busy 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	900
20-502	FaxBusy2MakeHole2	Busy 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-503	FaxBusy2BreakMin2	Busy 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-504	FaxBusy2BreakMax2	Busy 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	900
20-509	FaxBusy2MakeMin3	Busy 2 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-510	FaxBusy2MakeMax3	Busy 2 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	900
20-511	FaxBusy2MakeHole3	Busy 2 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-512	FaxBusy2BreakMin3	Busy 2 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-513	FaxBusy2BreakMax3	Busy 2 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	900
20-518	Congt1FilterStage1A1	Congest 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	547
20-519	Congt1FilterStage1A2	Congest 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	65523
20-520	Congt1FilterStage1A3	Congest 1 Filter stage 1 A3	Range = 1 to 65535	443
20-521	Congt1FilterStage1B1	Congest 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	30182
20-522	Congt1FilterStage1B2	Congest 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	50254
20-523	Congt1FilterStage2A1	Congest 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	547
20-524	Congt1FilterStage2A2	Congest 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	65241

Table 5 Hong Kong NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-525	Congt1FilterStage2A3	Congest 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	87
20-526	Congt1FilterStage2B1	Congest 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	29486
20-527	Congt1FilterStage2B2	Congest 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49993
20-528	Congt1LwPassFeedback	Congest 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-529	Congest1LowPassGain	Congest 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-530	Congt1UpperThreshold	Congest 1 Upper Threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-531	Congt1LowerThreshold	Congest 1 Lower Threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-533	Congt1NumCellPattern	Congest 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-535	FaxCongest1MakeMin1	Congest 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	150
20-536	FaxCongest1MakeMax1	Congest 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	350
20-537	FaxCongest1MakeHole1	Congest 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-538	FaxCongest1BreakMin1	Congest 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	150
20-539	FaxCongest1BreakMax1	Congest 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	350
20-541	Congest1IdxNextCell1	Congest 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-543	Congt1FlgDetctPerfd1	Congest 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-544	FaxCongest1MakeMin2	Congest 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	150
20-545	FaxCongest1MakeMax2	Congest 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	350
20-546	FaxCongest1MakeHole2	Congest 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-547	FaxCongest1BreakMin2	Congest 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	150
20-548	FaxCongest1BreakMax2	Congest 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	350
20-553	FaxCongest1MakeMin3	Congest 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	150

Table 5 Hong Kong NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-554	FaxCongest1MakeMax3	Congest 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	350
20-555	FaxCongest1MakeHole3	Congest 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-556	FaxCongest1BreakMin3	Congest 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	150
20-557	FaxCongest1BreakMax3	Congest 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	350
20-562	FaxCED1FiltrStage1A1	CED 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	489
20-563	FaxCED1FiltrStage1A2	CED 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	64562
20-564	FaxCED1FiltrStage1A3	CED 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	488
20-565	FaxCED1FiltrStage1B1	CED 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	57167
20-566	FaxCED1FiltrStage1B2	CED 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-567	FaxCED1FiltrStage2A1	CED 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	489
20-568	FaxCED1FiltrStage2A2	CED 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	846
20-569	FaxCED1FiltrStage2A3	CED 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	488
20-570	FaxCED1FiltrStage2B1	CED 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	57113
20-571	FaxCED1FiltrStage2B2	CED 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-572	FaxCED1LwPassFeedbck	CED 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-573	FaxCED1LowPassGain	CED 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-585	FaxCED1IdxNextCell1	CED 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-616	IntDtone1LwPassFdbck	International Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-617	IntDtone1LwPassGain	International Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-621	TimeBefore-dial	Determines pause time before dial (blind mode) or dial tone detection time out.	Range = 0 to 255. 1 = 100 ms	5
20-622	PulseDialMake	Make time for pulse dialling	Range = 0 to 255. (1 ms step)	33

Table 5 Hong Kong NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-623	PulseDialBreak	Break time for pulse dialling	Range = 0 to 255. (1 ms step)	67
20-624	PulseDialInterdigit	Inter digit pause for pulse dialling	Range = 0 to 255. (10 ms step)	60
20-628	T0Timeout	CED detect time from end of dial to call clear down.	Range = 0 to 255. (1 second step)	50
20-642	FaxDelayBetweenFaxes	Delay between faxes	Guard delay between outgoing faxes. Range = 1 to 10 seconds	5
20-643	Line 1 Impedance	Line 1 impedance	0 = complex 1 = 600 ohms	1
20-644	Line 2 Impedance	Line 2 impedance	0 = complex 1 = 600 ohms	1
20-645	Line 1 Current	Line 1 Current	0 = off 1 = on	0
20-646	Line 2 Current	Line 2 Current	0 = off 1 = on	0
20-648	FaxRingDetectorDwell	Ring detector dwell	Range = 1 to 10000 ms	150
20-654	FaxRing1MakeMin1	Ring 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	100
20-655	FaxRing1MakeMax1	Ring 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	5600
20-656	FaxRing1MakeHole1	Ring 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	25
20-657	FaxRing1BreakMin1	Ring 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	100
20-659	FaxRing1BreakHole1	Ring 1 break hole 1	Range = 0 to 10000 ms	0
20-692	Ring2FlgDetectPerfd1	Ring 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-711	Dtone1FilterStage1A1	Dtone 1 Filter stage 1 A1	Range = 0 to 65535	829
20-713	Dtone1FilterStage1A3	Dtone 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	829
20-714	Dtone1FilterStage1B1	Dtone 1 Filter stage 1 B1	Range = 0 to 65535	30693
20-715	Dtone1FilterStage1B2	Dtone 1 Filter stage 1 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-716	Dtone1FilterStage2A1	Dtone 1 Filter stage 2 A1	Range = 0 to 65535	829
20-718	Dtone1FilterStage2A3	Dtone 1 Filter stage 2 A3	Range = 0 to 65535	829
20-720	Dtone1FilterStage2B2	Dtone 1 Filter stage 2 B2	Range = 0 to 65535	49644

Table 5 Hong Kong NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-721	Dtone1LowPassFeedbck	Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-722	FaxDtone1LowPassGain	Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-735	Dtone2LwPassFeedback	Dtone 2 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-736	FaxDtone2LowPassGain	Dtone 2 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-740	Dtone1NumCellPattern	Dtone 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-742	FaxDtone1MakeMin1	Dtone 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-743	FaxDtone1MakeMax1	Dtone 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-744	FaxDtone1MakeHole1	Dtone 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-745	FaxDtone1BreakMin1	Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-746	FaxDtone1BreakMax1	Dtone 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-748	FaxDtone1IdxNextCell1	Dtone 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 255	1
20-750	Dtone1FlgDetctPferfd1	Dtone 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-751	FaxDtone1MakeMin2	Dtone 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-752	FaxDtone1MakeMax2	Dtone 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-753	FaxDtone1MakeHole2	Dtone 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-754	FaxDtone1BreakMin2	Dtone 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-755	FaxDtone1BreakMax2	Dtone 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-757	FaxDtone1IdxNextCell2	Dtone 1 idx next cell 2	Index of next pattern. Range = 0 to 255	255
20-759	Dtone1FlgDetctPferfd2	Dtone 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-770	DtoneNumCellPattern	Dtone 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-772	FaxDtone2MakeMin1	Dtone 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500

Table 5 Hong Kong NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-773	FaxDtone2MakeMax1	Dtone 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-774	FaxDtone2MakeHole1	Dtone 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-778	FaxDtone2IdxNextCell1	Dtone 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-780	Dtone2FlgDetctPferfd1	Dtone 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-799	FaxMaxAutoredials	The maximum range for the auto re-dial attempts displayed in SA/KO. Linked to ID204	Range = 0 to 14	5
20-909	FaxIntDtnNumCellPatt	Int Dtone number cell pattern	Range = 0 to 3	2
20-911	FaxIntDtoneMakeMin1	Int Dtone make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-912	FaxIntDtoneMakeMax1	Int Dtone make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-913	FaxIntDtoneMakeHole1	Int Dtone make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-914	FaxIntDtoneBreakMin1	Int Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-915	FaxIntDtoneBreakMax1	Int Dtone break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-917	FaxIntDtoneIdxNextCell1	Int Dtone idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 255	1
20-919	FaxIntDtFlgDetctPferfd1	Int Dtone flag detection performed 1	Range = 0 to 1	0
20-920	FaxIntDtoneMakeMin2	Int Dtone make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-921	FaxIntDtoneMakeMax2	Int Dtone make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-922	FaxIntDtoneMakeHole2	Int Dtone make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-923	FaxIntDtoneBrkMin2	Int Dtone break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-924	FaxIntDtoneBrkMax2	Int Dtone break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-928	FaxIntDtFlgDetctPferfd2	Int Dtone flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range 0 to 1	1

Table 6 Yugoslavia NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-211	FaxAutore-dial-Default	Number of times to retry (not connected)	Range = 0 to 14	10
20-212	FaxAutore-dial-TimeDef	Time between each re-dial	Range = 1 to 25 minutes	3
20-430	Busy1FilterStage1A1	Busy 1 filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	1192
20-431	Busy1FilterStage1A2	Busy 1 filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	0
20-433	Busy1FilterStage1B1	Busy 1 filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	29004
20-434	Busy1FilterStage1B2	Busy 1 filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	50905
20-435	Busy1FilterStage2A1	Busy 1 filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	1192
20-436	Busy1FilterStage2A2	Busy 1 filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	1906
20-437	Busy1FilterStage2A3	Busy 1 filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	763
20-438	Busy1FilterStage2B1	Busy 1 filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	28064
20-439	Busy1FilterStage2B2	Busy 1 filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	50905
20-440	Busy1LowPassFeedback	Busy 1 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-441	FaxBusy1LowPassGain	Busy 1 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-442	Busy1UpperThreshold	Busy 1 upper threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-443	Busy1LowerThreshold	Busy 1 lower threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-454	Busy2LowPassFeedback	Busy 2 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-455	FaxBusy2LowPassGain	Busy 2 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-459	Busy1NumCellPattern	Busy 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence Range = 0 to 3	2
20-461	FaxBusy1MakeMin1	Busy 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	410
20-462	FaxBusy1MakeMax1	Busy 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	580
20-463	FaxBusy1MakeHole1	Busy 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30

Table 6 Yugoslavia NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-464	FaxBusy1BreakMin1	Busy 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	410
20-465	FaxBusy1BreakMax1	Busy 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	580
20-467	FaxBusy1IdxNextCell1	Busy 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-469	Busy1FlagDetectPerfd1	Busy 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-470	FaxBusy1MakeMin2	Busy 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	410
20-471	FaxBusy1MakeMax2	Busy 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	580
20-472	FaxBusy1MakeHole2	Busy 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-473	FaxBusy1BreakMin2	Busy 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	410
20-474	FaxBusy1BreakMax2	Busy 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	580
20-478	Busy1FlagDetectPerfd2	Busy 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-479	FaxBusy1MakeMin3	Busy 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	410
20-480	FaxBusy1MakeMax3	Busy 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	580
20-481	FaxBusy1MakeHole3	Busy 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-482	FaxBusy1BreakMin3	Busy 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	410
20-483	FaxBusy1BreakMax3	Busy 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	580
20-489	Busy2NumCellPattern	Busy 2 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-491	FaxBusy2MakeMin1	Busy 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	95
20-492	FaxBusy2MakeMax1	Busy 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	205
20-493	FaxBusy2MakeHole1	Busy 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-494	FaxBusy2BreakMin1	Busy 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	380
20-495	FaxBusy2BreakMax1	Busy 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	580

Table 6 Yugoslavia NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-497	FaxBusy2IdxNextCell1	Busy 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-499	Busy2FlagDetctPerfd1	Busy 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-500	FaxBusy2MakeMin2	Busy 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	95
20-501	FaxBusy2MakeMax2	Busy 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	205
20-502	FaxBusy2MakeHole2	Busy 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-503	FaxBusy2BreakMin2	Busy 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	380
20-504	FaxBusy2BreakMax2	Busy 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	580
20-508	Busy2FlagDetctPerfd2	Busy 2 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-509	FaxBusy2MakeMin3	Busy 2 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	95
20-510	FaxBusy2MakeMax3	Busy 2 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	205
20-511	FaxBusy2MakeHole3	Busy 2 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-512	FaxBusy2BreakMin3	Busy 2 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	380
20-513	FaxBusy2BreakMax3	Busy 2 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	580
20-518	Congt1FilterStage1A1	Congest 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	1192
20-519	Congt1FilterStage1A2	Congest 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	0
20-521	Congt1FilterStage1B1	Congest 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	29004
20-522	Congt1FilterStage1B2	Congest 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	50905
20-523	Congt1FilterStage2A1	Congest 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	1192
20-524	Congt1FilterStage2A2	Congest 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	1906
20-525	Congt1FilterStage2A3	Congest 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	763
20-526	Congt1FilterStage2B1	Congest 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	28064
20-527	Congt1FilterStage2B2	Congest 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	50905

Table 6 Yugoslavia NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-528	Congt1LwPassFeedback	Congest 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-529	Congest1LowPassGain	Congest 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-530	Congt1UpperThreshold	Congest 1 Upper Threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-531	Congt1LowerThreshold	Congest 1 Lower Threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-533	Congt1NumCellPattern	Congest 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-535	FaxCongest1MakeMin1	Congest 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	220
20-536	FaxCongest1MakeMax1	Congest 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	260
20-537	FaxCongest1MakeHole1	Congest 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-538	FaxCongest1BreakMin1	Congest 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	220
20-539	FaxCongest1BreakMax1	Congest 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	260
20-541	Congest1IdxNextCell1	Congest 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-543	Congt1FlgDetctPerfd1	Congest 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-544	FaxCongest1MakeMin2	Congest 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	220
20-545	FaxCongest1MakeMax2	Congest 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	260
20-546	FaxCongest1MakeHole2	Congest 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-547	FaxCongest1BreakMin2	Congest 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	220
20-548	FaxCongest1BreakMax2	Congest 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	260
20-552	Congt1FlgDetctPerfd2	Congest 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-553	FaxCongest1MakeMin3	Congest 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	220
20-554	FaxCongest1MakeMax3	Congest 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	260
20-555	FaxCongest1MakeHole3	Congest 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30

Table 6 Yugoslavia NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-556	FaxCongest1BreakMin3	Congest 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	220
20-557	FaxCongest1BreakMax3	Congest 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	260
20-562	FaxCED1FiltrStage1A1	CED 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	489
20-563	FaxCED1FiltrStage1A2	CED 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	64562
20-564	FaxCED1FiltrStage1A3	CED 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	488
20-565	FaxCED1FiltrStage1B1	CED 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	57167
20-566	FaxCED1FiltrStage1B2	CED 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-567	FaxCED1FiltrStage2A1	CED 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	489
20-568	FaxCED1FiltrStage2A2	CED 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	846
20-569	FaxCED1FiltrStage2A3	CED 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	488
20-570	FaxCED1FiltrStage2B1	CED 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	57113
20-571	FaxCED1FiltrStage2B2	CED 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-572	FaxCED1LowPassFeedback	CED 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-573	FaxCED1LowPassGain	CED 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-585	FaxCED1IdxNextCell1	CED 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-616	IntDtone1LowPassFeedback	International Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-617	IntDtone1LowPassGain	International Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-621	TimeBefore-dial	Determines pause time before dial (blind mode) or dial tone detection time out.	Range = 0 to 255. 1 = 100 ms	5
20-624	PulseDialInter-digit	Inter digit pause for pulse dialling	Range = 0 to 255. (10 ms step)	78
20-628	T0Timeout	CED detect time from end of dial to call clear down.	Range = 0 to 255. (1 second step)	50
20-634	BillingFilterTypeLn1	Selects type of billing filter	0 = None. 1 = 12Khz. 2 = 16KHz	2

Table 6 Yugoslavia NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-635	BillingFilterTypeLn2	Selects type of billing filter	0 = None. 1 = 12Khz. 2 = 16KHz	2
20-639	FaxDTMFtone-Time	DTMF tone time	Range = 0 to 30000 ms units	100
20-640	FaxDTMFIntdigitTime	DTMF inter digit time	Range = 0 to 30000 ms units	90
20-642	FaxDelayBetweenFaxes	Delay between faxes	Guard delay between outgoing faxes. Range = 1 to 10 seconds	5
20-682	Ring2NumCellPattern	Ring 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	2
20-684	FaxRing2MakeMin1	Ring 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	200
20-685	FaxRing2MakeMax1	Ring 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	6500
20-686	FaxRing2MakeHole1	Ring 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-687	FaxRing2BreakMin1	Ring 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	3450
20-688	FaxRing2BreakMax1	Ring 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	5550
20-690	FaxRing2IdxNextCell1	Ring 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-692	Ring2FlgDetectPerfd1	Ring 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-693	FaxRing2MakeMin2	Ring 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	740
20-694	FaxRing2MakeMax2	Ring 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-695	FaxRing2MakeHole2	Ring 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-696	FaxRing2BreakMin2	Ring 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	3450
20-697	FaxRing2BreakMax2	Ring 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	5550
20-701	Ring2FlgDetectPerfd2	Ring 2 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-711	Dtone1FilterStage1A1	Dtone 1 Filter stage 1 A1	Range = 0 to 65535	829
20-713	Dtone1FilterStage1A3	Dtone 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	829
20-714	Dtone1FilterStage1B1	Dtone 1 Filter stage 1 B1	Range = 0 to 65535	30693

Table 6 Yugoslavia NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-715	Dtone1FilterStage1B2	Dtone 1 Filter stage 1 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-716	Dtone1FilterStage2A1	Dtone 1 Filter stage 2 A1	Range = 0 to 65535	829
20-718	Dtone1FilterStage2A3	Dtone 1 Filter stage 2 A3	Range = 0 to 65535	829
20-720	Dtone1FilterStage2B2	Dtone 1 Filter stage 2 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-721	Dtone1LowPassFeedbk	Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-722	FaxDtone1LowPassGain	Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-735	Dtone2LwPassFeedback	Dtone 2 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-736	FaxDtone2LowPassGain	Dtone 2 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-740	Dtone1NumCellPattern	Dtone 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-742	FaxDtone1MakeMin1	Dtone 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-743	FaxDtone1MakeMax1	Dtone 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-744	FaxDtone1MakeHole1	Dtone 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-745	FaxDtone1BreakMin1	Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-746	FaxDtone1BreakMax1	Dtone 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-748	FaxDtone1IdxNextCell1	Dtone 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 255	1
20-750	Dtone1FlgDetctPferd1	Dtone 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-751	FaxDtone1MakeMin2	Dtone 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-752	FaxDtone1MakeMax2	Dtone 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-753	FaxDtone1MakeHole2	Dtone 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-754	FaxDtone1BreakMin2	Dtone 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-755	FaxDtone1BreakMax2	Dtone 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150

Table 6 Yugoslavia NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-757	FaxDtone1IdxNextCell2	Dtone 1 idx next cell 2	Index of next pattern. Range = 0 to 255	255
20-759	Dtone1FlgDetctPferd2	Dtone 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-770	DtoneNumCellPattern	Dtone 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-772	FaxDtone2MakeMin1	Dtone 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-773	FaxDtone2MakeMax1	Dtone 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-774	FaxDtone2MakeHole1	Dtone 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-778	FaxDtone2IdxNextCell1	Dtone 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-780	Dtone2FlgDetctPferd1	Dtone 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-799	FaxMaxAutoredials	The maximum range for the auto re-dial attempts displayed in SA/KO. Linked to ID204	Range = 0 to 14	14
20-909	FaxIntDtnNumCellPatt	Int Dtone number cell pattern	Range = 0 to 3	2
20-911	FaxIntDtoneMakeMin1	Int Dtone make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-912	FaxIntDtoneMakeMax1	Int Dtone make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-913	FaxIntDtoneMakeHole1	Int Dtone make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-914	FaxIntDtoneBreakMin1	Int Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-915	FaxIntDtoneBreakMax1	Int Dtone break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-917	FaxIntDtoneIdxNextCell1	Int Dtone idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 255	1
20-919	FaxIntDtFlgDtPferd1	Int Dtone flag detection performed 1	Range = 0 to 1	0
20-920	FaxIntDtoneMakeMin2	Int Dtone make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-921	FaxIntDtoneMakeMax2	Int Dtone make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-922	FaxIntDtoneMakeHole2	Int Dtone make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-923	FaxIntDtoneBrkMin2	Int Dtone break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850

Table 6 Yugoslavia NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-924	FaxIntDtoneBrkMax2	Int Dtone break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-928	FaxIntDtFlgDetPrfd2	Int Dtone flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range 0 to 1	1

Table 7 Ukraine NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-211	FaxAutore-dial-Default	Number of times to retry (not connected)	Range = 0 to 14	3
20-212	FaxAutore-dial-TimeDef	Time between each re-dial	Range = 1 to 25 minutes	5
20-430	Busy1FilterStage1A1	Busy 1 filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	1195
20-431	Busy1FilterStage1A2	Busy 1 filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	0
20-433	Busy1FilterStage1B1	Busy 1 filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	29123
20-434	Busy1FilterStage1B2	Busy 1 filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	51060
20-435	Busy1FilterStage2A1	Busy 1 filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	1195
20-436	Busy1FilterStage2A2	Busy 1 filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	1911
20-437	Busy1FilterStage2A3	Busy 1 filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	765
20-438	Busy1FilterStage2B1	Busy 1 filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	28153
20-439	Busy1FilterStage2B2	Busy 1 filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	51155
20-440	Busy1LowPassFeedback	Busy 1 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-441	FaxBusy1LowPassGain	Busy 1 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-442	Busy1UpperThreshold	Busy 1 upper threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-443	Busy1LowerThreshold	Busy 1 lower threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-454	Busy2LowPassFeedback	Busy 2 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-455	FaxBusy2LowPassGain	Busy 2 low pass gain	Range = 1 to 65535	207

Table 7 Ukraine NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-459	Busy1NumCellPattern	Busy 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence Range = 0 to 3	2
20-461	FaxBusy1MakeMin1	Busy 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	50
20-462	FaxBusy1MakeMax1	Busy 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-463	FaxBusy1MakeHole1	Busy 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-464	FaxBusy1BreakMin1	Busy 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	50
20-465	FaxBusy1BreakMax1	Busy 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-467	FaxBusy1IdxNextCell1	Busy 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-469	Busy1FlagDetectPerfd1	Busy 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-470	FaxBusy1MakeMin2	Busy 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	50
20-471	FaxBusy1MakeMax2	Busy 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-472	FaxBusy1MakeHole2	Busy 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-473	FaxBusy1BreakMin2	Busy 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	50
20-474	FaxBusy1BreakMax2	Busy 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-478	Busy1FlgDetectPerfd2	Busy 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-479	FaxBusy1MakeMin3	Busy 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	50
20-480	FaxBusy1MakeMax3	Busy 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-481	FaxBusy1MakeHole3	Busy 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-482	FaxBusy1BreakMin3	Busy 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	50
20-483	FaxBusy1BreakMax3	Busy 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-489	Busy2NumCellPattern	Busy 2 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-491	FaxBusy2MakeMin1	Busy 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	50

Table 7 Ukraine NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-492	FaxBusy2MakeMax1	Busy 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-493	FaxBusy2MakeHole1	Busy 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-494	FaxBusy2BreakMin1	Busy 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	50
20-495	FaxBusy2BreakMax1	Busy 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-497	FaxBusy2IdxNextCell1	Busy 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-499	Busy2FlagDetctPerfd1	Busy 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-500	FaxBusy2MakeMin2	Busy 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	50
20-501	FaxBusy2MakeMax2	Busy 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-502	FaxBusy2MakeHole2	Busy 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-503	FaxBusy2BreakMin2	Busy 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	50
20-504	FaxBusy2BreakMax2	Busy 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-509	FaxBusy2MakeMin3	Busy 2 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	50
20-510	FaxBusy2MakeMax3	Busy 2 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-511	FaxBusy2MakeHole3	Busy 2 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-512	FaxBusy2BreakMin3	Busy 2 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	50
20-513	FaxBusy2BreakMax3	Busy 2 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-518	Congt1FilterStage1A1	Congest 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	1195
20-519	Congt1FilterStage1A2	Congest 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	0
20-521	Congt1FilterStage1B1	Congest 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	29123
20-522	Congt1FilterStage1B2	Congest 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	51060
20-523	Congt1FilterStage2A1	Congest 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	1195
20-524	Congt1FilterStage2A2	Congest 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	1911

Table 7 Ukraine NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-525	Congt1FilterStage2A3	Congest 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	765
20-526	Congt1FilterStage2B1	Congest 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	28153
20-527	Congt1FilterStage2B2	Congest 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	51155
20-528	Congt1LwPassFeedback	Congest 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-529	Congest1LowPassGain	Congest 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-530	Congt1UpperThreshold	Congest 1 Upper Threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-531	Congt1LowerThreshold	Congest 1 Lower Threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-533	Congt1NumCellPattern	Congest 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-535	FaxCongest1MakeMin1	Congest 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	50
20-536	FaxCongest1MakeMax1	Congest 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-537	FaxCongest1MakeHole1	Congest 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-538	FaxCongest1BreakMin1	Congest 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	50
20-539	FaxCongest1BreakMax1	Congest 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-541	Congest1IdxNextCell1	Congest 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-543	Congt1FlgDetctPerfd1	Congest 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-544	FaxCongest1MakeMin2	Congest 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	50
20-545	FaxCongest1MakeMax2	Congest 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-546	FaxCongest1MakeHole2	Congest 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-547	FaxCongest1BreakMin2	Congest 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	50
20-548	FaxCongest1BreakMax2	Congest 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-553	FaxCongest1MakeMin3	Congest 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	50

Table 7 Ukraine NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-554	FaxCongest1MakeMax3	Congest 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-555	FaxCongest1MakeHole3	Congest 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-556	FaxCongest1BreakMin3	Congest 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	50
20-557	FaxCongest1BreakMax3	Congest 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-562	FaxCED1FiltrStage1A1	CED 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	489
20-563	FaxCED1FiltrStage1A2	CED 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	64562
20-564	FaxCED1FiltrStage1A3	CED 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	488
20-565	FaxCED1FiltrStage1B1	CED 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	57167
20-566	FaxCED1FiltrStage1B2	CED 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-567	FaxCED1FiltrStage2A1	CED 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	489
20-568	FaxCED1FiltrStage2A2	CED 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	846
20-569	FaxCED1FiltrStage2A3	CED 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	488
20-570	FaxCED1FiltrStage2B1	CED 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	57113
20-571	FaxCED1FiltrStage2B2	CED 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-572	FaxCED1LwPassFeedbck	CED 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-573	FaxCED1LowPassGain	CED 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-585	FaxCED1IdxNextCell1	CED 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-616	IntDtone1LwPassFdbck	International Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-617	IntDtone1LwPassGain	International Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-621	TimeBefore-dial	Determines pause time before dial (blind mode) or dial tone detection time out.	Range = 0 to 255. 1 = 100 ms	5
20-628	T0Timeout	CED detect time from end of dial to call clear down.	Range = 0 to 255. (1 second step)	50

Table 7 Ukraine NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-637	FaxDTMFHigh-FreqLevel	Tx level of DTMF high frequency group	Range = 0 to 30 in -0.5dB steps. 0 = 0dBm, 30 = -15dBm	4
20-638	FaxDTMFLow-FreqLevel	Tx level of DTMF low frequency group	Range = 0 to 30 in -0.5dB steps. 0 = 0dBm, 30 = -15dBm	6
20-639	FaxDTMFTone-Time	DTMF tone time	Range = 0 to 30000 ms units	65
20-640	FaxDTMFIntdigitTime	DTMF inter digit time	Range = 0 to 30000 ms units	65
20-642	FaxDelayBetweenFaxes	Delay between faxes	Guard delay between outgoing faxes. Range = 1 to 10 seconds	5
20-643	Line 1 Impedance	Line 1 impedance	0 = complex 1 = 600 ohms	1
20-644	Line 2 Impedance	Line 2 impedance	0 = complex 1 = 600 ohms	1
20-645	Line 1 Current	Line 1 Current	0 = off 1 = on	0
20-646	Line 2 Current	Line 2 Current	0 = off 1 = on	0
20-682	Ring2NumCellPattern	Ring 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-684	FaxRing2MakeMin1	Ring 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	400
20-685	FaxRing2MakeMax1	Ring 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1200
20-686	FaxRing2MakeHole1	Ring 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-687	FaxRing2BreakMin1	Ring 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	2000
20-688	FaxRing2BreakMax1	Ring 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	4500
20-693	FaxRing2MakeMin2	Ring 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	400
20-694	FaxRing2MakeMax2	Ring 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	1200
20-695	FaxRing2MakeHole2	Ring 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	130
20-696	FaxRing2BreakMin2	Ring 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	2000
20-697	FaxRing2BreakMax2	Ring 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	4500
20-711	Dtone1FilterStage1A1	Dtone 1 Filter stage 1 A1	Range = 0 to 65535	829

Table 7 Ukraine NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-713	Dtone1FilterStage1A3	Dtone 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	829
20-714	Dtone1FilterStage1B1	Dtone 1 Filter stage 1 B1	Range = 0 to 65535	30693
20-715	Dtone1FilterStage1B2	Dtone 1 Filter stage 1 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-716	Dtone1FilterStage2A1	Dtone 1 Filter stage 2 A1	Range = 0 to 65535	829
20-718	Dtone1FilterStage2A3	Dtone 1 Filter stage 2 A3	Range = 0 to 65535	829
20-720	Dtone1FilterStage2B2	Dtone 1 Filter stage 2 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-721	Dtone1LowPassFeedbck	Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-722	FaxDtone1LowPassGain	Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-735	Dtone2LwPassFeedback	Dtone 2 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-736	FaxDtone2LowPassGain	Dtone 2 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-740	Dtone1NumCellPattern	Dtone 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-742	FaxDtone1MakeMin1	Dtone 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-743	FaxDtone1MakeMax1	Dtone 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-744	FaxDtone1MakeHole1	Dtone 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-745	FaxDtone1BreakMin1	Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-746	FaxDtone1BreakMax1	Dtone 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-748	FaxDtone1IdxNextCell1	Dtone 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 255	1
20-750	Dtone1FlgDetctPferfd1	Dtone 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-751	FaxDtone1MakeMin2	Dtone 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-752	FaxDtone1MakeMax2	Dtone 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-753	FaxDtone1MakeHole2	Dtone 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40

Table 7 Ukraine NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-754	FaxDtone1BreakMin2	Dtone 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-755	FaxDtone1BreakMax2	Dtone 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-757	FaxDtone1IdxNextCell2	Dtone 1 idx next cell 2	Index of next pattern. Range = 0 to 255	255
20-759	Dtone1FlgDetctPferfd2	Dtone 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-770	DtoneNumCellPattern	Dtone 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-772	FaxDtone2MakeMin1	Dtone 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-773	FaxDtone2MakeMax1	Dtone 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-774	FaxDtone2MakeHole1	Dtone 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-778	FaxDtone2IdxNextCell1	Dtone 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-780	Dtone2FlgDetctPferfd1	Dtone 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-799	FaxMaxAutoredials	The maximum range for the auto re-dial attempts displayed in SA/KO. Linked to ID204	Range = 0 to 14	3
20-909	FaxIntDtnNumCellPatt	Int Dtone number cell pattern	Range = 0 to 3	2
20-911	FaxIntDtoneMakeMin1	Int Dtone make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-912	FaxIntDtoneMakeMax1	Int Dtone make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-913	FaxIntDtoneMakeHole1	Int Dtone make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-914	FaxIntDtoneBreakMin1	Int Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-915	FaxIntDtoneBreakMax1	Int Dtone break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-917	FaxIntDtoneIdxNextCell1	Int Dtone idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 255	1
20-919	FaxIntDtFlgDetctPferfd1	Int Dtone flag detection performed 1	Range = 0 to 1	0
20-920	FaxIntDtoneMakeMin2	Int Dtone make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-921	FaxIntDtoneMakeMax2	Int Dtone make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710

Table 7 Ukraine NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-922	FaxIntDtoneMakeHole2	Int Dtone make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-923	FaxIntDtoneBrkMin2	Int Dtone break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-924	FaxIntDtoneBrkMax2	Int Dtone break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-928	FaxIntDtFlgDetPrfd2	Int Dtone flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range 0 to 1	1

dC131i Fax Country Dependant NVM Values (7 of 7)

Purpose

This procedure contains the tables which show the location and the NVM default values that are unique to Egypt, UAE, Saudi Arabia, China, Morocco and Jordan.

Refer to the table for the appropriate country:

- Egypt, Table 1
- UAE, Table 2
- Saudi Arabia, Table 3
- China, Table 4
- Morocco, Table 5
- Jordan, Table 6

The NVM default values for other countries are in the locations that follow:

- For the UK, Switzerland, Norway, Denmark, Ireland, Austria or Finland, refer to dC131c.
- For France, Germany, Sweden, Belgium, Netherlands, Italy or Portugal, refer to dC131d.
- For Greece, Spain, USA, Canada, Iceland, Luxembourg or Australia, refer to dC131e.
- For Bulgaria, Argentina, Brazil, Chile, Cyprus, Czech Republic or Hungary, refer to dC131f.
- For India, Mexico, Poland, Romania, Russia, South Africa or Turkey, refer to dC131g.
- For New Zealand, Singapore, Malaysia, Peru, Hong Kong, Yugoslavia or Ukraine, refer to dC131h.

Table 1 Egypt NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-211	FaxAutore-dial-Default	Number of times to retry (not connected)	Range = 0 to 14	10
20-212	FaxAutore-dial-TimeDef	Time between each re-dial	Range = 1 to 25 minutes	3
20-430	Busy1FilterStage1A1	Busy 1 filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	1245
20-431	Busy1FilterStage1A2	Busy 1 filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	0
20-433	Busy1FilterStage1B1	Busy 1 filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	29034
20-434	Busy1FilterStage1B2	Busy 1 filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	51060
20-435	Busy1FilterStage2A1	Busy 1 filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	1245
20-436	Busy1FilterStage2A2	Busy 1 filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	1244
20-437	Busy1FilterStage2A3	Busy 1 filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	311
20-438	Busy1FilterStage2B1	Busy 1 filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	28558

Table 1 Egypt NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-439	Busy1FilterStage2B2	Busy 1 filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	51060
20-440	Busy1LowPassFeedback	Busy 1 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-441	FaxBusy1LowPassGain	Busy 1 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-442	Busy1UpperThreshold	Busy 1 upper threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-443	Busy1LowerThreshold	Busy 1 lower threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-454	Busy2LowPassFeedback	Busy 2 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-455	FaxBusy2LowPassGain	Busy 2 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-459	Busy1NumCellPattern	Busy 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence Range = 0 to 3	2
20-461	FaxBusy1MakeMin1	Busy 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-462	FaxBusy1MakeMax1	Busy 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	480
20-463	FaxBusy1MakeHole1	Busy 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-464	FaxBusy1BreakMin1	Busy 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-465	FaxBusy1BreakMax1	Busy 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	480
20-467	FaxBusy1IdxNextCell1	Busy 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-469	Busy1FlagDetectPerfd1	Busy 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-470	FaxBusy1MakeMin2	Busy 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	270
20-471	FaxBusy1MakeMax2	Busy 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	480
20-472	FaxBusy1MakeHole2	Busy 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-473	FaxBusy1BreakMin2	Busy 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	270
20-474	FaxBusy1BreakMax2	Busy 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	480
20-478	Busy1FigDetectPerfd2	Busy 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1

Table 1 Egypt NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-479	FaxBusy1MakeMin3	Busy 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	270
20-480	FaxBusy1MakeMax3	Busy 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	480
20-481	FaxBusy1MakeHole3	Busy 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-482	FaxBusy1BreakMin3	Busy 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	270
20-483	FaxBusy1BreakMax3	Busy 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	480
20-489	Busy2NumCellPattern	Busy 2 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-491	FaxBusy2MakeMin1	Busy 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	370
20-492	FaxBusy2MakeMax1	Busy 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	380
20-493	FaxBusy2MakeHole1	Busy 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-494	FaxBusy2BreakMin1	Busy 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	370
20-495	FaxBusy2BreakMax1	Busy 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	380
20-497	FaxBusy2IdxNextCell1	Busy 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-499	Busy2FlagDetctPerfd1	Busy 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-500	FaxBusy2MakeMin2	Busy 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	370
20-501	FaxBusy2MakeMax2	Busy 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	380
20-502	FaxBusy2MakeHole2	Busy 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-503	FaxBusy2BreakMin2	Busy 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	370
20-504	FaxBusy2BreakMax2	Busy 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	380
20-509	FaxBusy2MakeMin3	Busy 2 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	370
20-510	FaxBusy2MakeMax3	Busy 2 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	380
20-511	FaxBusy2MakeHole3	Busy 2 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30

Table 1 Egypt NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-512	FaxBusy2BreakMin3	Busy 2 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	370
20-513	FaxBusy2BreakMax3	Busy 2 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	380
20-518	Congt1FilterStage1A1	Congest 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	1245
20-519	Congt1FilterStage1A2	Congest 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	0
20-521	Congt1FilterStage1B1	Congest 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	29034
20-522	Congt1FilterStage1B2	Congest 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	51060
20-523	Congt1FilterStage2A1	Congest 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	1245
20-524	Congt1FilterStage2A2	Congest 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	1244
20-525	Congt1FilterStage2A3	Congest 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	311
20-526	Congt1FilterStage2B1	Congest 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	28558
20-527	Congt1FilterStage2B2	Congest 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	51060
20-528	Congt1LwPassFeedback	Congest 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-529	Congest1LowPassGain	Congest 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-530	Congt1UpperThreshold	Congest 1 Upper Threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-531	Congt1LowerThreshold	Congest 1 Lower Threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-533	Congt1NumCellPattern	Congest 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-535	FaxCongest1MakeMin1	Congest 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	300
20-536	FaxCongest1MakeMax1	Congest 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	500
20-537	FaxCongest1MakeHole1	Congest 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-538	FaxCongest1BreakMin1	Congest 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	280
20-539	FaxCongest1BreakMax1	Congest 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	440

Table 1 Egypt NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-541	Congest1IdxNextCell1	Congest 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-543	Congt1FlgDetctPferd1	Congest 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-544	FaxCongest1MakeMin2	Congest 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	170
20-545	FaxCongest1MakeMax2	Congest 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	250
20-546	FaxCongest1MakeHole2	Congest 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-547	FaxCongest1BreakMin2	Congest 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	395
20-548	FaxCongest1BreakMax2	Congest 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	655
20-552	Congt1FlgDetctPferd2	Congest 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-553	FaxCongest1MakeMin3	Congest 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	170
20-554	FaxCongest1MakeMax3	Congest 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	250
20-555	FaxCongest1MakeHole3	Congest 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-556	FaxCongest1BreakMin3	Congest 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	395
20-557	FaxCongest1BreakMax3	Congest 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	655
20-562	FaxCED1FiltrStage1A1	CED 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	489
20-563	FaxCED1FiltrStage1A2	CED 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	64562
20-564	FaxCED1FiltrStage1A3	CED 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	488
20-565	FaxCED1FiltrStage1B1	CED 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	57167
20-566	FaxCED1FiltrStage1B2	CED 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-567	FaxCED1FiltrStage2A1	CED 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	489
20-568	FaxCED1FiltrStage2A2	CED 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	846
20-569	FaxCED1FiltrStage2A3	CED 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	488
20-570	FaxCED1FiltrStage2B1	CED 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	57113

Table 1 Egypt NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-571	FaxCED1FiltrStage2B2	CED 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-572	FaxCED1LwPassFeedbck	CED 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-573	FaxCED1LowPassGain	CED 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-585	FaxCED1IdxNextCell1	CED 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-616	IntDtone1LwPssFbback	International Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-617	IntDtone1LwPssGain	International Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-621	TimeBefore-dial	Determines pause time before dial (blind mode) or dial tone detection time out.	Range = 0 to 255. 1 = 100 ms	5
20-622	PulseDialMake	Make time for pulse dialling	Range = 0 to 255. (1 ms step)	33
20-623	PulseDialBreak	Break time for pulse dialling	Range = 0 to 255. (1 ms step)	67
20-624	PulseDialInterdigit	Inter digit pause for pulse dialling	Range = 0 to 255. (10 ms step)	82
20-642	FaxDelayBetweenFaxes	Delay between faxes	Guard delay between outgoing faxes. Range = 1 to 10 seconds	5
20-682	Ring2NumCellPattern	Ring 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	2
20-684	FaxRing2MakeMin1	Ring 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	150
20-685	FaxRing2MakeMax1	Ring 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	490
20-686	FaxRing2MakeHole1	Ring 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-687	FaxRing2BreakMin1	Ring 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-688	FaxRing2BreakMax1	Ring 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-690	FaxRing2IdxNextCell1	Ring 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-692	Ring2FlgDetectPferd1	Ring 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-693	FaxRing2MakeMin2	Ring 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	150
20-694	FaxRing2MakeMax2	Ring 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	490

Table 1 Egypt NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-695	FaxRing2MakeHole2	Ring 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-696	FaxRing2BreakMin2	Ring 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	1250
20-697	FaxRing2BreakMax2	Ring 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	4250
20-701	Ring2FlgDetectPerfd2	Ring 2 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-711	Dtone1FilterStage1A1	Dtone 1 Filter stage 1 A1	Range = 0 to 65535	829
20-713	Dtone1FilterStage1A3	Dtone 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	829
20-714	Dtone1FilterStage1B1	Dtone 1 Filter stage 1 B1	Range = 0 to 65535	30693
20-715	Dtone1FilterStage1B2	Dtone 1 Filter stage 1 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-716	Dtone1FilterStage2A1	Dtone 1 Filter stage 2 A1	Range = 0 to 65535	829
20-718	Dtone1FilterStage2A3	Dtone 1 Filter stage 2 A3	Range = 0 to 65535	829
20-720	Dtone1FilterStage2B2	Dtone 1 Filter stage 2 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-721	Dtone1LowPassFeedbck	Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-722	FaxDtone1LowPassGain	Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-735	Dtone2LwPassFeedback	Dtone 2 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-736	FaxDtone2LowPassGain	Dtone 2 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-740	Dtone1NumCellPattern	Dtone 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-742	FaxDtone1MakeMin1	Dtone 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-743	FaxDtone1MakeMax1	Dtone 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-744	FaxDtone1MakeHole1	Dtone 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-745	FaxDtone1BreakMin1	Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-746	FaxDtone1BreakMax1	Dtone 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270

Table 1 Egypt NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-748	FaxDtone1IdxNxtCell1	Dtone 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 255	1
20-750	Dtone1FlgDetectPerfd1	Dtone 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-751	FaxDtone1MakeMin2	Dtone 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-752	FaxDtone1MakeMax2	Dtone 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-753	FaxDtone1MakeHole2	Dtone 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-754	FaxDtone1BreakMin2	Dtone 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-755	FaxDtone1BreakMax2	Dtone 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-759	Dtone1FlgDetectPerfd2	Dtone 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-770	DtoneNumCellPattern	Dtone 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-772	FaxDtone2MakeMin1	Dtone 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-773	FaxDtone2MakeMax1	Dtone 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-774	FaxDtone2MakeHole1	Dtone 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-778	FaxDtone2IdxNxtCell1	Dtone 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-780	Dtone2FlgDetectPerfd1	Dtone 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-799	FaxMaxAutoredials	The maximum range for the auto re-dial attempts displayed in SA/KO. Linked to ID204	Range = 0 to 14	14
20-909	FaxIntDtnNumCellPatt	Int Dtone number cell pattern	Range = 0 to 3	2
20-911	FaxIntDtoneMakeMin1	Int Dtone make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-912	FaxIntDtoneMakeMax1	Int Dtone make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-913	FaxIntDtoneMakeHole1	Int Dtone make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-914	FaxIntDtoneBreakMin1	Int Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-915	FaxIntDtoneBreakMax1	Int Dtone break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270

Table 1 Egypt NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-917	FaxIntDtoneIdxNxtC1	Int Dtone idx next cell 1	Index of next pattern Range = 0 to 255	1
20-919	FaxIntDtFlgDtPerfd1	Int Dtone flag detection performed 1	Range = 0 to 1	0
20-920	FaxIntDtoneMakeMin2	Int Dtone make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-921	FaxIntDtoneMakeMax2	Int Dtone make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-922	FaxIntDtoneMakeHole2	Int Dtone make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-923	FaxIntDtoneBrkMin2	Int Dtone break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-924	FaxIntDtoneBrkMax2	Int Dtone break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-928	FaxIntDtFlgDetPerfd2	Int Dtone flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range 0 to 1	1

Table 2 UAE NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-211	FaxAutore-dial-Default	Number of times to retry (not connected)	Range = 0 to 14	10
20-212	FaxAutore-dial-TimeDef	Time between each re-dial	Range = 1 to 25 minutes	3
20-430	Busy1FilterStage1A1	Busy 1 filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	1245
20-431	Busy1FilterStage1A2	Busy 1 filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	0
20-433	Busy1FilterStage1B1	Busy 1 filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	29034
20-434	Busy1FilterStage1B2	Busy 1 filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	51060
20-435	Busy1FilterStage2A1	Busy 1 filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	1245
20-436	Busy1FilterStage2A2	Busy 1 filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	1244
20-437	Busy1FilterStage2A3	Busy 1 filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	311
20-438	Busy1FilterStage2B1	Busy 1 filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	28558
20-439	Busy1FilterStage2B2	Busy 1 filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	51060

Table 2 UAE NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-440	Busy1LowPassFeedback	Busy 1 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-441	FaxBusy1LowPassGain	Busy 1 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-442	Busy1UpperThreshold	Busy 1 upper threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-443	Busy1LowerThreshold	Busy 1 lower threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-454	Busy2LowPassFeedback	Busy 2 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-455	FaxBusy2LowPassGain	Busy 2 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-459	Busy1NumCellPattern	Busy 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence Range = 0 to 3	2
20-461	FaxBusy1MakeMin1	Busy 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-462	FaxBusy1MakeMax1	Busy 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	480
20-463	FaxBusy1MakeHole1	Busy 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-464	FaxBusy1BreakMin1	Busy 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-465	FaxBusy1BreakMax1	Busy 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	480
20-467	FaxBusy1IdxNextCell1	Busy 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-469	Busy1FlagDetctPerfd1	Busy 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-470	FaxBusy1MakeMin2	Busy 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	270
20-471	FaxBusy1MakeMax2	Busy 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	480
20-472	FaxBusy1MakeHole2	Busy 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-473	FaxBusy1BreakMin2	Busy 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	270
20-474	FaxBusy1BreakMax2	Busy 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	480
20-478	Busy1FlgDetectPerfd2	Busy 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-479	FaxBusy1MakeMin3	Busy 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	270

Table 2 UAE NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-480	FaxBusy1MakeMax3	Busy 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	480
20-481	FaxBusy1MakeHole3	Busy 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-482	FaxBusy1BreakMin3	Busy 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	270
20-483	FaxBusy1BreakMax3	Busy 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	480
20-489	Busy2NumCellPattern	Busy 2 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-491	FaxBusy2MakeMin1	Busy 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	370
20-492	FaxBusy2MakeMax1	Busy 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	380
20-493	FaxBusy2MakeHole1	Busy 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-494	FaxBusy2BreakMin1	Busy 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	370
20-495	FaxBusy2BreakMax1	Busy 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	380
20-497	FaxBusy2IdxNextCell1	Busy 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-499	Busy2FlagDetctPerfd1	Busy 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-500	FaxBusy2MakeMin2	Busy 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	370
20-501	FaxBusy2MakeMax2	Busy 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	380
20-502	FaxBusy2MakeHole2	Busy 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-503	FaxBusy2BreakMin2	Busy 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	370
20-504	FaxBusy2BreakMax2	Busy 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	380
20-509	FaxBusy2MakeMin3	Busy 2 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	370
20-510	FaxBusy2MakeMax3	Busy 2 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	380
20-511	FaxBusy2MakeHole3	Busy 2 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-512	FaxBusy2BreakMin3	Busy 2 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	370

Table 2 UAE NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-513	FaxBusy2BreakMax3	Busy 2 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	380
20-518	Congt1FilterStage1A1	Congest 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	1245
20-519	Congt1FilterStage1A2	Congest 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	0
20-521	Congt1FilterStage1B1	Congest 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	29034
20-522	Congt1FilterStage1B2	Congest 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	51060
20-523	Congt1FilterStage2A1	Congest 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	1245
20-524	Congt1FilterStage2A2	Congest 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	1244
20-525	Congt1FilterStage2A3	Congest 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	311
20-526	Congt1FilterStage2B1	Congest 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	28558
20-527	Congt1FilterStage2B2	Congest 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	51060
20-528	Congt1LwPassFeedback	Congest 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-529	Congest1LowPassGain	Congest 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-530	Congt1UpperThreshold	Congest 1 Upper Threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-531	Congt1LowerThreshold	Congest 1 Lower Threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-533	Congt1NumCellPattern	Congest 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-535	FaxCongest1MakeMin1	Congest 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	300
20-536	FaxCongest1MakeMax1	Congest 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	500
20-537	FaxCongest1MakeHole1	Congest 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-538	FaxCongest1BreakMin1	Congest 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	280
20-539	FaxCongest1BreakMax1	Congest 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	440
20-541	Congest1IdxNextCell1	Congest 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1

Table 2 UAE NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-543	Congt1FlgDetctP erfd1	Congest 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-544	FaxCongest1Ma keMin2	Congest 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	170
20-545	FaxCongest1Ma keMax2	Congest 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	250
20-546	FaxCongest1Ma keHole2	Congest 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-547	FaxCongest1Bre akMin2	Congest 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	395
20-548	FaxCongest1Bre akMax2	Congest 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	655
20-552	Congt1FlgDetctP erfd2	Congest 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-553	FaxCongest1Ma keMin3	Congest 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	170
20-554	FaxCongest1Ma keMax3	Congest 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	250
20-555	FaxCongest1Ma keHole3	Congest 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-556	FaxCongest1Bre akMin3	Congest 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	395
20-557	FaxCongest1Bre akMax3	Congest 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	655
20-562	FaxCED1FiltrSta ge1A1	CED 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	489
20-563	FaxCED1FiltrSta ge1A2	CED 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	64562
20-564	FaxCED1FiltrSta ge1A3	CED 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	488
20-565	FaxCED1FiltrSta ge1B1	CED 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	57167
20-566	FaxCED1FiltrSta ge1B2	CED 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-567	FaxCED1FiltrSta ge2A1	CED 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	489
20-568	FaxCED1FiltrSta ge2A2	CED 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	846
20-569	FaxCED1FiltrSta ge2A3	CED 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	488
20-570	FaxCED1FiltrSta ge2B1	CED 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	57113
20-571	FaxCED1FiltrSta ge2B2	CED 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49479

Table 2 UAE NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-572	FaxCED1LwPas sFeedbck	CED 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-573	FaxCED1LowPa ssGain	CED 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-585	FaxCED1IdxNex tCell1	CED 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-616	IntDtone1LwPss Fdback	International Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-617	IntDtone1LwPss Gain	International Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-621	TimeBefore-dial	Determines pause time before dial (blind mode) or dial tone detection time out.	Range = 0 to 255. 1 = 100 ms	5
20-622	PulseDialMake	Make time for pulse dialling	Range = 0 to 255. (1 ms step)	33
20-623	PulseDialBreak	Break time for pulse dialling	Range = 0 to 255. (1 ms step)	67
20-624	PulseDialInter- digit	Inter digit pause for pulse dialling	Range = 0 to 255. (10 ms step)	82
20-642	FaxDelayBe- tweenFaxes	Delay between faxes	Guard delay between outgoing faxes. Range = 1 to 10 seconds	5
20-648	FaxRingDetec- torDwell	Ring detector dwell	Range = 1 to 10000 ms	150
20-654	FaxRing1MakeM in1	Ring 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	100
20-655	FaxRing1MakeM ax1	Ring 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	5600
20-656	FaxRing1MakeH ole1	Ring 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	25
20-657	FaxRing1Break Min1	Ring 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	100
20-659	FaxRing1BreakH ole1	Ring 1 break hole 1	Range = 0 to 10000 ms	0
20-692	Ring2FlgDetectP erfd1	Ring 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-711	Dtone1FilterStag e1A1	Dtone 1 Filter stage 1 A1	Range = 0 to 65535	829
20-713	Dtone1FilterStag e1A3	Dtone 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	829
20-714	Dtone1FilterStag e1B1	Dtone 1 Filter stage 1 B1	Range = 0 to 65535	30693
20-715	Dtone1FilterStag e1B2	Dtone 1 Filter stage 1 B2	Range = 0 to 65535	49644

Table 2 UAE NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-716	Dtone1FilterStage2A1	Dtone 1 Filter stage 2 A1	Range = 0 to 65535	829
20-718	Dtone1FilterStage2A3	Dtone 1 Filter stage 2 A3	Range = 0 to 65535	829
20-720	Dtone1FilterStage2B2	Dtone 1 Filter stage 2 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-721	Dtone1LowPassFeedbck	Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-722	FaxDtone1LowPassGain	Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-735	Dtone2LwPassFeedback	Dtone 2 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-736	FaxDtone2LowPassGain	Dtone 2 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-740	Dtone1NumCellPattern	Dtone 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-742	FaxDtone1MakeMin1	Dtone 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-743	FaxDtone1MakeMax1	Dtone 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-744	FaxDtone1MakeHole1	Dtone 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-745	FaxDtone1BreakMin1	Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-746	FaxDtone1BreakMax1	Dtone 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-748	FaxDtone1IdxNextCell1	Dtone 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 255	1
20-750	Dtone1FlgDetctPferfd1	Dtone 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-751	FaxDtone1MakeMin2	Dtone 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-752	FaxDtone1MakeMax2	Dtone 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-753	FaxDtone1MakeHole2	Dtone 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-754	FaxDtone1BreakMin2	Dtone 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-755	FaxDtone1BreakMax2	Dtone 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-759	Dtone1FlgDetctPferfd2	Dtone 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1

Table 2 UAE NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-770	DtoneNumCellPattern	Dtone 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-772	FaxDtone2MakeMin1	Dtone 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-773	FaxDtone2MakeMax1	Dtone 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-774	FaxDtone2MakeHole1	Dtone 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-778	FaxDtone2IdxNextCell1	Dtone 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-780	Dtone2FlgDetctPferfd1	Dtone 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-799	FaxMaxAutore-dials	The maximum range for the auto re-dial attempts displayed in SA/KO. Linked to ID204	Range = 0 to 14	14
20-909	FaxIntDtnNumCellPatt	Int Dtone number cell pattern	Range = 0 to 3	2
20-911	FaxIntDtoneMakeMin1	Int Dtone make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-912	FaxIntDtoneMakeMax1	Int Dtone make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-913	FaxIntDtoneMakeHole1	Int Dtone make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-914	FaxIntDtoneBreakMin1	Int Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-915	FaxIntDtoneBreakMax1	Int Dtone break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-917	FaxIntDtoneIdxNextCell1	Int Dtone idx next cell 1	Index of next pattern Range = 0 to 255	1
20-919	FaxIntDtFlgDetPferfd1	Int Dtone flag detection performed 1	Range = 0 to 1	0
20-920	FaxIntDtoneMakeMin2	Int Dtone make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-921	FaxIntDtoneMakeMax2	Int Dtone make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-922	FaxIntDtoneMakeHole2	Int Dtone make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-923	FaxIntDtoneBrkMin2	Int Dtone break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-924	FaxIntDtoneBrkMax2	Int Dtone break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-928	FaxIntDtFlgDetPferfd2	Int Dtone flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range 0 to 1	1

Table 3 Saudi Arabia NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-211	FaxAutore-dial-Default	Number of times to retry (not connected)	Range = 0 to 14	10
20-212	FaxAutore-dial-TimeDef	Time between each re-dial	Range = 1 to 25 minutes	3
20-430	Busy1FilterStage1A1	Busy 1 filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	759
20-431	Busy1FilterStage1A2	Busy 1 filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	202
20-432	Busy1FilterStage1A3	Busy 1 filter stage 1 A3	Range = 1 to 65535	519
20-433	Busy1FilterStage1B1	Busy 1 filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	28215
20-434	Busy1FilterStage1B2	Busy 1 filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49579
20-435	Busy1FilterStage2A1	Busy 1 filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	759
20-436	Busy1FilterStage2A2	Busy 1 filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	0
20-437	Busy1FilterStage2A3	Busy 1 filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	0
20-438	Busy1FilterStage2B1	Busy 1 filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	27197
20-439	Busy1FilterStage2B2	Busy 1 filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49579
20-440	Busy1LowPassFeedback	Busy 1 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-441	FaxBusy1LowPassGain	Busy 1 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-442	Busy1UpperThreshold	Busy 1 upper threshold	Range = 1 to 65535	1280
20-443	Busy1LowerThreshold	Busy 1 lower threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-454	Busy2LowPassFeedback	Busy 2 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-455	FaxBusy2LowPassGain	Busy 2 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-459	Busy1NumCellPattern	Busy 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence Range = 0 to 3	2
20-461	FaxBusy1MakeMin1	Busy 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	400
20-462	FaxBusy1MakeMax1	Busy 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	600

Table 3 Saudi Arabia NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-463	FaxBusy1MakeHole1	Busy 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-464	FaxBusy1BreakMin1	Busy 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	400
20-465	FaxBusy1BreakMax1	Busy 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-467	FaxBusy1IdxNextCell1	Busy 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-469	Busy1FlagDetectPerfd1	Busy 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-470	FaxBusy1MakeMin2	Busy 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	400
20-471	FaxBusy1MakeMax2	Busy 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-472	FaxBusy1MakeHole2	Busy 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-473	FaxBusy1BreakMin2	Busy 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	400
20-474	FaxBusy1BreakMax2	Busy 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-478	Busy1FlagDetectPerfd2	Busy 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-479	FaxBusy1MakeMin3	Busy 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	400
20-480	FaxBusy1MakeMax3	Busy 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-481	FaxBusy1MakeHole3	Busy 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-482	FaxBusy1BreakMin3	Busy 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	400
20-483	FaxBusy1BreakMax3	Busy 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-489	Busy2NumCellPattern	Busy 2 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-491	FaxBusy2MakeMin1	Busy 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	490
20-492	FaxBusy2MakeMax1	Busy 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	510
20-493	FaxBusy2MakeHole1	Busy 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-494	FaxBusy2BreakMin1	Busy 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	490

Table 3 Saudi Arabia NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-495	FaxBusy2BreakMax1	Busy 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	510
20-497	FaxBusy2IdxNextCell1	Busy 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-499	Busy2FlagDetctPerfd1	Busy 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-500	FaxBusy2MakeMin2	Busy 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-501	FaxBusy2MakeMax2	Busy 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	510
20-502	FaxBusy2MakeHole2	Busy 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-503	FaxBusy2BreakMin2	Busy 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-504	FaxBusy2BreakMax2	Busy 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	510
20-509	FaxBusy2MakeMin3	Busy 2 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	490
20-510	FaxBusy2MakeMax3	Busy 2 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	510
20-511	FaxBusy2MakeHole3	Busy 2 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-512	FaxBusy2BreakMin3	Busy 2 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	490
20-513	FaxBusy2BreakMax3	Busy 2 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	510
20-518	Congt1FilterStage1A1	Congest 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	759
20-519	Congt1FilterStage1A2	Congest 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	202
20-520	Congt1FilterStage1A3	Congest 1 Filter stage 1 A3	Range = 1 to 65535	519
20-521	Congt1FilterStage1B1	Congest 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	28215
20-522	Congt1FilterStage1B2	Congest 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49579
20-523	Congt1FilterStage2A1	Congest 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	759
20-524	Congt1FilterStage2A2	Congest 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	0
20-525	Congt1FilterStage2A3	Congest 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	0
20-526	Congt1FilterStage2B1	Congest 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	27197

Table 3 Saudi Arabia NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-527	Congt1FilterStage2B2	Congest 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49579
20-528	Congt1LwPassFeedback	Congest 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-529	Congest1LowPassGain	Congest 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-530	Congt1UpperThreshold	Congest 1 Upper Threshold	Range = 1 to 65535	1280
20-531	Congt1LowerThreshold	Congest 1 Lower Threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-533	Congt1NumCellPattern	Congest 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-535	FaxCongest1MakeMin1	Congest 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	100
20-536	FaxCongest1MakeMax1	Congest 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	300
20-537	FaxCongest1MakeHole1	Congest 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-538	FaxCongest1BreakMin1	Congest 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	100
20-539	FaxCongest1BreakMax1	Congest 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	300
20-541	Congest1IdxNextCell1	Congest 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-543	Congt1FlgDetctPerfd1	Congest 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-544	FaxCongest1MakeMin2	Congest 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	100
20-545	FaxCongest1MakeMax2	Congest 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	300
20-546	FaxCongest1MakeHole2	Congest 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-547	FaxCongest1BreakMin2	Congest 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	100
20-548	FaxCongest1BreakMax2	Congest 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	300
20-552	Congt1FlgDetctPerfd2	Congest 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-553	FaxCongest1MakeMin3	Congest 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	100
20-554	FaxCongest1MakeMax3	Congest 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	300

Table 3 Saudi Arabia NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-555	FaxCongest1MakeHole3	Congest 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-556	FaxCongest1BreakMin3	Congest 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	100
20-557	FaxCongest1BreakMax3	Congest 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	300
20-562	FaxCED1FiltrStage1A1	CED 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	489
20-563	FaxCED1FiltrStage1A2	CED 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	64562
20-564	FaxCED1FiltrStage1A3	CED 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	488
20-565	FaxCED1FiltrStage1B1	CED 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	57167
20-566	FaxCED1FiltrStage1B2	CED 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-567	FaxCED1FiltrStage2A1	CED 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	489
20-568	FaxCED1FiltrStage2A2	CED 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	846
20-569	FaxCED1FiltrStage2A3	CED 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	488
20-570	FaxCED1FiltrStage2B1	CED 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	57113
20-571	FaxCED1FiltrStage2B2	CED 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-572	FaxCED1LwPassFeedbck	CED 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-573	FaxCED1LowPassGain	CED 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-585	FaxCED1IdxNextCell1	CED 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-616	IntDtone1LwPssFdbck	International Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-617	IntDtone1LwPssGain	International Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-621	TimeBefore-dial	Determines pause time before dial (blind mode) or dial tone detection time out.	Range = 0 to 255. 1 = 100 ms	5
20-628	T0Timeout	CED detect time from end of dial to call clear down.	Range = 0 to 255. (1 second step)	50
20-629	AbandonCall	Abandons call and does not re-dial if T0 time out occurs (no ANSAM/CED detection)	0 = disabled, 1 = enabled	1

Table 3 Saudi Arabia NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-632	FaxTxSignalLevLn1Ln2	Fax modem Tx level for line1 and 2	Range = 0 to 15 in -1dB steps. 0 = 0dBm, 15 = -15dBm	15
20-642	FaxDelayBetweenFaxes	Delay between faxes	Guard delay between outgoing faxes. Range = 1 to 10 seconds	5
20-643	Line 1 Impedance	Line 1 impedance	0 = complex 1 = 600 ohms	1
20-644	Line 2 Impedance	Line 2 impedance	0 = complex 1 = 600 ohms	1
20-645	Line 1 Current	Line 1 Current	0 = off 1 = on	0
20-646	Line 2 Current	Line 2 Current	0 = off 1 = on	0
20-682	Ring2NumCellPattern	Ring 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-684	FaxRing2MakeMin1	Ring 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-685	FaxRing2MakeMax1	Ring 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	2500
20-686	FaxRing2MakeHole1	Ring 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-687	FaxRing2BreakMin1	Ring 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	2500
20-688	FaxRing2BreakMax1	Ring 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	5500
20-693	FaxRing2MakeMin2	Ring 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	1550
20-694	FaxRing2MakeMax2	Ring 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	2250
20-695	FaxRing2MakeHole2	Ring 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-696	FaxRing2BreakMin2	Ring 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	3150
20-697	FaxRing2BreakMax2	Ring 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	4850
20-692	Ring2FlgDetectPerfd1	Ring 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-711	Dtone1FilterStage1A1	Dtone 1 Filter stage 1 A1	Range = 0 to 65535	829
20-713	Dtone1FilterStage1A3	Dtone 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	829
20-714	Dtone1FilterStage1B1	Dtone 1 Filter stage 1 B1	Range = 0 to 65535	30693
20-715	Dtone1FilterStage1B2	Dtone 1 Filter stage 1 B2	Range = 0 to 65535	49644

Table 3 Saudi Arabia NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-716	Dtone1FilterStage2A1	Dtone 1 Filter stage 2 A1	Range = 0 to 65535	829
20-718	Dtone1FilterStage2A3	Dtone 1 Filter stage 2 A3	Range = 0 to 65535	829
20-720	Dtone1FilterStage2B2	Dtone 1 Filter stage 2 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-721	Dtone1LowPassFeedback	Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-722	FaxDtone1LowPassGain	Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-735	Dtone2LwPassFeedback	Dtone 2 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-736	FaxDtone2LowPassGain	Dtone 2 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-742	FaxDtone1MakeMin1	Dtone 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-743	FaxDtone1MakeMax1	Dtone 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-744	FaxDtone1MakeHole1	Dtone 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-745	FaxDtone1BreakMin1	Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	0
20-746	FaxDtone1BreakMax1	Dtone 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	0
20-748	FaxDtone1IdxNextCell1	Dtone 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 255	255
20-751	FaxDtone1MakeMin2	Dtone 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-752	FaxDtone1MakeMax2	Dtone 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-753	FaxDtone1MakeHole2	Dtone 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-757	FaxDtone1IdxNextCell2	Dtone 1 idx next cell 2	Index of next pattern. Range = 0 to 255	255
20-770	DtoneNumCellPattern	Dtone 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-772	FaxDtone2MakeMin1	Dtone 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-773	FaxDtone2MakeMax1	Dtone 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-774	FaxDtone2MakeHole1	Dtone 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-778	FaxDtone2IdxNextCell1	Dtone 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255

Table 3 Saudi Arabia NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-781	FaxDtone2MakeMin2	Dtone 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-782	FaxDtone2MakeMax2	Dtone 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-783	FaxDtone2MakeHole2	Dtone 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-787	FaxDtone2IdxNextCell2	Dtone 2 idx next cell 2	Index of next pattern. Range = 0 to 255	255
20-799	FaxMaxAutoredials	The maximum range for the auto re-dial attempts displayed in SA/KO. Linked to ID204	Range = 0 to 14	14
20-911	FaxIntDtoneMakeMin1	Int Dtone make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-912	FaxIntDtoneMakeMax1	Int Dtone make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-913	FaxIntDtoneMakeHole1	Int Dtone make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	0
20-914	FaxIntDtoneBreakMin1	Int Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	0
20-915	FaxIntDtoneBreakMax1	Int Dtone break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-917	FaxIntDtoneIdxNextCell1	Int Dtone idx next cell 1	Index of next pattern Range = 0 to 255	255
20-920	FaxIntDtoneMakeMin2	Int Dtone make min 2	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-921	FaxIntDtoneMakeMax2	Int Dtone make max 2	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-922	FaxIntDtoneMakeHole2	Int Dtone make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-926	FaxIntDtoneIdxNextCell2	Int Dtone idx next cell 2	Index of next pattern Range 0 to 255	255

Table 4 China NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-211	FaxAutore-dial-Default	Number of times to retry (not connected)	Range = 0 to 14	5
20-212	FaxAutore-dial-TimeDef	Time between each re-dial	Range = 1 to 25 minutes	3
20-430	Busy1FilterStage1A1	Busy 1 filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	547

Table 4 China NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-431	Busy1FilterStage1A2	Busy 1 filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	65523
20-432	Busy1FilterStage1A3	Busy 1 filter stage 1 A3	Range = 1 to 65535	443
20-433	Busy1FilterStage1B1	Busy 1 filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	30182
20-434	Busy1FilterStage1B2	Busy 1 filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	50254
20-435	Busy1FilterStage2A1	Busy 1 filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	547
20-436	Busy1FilterStage2A2	Busy 1 filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	65241
20-437	Busy1FilterStage2A3	Busy 1 filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	87
20-438	Busy1FilterStage2B1	Busy 1 filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	29486
20-439	Busy1FilterStage2B2	Busy 1 filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49993
20-440	Busy1LowPassFeedback	Busy 1 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-441	FaxBusy1LowPassGain	Busy 1 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-442	Busy1UpperThreshold	Busy 1 upper threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-443	Busy1LowerThreshold	Busy 1 lower threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-454	Busy2LowPassFeedback	Busy 2 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-455	FaxBusy2LowPassGain	Busy 2 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-459	Busy1NumCellPattern	Busy 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence Range = 0 to 3	2
20-461	FaxBusy1MakeMin1	Busy 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-462	FaxBusy1MakeMax1	Busy 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	900
20-463	FaxBusy1MakeHole1	Busy 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-464	FaxBusy1BreakMin1	Busy 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-465	FaxBusy1BreakMax1	Busy 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	900

Table 4 China NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-467	FaxBusy1IdxNextCell1	Busy 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-469	Busy1FlagDetectPerfd1	Busy 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-470	FaxBusy1MakeMin2	Busy 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-471	FaxBusy1MakeMax2	Busy 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	900
20-472	FaxBusy1MakeHole2	Busy 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-473	FaxBusy1BreakMin2	Busy 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-474	FaxBusy1BreakMax2	Busy 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	900
20-478	Busy1FlagDetectPerfd2	Busy 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-479	FaxBusy1MakeMin3	Busy 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-480	FaxBusy1MakeMax3	Busy 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	900
20-481	FaxBusy1MakeHole3	Busy 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-482	FaxBusy1BreakMin3	Busy 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-483	FaxBusy1BreakMax3	Busy 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	900
20-489	Busy2NumCellPattern	Busy 2 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-492	FaxBusy2MakeMax1	Busy 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	900
20-493	FaxBusy2MakeHole1	Busy 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-494	FaxBusy2BreakMin1	Busy 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	600
20-495	FaxBusy2BreakMax1	Busy 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	900
20-497	FaxBusy2IdxNextCell1	Busy 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-499	Busy2FlagDetectPerfd1	Busy 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-500	FaxBusy2MakeMin2	Busy 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	600

Table 4 China NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-501	FaxBusy2MakeMax2	Busy 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	900
20-502	FaxBusy2MakeHole2	Busy 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-503	FaxBusy2BreakMin2	Busy 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	600
20-504	FaxBusy2BreakMax2	Busy 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	900
20-509	FaxBusy2MakeMin3	Busy 2 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-510	FaxBusy2MakeMax3	Busy 2 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	900
20-511	FaxBusy2MakeHole3	Busy 2 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-512	FaxBusy2BreakMin3	Busy 2 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	600
20-513	FaxBusy2BreakMax3	Busy 2 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	900
20-518	Congt1FilterStage1A1	Congest 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	547
20-519	Congt1FilterStage1A2	Congest 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	65523
20-520	Congt1FilterStage1A3	Congest 1 Filter stage 1 A3	Range = 1 to 65535	443
20-521	Congt1FilterStage1B1	Congest 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	30182
20-522	Congt1FilterStage1B2	Congest 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	50254
20-523	Congt1FilterStage2A1	Congest 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	547
20-524	Congt1FilterStage2A2	Congest 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	65241
20-525	Congt1FilterStage2A3	Congest 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	87
20-526	Congt1FilterStage2B1	Congest 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	29486
20-527	Congt1FilterStage2B2	Congest 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49993
20-528	Congt1LwPassFeedback	Congest 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-529	Congest1LowPassGain	Congest 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-530	Congt1UpperThreshold	Congest 1 Upper Threshold	Range = 1 to 65535	1264

Table 4 China NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-531	Congt1LowerThreshold	Congest 1 Lower Threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-533	Congt1NumCellPattern	Congest 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-535	FaxCongest1MakeMin1	Congest 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	150
20-536	FaxCongest1MakeMax1	Congest 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	350
20-537	FaxCongest1MakeHole1	Congest 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-538	FaxCongest1BreakMin1	Congest 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	150
20-539	FaxCongest1BreakMax1	Congest 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	350
20-541	Congest1IdxNextCell1	Congest 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-543	Congt1FlgDetctPerfd1	Congest 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-544	FaxCongest1MakeMin2	Congest 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	150
20-545	FaxCongest1MakeMax2	Congest 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	350
20-546	FaxCongest1MakeHole2	Congest 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-547	FaxCongest1BreakMin2	Congest 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	150
20-548	FaxCongest1BreakMax2	Congest 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	350
20-553	FaxCongest1MakeMin3	Congest 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	150
20-554	FaxCongest1MakeMax3	Congest 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	350
20-555	FaxCongest1MakeHole3	Congest 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-556	FaxCongest1BreakMin3	Congest 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	150
20-557	FaxCongest1BreakMax3	Congest 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	350
20-562	FaxCED1FiltrStage1A1	CED 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	489
20-563	FaxCED1FiltrStage1A2	CED 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	64562

Table 4 China NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-564	FaxCED1FiltrStage1A3	CED 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	488
20-565	FaxCED1FiltrStage1B1	CED 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	57167
20-566	FaxCED1FiltrStage1B2	CED 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-567	FaxCED1FiltrStage2A1	CED 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	489
20-568	FaxCED1FiltrStage2A2	CED 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	846
20-569	FaxCED1FiltrStage2A3	CED 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	488
20-570	FaxCED1FiltrStage2B1	CED 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	57113
20-571	FaxCED1FiltrStage2B2	CED 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-572	FaxCED1LwPassFeedbk	CED 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-573	FaxCED1LowPassGain	CED 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-585	FaxCED1IdxNextCell1	CED 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-616	IntDtone1LwPassFdbk	International Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-617	IntDtone1LwPassGain	International Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-621	TimeBefore-dial	Determines pause time before dial (blind mode) or dial tone detection time out.	Range = 0 to 255. 1 = 100 ms	5
20-622	PulseDialMake	Make time for pulse dialling	Range = 0 to 255. (1 ms step)	33
20-623	PulseDialBreak	Break time for pulse dialling	Range = 0 to 255. (1 ms step)	67
20-624	PulseDialInter-digit	Inter digit pause for pulse dialling	Range = 0 to 255. (10 ms step)	60
20-628	TOTimeout	CED detect time from end of dial to call clear down.	Range = 0 to 255. (1 second step)	50
20-642	FaxDelayBetweenFaxes	Delay between faxes	Guard delay between outgoing faxes. Range = 1 to 10 seconds	5
20-643	Line 1 Impedance	Line 1 impedance	0 = complex 1 = 600 ohms	1
20-644	Line 2 Impedance	Line 2 impedance	0 = complex 1 = 600 ohms	1

Table 4 China NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-645	Line 1 Current	Line 1 Current	0 = off 1 = on	0
20-646	Line 2 Current	Line 2 Current	0 = off 1 = on	0
20-682	Ring2NumCellPattern	Ring 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	2
20-684	FaxRing2MakeMin1	Ring 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	150
20-685	FaxRing2MakeMax1	Ring 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	650
20-686	FaxRing2MakeHole1	Ring 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-687	FaxRing2BreakMin1	Ring 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	100
20-688	FaxRing2BreakMax1	Ring 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	300
20-690	FaxRing2IdxNextCell1	Ring 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-692	Ring2FlgDetectPerfd1	Ring 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-693	FaxRing2MakeMin2	Ring 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	150
20-694	FaxRing2MakeMax2	Ring 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	650
20-695	FaxRing2MakeHole2	Ring 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	130
20-696	FaxRing2BreakMin2	Ring 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	1000
20-697	FaxRing2BreakMax2	Ring 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	3000
20-701	Ring2FlgDetectPerfd2	Ring 2 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-711	Dtone1FilterStage1A1	Dtone 1 Filter stage 1 A1	Range = 0 to 65535	829
20-713	Dtone1FilterStage1A3	Dtone 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	829
20-714	Dtone1FilterStage1B1	Dtone 1 Filter stage 1 B1	Range = 0 to 65535	30693
20-715	Dtone1FilterStage1B2	Dtone 1 Filter stage 1 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-716	Dtone1FilterStage2A1	Dtone 1 Filter stage 2 A1	Range = 0 to 65535	829
20-718	Dtone1FilterStage2A3	Dtone 1 Filter stage 2 A3	Range = 0 to 65535	829
20-720	Dtone1FilterStage2B2	Dtone 1 Filter stage 2 B2	Range = 0 to 65535	49644

Table 4 China NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-721	Dtone1LowPassFeedbck	Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-722	FaxDtone1LowPassGain	Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-735	Dtone2LwPassFeedback	Dtone 2 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-736	FaxDtone2LowPassGain	Dtone 2 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-740	Dtone1NumCellPattern	Dtone 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-742	FaxDtone1MakeMin1	Dtone 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-743	FaxDtone1MakeMax1	Dtone 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-744	FaxDtone1MakeHole1	Dtone 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-745	FaxDtone1BreakMin1	Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-746	FaxDtone1BreakMax1	Dtone 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-748	FaxDtone1IdxNextCell1	Dtone 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 255	1
20-750	Dtone1FlgDetctPferfd1	Dtone 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-751	FaxDtone1MakeMin2	Dtone 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-752	FaxDtone1MakeMax2	Dtone 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-753	FaxDtone1MakeHole2	Dtone 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-754	FaxDtone1BreakMin2	Dtone 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-755	FaxDtone1BreakMax2	Dtone 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-757	FaxDtone1IdxNextCell2	Dtone 1 idx next cell 2	Index of next pattern. Range = 0 to 255	255
20-759	Dtone1FlgDetctPferfd2	Dtone 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-770	DtoneNumCellPattern	Dtone 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-772	FaxDtone2MakeMin1	Dtone 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500

Table 4 China NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-773	FaxDtone2MakeMax1	Dtone 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-774	FaxDtone2MakeHole1	Dtone 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-778	FaxDtone2IdxNextCell1	Dtone 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-780	Dtone2FlgDetctPferfd1	Dtone 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-799	FaxMaxAutoredials	The maximum range for the auto re-dial attempts displayed in SA/KO. Linked to ID204	Range = 0 to 14	5
20-909	FaxIntDtnNumCellPatt	Int Dtone number cell pattern	Range = 0 to 3	2
20-911	FaxIntDtoneMakeMin1	Int Dtone make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-912	FaxIntDtoneMakeMax1	Int Dtone make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-913	FaxIntDtoneMakeHole1	Int Dtone make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	0
20-914	FaxIntDtoneBreakMin1	Int Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-915	FaxIntDtoneBreakMax1	Int Dtone break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-917	FaxIntDtoneIdxNextCell1	Int Dtone idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 255	1
20-919	FaxIntDtFlgDetctPferfd1	Int Dtone flag detection performed 1	Range = 0 to 1	0
20-920	FaxIntDtoneMakeMin2	Int Dtone make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-921	FaxIntDtoneMakeMax2	Int Dtone make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-922	FaxIntDtoneMakeHole2	Int Dtone make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-923	FaxIntDtoneBreakMin2	Int Dtone break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-924	FaxIntDtoneBreakMax2	Int Dtone break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-928	FaxIntDtFlgDetctPferfd2	Int Dtone flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range 0 to 1	1

Table 5 Morocco NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-211	FaxAutore-dial-Default	Number of times to retry (not connected)	Range = 0 to 14	10
20-212	FaxAutore-dial-TimeDef	Time between each re-dial	Range = 1 to 25 minutes	3
20-440	Busy1LowPassFeedback	Busy 1 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-441	FaxBusy1LowPassGain	Busy 1 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-442	Busy1UpperThreshold	Busy 1 upper threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-443	Busy1LowerThreshold	Busy 1 lower threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-454	Busy2LowPassFeedback	Busy 2 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-455	FaxBusy2LowPassGain	Busy 2 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-459	Busy1NumCellPattern	Busy 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence Range = 0 to 3	2
20-463	FaxBusy1MakeHole1	Busy 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-467	FaxBusy1IdxNextCell1	Busy 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-469	Busy1FlagDetctPerfd1	Busy 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-470	FaxBusy1MakeMin2	Busy 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	450
20-471	FaxBusy1MakeMax2	Busy 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	550
20-472	FaxBusy1MakeHole2	Busy 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-473	FaxBusy1BreakMin2	Busy 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	450
20-474	FaxBusy1BreakMax2	Busy 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	550
20-478	Busy1FlgDetectPerfd2	Busy 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-479	FaxBusy1MakeMin3	Busy 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	450
20-480	FaxBusy1MakeMax3	Busy 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	550
20-481	FaxBusy1MakeHole3	Busy 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30

Table 5 Morocco NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-482	FaxBusy1BreakMin3	Busy 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	450
20-483	FaxBusy1BreakMax3	Busy 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	550
20-489	Busy2NumCellPattern	Busy 2 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-491	FaxBusy2MakeMin1	Busy 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	450
20-492	FaxBusy2MakeMax1	Busy 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	550
20-493	FaxBusy2MakeHole1	Busy 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-494	FaxBusy2BreakMin1	Busy 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	450
20-497	FaxBusy2IdxNextCell1	Busy 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-499	Busy2FlagDetctPerfd1	Busy 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-500	FaxBusy2MakeMin2	Busy 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	450
20-501	FaxBusy2MakeMax2	Busy 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	550
20-502	FaxBusy2MakeHole2	Busy 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-503	FaxBusy2BreakMin2	Busy 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	450
20-504	FaxBusy2BreakMax2	Busy 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	550
20-509	FaxBusy2MakeMin3	Busy 2 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	450
20-510	FaxBusy2MakeMax3	Busy 2 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	550
20-511	FaxBusy2MakeHole3	Busy 2 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-512	FaxBusy2BreakMin3	Busy 2 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	450
20-513	FaxBusy2BreakMax3	Busy 2 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	550
20-528	Congt1LwPassFeedback	Congest 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-529	Congest1LowPassGain	Congest 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207

Table 5 Morocco NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-530	Congt1UpperThreshold	Congest 1 Upper Threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-531	Congt1LowerThreshold	Congest 1 Lower Threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-533	Congt1NumCellPattern	Congest 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-537	FaxCongest1MakeHole1	Congest 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-541	Congest1IdxNextCell1	Congest 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-543	Congt1FlgDetctPferd1	Congest 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-544	FaxCongest1MakeMin2	Congest 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	450
20-545	FaxCongest1MakeMax2	Congest 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	550
20-546	FaxCongest1MakeHole2	Congest 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-547	FaxCongest1BreakMin2	Congest 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	450
20-548	FaxCongest1BreakMax2	Congest 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	550
20-553	FaxCongest1MakeMin3	Congest 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	450
20-554	FaxCongest1MakeMax3	Congest 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	550
20-555	FaxCongest1MakeHole3	Congest 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-556	FaxCongest1BreakMin3	Congest 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	450
20-557	FaxCongest1BreakMax3	Congest 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	550
20-562	FaxCED1FiltrStage1A1	CED 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	489
20-563	FaxCED1FiltrStage1A2	CED 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	64562
20-564	FaxCED1FiltrStage1A3	CED 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	488
20-565	FaxCED1FiltrStage1B1	CED 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	57167
20-566	FaxCED1FiltrStage1B2	CED 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49479

Table 5 Morocco NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-567	FaxCED1FiltrStage2A1	CED 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	489
20-568	FaxCED1FiltrStage2A2	CED 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	846
20-569	FaxCED1FiltrStage2A3	CED 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	488
20-570	FaxCED1FiltrStage2B1	CED 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	57113
20-571	FaxCED1FiltrStage2B2	CED 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-572	FaxCED1LwPassFeedbk	CED 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-573	FaxCED1LowPassGain	CED 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-585	FaxCED1IdxNextCell1	CED 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-616	IntDtone1LwPssFdbck	International Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-617	IntDtone1LwPssGain	International Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-621	TimeBefore-dial	Determines pause time before dial (blind mode) or dial tone detection time out.	Range = 0 to 255. 1 = 100 ms	5
20-622	PulseDialMake	Make time for pulse dialling	Range = 0 to 255. (1 ms step)	33
20-623	PulseDialBreak	Break time for pulse dialling	Range = 0 to 255. (1 ms step)	67
20-624	PulseDialInter-digit	Inter digit pause for pulse dialling	Range = 0 to 255. (10 ms step)	60
20-628	T0Timeout	CED detect time from end of dial to call clear down.	Range = 0 to 255. (1 second step)	50
20-634	BillingFilterTypeLn1	Selects type of billing filter	0 = None. 1 = 12Khz. 2 = 16KHz	1
20-635	BillingFilterTypeLn2	Selects type of billing filter	0 = None. 1 = 12Khz. 2 = 16KHz	0
20-642	FaxDelayBetweenFaxes	Delay between faxes	Guard delay between outgoing faxes. Range = 1 to 10 seconds	5
20-682	Ring2NumCellPattern	Ring 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-684	FaxRing2MakeMin1	Ring 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1300
20-685	FaxRing2MakeMax1	Ring 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1700

Table 5 Morocco NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-686	FaxRing2MakeHole1	Ring 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-687	FaxRing2BreakMin1	Ring 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	1100
20-688	FaxRing2BreakMax1	Ring 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	3900
20-693	FaxRing2MakeMin2	Ring 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	1300
20-694	FaxRing2MakeMax2	Ring 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	1700
20-695	FaxRing2MakeHole2	Ring 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	130
20-696	FaxRing2BreakMin2	Ring 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	1100
20-697	FaxRing2BreakMax2	Ring 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	3900
20-711	Dtone1FilterStage1A1	Dtone 1 Filter stage 1 A1	Range = 0 to 65535	829
20-713	Dtone1FilterStage1A3	Dtone 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	829
20-714	Dtone1FilterStage1B1	Dtone 1 Filter stage 1 B1	Range = 0 to 65535	30693
20-715	Dtone1FilterStage1B2	Dtone 1 Filter stage 1 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-716	Dtone1FilterStage2A1	Dtone 1 Filter stage 2 A1	Range = 0 to 65535	829
20-718	Dtone1FilterStage2A3	Dtone 1 Filter stage 2 A3	Range = 0 to 65535	829
20-720	Dtone1FilterStage2B2	Dtone 1 Filter stage 2 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-721	Dtone1LowPassFeedbck	Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-722	FaxDtone1LowPassGain	Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-735	Dtone2LwPassFeedback	Dtone 2 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-736	FaxDtone2LowPassGain	Dtone 2 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-740	Dtone1NumCellPattern	Dtone 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-742	FaxDtone1MakeMin1	Dtone 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130

Table 5 Morocco NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-743	FaxDtone1MakeMax1	Dtone 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-744	FaxDtone1MakeHole1	Dtone 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-745	FaxDtone1BreakMin1	Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-746	FaxDtone1BreakMax1	Dtone 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-748	FaxDtone1IdxNxtCell1	Dtone 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 255	1
20-750	Dtone1FlgDetctPferfd1	Dtone 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-751	FaxDtone1MakeMin2	Dtone 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-752	FaxDtone1MakeMax2	Dtone 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-753	FaxDtone1MakeHole2	Dtone 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-754	FaxDtone1BreakMin2	Dtone 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-755	FaxDtone1BreakMax2	Dtone 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-757	FaxDtone1IdxNxtCell2	Dtone 1 idx next cell 2	Index of next pattern. Range = 0 to 255	255
20-759	Dtone1FlgDetctPferfd2	Dtone 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-770	DtoneNumCellPattern	Dtone 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-772	FaxDtone2MakeMin1	Dtone 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-773	FaxDtone2MakeMax1	Dtone 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-774	FaxDtone2MakeHole1	Dtone 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-778	FaxDtone2IdxNxtCell1	Dtone 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-780	Dtone2FlgDetctPferfd1	Dtone 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-799	FaxMaxAutoredials	The maximum range for the auto re-dial attempts displayed in SA/KO. Linked to ID204	Range = 0 to 14	14
20-909	FaxIntDtnNumCellPatt	Int Dtone number cell pattern	Range = 0 to 3	2

Table 5 Morocco NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-911	FaxIntDtoneMakeMin1	Int Dtone make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-912	FaxIntDtoneMakeMax1	Int Dtone make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-913	FaxIntDtoneMakeHole1	Int Dtone make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	0
20-914	FaxIntDtoneBreakMin1	Int Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-915	FaxIntDtoneBreakMax1	Int Dtone break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-917	FaxIntDtoneIdxNextCell1	Int Dtone idx next cell 1	Index of next pattern Range = 0 to 255	1
20-919	FaxIntDtFlagDetPerf1	Int Dtone flag detection performed 1	Range = 0 to 1	0
20-920	FaxIntDtoneMakeMin2	Int Dtone make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-921	FaxIntDtoneMakeMax2	Int Dtone make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-922	FaxIntDtoneMakeHole2	Int Dtone make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-923	FaxIntDtoneBreakMin2	Int Dtone break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-924	FaxIntDtoneBreakMax2	Int Dtone break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-928	FaxIntDtFlagDetPerf2	Int Dtone flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range 0 to 1	1

Table 6 Jordan NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-435	Busy1FilterStage2A1	Busy 1 filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	1245
20-436	Busy1FilterStage2A2	Busy 1 filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	1244
20-437	Busy1FilterStage2A3	Busy 1 filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	311
20-438	Busy1FilterStage2B1	Busy 1 filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	28558
20-439	Busy1FilterStage2B2	Busy 1 filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	51060
20-440	Busy1LowPassFeedback	Busy 1 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-441	FaxBusy1LowPassGain	Busy 1 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-442	Busy1UpperThreshold	Busy 1 upper threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-443	Busy1LowerThreshold	Busy 1 lower threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-454	Busy2LowPassFeedback	Busy 2 low pass feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-455	FaxBusy2LowPassGain	Busy 2 low pass gain	Range = 1 to 65535	207
20-459	Busy1NumCellPattern	Busy 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence Range = 0 to 3	2
20-461	FaxBusy1MakeMin1	Busy 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-462	FaxBusy1MakeMax1	Busy 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	480
20-463	FaxBusy1MakeHole1	Busy 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-464	FaxBusy1BreakMin1	Busy 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-465	FaxBusy1BreakMax1	Busy 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	480
20-467	FaxBusy1IdxNextCell1	Busy 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-469	Busy1FlagDetPerf1	Busy 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-470	FaxBusy1MakeMin2	Busy 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	270
20-471	FaxBusy1MakeMax2	Busy 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	480

Table 6 Jordan NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-211	FaxAutore-dial-Default	Number of times to retry (not connected)	Range = 0 to 14	10
20-212	FaxAutore-dial-TimeDef	Time between each re-dial	Range = 1 to 25 minutes	3
20-430	Busy1FilterStage1A1	Busy 1 filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	1245
20-431	Busy1FilterStage1A2	Busy 1 filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	0
20-433	Busy1FilterStage1B1	Busy 1 filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	29034
20-434	Busy1FilterStage1B2	Busy 1 filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	51060

Table 6 Jordan NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-472	FaxBusy1MakeHole2	Busy 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-473	FaxBusy1BreakMin2	Busy 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	270
20-474	FaxBusy1BreakMax2	Busy 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	480
20-478	Busy1FlgDetectPerfd2	Busy 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-479	FaxBusy1MakeMin3	Busy 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	270
20-480	FaxBusy1MakeMax3	Busy 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	480
20-481	FaxBusy1MakeHole3	Busy 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-482	FaxBusy1BreakMin3	Busy 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	270
20-483	FaxBusy1BreakMax3	Busy 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	480
20-489	Busy2NumCellPattern	Busy 2 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-491	FaxBusy2MakeMin1	Busy 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	370
20-492	FaxBusy2MakeMax1	Busy 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	380
20-493	FaxBusy2MakeHole1	Busy 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-494	FaxBusy2BreakMin1	Busy 2 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	370
20-495	FaxBusy2BreakMax1	Busy 2 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	380
20-497	FaxBusy2IdxNextCell1	Busy 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-499	Busy2FlagDetectPerfd1	Busy 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-500	FaxBusy2MakeMin2	Busy 2 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	370
20-501	FaxBusy2MakeMax2	Busy 2 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	380
20-502	FaxBusy2MakeHole2	Busy 2 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-503	FaxBusy2BreakMin2	Busy 2 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	370

Table 6 Jordan NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-504	FaxBusy2BreakMax2	Busy 2 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	380
20-509	FaxBusy2MakeMin3	Busy 2 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	370
20-510	FaxBusy2MakeMax3	Busy 2 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	380
20-511	FaxBusy2MakeHole3	Busy 2 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-512	FaxBusy2BreakMin3	Busy 2 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	370
20-513	FaxBusy2BreakMax3	Busy 2 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	380
20-518	Congt1FilterStage1A1	Congest 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	1245
20-519	Congt1FilterStage1A2	Congest 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	0
20-521	Congt1FilterStage1B1	Congest 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	29034
20-522	Congt1FilterStage1B2	Congest 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	51060
20-523	Congt1FilterStage2A1	Congest 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	1245
20-524	Congt1FilterStage2A2	Congest 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	1244
20-525	Congt1FilterStage2A3	Congest 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	311
20-526	Congt1FilterStage2B1	Congest 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	28558
20-527	Congt1FilterStage2B2	Congest 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	51060
20-528	Congt1LwPassFeedback	Congest 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-529	Congest1LowPassGain	Congest 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-530	Congt1UpperThreshold	Congest 1 Upper Threshold	Range = 1 to 65535	1264
20-531	Congt1LowerThreshold	Congest 1 Lower Threshold	Range = 1 to 65535	1223
20-533	Congt1NumCellPattern	Congest 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2
20-535	FaxCongest1MakeMin1	Congest 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	300

Table 6 Jordan NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-536	FaxCongest1MakeMax1	Congest 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	500
20-537	FaxCongest1MakeHole1	Congest 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	30
20-538	FaxCongest1BreakMin1	Congest 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	280
20-539	FaxCongest1BreakMax1	Congest 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	440
20-541	Congest1IdxNextCell1	Congest 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	1
20-543	Congt1FlgDetctPferd1	Congest 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-544	FaxCongest1MakeMin2	Congest 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	170
20-545	FaxCongest1MakeMax2	Congest 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	250
20-546	FaxCongest1MakeHole2	Congest 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	30
20-547	FaxCongest1BreakMin2	Congest 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	395
20-548	FaxCongest1BreakMax2	Congest 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	655
20-552	Congt1FlgDetctPferd2	Congest 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-553	FaxCongest1MakeMin3	Congest 1 make min 3	Range = 0 to 10000 ms	170
20-554	FaxCongest1MakeMax3	Congest 1 make max 3	Range = 0 to 10000 ms	250
20-555	FaxCongest1MakeHole3	Congest 1 make hole 3	Range = 0 to 10000 ms	30
20-556	FaxCongest1BreakMin3	Congest 1 break min 3	Range = 0 to 10000 ms	150
20-557	FaxCongest1BreakMax3	Congest 1 break max 3	Range = 0 to 10000 ms	395
20-562	FaxCED1FiltrStage1A1	CED 1 Filter stage 1 A1	Range = 1 to 65535	655
20-563	FaxCED1FiltrStage1A2	CED 1 Filter stage 1 A2	Range = 1 to 65535	64562
20-564	FaxCED1FiltrStage1A3	CED 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	488
20-565	FaxCED1FiltrStage1B1	CED 1 Filter stage 1 B1	Range = 1 to 65535	57167
20-566	FaxCED1FiltrStage1B2	CED 1 Filter stage 1 B2	Range = 1 to 65535	49479

Table 6 Jordan NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-567	FaxCED1FiltrStage2A1	CED 1 Filter stage 2 A1	Range = 1 to 65535	489
20-568	FaxCED1FiltrStage2A2	CED 1 Filter stage 2 A2	Range = 1 to 65535	846
20-569	FaxCED1FiltrStage2A3	CED 1 Filter stage 2 A3	Range = 1 to 65535	488
20-570	FaxCED1FiltrStage2B1	CED 1 Filter stage 2 B1	Range = 1 to 65535	57113
20-571	FaxCED1FiltrStage2B2	CED 1 Filter stage 2 B2	Range = 1 to 65535	49479
20-572	FaxCED1LwPassFeedbk	CED 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-573	FaxCED1LowPassGain	CED 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-585	FaxCED1IdxNextCell1	CED 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-616	IntDtone1LwPassFdbck	International Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-617	IntDtone1LwPassGain	International Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-621	TimeBefore-dial	Determines pause time before dial (blind mode) or dial tone detection time out.	Range = 0 to 255. 1 = 100 ms	5
20-622	PulseDialMake	Make time for pulse dialling	Range = 0 to 255. (1 ms step)	33
20-623	PulseDialBreak	Break time for pulse dialling	Range = 0 to 255. (1 ms step)	67
20-624	PulseDialInter-digit	Inter digit pause for pulse dialling	Range = 0 to 255. (10 ms step)	82
20-637	FaxDTMFHigh-FreqLevel	Tx level of DTMF high frequency group	Range = 0 to 30 in - 0.5dB steps. 0 = 0dBm, 30 = -15dBm	10
20-638	FaxDTMFLow-FreqLevel	Tx level of DTMF low frequency group	Range = 0 to 30 in - 0.5dB steps. 0 = 0dBm, 30 = -15dBm	12
20-639	FaxDTMFTone-Time	DTMF tone time	Range = 0 to 30000 ms units	100
20-640	FaxDTMFIntdigitTime	DTMF inter digit time	Range = 0 to 30000 ms units	90
20-642	FaxDelayBetweenFaxes	Delay between faxes	Guard delay between outgoing faxes. Range = 1 to 10 seconds	5
20-643	Line 1 Impedance	Line 1 impedance	0 = complex 1 = 600 ohms	1

Table 6 Jordan NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-644	Line 2 Impedance	Line 2 impedance	0 = complex 1 = 600 ohms	1
20-645	Line 1 Current	Line 1 Current	0 = off 1 = on	0
20-646	Line 2 Current	Line 2 Current	0 = off 1 = on	0
20-648	FaxRingDetectorDwell	Ring detector dwell	Range = 1 to 10000 ms	150
20-654	FaxRing1MakeMin1	Ring 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	100
20-655	FaxRing1MakeMax1	Ring 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	5600
20-656	FaxRing1MakeHole1	Ring 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	25
20-657	FaxRing1BreakMin1	Ring 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	100
20-659	FaxRing1BreakHole1	Ring 1 break hole 1	Range = 0 to 10000 ms	0
20-692	Ring2FlagDetectionPerf1	Ring 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-711	Dtone1FilterStage1A1	Dtone 1 Filter stage 1 A1	Range = 0 to 65535	829
20-713	Dtone1FilterStage1A3	Dtone 1 Filter stage 1 A3	Range = 0 to 65535	829
20-714	Dtone1FilterStage1B1	Dtone 1 Filter stage 1 B1	Range = 0 to 65535	30693
20-715	Dtone1FilterStage1B2	Dtone 1 Filter stage 1 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-716	Dtone1FilterStage2A1	Dtone 1 Filter stage 2 A1	Range = 0 to 65535	829
20-718	Dtone1FilterStage2A3	Dtone 1 Filter stage 2 A3	Range = 0 to 65535	829
20-720	Dtone1FilterStage2B2	Dtone 1 Filter stage 2 B2	Range = 0 to 65535	49644
20-721	Dtone1LowPassFeedback	Dtone 1 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-722	FaxDtone1LowPassGain	Dtone 1 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-735	Dtone2LowPassFeedback	Dtone 2 Low Pass Feedback	Range = 1 to 65535	32560
20-736	FaxDtone2LowPassGain	Dtone 2 Low Pass Gain	Range = 1 to 65535	207
20-740	Dtone1NumCellPattern	Dtone 1 number cell pattern	Number of patterns to describe the sequence. Range = 0 to 3	2

Table 6 Jordan NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-742	FaxDtone1MakeMin1	Dtone 1 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-743	FaxDtone1MakeMax1	Dtone 1 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-744	FaxDtone1MakeHole1	Dtone 1 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-745	FaxDtone1BreakMin1	Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-746	FaxDtone1BreakMax1	Dtone 1 break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-748	FaxDtone1IdxNextCell1	Dtone 1 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 255	1
20-750	Dtone1FlagDetectionPerf1	Dtone 1 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	0
20-751	FaxDtone1MakeMin2	Dtone 1 make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-752	FaxDtone1MakeMax2	Dtone 1 make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-753	FaxDtone1MakeHole2	Dtone 1 make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-754	FaxDtone1BreakMin2	Dtone 1 break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-755	FaxDtone1BreakMax2	Dtone 1 break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-757	FaxDtone1IdxNextCell2	Dtone 1 idx next cell 2	Index of next pattern. Range = 0 to 255	255
20-759	Dtone1FlagDetectionPerf2	Dtone 1 flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-770	DtoneNumCellPattern	Dtone 2 number cell pattern	Number of ring pattern detectors. Range = 0 to 3	1
20-772	FaxDtone2MakeMin1	Dtone 2 make min 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-773	FaxDtone2MakeMax1	Dtone 2 make max 1	Range = 0 to 10000 ms	1500
20-774	FaxDtone2MakeHole1	Dtone 2 make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	40
20-778	FaxDtone2IdxNextCell1	Dtone 2 idx next cell 1	Index of next pattern. Range = 0 to 2	255
20-780	Dtone2FlagDetectionPerf1	Dtone 2 flag detection performed 1	Is this the last detection pattern? Range = 0 to 1	1
20-799	FaxMaxAutoredials	The maximum range for the auto re-dial attempts displayed in SA/KO. Linked to ID204	Range = 0 to 14	14

Table 6 Jordan NVM values

Location	NVM Name	NVM Description	Value	Default
20-909	FaxIntDtnNum-CellPatt	Int Dtone number cell pattern	Range = 0 to 3	2
20-911	FaxIntDtoneMakeMin1	Int Dtone make min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-912	FaxIntDtoneMakeMax1	Int Dtone make max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-913	FaxIntDtoneMakeHole1	Int Dtone make hole 1	Range = 0 to 10000 ms	0
20-914	FaxIntDtoneBreakMin1	Int Dtone 1 break min 1	Range = 0 to 10000 ms	130
20-915	FaxIntDtoneBreakMax1	Int Dtone break max 1	Range = 0 to 10000 ms	270
20-917	FaxIntDtoneIdxNextCell1	Int Dtone idx next cell 1	Index of next pattern Range = 0 to 255	1
20-919	FaxIntDtFlagDetPerf1	Int Dtone flag detection performed 1	Range = 0 to 1	0
20-920	FaxIntDtoneMakeMin2	Int Dtone make min 2	Range = 0 to 10000 ms	490
20-921	FaxIntDtoneMakeMax2	Int Dtone make max 2	Range = 0 to 10000 ms	710
20-922	FaxIntDtoneMakeHole2	Int Dtone make hole 2	Range = 0 to 10000 ms	40
20-923	FaxIntDtoneBreakMin2	Int Dtone break min 2	Range = 0 to 10000 ms	850
20-924	FaxIntDtoneBreakMax2	Int Dtone break max 2	Range = 0 to 10000 ms	1150
20-928	FaxIntDtFlagDetPerf2	Int Dtone flag detection performed 2	Is this the last detection pattern? Range 0 to 1	1

dC132 NVM Initialization

There are 4 items under this heading:

- Copier NVM Initialization
- Network Controller NVM initialization
- Embedded Fax NVM initialization
- NVM to Install Condition

NOTE: Certain NVM settings are password protected.

Copier NVM Initialization

Purpose

The NVM initialization routine provides the means for the CSE to reset specific machine variable NVM or all machine variable NVM non-volatile memory (with the exception of Protected NVM for which a password is required) to their default values.

Description

If the machine configuration changes through the addition of an input or output device, an initialization of the NVM for that device must be performed to make sure that all configuration values are correct for that device.

NOTE: initialization does not affect the billing counter, accounting, fault counter, diagnostic data, or auditron services. These, with the exception of billing counters, can be reset if the machine is restored to the install state using the NVM to Install Condition procedure.

NOTE: The auditron (billing counters) is initialized using the auditron setup routine, refer to the User Guide.

The market region configuration attribute must have been preset at the factory or at first install to ensure that the NVM default values are regionally correct. Some post install configuration can be performed using the configuration tool, refer to dC131 NVM Read / Write.

Procedure

1. Save the NVM to disk, GP 5.
2. Enter diagnostics, GP 1.
3. Select Diagnostic Routines.
4. Select Copier Routines, 132 NVM initialization-Copier.
5. Touch the appropriate button to select the NVM to be initialized and follow the on screen instructions. Refer to Table 1, for the functions that are reset to default.
 - All Copier NVM.
 - Machine Variable NVM, (i.e. paper path, platen and DADH registration).
 - SA / KO Dust Off.
 - System Counters Dust Off

NOTE: The NVM window will gray out while the initialization is in progress.

6. Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.

Network Controller NVM initialization

Purpose

To return to default network settings, configuration and flags.

Description

There are three routines:

- All Network NVM - This initialization will default all network and configuration settings to a pre-installation state.
- Variable NVM - The items that will be initialized are related to crash recovery, software upgrade settings, alterate boot and any other items needing to be set to default values that are not included in the network controller configuration initialization routine.
- Configuration NVM - This initialization will clear all fault and system usage counters, network controller variable, configuration NVM and reset the network controller error log.

Procedure

1. Save the NVM to disk, GP 5.
2. Enter diagnostics, GP 1.
3. Select Diagnostic Routines.
4. Select Network Routines, 132 NVM initialization-Network.
5. Touch the appropriate button to select the NVM to be initialized and follow the on screen instructions.
6. Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.

Embedded Fax NVM initialization

Purpose

To return to default the embedded fax NVM settings that are stored on the compact flash card. Refer to dC131b NVM table chain 20 table 6.

Procedure

1. Save the NVM to disk, GP 5.
2. Enter diagnostics, GP 1.
3. Select Diagnostic Routines.
4. Select Fax dC Routines, 132 NVM initialization
5. Touch the appropriate button to select the NVM to be initialized and follow the screen instructions. Refer to Table 2, for the functions that are reset to default.
 - Reformat
 - All Fax Directories
 - Fax Job NVM
 - Fax Configuration NVM
 - Fax SA / KO Settings NVM
6. Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.

NVM to Install Condition

The Dust Off routines are available to return the machine to a pre-installed state, refer to Table 1.

Dust Off

CAUTION

If a network controller is installed, the Dust Off routine for the network controller must be performed before the NVM Dust Off routine.

The NVM Dust Off routine will:

- Clear all non-billing counters.

- Default all SA / KO NVM including default PINs.
- Clear fault history.
- Set the install NVM (install Byte) to default to enable an install procedure at the next power-on, while retaining all existing configuration NVM e.g. paper path registration, xero-graphic parameters and market configuration values.

NOTE: *The auditron is initialized using the auditron setup routine, refer to User Guide.*

- Not alter any protected NVM.

The routine is accessed and performed as follows:

1. Save the NVM to disk, GP 5.
2. Enter diagnostics, GP 1.
3. If the copier is fitted with a network controller, perform the network controller Dust Off procedure before continuing with this procedure.
4. Select Diagnostic Routines, then Copier Routines, then 132 NVM initialization-Copier, then System Counters Dust Off.
5. Follow the on-screen instructions.
6. Switch off the machine, then switch on the machine, GP 14.

Table 1 Copier NVM

Initialization Function	All Copier NVM	Machine Variable NVM	SA / KO Dust Off	System counters Dust Off
NVM ALL IOT (with Flag type: = Reset All)				
Billing Counter	N			
System Usage Counter	Y			Y
Fault Counter	Y			Y
Diagnostic Counter	Y			Y
SA / KO Setting	Y		Y	
Fault Log	Y			
Configuration	Y			
Diagnostic	Y			
Debug	Y			
NVM Machine Variable IOT with Flag type: = Reset Nominal				
Machine Variable Zero	Y	Y		
Machine Variable Registration	Y	Y		
Machine Variable Paper Path	Y	Y		
Machine Variable DADH	Y	Y		
Machine Variable Platen	Y	Y		
Auditron	Y		Y	
Crash Recovery	Y			
Completed Job Log	Y			

Table 1 Copier NVM

Initialization Function	All Copier NVM	Machine Variable NVM	SA / KO Dust Off	System counters Dust Off
Controller Access Machine Speed, Market Region	N			
JBA Database	Y		Y	
JBA Configuration	Y		Y	
HFSI Counter	N	N	N	N

Table 2 Embedded Fax NVM

Fax file type Category	Reformat Reset All	Reset Directories	Reset Jobs	Reset Configuration	Reset Variables
Dial Directories	Y	Y			
Group Directories	Y	Y			
Junk Directories	Y	Y			
Logo Directories	Y	Y			
Mailbox Directories	Y	Y			
Poll Directories	Y	Y			
Jobs Sets	Y		Y		
Image	Y		Y		
Bitmaps	Y		Y		
Job ID	Y		Y		
Mailboxes	Y		Y		
Alarm	Y		Y		
Fax Protocol Trace	Y		Y		
Protocol Records	Y		Y		
Container Versions	Y		Y		
Fax NVM Category = NVM Configuration	Y	Y		Y	
Fax NVM Category = NVM SA / KO Settings	Y	Y			Y

dC305 UI Test

Purpose

To initiate component testing of the local UI. This function also provides a means to test the UI memory and to restart the local UI.

Description

The tests that can be performed are:

1. User Interface Button Test - tests the keys on the user interface.
2. Audio Tone Test - produces audible tones at the user interface.
3. LED Indicator Test - energizes all LEDs on the user interface.
4. Touch Area Test - enables the tester to test all areas on the touch panel.
5. Display Pixel Test - tests the individual pixels on the user interface.
6. Video Memory Test - tests that the SRAM used by the video controller on the local user interface is functioning properly.
7. Communications Self Test - tests communications with the image processor.
8. Reset User Interface - used to restart/reboot the UI, will cause the POST to start.
9. Application Checksum Verification - permits access to a procedure that displays and verifies the checksum and can display any errors found.

Procedure

1. Enter diagnostics, GP 1.
2. Select, Diagnostics Routines, Copier Routines, dC 305 UI Tests.
3. Touch the appropriate test button.
4. Touch Start Test and follow the on-screen instructions.

dC312 Network Echo Tests

Purpose

To enable verification of the machines connectivity to an attached network. Performing a test will give the result, pass or fail, eliminating the possibility of the machines hardware being at fault during a diagnostic session. In addition it will test the machines network drivers.

Description

The dC312 Echo Test is available through two pathways

1. Diagnostics pathway, dC312 (available to the CSE).
2. Tools pathway (for use by the System Administrator and the Key Operator).

NOTE: *The Tools window does not have a test for Internal TCP / IP.*

The tests that can be performed are:

- TCP/IP.
- Novell or IPX.
- NetBIOS / NetBEUI.
- AppleTalk.
- Internal TCP / IP - Will initiate a 'ping' to the IP device name 'local host'. This test is performed to make sure that the IP stack is up and the host's file is intact.

Procedure

1. Enter diagnostics, GP 1.
2. Select, Network Routines, dC312 Echo Test.

NOTE: *If the network controller is not available the dC312 Echo Test button is grayed out and disabled.*

3. Touch the appropriate test button.

NOTE: *The feature button is grayed out and disabled for unavailable protocols.*

4. Touch Start Test and follow the on-screen instructions.

dC314 Network Connectivity Tests

Purpose

To assist the SA and CSE to isolate the cause of printing, feature network scanning, or network fax problems. The test will interrogate each device on the network so that they respond with their identity and other information. The data files will be stored on the network controller (files deleted at next boot) and can be retrieved. Refer to GP 5 Portable Workstation and Tools.

Description

The network interface tests that can be performed are:

1. TCP/IP
 - Network controller interface where host discovered (Enet).
 - Device name.
 - Device subnet mask.
 - Device IP address.
 - Device media access control (MAC) address.
 - Gateway IP address.
2. Novell (IPX)
 - Frame type (local network devices only).
 - Server name.
 - Print queue name.
 - Server internal network number.
 - Server node (media access control) address.
 - Server NOS version number.
 - Hop count to device (local net), extended test.
 - Is the printer attached to file server status.
 - Is the printer attached to print queue status.
 - NDPS enabled
3. NetBIOS/NetBEUI
 - No data need be collected as the network controller has a dynamic internal name table stored in RAM.
4. AppleTalk
 - ESS port id.
 - Device type (router, print server, file server, workstation etc.).
 - NBP registered device name, such as:
 - Appleshare file server name or;
 - Novell PAP server name or;
 - PAP printer registered name.
 - Device NBP protocol address.
 - Device media access control (MAC) address.
 - Network number.
 - Zone name.
 - Sub zone names.
 - Device OS version number.

- Hop count to device.

Procedure

1. Enter diagnostics, GP 1.
2. Select, Network Routines, dC 314 Network Connectivity Test.

NOTE: If the network controller is not available the dC314 Network Connectivity Test button is grayed out and disabled.

3. Touch the appropriate test button.

NOTE: The feature button is grayed out and disabled for unavailable protocols.

4. Touch Start Test and follow the on-screen instructions.

dC330 Component Control

Purpose

To show the status of input components e.g. sensors, and to energize and exercise output components e.g. motors, solenoids.

Description

Output and input component codes are entered into the Component Control Table on the UI, and then energized individually or in permitted groups. The codes in the tables are grouped in function chain (GP 2) order.

Go to the appropriate procedure:

- Input Components
- Output Components

Input Components

When the appropriate code is entered the status of the component will be shown on the UI.

NOTE: The logic level shown on the circuit diagrams with the signal name will be the actual signal as measured with a service meter. This will not necessarily be the same as the logic state shown on the UI, especially where the output is inverted. When testing components using these control codes, look for a change in state, not for a high or low.

The displayed status of the input component can be changed by causing the component status to change, e.g. operating a sensor with a sheet of paper. When a sensor is operated a beep will sound.

Go to the appropriate table:

- Table 1 Input codes 01
- Table 2 Input Codes 05
- Table 3 Input Codes 06
- Table 4 Input Codes 07
- Table 5 Input Codes 08
- Table 6 Input Codes 09
- Table 7 Input Codes 10
- Table 8 Input Codes 11
- Table 9 Input Codes 12
- Table 10 Input Codes 14

Output Components

When the appropriate code is entered, the component will energize for a set time and then stop to protect the components. The default time-out for most components is set at 90 s, but can be as short as 5 s. Some components require that other components are energized at the same time and it is possible to enter and energize up to six component control codes (not fax), but only in permitted groups. If illegal combination of codes are entered the illegal codes will not energize.

Go to the appropriate table:

- Table 11 Output Codes 04
- Table 12 Output Codes 05

- Table 13 Output Codes 06
- Table 14 Output Codes 07
- Table 15 Output Codes 08
- Table 16 Output Codes 09
- Table 17 Output Codes 10
- Table 18 Output Codes 11
- Table 19 Output Codes 12
- Table 20 Output Codes 14
- Table 21 Output Codes 20

Procedure

CAUTION

Do not press Exit before stopping any energized components. The UI may lock up and grey out. If this occurs, switch off the machine, GP 14 and remove the power cord. Reconnect the power cord and switch on the machine GP 14.

1. Enter Diagnostics, GP 1.
2. Select Diagnostics Routines.
3. Select required dC routine category:
 - Copier Routines, 330 Component Control.
 - Fax dC Routines, 330 Component Control.
4. Select and input the required codes as follows:

NOTE: After a fault condition it may be necessary to switch off the machine and switch on the machine (GP 14) for the codes to operate.

NOTE: To clear an incorrectly entered code and reset the Add Component button to 00.000, press the hard key C.

- a. From the component control Input Components tables and the Output Components tables, select and enter the appropriate code into the Add Component button, and touch the button. This will add the component to the top of the Component Name table list, and when the list is full; the addition of more components will cause components to be deleted from the bottom of the list.

NOTE: Fax component control codes can only be energized one at a time.

- b. If a control code is not known, it can be selected from the list displayed when the Find Component button is touched, as follows:

NOTE: The 'Find Component' button is not available if components are energized.

- i. Enter the chain number into the Chain: button and touch the Find Component button to display the control codes for that chain.
- ii. Use the scroll buttons to locate the required code, touch the Component Name button to highlight it and touch Select.
- iii. Repeat as required to add components to the Component Name table.
- iv. Touch Save to save the selections to the Component Name table list and return to the Component Control window.

5. To energize a component or group of components:
 - a. Touch the control code to highlight it.
 - b. Touch Start.

c. The status of the component is shown in the Status column i.e.:

- i. On
- ii. Off
- iii. High
- iv. Low
- v. A numeric value with up to four digits e.g. 0020.

- 6. Touching a component in the component table and then touching Stop, stops that component. To stop all components touch Stop All.
- 7. Touching Exit closes the Component Control window.
- 8. To exit diagnostics mode, GP 1, select the Call Close Out button.

Input Codes

Table 1 Input codes 01

Code	Displayed Name	Description	General
01-300	Front Door Interlock	Front door interlock switch (S01-300)	High = door closed, low = door open
01-305	Left Door Interlock	Left hand door interlock (S01-305)	High = door closed, low = door open

Table 2 Input codes 05

Code	Displayed Name	Description	General
05-300	DADH closed switch	DADH closed switch (S05-300)	High = DADH lowered, low = DADH raised
05-305	DADH cover interlock	Top cover interlock switch (S05-305).	High = cover closed, low = cover open
05-310	DADH doc present sensor	Document present sensor (Q05-310).	High = document present, low = no document
05-315	DADH length sensor 1	DADH length sensor 1 (Q05-315).	High = document present, low = no document
05-320	DADH length sensor 2	DADH length sensor 2 (Q05-320).	High = document present, low = no document
05-325	DADH width sensor	Document width sensor (Q05-325).	Analogue output, refer to dC502
05-330	DADH feed sensor	Feed sensor (Q05-330).	High = document present, low = no document
05-335	DADH takeaway sensor	Takeaway sensor (Q05-335).	High = document present, low = no document
05-340	DADH reg sensor	Registration sensor (Q05-340).	High = document present, low = no document
05-345	DADH exit sensor	Exit sensor Q05-345).	High = document present, low = no document
05-350	DADH CVT sensor	CVT sensor (Q05-350).	High = document present, low = no document

Table 3 Input codes 06

Code	Displayed Name	Description	General
06-320	ROS Motor Ready Snr	Detects when ROS motor is at required speed.	High = motor ready. Toggle ROS motor (06-020) on and off to check sensor.
06-340	ROS Ready	Indicates that the ROS laser has reached it's operating level and the ROS motor is up to required speed.	High = ready. Toggle ROS motor (06-020) on and off to check sensor. The ROS laser level will only be set once the ROS motor has reached the required speed.

Table 4 Input codes 07

Code	Displayed Name	Description	General
07-301	T1 Home Switch	Tray 1 home switch (S07-301)	High = tray home, low = tray not home
07-302	T2 Home Switch	Tray 2 home switch (S07-302)	High = tray home, low = tray not home
07-303	T3 Home Switch	Tray 3 home switch (S07-303)	High = tray home. low = tray not home
07-304	T4 Home Switch	Tray 4 home switch (S07-304)	High = tray home, low = tray not home
07-306	T5 Door Switch	Tray 5 Door switch (S07-306)	High = door closed, low = door open
07-311	T1 Size Switch 1	Size switch 1 (S07-311)	High = made
07-312	T1 Size Switch 2	Size switch 2 (S07-312)	High = made
07-313	T1 Size Switch 3	Size switch 3 (S07-313)	High = made
07-314	T1 Size Switch 4	Size switch 4 (S07-314)	High = made
07-321	T2 Size Switch 1	Size switch 1 (S07-321)	High = made
07-322	T2 Size Switch 2	Size switch 2 (S07-322)	High = made
07-323	T2 Size Switch 3	auto size sensing (optional).	High = made
07-324	T2 Size Switch 4	auto size sensing (optional).	High = made
07-331	T1 Empty Sensor	Tray 1 empty sensor (Q07-331)	High = tray empty, low = paper in tray
07-332	T2 Empty Sensor	Tray 2 empty sensor (Q07-332)	High = tray empty, low = paper in tray
07-333	T3 Empty Sensor	Tray 3 empty sensor (Q07-333)	High = tray empty, low = paper in tray
07-334	T4 Empty Sensor	Tray 4 empty sensor (Q07-334)	High = tray empty, low = paper in tray
07-335	Bypass Empty Sensor	Bypass empty sensor (Q07-335)	High = tray empty, low = paper in tray
07-336	T1 stack height Sensor	Tray 1 stack height sensor (Q07-336)	High = top of stack sensed, low = top of stack not sensed

Table 4 Input codes 07

Code	Displayed Name	Description	General
07-337	T2 stack height Sensor	Tray 2 stack height sensor (Q07-337)	High = top of stack sensed, low = top of stack not sensed
07-338	T3 Level Encoder	Detects tray 3 paper level encoder status (Q07-338)	High = top of stack sensed, low = top of stack not sensed
07-339	T4 Level Encoder	Detects tray 4 paper level encoder status (Q07-339)	High = top of stack sensed, low = top of stack not sensed
07-341	T1 paper low switch	Detects if the stack height of tray 1 is more than 25% (S07-341)	High = more than 25% full, Low = less than 25% full
07-342	T2 paper low switch	Detects if the stack height of tray 2 is more than 25% (S07-342)	High = more than 25% full, Low = less than 25% full
07-350	Bypass Width Sensor	Bypass width sensor (Q07-335)	Display indicates width setting 100 to 300 mm (3.93 to 11.81 inch)
07-372	T5 Docking Switch	Detects that tray 5 is in the docked position (S07-372)	High = Tray 5 docked
07-383	T3 Stack Height Sensor	Tray 3 stack height sensor (Q07-383)	High = top of stack sensed, low = top of stack not sensed
07-384	T4 Stack Height Sensor	Tray 4 stack height sensor (Q07-384)	High = top of stack sensed, low = top of stack not sensed
07-385	T3 hall Sensor	Tray 3 hall sensor (Q07-385) The sensor is located on a small PCB and detects magnetic field changes as the feed motor rotates.	High = Made. Only run when T3 door is open
07-386	T4 hall Sensor	Tray 4 hall sensor (Q07-386) The sensor is located on a small PCB and detects magnetic field changes as the feed motor rotates.	High = Made. Only run when T4 door is open
07-387	HCF 24V Monitor	Indicates the state of 24V input monitor	High = 24V present
07-401	T5 Tray Empty Sensor	Detects the presents of paper on tray 5 (Q07-401)	High = paper present, Low = no paper
07-402	T5 Stack Height Sensor	Tray 5 stack height sensor (Q07-402)	High = top of stack sensed, Low = top of stack not sensed
07-403	T5 24V Monitor	Indicates the state of 24V input monitor	High = 24V present
07-405	T5 Stack Down Sensor	Tray 5 stack down sensor (Q07-405), detects when the tray is in the fully lowered position	High = tray is fully down

Table 4 Input codes 07

Code	Displayed Name	Description	General
07-406	T5 EI Motor Encoder Sensor	Encoder sensor (Q07-406), detects state of motor encoder sensor bit	High = detected, low = not detected

Table 5 Input codes 08

Code	Displayed Name	Description	General
08-100	Wait Sensor	Wait sensor (Q08-100), detects when lead edge of paper at wait point.	High = paper present, low = no paper
08-101	T1 Feed Sensor	Detects when lead edge of paper is at tray 1 feed sensor, (Q08-101)	High = paper present, low = no paper
08-102	T2 Feed Sensor	Detects when lead edge of paper is at tray 2 feed sensor, (Q08-102)	High = paper present, low = no paper
08-103	T3 Feed Sensor	Detects when lead edge of paper is at tray 3 feed sensor, (Q08-103)	High = paper present, low = no paper
08-104	T4 Feed Sensor	Detects when lead edge of paper is at tray 4 feed sensor, (Q08-104)	High = paper present, low = no paper
08-105	T5 Feed Sensor	Detects when the lead edge of the paper is at tray 5 feed sensor (Q08-105)	High = paper present, Low = no paper
08-110	T5 wait Point Sensor	Wait sensor (Q08-110), detects when lead edge of paper at wait point. (same sensor as for 08-100)	High = paper present, low = no paper
08-111	T5 Release Sheet Hotline	Displays the state of the release sheet hotline	High = hotline active, low = not active
08-150	Registration Sensor	Detects when paper is at the registration sensor (Q08-150)	High = paper present, low = no paper
08-160	Duplex Sensor	Detects when paper is at the duplex sensor (Q08-160)	High = paper present, low = no paper

Table 6 Input codes 09

Code	Displayed Name	Description	General
09-060	HVPS Fault	Detects a fault in the HVPS	High = fault, low = good
09-070	Scorotron cleaner home sensor	Detects the scorotron cleaning head in the home position	High = head not home, low = head in home position
09-073	Transfer / Detack Home Sensor	Transfer / detack cleaner head home sensor.	High = head not home, Low = head in home position Stack with transfer / detack corotron cleaner motor stall sensor, motor forward and motor reverse

Table 6 Input codes 09

Code	Displayed Name	Description	General
09-074	Transfer / Detack Stall Sensor	Transfer / detack cleaner head stall sensor. The stall sensor is a electrical device within the motor control on the IOT PWB.	High = actuated, Low = not actuated Stack with transfer / detack corotron cleaner motor stall sensor, motor forward and motor reverse
09-310	Low Toner Sensor	Low toner sensor (Q09-310)	High = toner in sump, low = toner depleted
09-350	Waste Toner Full Sensor	Waste toner full sensor(Q09-350) detects when waste toner reaches a certain level in the container.	High = container full, low = container not full
09-360	Toner Conc. Sensor	Toner concentration sensor (Q09-360)	Displays toner concentration level in %
09-365	Humidity Sensor	Relative humidity sensor (Q09-365)	Displays RH%
09-370	Dev. Temp. Sensor	Developer temperature sensor (Q09-370)	Displays temperature in degrees C
09-375	Ambient Temp. Sensor	Ambient temperature sensor (Q09-375)	Displays temperature in degrees C
09-380	Waste Toner Door Sw	Waste toner door switch (S09-380) detects if the waste bottle is missing or the door is open during run	High = bottle present/door closed, low = bottle missing/door open

Table 7 Input codes 10

Code	Displayed Name	Description	General
10-100	Fuser Exit Switch	Fuser exit switch (S10-100), detects when paper exits the fuser	High = paper present, low = no paper
10-105	Invert Sensor	Inverter sensor (Q10-105), detects when paper enters the inverter	High = paper present, low = no paper
10-120	IOT Exit Sensor	IOT exit sensor (Q10-120), detects when paper exits the IOT	High = paper present, low = no paper
10-300	Fuser Temp Sensor A	Displays current thermistor values. Converts input resistance of thermistors and shows A-D conversion.	0-255 degrees C.
10-310	Fuser Temp Sensor B	Displays current thermistor values. Converts input resistance of thermistors and shows A-D conversion.	0-255 degrees C.
10-315	Fuser Temp Fault Snr	Detects fault in fuser thermistor.	High = fault low = good

Table 8 Input codes 11

Code	Displayed Name	Description	General
11-035	Bin 1 Empty Sensor	HCSS BM bin 1 empty sensor (Q11-035)	High = bin empty, low = bin not empty

Table 8 Input codes 11

Code	Displayed Name	Description	General
11-044	Punch Unit Home Sensor	HVF punch unit home sensor (Q11-044)	High = home, low = unit not home
11-100	Entry Sensor	LCSS, HVF and HCSS BM entry sensor (Q11-100)	High = paper present, low = no paper
11-110	Punch Sensor	LCSS, HVF and HCSS BM punch position sensor (Q11-110)	High = paper present, low = no paper
11-112	Chad Bin Set Sensor	HVF chad bin set sensor (Q11-112) detects when the chad bin installed	High = chad bin installed
11-120	Compiler Sensor	HCSS BM Compiler sensor (Q11-120) detects when paper enters the compiler carriage	High = paper present, low = no paper
11-130	Top Exit Sensor	LCSS, HVF and HCSS BM top exit sensor (Q11-130)	High = paper present, low = no paper
11-140	2nd to Top Exit Snr	LCSS, HVF and HCSS BM 2nd to top exit sensor (Q11-140) detects paper exiting to the bin (bin 1)	High = paper present low = no paper
11-150	Inserter Sheet Size Detector 1	HVF inserter sheet size detector 1 (Q11-150) detects the DOF (Direction Of Feed) sheet size in inserter tray	High = sheet size detected
11-151	Inserter Sheet Size Detector 2	HVF inserter sheet size detector 2 (Q11-151) detects the DOF (Direction Of Feed) sheet size in inserter tray	High = sheet size detected
11-152	Inserter STS Sheet Size Detector	HVF inserter STS (Side To Side) sheet size detector (Q11-152) detects STS (Side To Side) sheet size in inserter tray	High = sheet size detected
11-153	Inserter Unit Empty Sensor	HVF inserter unit empty sensor (Q11-153) detects paper present inserter tray	High = paper present, low = no paper
11-154	Inserter LE Sensor	HVF inserter LE sensor (Q11-154) detects the LE of the paper	High = LE detected, low = LE not detected
11-155	Inserter TE Sensor	HVF inserter TE sensor (Q11-155) detects the TE of the paper	High = TE detected, low = TE not detected
11-156	Inserter Bottom Plate Sensor	HVF inserter bottom plate sensor (Q11-156) detects the bottom plate in home position	High = home position, low = not home
11-157	Buffer Position Sensor	HVF Buffer position sensor (Q11-157) detects paper	High = paper present, low = no paper
11-158	HVF Booklet Exit Sensor	HVF booklet exit sensor (Q11-158) detects paper exiting the finisher to enter into booklet maker	High = paper present, low = no paper
11-159	Nip Home Sensor	HVF nip home sensor (Q11-159) detects the position of the buffer movement tray in descending	High = Nip home

Table 8 Input codes 11

Code	Displayed Name	Description	General
11-160	BM Entry Sensor	HCSS BM and HVF BM entry sensor (Q11-160) detects paper entry to the booklet maker	High = paper present, low = no paper
11-164	Buffer Path Sensor	HVF buffer path sensor (Q11-164) detects paper	High = paper present, low = no paper
11-170	Nip Split Sensor	HVF nip split sensor (Q11-170) detects the position of the buffer movement tray in ascending	High = Nip split home
11-171	Paper Pusher Upper Sensor	HVF paper pusher upper sensor (Q11-171) detects if the pusher is in the upper position	High = upper position
11-172	Pressing and Support Encoder Sensor	HVF pressing and support encoder sensor (Q11-172) detects the timing for pressing and support motor	High = made, low = not detected
11-173	Paper Pusher Lower Sensor	HVF paper pusher lower sensor (Q11-173) detects if paper pusher is in lower position	High = made, low = not detected
11-174	Front Tamper Tray Away Sensor	HVF front tamper tray away sensor (Q11-174) detects the front tamper is in away position	High = made, low = not detected
11-175	Stapler Unit Mid Home Sensor	HVF stapler unit mid home sensor (Q11-175) detects if stapler unit is in mid home position	High = made, low = not detected
11-176	Offset Unit Away Sensor	HVF offset unit away sensor (Q11-176) detects if offset unit is in away position	High = made, low = not detected
11-177	Ejector Module Motor Encoder Sensor	HVF ejector module motor encoder sensor (Q11-177) detects the timing for ejector module motor	High = made, low = not detected
11-178	Ejector Plate Motor Encoder Sensor	HVF ejector plate motor encoder sensor (Q11-178) detects the timing for ejector plate motor	High = made, low = not detected
11-179	Ejector Plate Home Sensor	HVF ejector plate home sensor (Q11-179) detects if ejector plate is in home position	High = made, low = not detected
11-180	Ejector Unit Lower Paddle Home Sensor	HVF ejector unit lower paddle home sensor (Q11-180) detects if eject unit lower paddle is in home position	High = made, low = not detected
11-182	Stacker Unit Encoder Sensor	HVF stacker unit encoder sensor (Q11-182) detects the timing for stacker unit motor	High = made, low = not detected
11-183	Tri Folder Entry Sensor	HVF tri folder entry sensor (Q11-183) detects the booklet and tri folder entry. Trigger point for CL80	High = made, low = not detected

Table 8 Input codes 11

Code	Displayed Name	Description	General
11-184	Tri Folder Assist Sensor	HVF tri folder assist sensor (Q11-184) detects trigger point for L81	High = made, low = not detected
11-185	Tri Folder Exit Sensor	HVF tri folder exit sensor (Q11-185) detects booklet and tri folder exit to tray	High = made, low = not detected
11-187	Offset Unit Index Sensor	HVF offset unit index sensor (Q11-187) detects if offset unit is in index position	High = made, low = not detected
11-190	BM Paper Present Sensor	HCSS BM and HVF BM paper present sensor (Q11-190) detects when paper is present in the booklet maker compiling area	High = paper present, low = no paper
11-191	Pressing and Support Init Snr	HVF pressing and support initial sensor (Q11-191) detects the initial position sensor	High = made, low = not detected
11-192	Pressing and Support Home Snr	HVF pressing and support home sensor (Q11-192) detects the home position sensor	High = made, low = not detected
11-193	Pressing and Support Out Snr	HVF pressing and support out sensor (Q11-193) detects the out position sensor	High = made, low = not detected
11-194	Paddle Unit Upper Sensor	HVF paddle unit upper sensor (Q11-194) detects the paddle unit position	High = made, low = not detected
11-195	Paddle Unit Lower Sensor	HVF paddle unit lower sensor (Q11-195) detects paddle unit lower position	High = made, low = not detected
11-196	Bi 1 Rear Wall Sensor	HVF Bin1 paper stack sensor, Q11-196 operates together with Q11-322.	Low = paper stack detected, High = not detected
11-300	Docking Interlock	LCSS, HVF and HCSS BM docking interlock switch (S11-300)	High = docked, low = un-docked
11-301	Top Bin Interlock	HCSS BM top bin interlock sensor (Q11-301)	High = bin lowered, low = bin raised
11-302	Top Cover Intlk	LCSS, HVF and HCSS BM top cover interlock switch (S11-302), detects if top cover is open.	High = closed, low = open
11-303	Front Door Intlk	LCSS, HVF and HCSS BM front door interlock switch (S11-303), detects if front door is open.	High = closed, low = open
11-304	Top Exit Gate Intlk	HCSS upper exit gate interlock switch (S11-305A) detects when upper exit gate is open	High = gate closed, low = gate open
11-305	Lwr Exit Gate Intlk	HCSS lower exit gate interlock switch (S11-305A) detects when lower exit gate is open	High = gate closed, low = gate open

Table 8 Input codes 11

Code	Displayed Name	Description	General
11-306	Inserter Top Cover Intlk	HVF inserter top cover interlock sensor (Q11-306) detects if inserter tray top cover is closed	High = made, low = not detected
11-310	Tamp Front Home Snr	LCSS, HVF and HCSS BM front tamper home sensor (Q11-310) Detect if front tamper is home	High = home, low = not home
11-311	Tamp Rear Home Snr	LCSS, HVF and HCSS BM rear tamper home sensor (Q11-311), detects if rear tamper is home	high = home, low - not home
11-313	CC 90% Full Sensor	HCSS BM compiler carriage 90% full sensor (Q11-313), detects when the stack in bin1 or bin 2 is 90% full	High = stack sensed, low = stack not sensed
11-314	CC Bin Height Sensor	HCSS BM compiler carriage bin height sensor (Q11-314), detects the height of the paper stack in bin1 or bin 2	High = stack sensed, low = stack not sensed
11-315	CC Upper Limit Switch	HCSS BM compiler carriage upper limit switch (S11-315) detects the upper limit of compiler carriage travel	High = carriage detected, low = carriage not detected
11-316	CC Lower Limit Switch	HCSS BM compiler carriage lower limit switch (S11-316) detects the lower limit of compiler carriage travel	High = carriage detected, low = carriage not detected
11-317	CC Safety Switch	HCSS BM compiler carriage safety switch (S11-317) interrupts +24V to the compiler carriage when the eject housing is open	High = +24V supplied low = +24V not supplied
11-319	Tamp Rear Away Snr	LCSS and HVF rear tamper away home sensor (Q11-319), detects if the rear tamper is at the away home position	High = away home, low = not away home
11-320	Ejector Home Sensor	HVF and HCSS BM ejector home sensor (Q11-320) detects the home (closed) position of the ejector housing. LCSS ejector home sensor (Q11-320) detects the home position of the ejector assembly	High = home, low = not home
11-322	Ejector Out Sensor	LCSS and HVF Ejector out sensor (Q11-322) detects the out position of the ejector assembly	High = out, low= not out
11-326	Paddle Roll Home Snr	LCSS paddle roll position sensor, HVF and HCSS BM paddle roll home sensor (Q11-326) detects the home position of the paddle roll	High = home, low = not home

Table 8 Input codes 11

Code	Displayed Name	Description	General
11-330	Bin0 90% Full Sensor	HCSS BM bin 0 90% full sensor (Q11-330) detects when bin 0 is 90% or more full	High = 90% or more full, low = less than 90% full
11-331	Bin 1 90% Full Sensor	LCSS, HVF and HCSS BM bin 1 90% full sensor (Q11-331) detects when bin 1 is 90% or more full	High = 90% or more full, low = less than 90% full
11-332	Bin 1 Upper Level Snr	LCSS and HVF bin 1 upper level sensor (Q11-332) detects the top of the paper stack in bin 1	High = stack sensed, low = stack not sensed
11-333	Bin 1 Lower Level Snr	LCSS bin 1 lower level sensor (Q11-333) detects the top of the paper stack in bin 1	High = stack sensed, low = stack not sensed
11-334	Bin 1 Upper Limit SW	LCSS, HVF and HCSS BM bin 1 upper limit switch (S11-334) detects the upper limit of bin 1 movement	High = bin detected, low = bin not detected
11-335	Bin 1 Lower Limit SW	LCSS, HVF and HCSS BM bin 1 upper limit switch (S11-335) detects the lower limit of bin 1 movement	High = bin detected, low = bin not detected
11-336	Bin 1 Mot Encoder Snr	LCSS bin 1 motor encoder sensor (Q11-336) generates motor speed pulses	High = bar in encoder wheel, low = gap in encoder wheel
11-337	Bin1 Offset Sensor	HVF and HCSS BM bin 1 offset sensor (Q11-337) detects the offset and home position of bin 1	High = tray moving from home to offset, low = tray moving from offset to home
11-348	Chad Bin Lvl Sensor	LCSS, HVF and HCSS BM chad bin full sensor (Q11-348) detects when the weight of the chad reaches a pre-set value	High = bin full, low = bin not full
11-350	Punch Head Home Snr	LCSS, HVF and HCSS BM punch head home sensor (Q11-350) detects the home position of the punch head	High = punch home, low = punch not home
11-351	Punch Hd Present Snr	LCSS punch head present sensor (Q11-351) detects if a hole punch is installed	High = punch installed, low = punch not installed
11-360	SH 1 Home Sensor	LCSS, HVF and HCSS BM staple head 1 home sensor (Q11-360) detects when the staple head is fully open (home position)	High = home, low = not home
11-361	SH 1 Paper Sensor	LCSS, HVF and HCSS BM staple head 1 paper present sensor (Q11-361) detects when paper is within the jaws of the stapler	High = paper present, low = no paper

Table 8 Input codes 11

Code	Displayed Name	Description	General
11-362	SH 1 Low Staples Snr	LCSS and HCSS BM staple head 1 low staples sensor (Q11-362) detects when staple cartridge is almost empty	High = almost empty, low = plentiful staples
11-363	SH 1 Cartridge Sensor	LCSS and HCSS BM staple head 1 cartridge present sensor (Q11-363) detects when a staple cartridge is installed	High = cartridge installed, low = cartridge not installed
11-364	SH 1 Priming Sensor	LCSS and HCSS BM staple head 1 priming sensor (Q11-364) detects when the front two staples have been pre-formed (primed)	High = primed, low = not primed
11-365	SU 1 Safety Gate Switch	LCSS stapling unit 1 safety gate switch (S11-365)	High = safety gate closed
11-367	SU 1 Edge Reg Sensor	LCSS and HCSS BM staple unit 1 edge registration sensor (Q11-367) detects the edge of the paper is correctly registered	High = paper present, low = no paper
11-370	SU 1 Home Sensor	LCSS and HCSS BM staple unit 1 home sensor (Q11-370) detects when the staple head is at the corner staple position	High = stapler home, low = stapler not home
11-371	SU 1 Front Index Snr	LCSS staple unit 1 front index sensor (Q11-371) detects the index position of the stapling head	High = at stapling position, low = not at stapling position
11-373	Offline Staple SW	LCSS and HCSS BM offline staple switch (S11-373) detects the operator command for offline stapling	High = switch pressed, low = switch not pressed
11-374	Offline Staple LED	LCSS and HCSS BM offline staple LED, detects paper to be stapled	High = paper present, low = not detected
11-383	BM Guide Home Snr	HVF and HCSS BM backstop guide home sensor (Q11-383) detects when the backstop is in the home position	High = home, low = not home
11-384	BM Tamper1 Home Snr	HVF and HCSS BM tamper 1 home sensor (Q11-384) detects when the BM tampers are in the home position	High = home, low = not home
11-386	BM Eject Sensor	HCSS BM eject sensor (Q11-386) detects booklets ejecting through the crease rolls	High = booklet present, low = no booklet
11-389	BM Bin2 90% Full Snr	HVF and HCSS BM bin 2 90% full sensor (Q11-389) detects when bin 2 is 90% or more full	High = 90% or more full, low = less than 90% full
11-391	BM Flapper Sector Roll Home Sensor	HVF and HCSS BM booklet maker flapper sector roll home sensor (Q11-391)	High = home

Table 8 Input codes 11

Code	Displayed Name	Description	General
11-392	PTU Switch	HVF PTU switch (S11-392) detects if pause to unload button is pressed	High = made, low = not detected
11-393	TriFold Front Dr Interlock	HVF tri fold door interlock (S11-393) detects if the tri fold door is closed	High = closed, low = door open
11-394	TriFold Top Cover Interlock	HVF tri fold top cover interlock (S11-394) detects if the tri fold top cover is closed	High = closed, low = cover open
11-409	BM Exit Sensor	HVF BM exit sensor (Q11-409) detects booklets exiting the booklet maker	High = detected, low = not detected
11-411	BM SH1 Home Snr	HVF BM and HCSS BM staple head 1 home sensor (Q11-411) detects when the staple head is fully open (home position)	High = home, low = not home
11-412	BM SH1 Staples Low	HVF BM and HCSS BM staple head 1 staples low sensor (Q11-412) detects when staple cartridge is almost empty	High = almost empty, low = plentiful staples
11-413	BM SH2 Home Snr	HVF BM and HCSS BM staple head 2 home sensor (Q11-413) detects when the staple head is fully open (home position)	High = home, low = not home
11--414	BMSH2 Staples Low	HVF BM and HCSS BM staple head 2 staples low sensor (Q11-412) detects when staple cartridge is almost empty	High = almost empty, low = plentiful staples
11-415	BM Crease Gate Home	HVF BM and HCSS BM crease roll gate home sensor (Q11-415) detects when the gate is fully raised	High = gate raised, low = gate not raised
11-416	BM Crease Blade Home	HVF BM and HCSS BM crease blade home sensor (Q11-416) detects when the crease blade is fully retracted	High = home, low = not home
11-417	BM Crease Blade Travel Lmt	HCSS BM crease blade travel limit sensor (Q11-417) detects when the crease blade is fully extended	High = limit made
11-418	BM Blade Mot Encoder	HVF BM and HCSS BM crease blade motor encoder sensor (Q11-418) generates motor speed pulses	High = bar in encoder wheel, low = gap in encoder wheel
11-419	BM Crease Mot Encode	HVF BM and HCSS BM crease roll motor encoder sensor (Q11-419) generates motor speed pulses	High = bar in encoder wheel, low = gap in encoder wheel
11-421	BM SH Carrier Closed	HVF BM and HCSS BM staple head carrier closed sensor (Q11-421) detects when the carrier is in the closed position	High = closed, low = not closed

Table 8 Input codes 11

Code	Displayed Name	Description	General
11-431	Inserter Left Hand Door Interlock	HVF Insert left hand door interlock (Q11-431) detects the state of the inserter door interlock	High = closed, low = open

Table 9 Input codes 12

Code	Displayed Name	Description	General
12-300	OCT Level Sensor	OCT 90% full sensor (Q12-300) detects when tray is 90% or more full.	High = 90% or more full, low = less than 90% full
12-301	OCT Index Sensor	OCT index sensor (Q12-301) detects the offset and home position of bin 1	High = tray moving from home to offset, low = tray moving from offset to home

Table 10 Input codes 14

Code	Displayed Name	Description	General
14-100	Carriage Home Sensor	Scan carriage home sensor (Q14-100) detects the home position of the scan carriage	High - Home, low = not home
14-310	DADH Angle Sensor	Input module angle sensor (Q14-310) detects the input module at 30% angle for size sensing.	High = input module lowered, low input module raised
14-315	Doc Size Sensor 1	Document size sensor 1 (Q14-310)	High = document not sensed, low = document sensed
14-320	Doc Size Sensor 2	Document size sensor 2 (Q14-314)	High = document not sensed, low = document sensed

Output Codes

Table 11 Output codes 04

Code	Displayed Name	Description	General
04-010	Main motor	Drives the pre-registration, registration, developer, fuser and paper output modules.	On/Off. 60 seconds timeout

Table 12 Output codes 05

Code	Displayed Name	Description	General
05-010	DADH feed solenoid	DADH feed solenoid (SOL05-010)	On/off. 30 seconds timeout

Table 12 Output codes 05

Code	Displayed Name	Description	General
05-020	DADH feed motor	DADH feed motor (MOT05-020)	On/off. 90 seconds time out
05-025	DADH feed clutch	DADH feed clutch (CL05-025)	On/off. Normally linked with feed motor. 30 seconds time-out
05-030	DADH CVT motor	DADH CVT motor (MOT05-030)	On/off. 90 seconds timeout
05-050	DADH duplex solenoid	DADH duplex solenoid (SOL05-050)	On/off. 30 seconds timeout

Table 13 Output codes 06

Code	Displayed Name	Description	General
06-020	ROS Motor Run	Drives ROS motor at run mode speed.	On/off. 90 seconds timeout
06-025	ROS Motor Standby	Drive ROS motor at standby mode speed.	On/off. 90 seconds timeout

Table 14 Output codes 07

Code	Displayed Name	Description	General
07-010	T1 Elevate Motor	Energizes the tray 1 elevator motor (MOT07-010) up.	On/off. Linked to tray 1 home sensor. Only energize with tray out. 5 seconds timeout
07-020	T2 Elevate Motor	Energizes the tray 2 elevator motor (MOT07-020) up.	On/off. Linked to tray 2 home sensor. Only energize with tray out. 5 seconds timeout
07-030	T3 Elevate Motor	Energizes the tray 3 elevator motor (MOT07-030) up.	On/off. Linked to tray 3 home sensor. Only energize with tray out. 10 seconds timeout
07-040	T4 Elevate Motor	Energizes the tray 4 elevate motor (MOT07-040) up.	On/off. Linked to tray 4 home sensor. Only energizes with tray out. 10 seconds timeout
07-373	Raise T5 Elevate Motor	Energizes the tray 5 elevate motor (MOT07-373) to move the tray up.	On/off. Only runs while tray transport limits are not reached. 10 seconds timeout
07-374	Lower T5 Elevate Motor	Energizes the tray 5 elevate motor (MOT07-373) to move the tray down.	On/off. Only runs while tray transport limits are not reached. 10 seconds timeout

Table 15 Output codes 08

Code	Displayed Name	Description	General
08-010	T1 Feed Motor	Energizes the tray 1 feed motor (MOT 08-010).	On/off. Linked to tray 1 home sensor. Paper tray must be open when motor energized. 90 seconds timeout
08-020	T2 Feed Motor	Energizes the tray 2 feed motor. (MOT08-020)	On/off. Linked to tray 2 home sensor. Paper tray must be open when motor energized. 90 seconds timeout
08-025	T1+2 Transport Motor	Energizes the tray 1 and 2 transport motor (MOT08-025)	On/off. 90 seconds timeout
08-030	T3 Feed Motor	Energizes the tray 3 feed motor (MOT08-030)	On/off. Linked to tray 3 home sensor. Paper tray must be open when motor energized. 90 seconds timeout
08-040	T4 Feed Motor	Energizes the tray 4 feed motor (MOT08-040)	On/off. Linked to tray 4 home sensor. Paper tray must be open when motor energized. 90 seconds timeout
08-045	T3+4 Transport Motor	Energizes the tray 3 and 4 transport motor (MOT08-045)	On/off. 90 seconds timeout
08-046	T5 Transport Motor	Energizes the tray 5 transport motor (MOT08-046)	On/off. 60 seconds timeout
08-050	Bypass Feed Solenoid	Energizes the bypass feed solenoid (SOL08-050)	On/off. 5 seconds timeout
08-060	Duplex Motor Slow	Energizes the duplex motor at simplex speed.	On/off. 90 seconds timeout
08-062	Duplex Motor Fast	Energizes the duplex motor at duplex speed.	On/off. 90 seconds timeout
08-070	Registration Clutch	Energizes the registration clutch (CL08-070)	On/off. 5 seconds timeout
08-117	T5 Feed Motor	Energizes the stepper motor to drive tray 5 nudger and feed rolls. (MOT08-117)	On/off. Paper tray must be down when motor energized. 60 seconds timeout

Table 16 Output codes 09

Code	Displayed Name	Description	General
09-010	P/R Motor	Energizes the photoreceptor drive motor (MOT09-010)	On/off. 60 seconds timeout
09-022	P/R Erase Lamp	Energizes the photoreceptor erase lamp.	On/off. 90 seconds timeout
09-030	Ozone Fan	Energizes the ozone fan.	On/off. 90 seconds timeout

Table 16 Output codes 09

Code	Displayed Name	Description	General
09-035	P/R Cooling Fan	Energizes the photoreceptor fan	Full speed/half speed. 90 seconds timeout
09-036	Duplex cooling fans enable	Energizes the duplex path cooling fans	On/off. 90 seconds timeout. When enabled the fans will switch on simultaneously
09-037	Duplex cooling fans speed	Duplex path cooling fans: speed	On = high speed 0 = low speed
09-040	Dispense Motor	Energizes the toner dispense motor (MOT09-040)	On/off. 5 seconds timeout
09-045	Cartridge Motor	Energizes the toner cartridge motor (MOT09-045)	On/off. 5 seconds timeout
09-061	Charge Scorotron	Energizes the scorotron wire at nominal drive levels with drives off.	On/off. 3 seconds timeout. Linked with Charge grid 09-062. Normally stacked with HVPS fault
09-062	Charge Grid	Energizes the grid at nominal drive level with drives off.	On/off. 3 seconds timeout. Linked with charge scorotron 09-061
09-063	Transfer Corotron	Energizes the transfer corotron wire on at nominal drive level with drives off.	On/off. 3 seconds timeout. Normally stacked with HVPS fault
09-064	Detack Corotron	Energizes the detack wire on. AC voltage and DC current offset at nominal drive levels with drives off.	On/off. 3 seconds timeout. Normally stacked with HVPS fault
09-065	Chute Bias	Energizes the bias voltage on at nominal drive level.	On/off. 90 seconds timeout. Normally stacked with HVPS fault
09-066	Dev Bias	Energizes the developer bias voltage on at nominal drive level with drives off.	On/off. 3 seconds timeout. Stack with HVPS fault
09-071	Scorotron Cleaner Motor: Forward	Energizes the scorotron cleaning motor (MOT09-070) in the forward direction	On/Off. 13 seconds timeout. Stack with scorotron cleaner home sensor
09-072	Scorotron Cleaner Motor: Reverse	Energizes the scorotron cleaning motor (MOT09-070) in the reverse direction	On/off. 13 seconds timeout. Stack with scorotron cleaner home sensor
09-075	Transfer / Detack Motor: Forward	When set to ON the transfer / detack corotron cleaner motor is turned on and run in the forward direction. Moves cleaner to the rear.	On/off. 13 seconds timeout. Stack with transfer / detack corotron cleaner motor stall sensor and motor reverse
09-076	Transfer / Detack Motor: Reverse	When set to ON the transfer / detack corotron cleaner motor is turned on and run in the reverse direction. Moves cleaner to the front.	On/off. 13 seconds timeout. Stack with transfer / detack corotron cleaner motor stall sensor and motor reverse

Table 17 Output codes 10

Code	Displayed Name	Description	General
10-010	Fuser Web Motor	Energizes the fuser web motor (MOT10-010)	On/off. 90 seconds timeout
10-030	Invert Mot Fwd Slow	Energizes the inverter motor (MOT10-030) forward at process speed.	On/off. 90 seconds timeout
10-035	Invert Mot Rev Slow	Energizes the inverter motor (MOT10-030) in reverse at process speed.	On/off. 90 seconds timeout
10-040	Invert Mot Rev Dup	Energizes the inverter motor (MOT10-030) in reverse at duplex speed.	On/off. 90 seconds timeout
10-045	Inverter Path Sol	Energizes the invert path solenoid (SOL10-045). When de-energized sheets are fed to the inverter	On/off. 5 seconds timeout
10-050	Inverter Nip Sol	Energizes the inverter nip solenoid (SOL10-050). When de-energized the nip is open	On/off. 5 seconds timeout
10-055	Tri Roll Split Nip Sol	Energizes the tri roll split nip solenoid (SOL10-055). When de-energized the nip is open	On/off. 5 seconds timeout
10-065	Vac Transport Fan	Energizes the vacuum transport fan in the short paper path assembly	On/off. 90 seconds timeout

Table 18 Output codes 11

Code	Displayed Name	Description	General
11-000	Transport Motor 1	Energizes the LCSS transport Motor 1, and HCSS BM and HVF transport motor 1A and Transport motor 1B (MOT11-000)	On/off. 90 seconds timeout
11-001	Transport Motor 2	Energizes the LCSS, HCSS BM and HVF transport motor 2 (MOT11-001)	On/off. 90 seconds timeout
11-002	Diverter Solenoid	Energizes the LCSS, HVF diverter gate solenoid, HCSS BM and HVF BM upper diverter solenoid (SOL11-002)	On/off. 5 seconds timeout
11-003	Tamp Mot Front Home	Energizes the LCSS, HCSS BM and HVF front tamper motor (MOT11-003) to the home position.	On/off. 5 seconds timeout
11-004	Tamp Mot Rear Home	Energizes the LCSS, HVF and HCSS BM rear tamper motor (MOT11-004) to home position	On/off. 5 seconds timeout
11-005	Tamp Mot Front Move	Energizes the LCSS, HVF and HCSS BM front tamper motor (MOT11-003) move inbound.	On/off. 5 seconds timeout
11-006	Tamp Mot Rear Move	Energizes the LCSS, HVF and HCSS BM rear tamper motor (MOT11-004) move inbound.	On/off. 5 seconds timeout

Table 18 Output codes 11

Code	Displayed Name	Description	General
11-007	Tampers to A4LEF	Moves the LCSS and HCSS BM tampers to A4LEF position.	On/off. 5 seconds timeout
11-008	Tampers to 8.5x11LEF	Move the LCSS and HCSS BM tampers to 8.5"x11" LEF position.	On/off. 5 seconds timeout
11-009	Tamper Motor Cycle	Cycles the LCSS tampers in and out until time-out or stop.	On/off. 90 seconds timeout
11-010	CC Eject Roll Motor	Energizes the HVF and HCSS BM compiler carriage eject roll motor (MOT11-010)	On/off. 90 seconds timeout
11-011	CC Hold Solenoid	Energizes the HCSS BM compiler carriage tray hold solenoid (SOL11-011)	On/off. 5 seconds timeout
11-013	CC motor Step Up	Energizes the HCSS compiler carriage elevator motor (MOT11-013)	On/off. 5 seconds timeout
11-014	CC Motor Move Up	Energizes the HCSS compiler carriage elevator motor (MOT11-013) to the upper limit switch	On/off. 15 seconds timeout
11-015	CC Motor Step Down	Energizes the HCSS compiler carriage elevator motor (MOT11-013)	On/off. 5 seconds timeout
11-016	CC Motor Move Down	Energizes the HCSS compiler carriage elevator motor (MOT11-013) to the lower limit switch	On/off. 15 seconds timeout
11-020	Ejector Motor Home	Energizes the LCSS, ejector motor (MOT11-020) to the home position	On/off. 5 seconds timeout
11-021	Ejector Motor Move	Energizes the LCSS, ejector motor (MOT11-020) to the out position	On/off. 5 seconds timeout
11-023	Ejector Motor Cycle	Energizes the LCSS, HVF and HCSSBM ejector motor (MOT11-020) cycle routine until timeout or stop.	On/off. 90 seconds timeout
11-024	Paddle Roll Motor Home	Energizes the LCSS and HCSS BM paddle roll motor (MOT11-024) to the home position	On/off. 15 seconds timeout
11-025	Paddle Roll Motor Run	Energizes the LCSS, HVF and HCSS BM paddle roll motor (MOT11-025) until time-out or stop	On/off. 15 seconds timeout
11-026	Paddle Roll Mot Rev	Energizes the LCSS paddle roll motor (MOT11-024) in reverse to actuate safety gate.	On/off. 15 seconds timeout
11-027	Paddle Unit Motor	Energizes the HVF paddle unit motor (MOT11-027) to lift / lower paddle unit	On/off. 90seconds timeout
11-030	Bin 1 Elev. Mot Home	Energizes the LCSS, HVF and HCSS BM bin 1 elevate motor (MOT11-030) to the home position.	On/off. 15 seconds timeout
11-031	Bin 1 Elev. Mot Up	Energizes the LCSS, HVF and HCSS BM bin 1 elevate motor (MOT11-030) by increments up	On/off. 15 seconds timeout

Table 18 Output codes 11

Code	Displayed Name	Description	General
11-032	Bin 1 Elev. Mot Down	Energizes the LCSS, HVF and HCSS BM bin 1 elevate motor (MOT11-030) by increments down	On/off. 15 seconds timeout
11-033	Bin1 Elev. Mot Cycle	Energizes the LCSS and HVF bin 1 elevate motor (MOT11-033) to cycle bins up/down until time-out or stop.	On/off. 90 seconds timeout.
11-034	Bin 1 Offset Motor	Energizes the HVF and HCSS BM bin 1 offset motor (MOT11-034)	On/off. 15 seconds timeout
11-042	Punch Head Move Home	Energizes the LCSS and HCSS BM hole punch motor (MOT11-042) to the home position	On/off. 15 seconds timeout
11-043	Punch Head Run	Energizes the LCSS, HVF and HCSS BM hole punch motor (MOT11-043) continuously	On/off. 15 seconds timeout
11-045	Punch Unit Motor Forward	Energizes HVF punch unit motor (MOT11-045) moves punch unit forward	On/off.
11-046	Punch Unit Motor Reverse	Energizes HVF punch unit motor (MOT11-045) moves punch unit in reverse	On/off.
11-050	Staple Head 1 Motor	Energizes the LCSS, HVF and HCSS BM staple head 1 motor (MOT11-050)	On/off. 15 seconds timeout
11-051	SH 1 Motor Rev. Home	Energizes the LCSS and HCSS BM staple head 1 motor (MOT11-050) in reverse to the home position	On/off. 15 seconds timeout
11-053	SU 1 Motor Forward	Energizes the LCSS, HVF and HCSS BM stapling unit traverse motor (MOT11-053) increment forward.	On/off. 15 seconds timeout
11-054	SU 1 Motor Reverse	Energizes the LCSS, HVF and HCSS BM stapling unit traverse motor (MOT11-053) increment reverse.	On/off. 15 seconds timeout
11-055	SU1 Index Mot Cycle	Energizes the LCSS, HVF and HCSS BM stapling unit traverse motor (MOT11-053) cycle routine	On/off. 15 seconds timeout
11-060	BM Compiler Motor	Energizes the HCSS BM and HVF BM paper path transport motor (MOT11-060)	On/off. 90 seconds timeout
11-061	BM Blade Motor	Energizes the HCSS BM and HVF BM crease blade motor (MOT11-061) cycle	On/off. 90 seconds timeout
11-062	BM Crease Motor	Energizes the HCSS BM and HVF BM crease roll motor (MOT11-062)	On/off. 6 seconds timeout
11-063	BM Staple Head 1 Motor	Energizes the HCSS BM and HVF BM staple head 1 motor (MOT11-063)	On/off. 5 seconds timeout
11-065	BM Back Stop Motor	Energizes the HCSS BM and HVF BM backstop motor (MOT11-065) moves to receive, then staple, then crease positions	On/off. 90 seconds timeout
11-066	BM Tamper 1 Motor	Energizes the HCSS BM and HVF BM tamper 1 motor (MOT11-066)	On/off. 90 seconds timeout

Table 18 Output codes 11

Code	Displayed Name	Description	General
11-074	BM Diverter Solenoid	Energizes the HCSS BM and HVF BM lower diverter gate solenoid (SOL11-074)	On/off. 5 seconds timeout
11-076	BM Stack Hold Sol.	Energizes the HCSS BM and HVF BM stack hold solenoids (SOL11-076) part of back stop assembly	On/off. 5 seconds timeout
11-077	Insertor Electric Clutch.	Energizes the HVF insertor electric clutch (CL11-077) to drive the pickup roll	On/off.
11-078	Insertor Unit Motor	Energizes the HVF insertor unit motor (MOT11-078) to drive the insertor rolls	On/off.
11-079	Buffer Motor	Energizes the HVF Buffer motor (MOT11-079) to drive the buffer rolls	On/off. 90 seconds timeout
11-080	Feed Motor	Energizes the HVF feed motor (MOT11-080) to drive the feed rolls	On/off. 90 seconds timeout
11-081	Nip Split Motor	Energizes the HVF nip split motor (MOT11-081) to activate the buffer movement tray	On/off. 90 seconds timeout
11-082	Clamp solenoid	Energizes the HVF clamp solenoid (SOL11-082) to keep first sheet of paper in the buffer pocket at buffer mode	On/off. 90 seconds timeout
11-083	Paper Pusher Motor	Energizes the HVF paper pusher motor (MOT11-083) to drive the paper pusher	On/off. 90 seconds timeout
11-084	Curl Suppressor Solenoid	Energizes the HVF curl suppressor solenoid (SOL11-084) to activate the pressing device	On/off. 90 seconds timeout
11-085	Tri Folder Diverter Solenoid	Energizes the HVF tri folder diverter solenoid (SOL11-085) to activate the tri folder diverter gate to divert paper to tri fold path	On/off. 5 seconds timeout
11-086	Tri Folder Assist Gate Solenoid	Energizes the HVF tri folder assist gate solenoid (SOL11-086) to activate the tri folder assist gate to assist C fold into second nip	On/off. 5 seconds timeout
11-087	Clutch Drive	Energizes the HVF clutch drive (CL11-087) to drive tri folding rolls	On/off. 5 seconds timeout
11-088	Cycle Ejector Motor	Energizes the HVF ejector roll motor (MOT11-088) cycle routine.	On/off. 90 seconds timeout
11-374	Offline Staple LED	Energizes the LCSS, HCSS and HCSS BM offline staple LED	On/off. 90 seconds timeout
11-390	BM Flapper Sector Roll Motor	Energizes the HVF and HCSS BM Booklet maker flapper sector roll motor (MOT11-390)	On/off. 90 seconds timeout
11-400	BM Flapper Clutch Sol	Energizes the HCSS BM, BM flapper clutch solenoid (SOL11-400)	On/off. 5 seconds timeout
11-401	BM Crease Roll Motor	Energizes the HVF and HCSS BM crease roll gate motor (MOT11-401) cycle routine	On/off. 15 seconds timeout
11-402	BM Mt Conveyor Drive	Energizes the HCSS BM conveyor belt drive motor	On/off. 90 seconds timeout

Table 18 Output codes 11

Code	Displayed Name	Description	General
11-403	BM Staple Hd 2 Motor	Energizes the HVF and HCSS BM staple head 2 motor (MOT11-403)	On/off. 5 seconds timeout
11-404	BM Crease Gate Open	Energizes the HVF and HCSS BM crease roll gate motor (MOT11-401) to the open position	On/off. 90 seconds timeout
11-430	Kicker Solenoid	Energizes the HCSS BM kicker solenoid (SOL11-430)	On/off. 5 seconds timeout

Table 19 Output codes 12

Code	Displayed Name	Description	General
12-005	OCT Motor	Energizes the OCT motor	On/off. 2 seconds timeout

Table 20 Output codes 14

Code	Displayed Name	Description	General
14-005	Exposure Lamp	Energizes the exposure lamp	On/off. 90 seconds timeout

Table 21 Output codes 20

Code	Displayed Name	Description	General
20-002	Diag. LED 30 Red	Switches diagnostic LED 30 red	On/off
20-003	Diag. LED 30 green	Switches diagnostic LED 30 green	On/off
20-010	Sngl Tone 0Hz Ln1	Emits single tone 0Hz on line 1	On/off
20-011	Sngl Tone 400Hz Ln1	Emits single tone 400Hz on line 1	On/off
20-012	Sngl Tone 1100Hz Ln1	Emits single tone 1100Hz on line 1	On/off
20-013	Sngl Tone 1300Hz Ln1	Emits single tone 1300Hz on line 1	On/off
20-014	Sngl Tone 1650Hz Ln1	Emits single tone 1650Hz on line 1	On/off
20-015	Sngl Tone 1850Hz Ln1	Emits single tone 1850Hz on line 1	On/off
20-016	Sngl Tone 2100Hz Ln1	Emits single tone 2100Hz on line 1	On/off
20-017	ANSAM Ln1		On/off
20-018	CI Ln1		On/off
20-020	DTMF # Line1	Emits DTMF # on line 1	On/off
20-021	DTMF * Line1	Emits DTMF * on line 1	On/off
20-022	DTMF 0 Line1	Emits DTMF 0 on line 1	On/off
20-023	DTMF 1 Line1	Emits DTMF 1 on line 1	On/off
20-024	DTMF 2 Line1	Emits DTMF 2 on line 1	On/off
20-025	DTMF 3 Line1	Emits DTMF 3 on line 1	On/off
20-026	DTMF 4 Line1	Emits DTMF 4 on line 1	On/off
20-027	DTMF 5 Line1	Emits DTMF 5 on line 1	On/off
20-028	DTMF 6 Line1	Emits DTMF 6 on line 1	On/off
20-029	DTMF 7 Line1	Emits DTMF 7 on line 1	On/off
20-030	DTMF 8 Line1	Emits DTMF 8 on line 1	On/off
20-031	DTMF 9 Line1	Emits DTMF 9 on line 1	On/off
20-032	DTMF A Line1	Emits DTMF A on line 1	On/off

Table 21 Output codes 20

Code	Displayed Name	Description	General
20-033	DTMF B Line1	Emits DTMF B on line 1	On/off
20-034	DTMF C Line1	Emits DTMF C on line 1	On/off
20-035	DTMF D Line1	Emits DTMF D on line 1	On/off
20-040	V.21 300 bps Line1	Emits V.21 300 bps on line 1	On/off
20-041	V.27ter 2400 bps Line1	Emits V.27ter 2400 bps on line 1	On/off
20-042	V.27ter 4800 bps Line1	Emits V.27ter 4800 bps on line 1	On/off
20-043	V.29 7200 bps Line1	Emits V.29 7200 bps on line 1	On/off
20-044	V.29 9600 bps Line1	Emits V.29 9600 bps on line 1	On/off
20-045	V.17 7200 bps Line1	Emits V.17 7200 bps on line 1	On/off
20-046	V.17 9600 bps Line1	Emits V.17 9600 bps on line 1	On/off
20-047	V.17 12000 bps Line1	Emits V.17 12000 bps on line 1	On/off
20-048	V.17 14400 bps Line1	Emits V.17 14400 bps on line 1	On/off
20-049	V.34 2400 bps Line1	Emits V.34 2400 bps on line 1	On/off
20-050	V.34 4800 bps Line1	Emits V.34 4800 bps on line 1	On/off
20-051	V.34 7200 bps Line1	Emits V.34 7200 bps on line 1	On/off
20-052	V.34 9600 bps Line1	Emits V.34 9600 bps on line 1	On/off
20-053	V.34 12000 bps Line1	Emits V.34 12000 bps on line 1	On/off
20-054	V.34 14400 bps Line1	Emits V.34 14400 bps on line 1	On/off
20-055	V.34 16800 bps Line1	Emits V.34 16800 bps on line 1	On/off
20-056	V.34 19200 bps Line1	Emits V.34 19200 bps on line 1	On/off
20-057	V.34 21600 bps Line1	Emits V.34 21600 bps on line 1	On/off
20-058	V.34 24000 bps Line1	Emits V.34 24000 bps on line 1	On/off
20-059	V.34 26400 bps Line1	Emits V.34 26400 bps on line 1	On/off
20-060	V.34 28800 bps Line1	Emits V.34 28800 bps on line 1	On/off
20-061	V.34 31200 bps Line1	Emits V.34 31200 bps on line 1	On/off
20-062	V.34 33600 bps Line1	Emits V.34 33600 bps on line 1	On/off
20-070	ISDN mode Loopback	Applies a loop back of both B channels to the network	On/off
20-071	ISDN tst mode info 1	Provides INFO 1 signals on both B channels	On/off
20-072	ISDN tst mode info 0	Provides INFO 0 signals on both B channels	On/off
20-073	ISDN PH-ACT-REQ	Able to initiate activation procedures (PH-ACTIVATE REQUEST) primitive	On/off
20-074	ISDN LED 10/18 Red	Switches ISDN LED 10/18 red	On/off
20-075	ISDN LED 10/18 Grn	Switches ISDN LED 10/18 green	On/off
20-076	ISDN line relay	Switches SDN line relay	On/off
20-080	Sngl Tone 0Hz Ln2	Emits single tone 0Hz on line 2	On/off
20-081	Sngl Tone 400Hz Ln2	Emits single tone 400Hz on line 2	On/off
20-082	Sngl Tone 1100Hz Ln2	Emits single tone 1100Hz on line 2	On/off
20-083	Sngl Tone 1300Hz Ln2	Emits single tone 1300Hz on line 2	On/off
20-084	Sngl Tone 1650Hz Ln2	Emits single tone 1650Hz on line 2	On/off
20-085	Sngl Tone 1850Hz Ln2	Emits single tone 1850Hz on line 2	On/off
20-086	Sngl Tone 2100Hz Ln2	Emits single tone 2100Hz on line 2	On/off
20-087	ANSAM Ln2	-	On/off
20-088	CI Ln2	-	On/off
20-090	DTMF # Line2	Emits DTMF # on line 2	On/off
20-091	DTMF * Line2	Emits DTMF * on line 2	On/off
20-092	DTMF 0 Line2	Emits DTMF 0 on line 2	On/off

Table 21 Output codes 20

Code	Displayed Name	Description	General
20-093	DTMF 1 Line2	Emits DTMF 1 on line 2	On/off
20-094	DTMF 2 Line2	Emits DTMF 2 on line 2	On/off
20-095	DTMF 3 Line2	Emits DTMF 3 on line 2	On/off
20-096	DTMF 4 Line2	Emits DTMF 4 on line 2	On/off
20-097	DTMF 5 Line2	Emits DTMF 5 on line 2	On/off
20-098	DTMF 6 Line2	Emits DTMF 6 on line 2	On/off
20-099	DTMF 7 Line2	Emits DTMF 7 on line 2	On/off
20-100	DTMF 8 Line2	Emits DTMF 8 on line 2	On/off
20-101	DTMF 9 Line2	Emits DTMF 9 on line 2	On/off
20-102	DTMF A Line2	Emits DTMF A on line 2	On/off
20-103	DTMF B Line2	Emits DTMF B on line 2	On/off
20-104	DTMF C Line2	Emits DTMF C on line 2	On/off
20-105	DTMF D Line2	Emits DTMF D on line 2	On/off
20-110	V.21 300 bps Line2	Emits V.21 300 bps on line 2	On/off
20-111	V.27ter 2400 bps Line2	Emits V.27ter 2400 bps on line 2	On/off
20-112	V.27ter 4800 bps Line2	Emits V.27ter 4800 bps on line 2	On/off
20-113	V.29 7200 bps Line2	Emits V.29 7200 bps on line 2	On/off
20-114	V.29 9600 bps Line2	Emits V.29 9600 bps on line 2	On/off
20-115	V.17 7200 bps Line2	Emits V.17 7200 bps on line 2	On/off
20-116	V.17 9600 bps Line2	Emits V.17 9600 bps on line 2	On/off
20-117	V.17 12000 bps Line2	Emits V.17 12000 bps on line 2	On/off
20-118	V.17 14400 bps Line2	Emits V.17 14400 bps on line 2	On/off
20-119	V.34 2400 bps Line2	Emits V.34 2400 bps on line 2	On/off
20-120	V.34 4800 bps Line2	Emits V.34 4800 bps on line 2	On/off
20-121	V.34 7200 bps Line2	Emits V.34 7200 bps on line 2	On/off
20-122	V.34 9600 bps Line2	Emits V.34 9600 bps on line 2	On/off
20-123	V.34 12000 bps Line2	Emits V.34 12000 bps on line 2	On/off
20-124	V.34 14400 bps Line2	Emits V.34 14400 bps on line 2	On/off
20-125	V.34 16800 bps Line2	Emits V.34 16800 bps on line 2	On/off
20-126	V.34 19200 bps Line2	Emits V.34 19200 bps on line 2	On/off
20-127	V.34 21600 bps Line2	Emits V.34 21600 bps on line 2	On/off
20-128	V.34 24000 bps Line2	Emits V.34 24000 bps on line 2	On/off
20-129	V.34 26400 bps Line2	Emits V.34 26400 bps on line 2	On/off
20-130	V.34 28800 bps Line2	Emits V.34 28800 bps on line 2	On/off
20-131	V.34 31200 bps Line2	Emits V.34 31200 bps on line 2	On/off
20-132	V.34 33600 bps Line2	Emits V.34 33600 bps on line 2	On/off

dC502 DADH Width Guide Calibration Procedure

Purpose

To recalibrate the DADH width guides, so that the correct document size can be determined from the analogue width guide potentiometer. Refer to dC604 for registration setup.

Calibration is only necessary if:

- The values in the image processor NVM have not been set and are still zero.
- A new component has been installed to the DADH input tray.
- The characteristics of the potentiometer have changed.

If the calibration routine is not performed the image processor NVM values will be zero. This will force the DADH to use the average values programmed into DADH flash memory during manufacture.

Description

An A4 LEF or 8.5" x 11" LEF document is placed in the DADH input tray and the width guides adjusted to the same width as the document. The A to D value (maximum to minimum width in mm) is derived from the width guide potentiometer and the process is repeated for an A5 SEF or 8.5" x 5.5" SEF size document.

The two calibration values are stored in the image processor's NVM. They are passed to the DADH together with the market paper size setting whenever a Reset command is given (this instructs the DADH to set all the output ports to their default off condition and to provide an update of any NVM values including the cpm rate). If the image processor NVM values are within a valid range (Table 1) the DADH will use the two values to establish a linear equation that can be used to calculate (in mm) all the other valid document sizes.

Procedure

1. Enter diagnostics, GP 1.
2. Select, Diagnostics Routines, Copier Routines, dC502 DADH Width Calibration.
3. Select and touch the appropriate button to select A4 or 8.5" x 11".

NOTE: The market paper size setting will default the document size buttons to the relevant ISO or USA document sizes. Selection of either button will default all the displayed document sizes.

4. Follow the on-screen instructions.
5. Touch Exit when routine is completed.

Table 1 DADH width range

Document size	Valid range	Nominal
A5 SEF	1 to 45	31
A4 LEF	190 to 237	226
5.5 x 8.5 SEF	1 to 45	17
8.5 x 11 LEF	190 to 237	203

dC604 Registration Setup Procedure

Description

The dC604 routine places an internal generated scaled test pattern on the paper.

NOTE: ADJ 8.1 Registration Setup contains only a reference to this diagnostic procedure.

Purpose

To measure and adjust image to paper registration using the four routines:

1. Image Output Terminal Registration side 1 - simplex lead and top edge registration adjustment.
2. Image Output Terminal Registration Side 2 (duplex) - duplex lead and top edge registration adjustment.
3. Scanner Registration - document glass lead and top edge registration adjustment.
4. DADH Registration - constant velocity transport (CVT) lead edge and centre registration adjustment. Refer to dC502 DADH Width Guide Calibration.

NOTE: During the scanner and the DADH registration procedures a border erase is applied to the copied test patterns. Since the test pattern has been designed for both markets regions, the size of the edge deletion will depend on the paper size:

- For A4 LEF paper, all edges have a 10mm deletion, but the bottom edge (Zone C on Figure 1) will measure 28mm from the edge of the paper.
- For 8.5 x 11 LEF paper, all edges have a 10mm deletion, but the trail edge (Zone B on Figure 1) will measure 16mm from the edge of the paper.

Initial Action

- Ensure that 8.5 x 11 or A4 LEF paper is loaded in tray 1.
- Ensure that the ROS is secured and positioned correctly. Check that the ROS securing screw at the front of the machine is present and secure, refer to REP 6.1.

Procedure

NOTE: Always perform the IOT Registration Side 1 adjustments before performing any other registration adjustment, as the IOT Registration Side 1 adjustment affects the others.

1. Enter diagnostics, GP 1.
2. Select, Diagnostics Routines, then select Copier Routines, then select dC604 Registration Setup Routine.
3. Select Image Output Terminal Registration Side 1, then select All Trays, then select Print Test Samples and follow the UI screen prompts.

NOTE: Do not select individual trays unless directed by the documentation.

- a. Compare the zones A and D on the test samples, with those in Figure 2.
 - b. Adjust the registration, enter the number on the scale at the edge of the paper.
For example. If the top edge of the paper aligns with the 20mm mark on zone A (20 mm indicates correct IOT registration, Figure 2) then enter 20mm. If the top edge aligned with the 15mm mark then enter 15mm.
4. Select Image Output Terminal Registration Side 2, then select All Trays, then select Print Test Samples and follow the UI screen prompts.
 5. Select Scanner Registration and follow the UI screen prompts.

- a. The first three copies out will be the IOT test samples, one of which will be used as an original to make the scanner test samples.

NOTE: To obtain the correct scanner registration. Check that the registration on the IOT test samples is correct, Figure 2. If not correct then return to step 3.

- b. Place one of the IOT test sample on the platen glass.
- c. Compare the zones A and D on the scanner test samples, with those in Figure 3.
- d. Adjust the registration, enter the number at the point where the scale is deleted.
For example. If the top of the zone A scale is deleted at the 10mm mark (10mm indicates the correct scanner registration, Figure 3) then enter 10. If the top of the zone A scale is deleted at the 5mm mark then enter 5.

6. Select Document Handler Registration and follow the UI screen prompts.

- a. The first three copies out will be IOT test samples which will be used as originals to make the DADH test samples.

NOTE: To obtain the correct DADH registration. Check that the registration on IOT test samples is correct, Figure 2. If not correct then return to step 3.

- b. Place the IOT test samples in the DADH.
- c. Compare the zones A and D on the DADH test samples, with those in Figure 3.
- d. Adjust the registration, enter the number at the point where the scale is deleted.
For example. If the top of the zone A scale is deleted at the 10mm mark (10mm indicates correct DADH registration, Figure 3) then enter 10mm. If the top of the zone A scale is deleted at the 5mm mark then enter 5mm.
Place the IOT test samples in the DADH to enable the Save option.

7. If the correct registration can not be obtained because the registration scales are out of range or off the page. Enter dC132 NVM Initialization, select Machine Variable NVM and initialize. This will reset all of the registration values to default, return to step 3, complete all four routines.

8. Take samples from each tray using the individual tray select button and check the lead edge and top edge registration is within specification, Figure 2. If the top edge registration is not correct on individual trays then go to step 9.

9. The individual trays can be adjusted to compensate for any mechanical variation between the trays, which may cause an error in the top edge registration.

The individual tray top edge has an adjustment range of +/-10mm with increments of 0.5mm. When saved, the adjustment will update the NVM offset value for the specific tray.

To adjust the top edge registration on individual trays perform the following:

- a. Enter diagnostics GP 1. Select, Diagnostics Routines / Copier Routines / dC 604 Registration Setup
- b. Select Image Output Terminal Registration Side 1 / **select the individual tray** / Print Test Samples.

NOTE: If the top edge of the paper aligns above the 20mm mark on zone A i.e. at 22mm. Then select +2mm to align the top edge of the paper with the 20mm mark on zone A. If the top edge of the paper aligns with the 15mm mark on zone A. Then select -5mm to align the top edge of the paper with the 20mm mark on zone A.

Make the adjustments, then press Print Test Samples. When the top edge of the paper aligns with the 20mm mark on zone A, the registration is correct, Figure 2.

Press Save and repeat the procedure as necessary for the other trays.

- c. Select Image Output Terminal Registration Side 2 and repeat the above procedure as necessary.
 - d. If Tray 5 is still out of specification, go to ADJ 7.3 and then ADJ 7.4. After checking these adjustments, repeat the procedure in step 9.
10. Make copies of the test pattern 82E2010 or 82E2020 from the DADH and document glass to check for skew. Refer to IQS 5 Skew. Use internal test prints 16 or 17 to check printer skew. Refer to IQS 5 Skew.
11. Save the new settings to the machine resident diskette, GP 5.

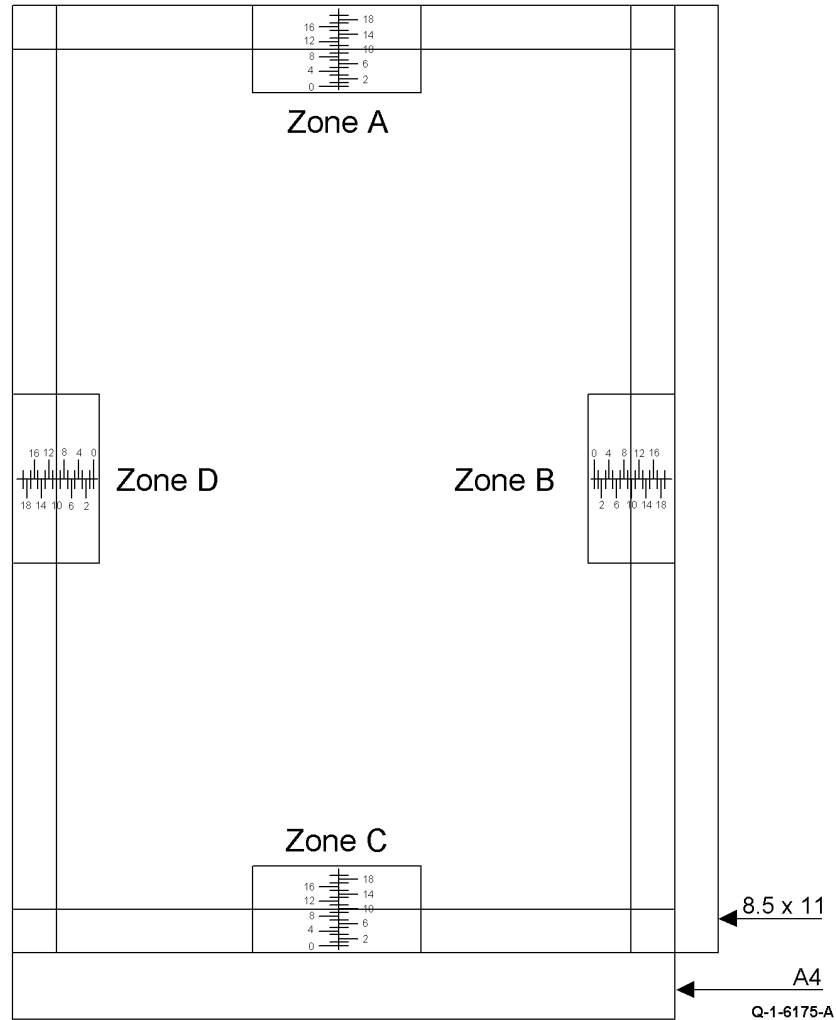


Figure 1 Registration test pattern

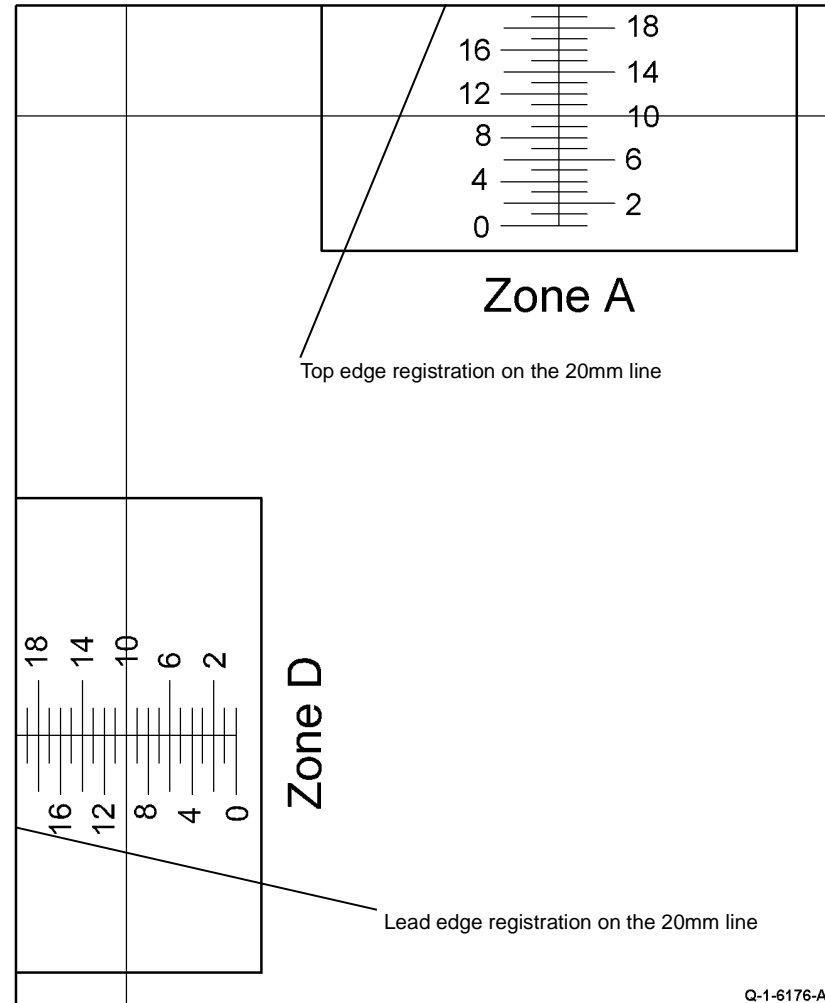


Figure 2 IOT registration

dC606 Internal Print Test Patterns

Purpose

To print internal test patterns for image quality analysis.

Procedure

NOTE: Refer to IQ1 for information on the test patterns.

1. Enter diagnostics, GP 1.
 2. Enter diagnostics Routines
 3. Enter Other Routines.
 4. Enter dC606 Print Test Patterns.
 5. Select Image Quality Test Patterns 1 - 19.
 6. Select the Features, 1 or 2 sided and paper size.
- NOTE:** Two sided test patterns are always backed with test pattern 16, quadrille.
7. Select the Format, Label on or off and Border on or off.
 8. Select Saved.
 9. Touch the Start Test.
 10. Press Exit to return to the main diagnostic menu; select another feature or exit diagnostics.

NOTE: The system administrator and key operator cannot generate print test patterns 4, 6, 7 or 8.

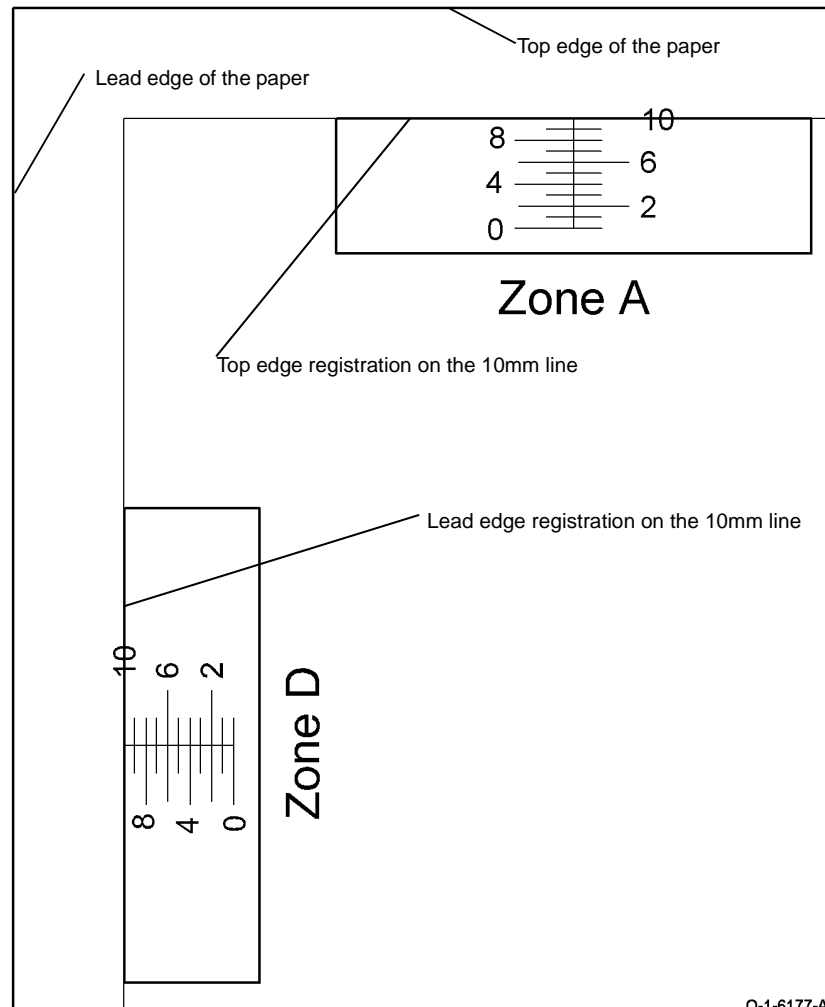


Figure 3 Scanner and DADH registration

dC640 Video Path Diagnostics

Purpose

To verify the integrity of the video path in the machine. It will enable the CSE to verify if an image quality problem is caused by electronic hardware.

Description

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

The tests that can be performed are:

1. **Scanner Video Test.** This test will validate the scanner PWB and the video path between the scanner module and the image processor calibration hardware.
2. **Network Controller/SIP Test.** This test will verify the bit map between the network controller and the image processing PWB.

***NOTE:** This test is only applicable to ST configurations with a network controller. The network controller must be fully booted up to run this test.*

Procedure

1. Enter diagnostics, GP 1.
2. Select Diagnostics Routines, Copier Routines, dC 640 Video Path Diagnostics. The Video Path Diagnostics window will display.
3. Select the **Scanner Video Test** and follow the screen instructions.
4. If the test fails, go to the correct checkout for the speed of the machine:
(32-55 ppm). Check in the sequence that follows:
 - a. The harness from the Image processing PWB to the CCD PWB, PJ110 to PJ125, PL 14.25 Item 5. Refer to Wiring Diagram 8.
 - b. The harness from the Power distribution PWB to the scanner, PJ135 to PJ455 and PJ450, PL 14.25 Item 13. Refer to Wiring Diagram 10.
 - c. Install new components as necessary:
 - Image processing PWB, PL 3.20 Item 3.
 - Scanner complete assembly, PL 14.20 Item 1.The CCD and PWB cannot be replaced separately without disturbing the optical alignment.**(65-87 ppm).** Check in the sequence that follows:
 - a. The harness from the Image processing PWB to the scanner PWB, PJ225 to PJ127 and PJ226 to PJ125, PL 14.16 Item 6. Refer to Wiring Diagram 9
 - b. The harness from the Power distribution PWB to scanner PWB, PJ135 to PJ455 and PJ450, PL 14.16 Item 7. Refer to Wiring Diagram 10.
 - c. Install new components as necessary:
 - Image processing PWB, PL 3.10 Item 3.
 - Scanner PWB, PL 14.16 Item 8.
5. Select **Network Controller/SIP Test** and follow the screen instructions.

A known image, single band with 100K bytes of a stress pattern at 600x600 x1 resolution on the network controller is transferred to the EPC memory module on the image processing PWB.

6. If the test fails, check the components that follow:
 - The network controller - Firewire cable, PL 16.10 Item 12.
 - Network controller PWB connections, PL 16.10 Item 1.
 - EPC memory module connection on the image processing PWB, (32-55 ppm) PL 3.20 Item 12 or (65-87 ppm) PL 3.10 Item 12.
 - Install new components as necessary:

dC905 TC Sensor Calibration

Purpose

To calibrate and setup the Toner Concentration Sensor. This setup is required at manufacture and after installing a new developer module, (32-55 ppm) PL 9.17 Item 2 or (65-87 ppm) PL 9.15 Item 2.

Description

WARNING

Switch off the electricity to the machine, GP 14. Disconnect the power cord from the customer supply while performing tasks that do not need electricity. Electricity can cause death or injury. Moving parts can cause injury.

The TC sensor, located in the bottom of the developer housing, is used in the process control loop to help maintain the concentration of toner in the developer tank at the optimal level.

The TC sensor needs to be calibrated by adjusting the sensor output to the required target value for a new developer toner concentration. The sensor output voltage can be adjusted to the correct level by varying the control voltage applied to the sensor.

The output of the sensor depends on the:

- Magnetic properties of the developer material (this is a fixed value).
- Applied control voltage.
- Developer temperature.
- Humidity.

Procedure

1. Enter diagnostics, GP 1.
2. Select Diagnostics Routines, Copier Routines, dC905 TC Sensor Calibration.
3. Touch the Start button to start the routine, and follow the on screen instructions.
 - Message displayed "Only run this routine when a new developer package has been installed"
 - Message displayed "Make sure you have cammed on the developer before starting this routine."
 - The components listed will energize:
 - Photoreceptor drive motor.
 - Photoreceptor erase lamp.
 - Charge scorotron and charge grid.
 - Developer bias voltage.
 - Main drive motor (to rotate the developer).
4. If the setup fails, a 'TC Sensor Setup Routine Failed' message appears, go to 09-360, 09-361, 09-362, 09-363 TC Sensor Failure RAP.

GP 40 Glossary of Terms, Acronyms and Abbreviations

Where possible unit designations as appear in ISO 1000 (International Organization for Standardization) and Xerox Standard MN2-905 have been used. All measurement appear in ISO units followed by any conversion in brackets e.g.; 22.5 mm (0.885 inches)

Refer to Table 1.

Table 1

Term	Description
AAA	Authentication, Authorisation and Accounting
ABS	Automatic Background Suppression.
ACK	Acknowledge
ADF	Automatic Document Feeder
ADU	Automatic Duplexing Unit
AGC	Automatic Gain Control
AHA	Advanced Hardware Architecture
AMCV	Average Monthly Copy Volume
AMF	Advanced Multi Function device
AMPV	Average Monthly Print Volume
AMR	Automatic Meter Read
AMS	Automatic Magnification Selection
ANSI	American National Standards Institute
API	Application Programming Interface
APS	Auto Paper Selection
ARP	Address Resolution Protocol. Converts an IP address to a MAC address. See RARP.
ASIC	Application Specific Integrated Circuit
ASP	Authorized Service Provider
ASTM	American Standard Test Method
ATPD	Across The Process Direction
AZAP	Any Zone Any Paper
B	Bels (applies to sound power level units)
B (A)	Bels (A weighted) (applies to sound power level units)
B (A) I	Bels (A weighted) Impulse response (applies to sound power level units)
BABT	British Approvals Board for Tele-Communication
BAM	Bundes Anstalt fur Materialprufung
BEUI	BIOS Extended User Interface
Bluetooth	Wireless local area network
BM	Booklet Maker
BMF	Basic Multi Function device
BootP	Boot Protocol. AN IP protocol for automatically assigning IP addresses.
BPS	Bits Per Second
BS	Behavior Specification

Table 1

Term	Description
BT	Busy Tone
C	Celsius
CAT	Customer Admin Tool
CB	Certification Bodies
CC	Copy Centre
CCA	Cenelec Certification Agreement
CCA	Customer Call Assistance
CCD	Charged Coupled Device
CCITT	Comite Consultatif International Telegraphique et Telephonique
CCR	Change Control Request
CD	Copy Darker. A copy density setting
CD-ROM	Compact Disk - Read Only Memory
CDDU	Controller and Drivers Delivery Unit
CDDUW	Controller and Drivers Delivery Unit - West Coast
CDS	Charge - deficient spot. A photoconductor defect that as a very small black spot (image quality parameter).
CED	Called Station Identification
CEH&S	Corporate Environmental Heath and Safety
CentreWare	CentreWare internet services is the embedded HTTP server application that is available on network enabled machines. It enables access to printing, faxing and scanning over the internet.
CFR	Confirmation To Receive
CISPR	Comite International Special des Perturbations
CID	Command Identification
CIG	Calling Subscriber Identification
CIS	Contact Image Sensor
CL	Copy Lighter. A copy density setting
Click Charge	Charge by copy/print rate
COD	Customer Operating Division
CPHI	Calls Per Hundred Installs
CPM	Copies per minute
CPSR	Capture / Print, Save and Reprint
CQ	Copy Quality
CR	Change Request
CRU	Customer Replaceable Unit
CRUM	Customer Replaceable Unit Monitor
CSE	Customer Service Engineer
CSF	Call Service Fault
CSMS	Customer Satisfaction Management System

Table 1

Term	Description
Customer Drivers	Customer drivers are specially developed generally made with a driver toolkit. These drivers can provide a full set of features for Xerox printers. In the past, customer drivers have been provided for all major operating systems. A customer print driver is costly to develop, and does not use standard operating system components. For this reason, PPD / GPD solutions will be used in future whenever possible.
CTC	Continue To Correct
CTF	Contrast Transfer Function
CTR	Response For Continue To Correct
CTS	Clear To Send
CVT	Constant Velocity Transport
CW	CentreWare
CWW	CentreWare Web
DADF	Duplex Automatic Document Feeder (feeds documents to a different stack)
DADH	Duplex Automatic Document Handler (feeds documents to bottom of existing feed stack)
DB	Database
dB	Decibel (applies to sound pressure level units)
dB(A)	Decibels (A weighted) (applies to sound pressure level units)
dB(A)I	Decibels (A weighted) Impulse response (applies to sound pressure level units)
dC	Diagnostic code
DC	Digital Copier
DC	Device Controller, generic term for any module that acts as a image handling device e.g., SIP. Digital Copier
DC	Direct Current
DC + Fax	Digital Copier with embedded Fax card
DCN	Disconnect
DCS	Digital Command Signal
DDF	Device Description File
DHCP	Dynamic Host Config Protocol (similar to BootP)
DIMM	Dual In Line Memory Module
DIN	Deutsches Institute fur Normung
DLM	Dynamically Loadable Module
DMO-E	Developing Markets Operations East (was part of RX)
DMO-W	Developing Markets Operations West (was part of ACO)
DOS	Disk Operating Systems
DPHM	Defects Per Hundred Machines
DIS	Digital Identification Signal
DMA	Direct Memory Access
DMO	Developing Markets Operations

Table 1

Term	Description
DOF	Direction Of Feed, paper width sensors
DPI	Dots per inch
DRAM	Dynamic Random Access Memory
DRS	Drum to Roll Spacing
DSR	Data Set Ready
DST	Daylight Saving Time
DT	Dial Tone
DTC	Digital Transmit Command
DTMF	Dual Tone Multiple Frequency
DU	Density Units
Dust Off	Routine to return machine to pre-install state
EAA	Electron Auditor Administrator
EBS	Electronic Billing Service
EC	European Community
ECE	External Customer Engagement
ECM	Error Correction Mode. Electronic Counter Measure
EEC	European Economic Community
EET	Edge Enhancement Technology
EHS	Environmental Health and Safety
ELOG	Electronic Log
EMC	Electromagnetic Compatibility
Embedded Fax	A fax system included in a system device
EME	Electromagnetic Emission
EN	European Norm
EOL	End Of Line
EOM	End Of Message
EOP	End Of Procedure
EOR	End Of Retransmission
EPA	Environmental Protection Agency
EPC	Electronic Page Collation (memory dedicated to temporary retention of images captured from the scanner and network controller)
EPROM	Erasable / Programmable Read Only Memory
EP-SV	Electronic Partnership Supervisor (kit)
ERR	End Retransmission Response
ERU	Engineer Replaceable Unit
ESD	Electrostatic Discharge
ESG	European Solutions Group
ESS	Electronic Sub-System. For this machine use NC
ETP	Electronic Test Pattern
EU	European Union
EUR	Europe

Table 1

Term	Description
FAX	Facsimile
FCC	Federal Communications Commission
FCD	Facsimile Coded Data
FCS	Facsimile Checking Sequence
FCOT	First Copy Out Time
FD	Functional Description
FER	Feature Enhancement Request
FID	Foreign Interface Device
FIF	Facsimile Information Field
FIFO	First In First Out
FireWire	IEEE 1349. High speed serial communications system, comprising hardware plus protocol. Operates at 100, 200 or 400 Mbits/s, with 800 Mbits/s under development. See USB and RS-232
firmware	Software in a ROM
FLASH	On board erasable and reprogrammable non volatile memory
FOIP	FAX Over Internet Protocol
FPGA	Field Programmable Gate Array
FPOT	First Print Out Time
FRU	Fuser Replacement Unit
FSK	Frequency Shift Keying
FSMA	Field Service Maintenance Agreement
FTP	File Transfer Protocol
FTT	Failure To Train
FX	Fuji Xerox
G3	Group 3
GC	Group Command
GDI	Graphical Display Interface
GI	Group Identification
GLCD	Graphic Liquid Crystal Display
GND	Ground
GPD Minidrivers	A Generic Printer Description file has a function similar to PPD files. This format was developed by Microsoft to provide a simple method to develop drivers for non-postScript printers. Standard GPD minidrivers share the same lamentations as the PPD minidrivers, but they too can be enhanced using plug-ins. GPD Minidrivers are a new technology introduced for Windows 2000 and they will also be supported Windows NT 4. In Windows 95/98, a similar, but less powerful 'unidriver' format was used.
GS	German safety
GSM	Grams per square metre
GUI	Graphics User Interface
GWA	Green World Alliance

Table 1

Term	Description
HC	High Capacity
HCF	High Capacity Feeder
HCSS	High Capacity Stapler Stacker (3K)
HCSS BM	High Capacity Stapler Stacker Booklet Maker
HDD	Hard Disk Drive
HDLC	High Level Data Link Control
HFLEN	High - Frequency (random) Line - Edge Noise. image quality metric.
HFSI	High Frequency Service Intervals
HLD	High Level Design. A document that defines the software high level design.
HTTP	Hyper Text Transfer Protocol
HUI	Hybrid User Interface
HVF	High Volume Finisher
HVF / BM	High Volume Finisher Booklet Maker
HVPS	High Voltage Power Supply
Hz	Hertz
IB or I/B	InBoard
I2C-bus	Inter Integrated Circuit bus. This provides a simple bidirectional 2-wire bus for efficient inter-IC control. All I2C-bus compatible devices incorporate an interface which allows them to communicate directly with each other via the I2C-bus.
ICAT	Internal Customer Acceptance Test
ICE	Internal Customer Engagement
ID	Identification
IEC	International Electrotechnical Commission
IEE	Institute of Electrical Engineers
IEEE 1284	Parallel port communication
IETF	Internal Engineering Task Force
IFAX	Internet Fax
IIT	Image Input Terminal
IM	Interim Maintenance
Intlk	Interlock
IOT	Image Output Terminal
IOTC	Image Output Terminal Controller (IOT PWB, LVPS and HVPS). Sometimes referred to as the Power and Control Assembly.
IP	Internet Protocol
IPA	Image Processing Accelerator. Used by the machine scanning services to convert scanned images to a standard format e.g. for scan to file / scan to E-mail for network transmission.
IPM	Incremental Preventative Maintenance
IPM	Images per minute
IPP	Internet Printing Protocol

Table 1

Term	Description
IPS	Image Processing Service
IPS1	Image Processing System
IPX	Internetwork Protocol eXchange
IQ	Image Quality
IR	Infra Red
ISDN	Integrated Services Digital Network / International Standard Data Network
ISIL	Inter and Side Image Lamp
ISO	International Standards Organization
ITP	Internal Test Pattern
ITTCC	International Telegraph and Telephone Consultative Committee
ITU -T	International Telecommunications Union - Telecommunication
JBA	Job Based Accounting (Network Accounting)
JBIG	Joint Bi-Level Image Experts Group file interchange format
jitter	A line of missing or corrupted information in the fast scan direction.
JPEG	Joint Photographic Experts Group file interchange format
kg	kilogram
kHz	kilohertz
Kill All	Routine to return all NVM, including protected NVM, to a virgin state. Factory use only
KO	Key Operator
LAA	Local Area Addressing
LAN	Local Area Network
LCD	Liquid Crystal Display
LCDM	Liquid Crystal Display Module
LCS	Line Conditioning Signal
LCSS	Low Capacity Stapler Stacker
LDAP	Lightweight Directory Access Protocol (allows sharing of corporate phone book information)
LE	Lead edge
LED	Light Emitting Diode
LEF	Long Edge Feed
LEISUS	Low End Interface Unsolicited Status-B
LG	Legal
LOA	Load Object Attributes
lpi	Lines per inch
LSI	Large Scale Integration
LT	Letter
LVPS	Low Voltage Power Supply
Lwr	Lower
LUI	Local user Interface

Table 1

Term	Description
m	metre
MAC Address	Media Access Code. This is the basic, unique identifier of a networked device. An incoming message is analysed and an address in another form, such as an IP address, is resolved by a lookup table to a MAC address. The message is then directed to, and accepted by the equipment thus identified. It is the burnt-in, hardware address of a NIC.
MB	Megabyte (one MB = 1,048,576 bytes = 1024 kilobytes). Mail Box
Mb	Mega bit (one million bits)
MCF	Message Confirmation
Mem-Mem	Memory to Memory
MF	Multifunction
MFLN	Mid - Frequency (random) Lines - Edge Noise
MH	Modified Huffman
MIB	Machine Information Block. SNMP database element
MJ	Modular Jack
mm	millimetre
MMC	Microsoft Management Console
MMR	Modified Modified Read compression
MN	Multi - National
Modem	MOdulator/DEModulator. Hardware unit that converts the 'one' and 'zero' binary values from the computer to two frequencies for transmission over the public telephone network (modulation). It also converts the two frequencies received from the telephone network to the binary values for the computer (demodulation).
Moire	Image quality defect caused by interference between patterned originals and the digital imaging process. Moire patterns are repetitive and visible as bands, plaids or other texture.
MPS	Multi-Page Signal
MR	Modified Read compression
MRD	Machine Resident Diskette
MRC	Modified Read Compression
MSG	Management Steering Group
ms	millisecond
MSI	Multi-Sheet Inserter
MSO	Mixed Size Originals
MX	Modi Xerox
N	Newton
NA	North America
NASG-N	North American Solutions Group (equivalent to XCI)
NASG-S	North American Solutions Group (equivalent to USCO)
nC	nanoCoulomb
NC	Network Controller (equivalent to ESS).

Table 1

Term	Description
NC	Normal Contrast. Copy contrast setting
NCP	Network Core Protocol
NCR	No Copying Required
NCU	Network Control Unit
NDS	NetWare Domain Services or Novell Directory Services
NDS Context	NetWare Domain Services Context
NDS Tree	NetWare Domain Services Tree
NetBEUI	NetBIOS Extended User Interface. A network device driver or transport protocol that is the transport driver supplied with LAN Manager. It can bind with as many as eight media access control drivers.
NetBIOS	Network Basic Input / Output System. Software developed by IBM that provides the interface between the PC operating system, the I/O bus, and the network. Since its design, NetBIOS has become a de facto standard.
NGI	Next Generation Infrastructure (new files and mail servers)
NIC	Network Interface Card. Converts the data to a form suitable for transmission and reception. Uses ARP and RARP.
Nm	Newton metre
NOHAD	Noise, Ozone, Heat, Airflow and Dust
NP	Printer configuration
NS	Normal Sharpness. Copy sharpness setting
NSC	Non-Standard Facilities Command
NSF	Non-Standard Facilities
NSS	Non-Standard Set-Up
NSSD	Network. The SESS and CentreWare development team based in Rochester NY. This group is now named CDDU.
NVM	Non-Volatile Memory
OA	Open Architecture
OB or O/B	Out Board
OCT	Offsetting Catch Tray
OEM	Original Equipment Manufacturer
OGM	On Going Maintenance
OOP	Out Of Paper
OpCo	Operating Company
OSA	Online support Assistant
OSCG	Office Systems Component Group
P/R	Photoreceptor
PABX	Private Automatic Branch Exchange
PC	Personal Computer
PC Fax	Personal Computer Fax
PCI	Peripheral Component Interface
PCI	Personal Computer Interface

Table 1

Term	Description
PCL	Printer Control Language
PCMCIA	Personal Computer Memory Card International Association
PD	Process Direction
PDF	Adobe Acrobat Portable Document Format
PDL	Page Description Language
PDT	Product Delivery Team
Pels	Picture Data (Pixel)
PFM	Paper Feed Module
PFP	Paper Feed Platform
PHI	per Hundred Installs
PIN	Procedural Interrupt Negative
PIN	Personal Identification Number
ping	Packet InterNet Groper. Tool to test connections between nodes by sending and returning test data.
PIP	Procedural Interrupt Positive
PJL	Printed Job Language. Hewlett Packard page description language.
PMC	Programme Management Committee
POPO	Power Off Power On
POO or P of O	Principles of Operation
POST	Power On Self Test
PPC	Power PC. A EPROM manufacturer
PPD	Postscript Printer Description. A PPD file is a simple formatted text file that contains a description of the printers features and the corresponding PostScript 'code' needed to activate each feature. Apple LaserWrite drivers and application programs such as Adobe PageMaker can use PPD files. With a OOD file, many of the printing features of a network printer can be made available to users. However advanced features such as LAN Fax, Accounting and Exception Page Programming cannot be provided.
PPD Minidrivers	PPD minidrivers are available in Windows operating systems (from Windows 95 onwards). With these, a Xerox - supplied PPD file is used in conjunction with an operating system supplied driver to create a PostScript driver tailored for a specific device. In windows 95/98, a driver provided by this method has lamentations and not all devices features can be made available to the user. With Windows NT 4 and Windows 2000, it is possible to make more features available by using a user interface rendering plug - in. In this document, if the driver is to be provided with If no plug-ins are provided, then it is called a standard minidriver.
PPHI	Problems Per Hundred Installs
PPI	Post Process Inserter
PPM	Prints per minute / Parts Per Million
PPR	Partial page Request
pps	Partial Page Signal / pulses per second

Table 1

Term	Description
PPS	Product Performance Specification
PR	Photo-Receptor
PRI-EOM	Procedure Interrupt-EOM
PRI-EOP	Procedure Interrupt-EOP
PRI-MPS	Procedure Interrupt-MPS
PSM1	Power Save Mode 1 (low power mode)
PSM 3	Power Save Mode 3 (sleep mode)
PS	Post Script
PSTN	Private Switched Telephone Network
PSW	Portable Service Workstation
PTT	Post, Telephone, Telegraph (national public utilities)
PVC	Poly Vinyl Chloride
PVT	Product Verification Test
PWB	Printed Wiring Board
PWB A	Printed Wiring Board Assembly
PWS	Portable Work Station
QIT	Quality Improvement Team
RAM	Random Access Memory
RARP	Reverse Address Resolution. Reverse of ARP. Converts a MAC address to an IP address. The document centre resolves its address using RARP. See also MAC, NIC and ARP.
RBT	Ring Back Tone
RCA	Remote Customer Assistance
RDT	Remote Data Transfer
R/E	Reduction / Enlargement
REN	Ringer Equivalence Number
RFC	Request for comment. An IETF standard reference.
RPC	Remote Procedure Call
RH	Relative humidity
RIC	Remote Interactive Communications
RIS	Raster Input Scanner
Riser PWB	A card that increases the number of PCI slots.
RJ 45	Phone type network connector
RM	Requirements Management
RMS	Root Mean Square (AC effective voltage)
RNR	Receive Not Ready
RO	Regional Operations
ROM	Read Only Memory
ROS	Raster Output Scanner
RR	Receive Ready
RRB	Requirements Review Board

Table 1

Term	Description
RS-232, RS-423, RS-422, RS-485	Series of standards for serial communication of data by wire. RS-232 operates at 20 kbits/s, RS-423 operates at 100 kbits/s, RS-422 and RS-485 operate at 10 Mbits / s. See FireWire and USB.
RTN	Retrain Negative
RTP	Retrain Positive
RTS	Request To Send
Rx	Receive
S2E	Scan-to-E-mail
S2F	Scan-to-File
S2X	Scan-to-Export
SA	Systems Administration
SAD	Solid Area Density
SAKO	Systems Administration Key Operator
SAP	Service Advertising Protocol. a network device will broadcast its capabilities onto the network at a defined intervals.
SAF	Safety
SAP	Service Advertising Protocol
SAR	Semi-Active Retard feeder
SCD	Software Compatibility Database
SCM	Software Configuration Management
SCN	Specification Change Notice
SCR	Software Change Request
SCSI	Small computer Systems Interface
SCT	Simple Catch Tray
S/D	Shut Down
SDK	Software Development Kit
SDP	Software Development Plan
SDR	Shut Down Rate
SDRAM	Static Dynamic Remote Access Memory
Server Fax	A fax system that uses a remote Fax server. Faxes transmit as a Scan to File job sent to the server. Fax receive as print jobs submitted to the Connection Device.
SEF	Short Edge Feed
SESS	Strategic Electronic Sub-System
SIM	Scanner Input Module
SIP	Scanning and Image Processing
SIR	Standard Image Reduction
Sixth Sense	A single device and group management tool
SLP	Service Location Protocol (finds servers)
SM	Scheduled Maintenance
SMART	Systematic Material Acquisition Release Technique

Table 1

Term	Description
SMB	Server Message Block. Microsoft Server / Client Communications protocol
SMP1	Service Maintenance Pack 1 (contains a software package)
SPAR	Software Problem Action Request
SNMP	Simple Network Management Protocol
Snr	Sensor
SOD	System Operating Description
SPL	Sound Pressure Level
SPP	Short Paper Path
spi	Spots per inch
SPID	Service Profile Identification
SQA	Software Quality Assurance
SR	Service Representative
SRAM	Static Random Access Memory
SRC	Software Requirements
SS or S/S	Sub System
ST	System Terminal Device. Multi-functional device as defined by Energy Star (includes DC / NC and DC / NC / Fax)
STP	Standard Test Pattern
STS	Side To Side, paper width sensors
SW	Switch
SW or S/W	Software
SWL	Sound Power Level
system kernel	Minimal operating system
T & M	Time and Materials
TAR	Take away Roll
TBC	To Be Confirmed
TBD	To Be Defined
TCP / IP	Transmission Control Protocol / Internet Protocol
TE	Trail Edge
Template	A collection of Scan to File attributes that can be conveniently re-used.
TC	Toner Concentration
TCF	Training Check Field
TDT	Transfer Detack
TEC	Typical Electricity Consumption
TEI	Terminal Endpoint Identifier
TIFF	Tagged Image File Format
TIFF FX	TIFF Fax eXtended
TIFFX	Tagged Image File Format - for internet FAX
TP	Test Point
TOS	Teflon over Silicon

Table 1

Term	Description
TPM	Technical Programme Manager
Transmissive LCD	Liquid Crystal Display lit from the back
TRC	Toner Reproduction Curve
Tri-Folder	Output device that creates C and Z folds
TRN	Train
TSH	Technical Service Hours
TSI	Transmit Subscriber Identification
TTY	Teletype Terminal
TUI	Textual User Interface
Tx	Transmit
UGD	An upgrade file, i.e. filename.ugd
UART	Universal Asynchronous Receiver Transmitter
UDP	User Datagram Protocol
UI	User Interface (display screen)
UK	United Kingdom
UM	Unscheduled Maintenance
UMR	Unscheduled Maintenance Rate
URL	Universal Resource Locator
USB	Universal Serial Bus. High speed successor to parallel port for local device communications. Operates at 12 Mbits / s. See FireWire and RS-232.
USCO	United States Customer Operations
UTP	Un-shielded Twisted Pair
V.17 / V.29 / V.34	Modem standards
VALO	Value Added Logistic Organization
VAR	Value Added Reseller
VDE	Verband Deutscher Elektrotechniker
VGA	Video Graphics Array
VOIP	Voice Over Internet Protocol
WC	WorkCentre
WC + PS	WorkCentre + PostScript print drivers
WCP	WorkCentre Pro
WEB UI	CentreWare Internet Services
WINS	Window Internet Name Service
XAP	Xerox Asia Pacific
XCL	Xerox Canada Limited
XCFI	Xerox Common Management Interface
XCRU	Xerographic CRU (also known as XRU)
XE	Xerox Europe
XI	Xerox Initiated
XL	Xerox Limited

Table 1

Term	Description
XLA	Xerox Latin America
XOG	Xerox Office Group
XRU	Xerographic Replacement Unit
XSA	Xerox Standard Accounting
XUL	Xerox Unique Login enables use of the xerox corporate directory

Tags

Purpose

To provide a list of all the tag numbers used together with a description of each of the machine modifications.

Description

Each modification to the system is assigned a unique tag number. This section of the service documentation contains a listing and brief description of all change tags. It also references the diagnostic routine, dC111 Tag Matrix, used to access, enter, store and retrieve hardware and software upgrade information contained in the machine's NVM.

Change tags listed in this section are listed by machine module. The module to which the tag relates is identified by the tag prefix letter, for example; Tag F048 applies to the Finisher - module. The module prefixes are:

- Processor module - 001 to 250 (no prefix).
- DADH module - D001 to D050.
- Finisher (1K LCSS) module - L001 to L050.
- Finisher (2K LCSS) module - F001 to F050.
- Finisher (HCSS) module - H001 to H050.
- Finisher (HCSS BM) module - B001 to B050.
- Finisher (HVF) module - V001 to V050.
- Network controller - N001 to N050
- Fax - X001 to X050.

Tag Information

Information that may be included with each tag item is as follows:

- Tag - gives the control number for the tag.
- Class - gives the classification codes as listed in Table 1.
- Use - indicates the multinational operating markets affected by the modification.
- Manufacturing Serial Number - gives the serial number of the factory built machines with the modification installed.
- Purpose - gives a brief description of the modification.
- Name - gives the name of the part or modification.
- Kit Number - gives the part number of the kit or part required to install the modification.
- Reference or Parts List On - indicates the parts list where the kit or modification part can be found.

Mod / Tag Plate Location

The Processor module. Open the front door and the Mod / Tag plate is located on the left side of the main machine frame.

The DADH module. Lift up the DADH and the Mod / Tag plate is located on the rear of the DADH.

The 1K LSCSS module. Un-dock the 1K LCSS and the Mod / Tag plate is located on the docking plate.

The 2K LCSS module. Un-dock the LCSS and the Mod / Tag plate is located in the base pan of the LCSS.

The HCSS module. Un-dock the HCSS and the Mod / Tag plate is located on the metal panel under the docking latch.

The HCSSBM module. Un-dock the HCSSBM and the Mod / Tag plate is located on the metal panel under the docking latch.

The HVF module. Un-dock the HVF and the Mod / Tag plate is located on the metal panel under the docking latch.

The Network controller. Remove the network controller from the machine and the Mod / Tag plate is located on the front cage, PL 16.10 Item 6.

Embedded Fax. The Mod / Tag plate is located on the safety cover, PL 20.10 Item 1.

Classification Codes

The Class or Classification code can be explained as follows:

Table 1 Classification codes

NASG code	XE code	Description
-	1	Safety: Install this tag immediately.
M	2	Mandatory: Install this tag at the next opportunity.
R	3	Repair: Install this tag as a repair, at the failure of a component.
O	4	Optional: Install as a customer option or a field engineering decision.
S	4	Situational: Install as the situation demands.
N	5	Manufacturing: Cannot be installed in the field.
	6	Refurbishing only.

Processor Tags

TAG: 001

CLASS: 5

NAME: Modified Paper Tray

PURPOSE: A modification to tray 1 or tray 2 to enable Tag 002 to be installed.

KIT NUMBER: 50K67664

PARTS LIST ON: -

DADH Tags

TAG: D-050

CLASS: 5

NAME: Restriction of Hazardous Substances (RoHS)

PURPOSE: To identify RoHS compliant machines. Refer to GP 26.

KIT NUMBER:

PARTS LIST ON:

TAG: 002

CLASS: 4

NAME: Tray 1 and Tray 2 lip Kit

PURPOSE: This kit is to be installed if excessive paper curl occurs in tray 1 or tray 2. The lip is installed on the front edge of the paper tray to constrain the curl on the paper.

KIT NUMBER: 60K48700

PARTS LIST ON: -

TAG: 050

CLASS: 5

NAME: Restriction of Hazardous Substances (RoHS)

PURPOSE: To identify RoHS compliant machines. Refer to GP 26.

KIT NUMBER:

PARTS LIST ON:

Finisher (2K LCSS) Tags

TAG: F-001

CLASS: 5
NAME: New LCSS graphic labels
PURPOSE: New jam clearance instructions
KIT NUMBER: None
PARTS LIST ON: None

TAG: F-002

CLASS: 5
NAME: LCSS tamper arms and exit sensor timing
PURPOSE: To improve stacking performance
KIT NUMBER: None
PARTS LIST ON: PL 11.16

TAG: F-003

CLASS: 5
NAME: LCSS entry guide cover change
PURPOSE: Improve performance
KIT NUMBER: None
PARTS LIST ON: PL 11.24 Item 5

TAG: F-004

CLASS: 5
NAME: LCSS noise reduction kit
PURPOSE: Reduction of operational noises
KIT NUMBER: None
PARTS LIST ON:

TAG: F-005

CLASS: 5
NAME: LCSS elevator motor encoder sensor.
PURPOSE: A new sensor with an improved response time.
KIT NUMBER: None
PARTS LIST ON: PL 11.10 Item 11

TAG: F-006

CLASS: 4
NAME: LCSS hole punch field repair kit.
PURPOSE: To implement an adjustment for the LCSS hole punch.
KIT NUMBER: 604K21620
PARTS LIST ON: PL 11.6

TAG: F-007

CLASS: 5
NAME: LCSS rear frame cutout modified.
PURPOSE: Change to the cutout in the rear frame to accommodate all configurations of hole punches
KIT NUMBER: -
PARTS LIST ON: -

TAG: F-008

CLASS: 4
NAME: LCSS legal 2 hole enable kit.
PURPOSE: For use on machines with TAG F007 installed. TAG F008 moves the position of the punch sensor Q11-110. All types of hole punch (2 hole, 3 hole, 4 hole, Swedish and Legal SEF) are compatible with TAG F008.
KIT NUMBER: 604K22010
PARTS LIST ON: PL 31.10 Item 6, PL 11.6

TAG: F-009
CLASS: 4
NAME: Sharp edges removed from area 5 (safety)
PURPOSE: To make safe the customer interaction area around the hole punch.
KIT NUMBER: -
PARTS LIST ON: -

TAG: F-050
CLASS: 5
NAME: Restriction of Hazardous Substances (RoHS)
PURPOSE: To identify RoHS compliant machines. Refer to GP 26.
KIT NUMBER:
PARTS LIST ON:

TAG: F-010
CLASS: 4
NAME: 20 ohm tamper motor
PURPOSE: To eliminate the tamper motor from stalling.
KIT NUMBER: -
PARTS LIST ON: PL 11.16

TAG: F-011
CLASS: 4
NAME: Re-routed harness
PURPOSE: To improve the routing of the staple harness by using a longer harness.
KIT NUMBER: -
PARTS LIST ON: -

TAG: F-013
CLASS: 4
NAME: LCSS bin 1 kit
PURPOSE: Modified angle to the output tray to reduce problem with paper curl.
KIT NUMBER: 604K48150
PARTS LIST ON: -

Finisher (1K LCSS) Tags

TAG: L-013

CLASS: 4

NAME: LCSS bin 1 kit

PURPOSE: Modified angle to the output tray to reduce problem with paper curl.

KIT NUMBER: 604K48150

PARTS LIST ON: -

TAG: L-050

CLASS: 5

NAME: Restriction of Hazardous Substances (RoHS)

PURPOSE: To identify RoHS compliant machines. Refer to GP 26.

KIT NUMBER:

PARTS LIST ON: -

Finisher (HCSS) Tags

TAG: H-002

CLASS: 5

NAME: Compiler carriage kickers

PURPOSE: The kicker eyelet wears out prematurely. Grease the kicker pivots and eyelet where the spring makes contact. Apply Molykote EM-D110 grease to the pivots and the eyelet.

KIT NUMBER:

PARTS LIST ON: PL 11.49 Item 15

TAG: H-004

CLASS: 1

NAME: Lower exit gate interlock switch (S11-305B)

PURPOSE: The actuation of the lower exit gate interlock switch is not reliable. This could result in customer injury. The new switch (S11-305B) has a stronger actuator.

KIT NUMBER:

PARTS LIST ON: PL 11.54 Item 2

TAG: H-005

CLASS: 4

NAME: Ejector motor assembly

PURPOSE: To stop the eject housing moving past the home position. The flag was made shorter so that the housing stopped in the correct position.

KIT NUMBER: 604K42130

PARTS LIST ON: PL 31.11 Item 15

TAG: H-006

CLASS: 3

NAME: Entry baffle assembly kit

PURPOSE: To replace the punch position sensor, entry sensor cover and baffle assembly on the HCSS to comply with RoHS.

KIT NUMBER: 604K42150

PARTS LIST ON: PL 11.36 Item 22

TAG: H-050

CLASS: 5

NAME: Restriction of Hazardous Substances (RoHS)

PURPOSE: To identify RoHS compliant machines. Refer to GP 26.

KIT NUMBER:

PARTS LIST ON:

Finisher (HCSSBM) Tags

TAG: B-005

CLASS: 4

NAME: Ejector motor assembly

PURPOSE: To stop the eject housing moving past the home position. The eject home sensor flag was made shorter so that the housing stopped in the correct position.

KIT NUMBER: 604K42130

PARTS LIST ON: PL 31.12 Item 15

TAG: B-006

CLASS: 3

NAME: Entry baffle assembly kit

PURPOSE: To replace the punch position sensor, entry sensor cover and baffle assembly on the HCSSBM to comply with RoHS.

KIT NUMBER: 604K42150

PARTS LIST ON: PL 31.12 Item 16

TAG: B-007

CLASS: 4

NAME: HCSSBM ramp kit

PURPOSE: To install three ramps in the correct orientation on the paper guide to improve paper stacking.

KIT NUMBER: 604K42140

PARTS LIST ON: PL 31.12

TAG: B-008

CLASS: 3

NAME: Backstop Repair Kit

PURPOSE: To replace the HCSS booklet maker backstop assembly; increasing the BM reliability and reducing skew.

KIT NUMBER: 604K42020

PARTS LIST ON: PL 31.12 Item 12

TAG: B-050

CLASS: 5

NAME: Restriction of Hazardous Substances (RoHS)

PURPOSE: To identify RoHS compliant machines. Refer to GP 26.

KIT NUMBER:

PARTS LIST ON:

Finisher (HVF) Tags

TAG: V-050

CLASS: 5

NAME: Restriction of Hazardous Substances (RoHS)

PURPOSE: To identify RoHS compliant machines. Refer to GP 26.

KIT NUMBER:

PARTS LIST ON:

Network Controller Tags

TAG: N-002

CLASS: 4

NAME: PostScript Option Kit

PURPOSE: To upgrade a Workcentre machine with PostScript software.

KIT NUMBER:

PARTS LIST ON:

TAG: N-050

CLASS: 5

NAME: Restriction of Hazardous Substances (RoHS)

PURPOSE: To identify RoHS compliant machines. Refer to GP 26.

KIT NUMBER:

PARTS LIST ON:

Fax Tags

TAG: X-050

CLASS: 5

NAME: Restriction of Hazardous Substances (RoHS)

PURPOSE: To identify RoHS compliant machines. Refer to GP 26.

KIT NUMBER:

PARTS LIST ON:

Plug Jack Locations

PJ Locations..... 7-3

Wiring Diagrams

Wiring Diagrams..... 7-33

PJ Locations

PJ Location Tables

To locate a PJ, go to the appropriate table.

- PJ1 to PJ49, Table 1.
- PJ50 to PJ99, Table 2.
- PJ100 to PJ149, Table 3.
- PJ150 to PJ199, Table 4.
- PJ200 to PJ249, Table 5.
- PJ250 to PJ299, Table 6.
- PJ300 to PJ349, Table 7.
- PJ350 to PJ399, Table 8.
- PJ400 to PJ449, Table 9.
- PJ450 to PJ499, Table 10.
- PJ500 to PJ599, Table 11.

Location Figures for PWB Connectors and In-line Connectors

NOTE: Part list references are given with each figure.

1. BM PWB, Figure 15.
2. DADH PWB, Figure 8.
3. Carriage PWB, Figure 25.
4. CCD PWB, Figure 31.
5. Duplex motor driver PWB, Figure 28.
6. Embedded Fax PWB, Figure 26.
7. Exposure lamp inverter, Figure 13.
8. Firewire PWB, Figure 27.
9. Foreign Interface PWB, Figure 17.
10. Fuser module, Figure 34.
11. HCF Control PWB, Figure 3.
12. HCSS PWB, Figure 26.
13. HVPS, Figure 30.
14. IOT PWB, Figure 1.
15. Image processing PWB, Figure 10.
16. In-line connectors PJ 40 and PJ 44, Figure 20.
17. In-line connector PJ 49, Figure 19.
18. In-line connector PJ 63, Figure 18.
19. In-line connector PJ 75, Figure 23.
20. In-line connector PJ 93, Figure 21.
21. In-line connector PJ 152, Figure 22.
22. Inverter motor driver PWB, Figure 29.
23. 1K LCSS PWB, Figure 32.
24. 2K LCSS PWB, Figure 7.

25. LVPS, Figure 6.
26. Main Drive PWB, Figure 4.
27. Network controller, Figure 14.
28. Power and control module, Figure 5.
29. Power Distribution PWB, Figure 9.
30. Riser PWB, Figure 11.
31. ROS, Figure 33.
32. Scanner PWB, Figure 12.
33. Tray 1 and 2 control PWB, Figure 2.
34. UI PWB (part of the user interface assembly), Figure 24.
35. Xerographic module, Figure 35.
36. Tray 5 control PWB, Figure 36.
37. HVF PWB, Figure 37.
38. PJ530, Figure 38.
39. PJ279 and 280, Figure 39.
40. PJ36 and PJ 636, Figure 40.
41. PJ82 and PJ299, Figure 41.
42. Tri Folder PWB, Figure 42.
43. Inserter PWB, Figure 43.

Table 1 PJ1 to PJ49

PJ number	PJ location figure	PJ location	Wiring diagram
1	Figure 1	IOT PWB	WD 4
1	Figure 32	1K LCSS PWB	WD 32
1	Figure 14	Network controller PWB	WD 35
1	Figure 37	HVF control PWB	WD40
1	Figure 43	Inserter PWB	WD 49
2	Figure 1	IOT PWB	WD 4
2	Figure 32	1K LCSS PWB	WD 32
2	Figure 14	Network controller PWB	WD 35
2	Figure 43	Inserter PWB	WD 49
3	Figure 1	IOT PWB	WD 4
3	Figure 32	1K LCSS PWB	WD 32
3	Figure 43	Inserter PWB	WD 49
4	Figure 1	IOT PWB	WD 5, WD36
4	Figure 32	1K LCSS PWB	WD 32
4	Figure 43	Inserter PWB	WD 49
5	Figure 1	IOT PWB	WD 5,WD36
5	Figure 32	1K LCSS PWB	WD 32
5	Figure 43	Inserter PWB	WD 49
5	Figure 14	Network controller PWB	WD 35

Table 1 PJ1 to PJ49

PJ number	PJ location figure	PJ location	Wiring diagram
6	Figure 1	IOT PWB	WD 6
6	Figure 32	1K LCSS PWB	WD 32
6	Figure 14	Network controller PWB	WD 35
6	Figure 43	Insertor PWB	WD 49
7	Figure 1	IOT PWB	WD 6
7	Figure 32	1K LCSS PWB	WD 33
7	Figure 43	Insertor PWB	WD 49
8	Figure 1	IOT PWB	WD 4
8	Figure 32	1K LCSS PWB	WD 33
8	Figure 43	Insertor PWB	WD 49
9	Figure 1	IOT PWB	WD 6
9	Figure 32	1K LCSS PWB	WD 33
9	Figure 43	Insertor PWB	WD 49
10	Figure 1	IOT PWB	WD 6
10	Figure 43	Insertor PWB	WD 50
11	Figure 1	IOT PWB	WD 3
11	Figure 43	Insertor PWB	WD 50
12	Figure 32	1K LCSS PWB	WD 33
12	Figure 1	IOT PWB	WD38
12	Figure 14	Network controller PWB	WD 35
12	Figure 43	Insertor PWB	WD 50
13	Figure 32	1K LCSS PWB	WD 33
14	Figure 1	IOT PWB	WD 7
14	Figure 32	1K LCSS PWB	WD 34
15	Figure 32	1K LCSS PWB	WD 34
15	Figure 14	Network controller PWB	WD 35
16	Figure 5 / Figure 6	Power and control assembly / LVPS	WD 1
16	Figure 32	1K LCSS PWB	WD 34
16	Figure 1	IOT PWB	WD37
17	Figure 5 / Figure 6	Power and control assembly / LVPS	WD 1
17	Figure 32	1K LCSS PWB	WD 34
17	Figure 14	Network controller PWB	WD 35
18	Figure 5 / Figure 6	Power and control assembly / LVPS	WD 1
19	Figure 5 / Figure 6	Power and control assembly / LVPS	WD 1
19	Figure 14	Network controller PWB	WD 35
20	Figure 14	Network controller PWB	WD 35
21	Figure 5	Power and control assembly bulkhead	WD 1
22	Figure 5	Power and control assembly bulkhead	WD 1
23	Figure 5	Power and control assembly bulkhead	WD 1
23	Figure 14	Network controller PWB	WD 35

Table 1 PJ1 to PJ49

PJ number	PJ location figure	PJ location	Wiring diagram
24	Figure 5	Power and control assembly	WD 2
25	Figure 5 / Figure 6	Power and control assembly / LVPS	WD 2
26	Figure 1	IOT PWB	WD 3
27	Figure 1	IOT PWB	WD 3
28	Figure 14	Network controller PWB	WD 35
30	-	IOT exit sensor	WD 5
31	-	Wait sensor	WD 5
32	-	Duplex sensor	WD 5
33	Figure 1	IOT PWB	WD 7
34	-	Registration sensor	WD 5
35	Figure 1	IOT PWB	WD 7
36	-	Bypass feed solenoid	WD 6
37	-	Registration clutch	WD 5
38	-	Inverter nip solenoid	WD 5
39	-	Inverter path solenoid	WD 5
40	Figure 20	In-line connector on duplex transport	WD 5
41	-	Erase lamp	WD 5
42	-	Photoreceptor fan	WD 1
43	-	In-line connector Vacuum transport fan Transfer / detach cleaner motor Transfer / detach home sensor	WD 5
44	Figure 20	In-line connector on registration transport	WD 5
45	Figure 29	Inverter motor driver PWB	WD 5
46	-	Ambient temperature / humidity sensor	WD 6
47	-	Developer temperature sensor	WD 6
48	-	Waste bottle full sensor	WD 6
49	Figure 19	In-line connector Inverter entry sensor (65-87 ppm) IOT exit sensor Inverter path solenoid Inverter nip solenoid	WD 5

Table 2 PJ50 to PJ99

PJ number	PJ location figure	PJ location	Wiring diagram
50	Figure 28	Duplex motor	WD 5
55	Figure 29	Inverter motor driver PWB	WD 5
55	Figure 30	HVPS	WD 7

Table 2 PJ50 to PJ99

PJ number	PJ location figure	PJ location	Wiring diagram
56	-	Left hand door interlock	WD 6
57	-	Waste toner door switch	WD 6
58	-	Bypass width sensor	WD 6
59	-	Bypass empty sensor	WD 6
61	Figure 1	IOT PWB	WD36
63	Figure 18	In-line connector beside tray 1 & 2 control PWB	WD 12
64	Figure 1	IOT PWB	WD 7
65	Figure 1	IOT PWB	WD36, WD37
67	-	Bulkhead connector (yellow) tray 2	WD 13
68	-	Bulkhead connector (black) tray 1	WD 12
69	-	Tray 1 paper feed assembly	WD 12
70	-	Tray 1 paper feed assembly	WD 12
71	-	Tray 1 feed head assembly	WD 12
72	-	Tray 2 paper feed assembly	WD 13
73	-	Tray 2 paper feed assembly	WD 13
74	-	Tray 2 feed head assembly	WD 13
75	Figure 23	In-line connector on toner dispense module	WD 6
76	Figure 19	In-line connector to thermistor to operate front door fans. Also for tri-roll nip split solenoid (65 - 87ppm)	WD 7
82	Figure 41	Transfer / detach cleaner motor	WD 37
91	Figure 28	Duplex motor driver PWB	WD 5
93	Figure 21	In-line connector on developer module	WD 6
95	-	Toner dispense motor	WD 6
96	-	Toner cartridge drive motor	WD 6
97	-	Low toner sensor	WD 6

Table 3 PJ100 to PJ149

PJ number	PJ location figure	PJ location	Wiring diagram
100	Figure 34	Fuser drawer connector	WD 2, WD 7
101	Figure 11	Riser PWB	WD 8
101	Figure 10	Image processing PWB	WD 8
101	Figure 37	HVF Control PWB	WD 40
102	Figure 10	Image processing PWB	WD 8
102	Figure 37	Image processing PWB	WD 41
103	Figure 10	Image processing PWB	WD 8
103	Figure 37	Image processing PWB	WD 40

Table 3 PJ100 to PJ149

PJ number	PJ location figure	PJ location	Wiring diagram
104	Figure 10	Image processing PWB	WD 8
104	Figure 37	Image processing PWB	WD 40
105	Figure 10	Image processing PWB	WD 4
106	Figure 10	Image processing PWB	WD 10
107	Figure 10	Image processing PWB	WD 8
108	Figure 10	Image processing PWB	WD 8
109	Figure 10	Image processing PWB	WD 8
110	Figure 10	Image processing PWB	WD 8
111	Figure 37	HVF Control PWB	WD 41
112	Figure 37	HVF Control PWB	WD 41
113	Figure 37	HVF Control PWB	WD 41
116	Figure 10	Image processing PWB	WD 8
116	Figure 17	Foreign interface PWB	WD 8
117	Figure 17	Foreign interface PWB	WD 8
117	Figure 10	Image processing PWB	WD 8
118	Figure 10	Image processing PWB	-
119	Figure 10	Image processing PWB	-
120	Figure 33	ROS	WD1
121	Figure 33	ROS	WD 4
121	Figure 37	HVF Control PWB	WD 41
122	Figure 33	ROS (32 - 55 ppm)	WD 8
122	Figure 33	ROS (65 - 87 ppm)	WD 9
124	-	In-line to foreign interface device	WD 8
125	Figure 31	CCD PWB	WD 8
125	Figure 12	Scanner PWB	WD 9
127	Figure 12	Scanner PWB	WD 9
129	Figure 9	Power distribution PWB	-
130	Figure 24	User interface Assembly	WD 10
131	Figure 9	Power distribution PWB	WD 2
131	Figure 37	HVF Control PWB	WD 41
132	Figure 9	Power distribution PWB	WD 10
132	Figure 37	HVF Control PWB	WD 41
133	Figure 9	Power distribution PWB	WD 10
133	Figure 37	HVF Control PWB	WD 41
134	Figure 9	Power distribution PWB	WD 10
135	Figure 9	Power distribution PWB	WD 10
136	Figure 9	Power distribution PWB	-
137	Figure 9	Power distribution PWB	WD 10
138	Figure 9	Power distribution PWB	WD 10
141	Figure 34	Fuser CRUM connector	WD 4
142	Figure 4	Main drive PWB	WD 4

Table 3 PJ100 to PJ149

PJ number	PJ location figure	PJ location	Wiring diagram
144	Figure 4	Xerographic module CRUM connector	WD 4
146	Figure 4	Main drive PWB	WD 4
147	Figure 4	Main drive PWB	WD 4
148	Figure 4	Main drive PWB	WD 4
149	Figure 4	Main drive PWB	WD 4

Table 4 PJ150 to PJ199

PJ number	PJ location figure	PJ location	Wiring diagram
151	Figure 4	Main drive PWB	WD 4
151	Figure 5	Power and control module	WD 3
151	Figure 5	1K LCSS communication harness	WD 3
151	Figure 5	2K LCSS communication harness	WD 3
151	Figure 5	HCSS communication harness	WD 3
152	Figure 22	In-line connector, image processing tray rear	WD 8, WD 10
153	-	Ozone fan	WD 4
154	Figure 4	Main drive PWB	WD 4
155	Figure 11	Riser PWB	WD 10
156	Figure 11	Riser PWB	WD 8
156	Figure 27	Firewire PWB	WD 8
157	Figure 11	Riser PWB	WD 8
157	Figure 26	Embedded Fax PWB	WD 8
181	Figure 8	DADH PWB	WD 11
183	Figure 8	DADH PWB	WD 11
184	Figure 8	DADH PWB	WD 11
186	Figure 8	DADH PWB	WD 11
187	Figure 8	DADH PWB	WD 11
188	Figure 8	DADH PWB	WD 10
189	Figure 8	DADH PWB	WD 11
190	Figure 8	DADH PWB	WD 11
191	-	In-line connector	WD 11
192	-	DADH registration sensor	WD 11
193	-	DADH width sensor	WD 11
194	-	DADH length sensor 2	WD 11
195	-	DADH length sensor 1	WD 11
196	-	DADH exit sensor	WD 11
197	-	DADH take away sensor	WD 11
198	-	DADH CVT sensor	WD 11
199	-	Document present sensor	WD 11

Table 5 PJ200 to JP249

PJ number	PJ location figure	PJ location	Wiring diagram
200	-	DADH feed sensor	WD 11
201	-	DADH feed solenoid	WD 11
201	Figure 37	HFV Control PWB	WD 42
202	-	DADH feed clutch	WD 11
202	Figure 37	HFV Control PWB	WD 42
203	-	DADH CVT motor	WD 11
204	-	DADH feed motor	WD 11
205	-	In-line connector	WD 11
216	Figure 10	Image processing PWB jumper	-
217	Figure 10	Image processing PWB	-
218	Figure 10	Image processing PWB memory slot	-
219	Figure 10	Image processing PWB	-
220	Figure 10	Image processing PWB memory slot	-
221	Figure 10	Image processing PWB memory slot	-
222	Figure 10	Image processing PWB jumper	-
225	Figure 10	Image processing PWB	WD 9
226	Figure 10	Image processing PWB	WD 9
227	Figure 10	Image processing PWB	-
228	Figure 10	Image processing PWB	WD 8
245	Figure 17	Foreign interface PWB	WD 8

Table 6 PJ250 to PJ299

PJ number	PJ location figure	PJ location	Wiring diagram
270	Figure 2	Tray 1 and 2 control PWB	WD1
271	Figure 2	Tray 1 and 2 control PWB	WD 6
272	Figure 2	Tray 1 and 2 control PWB	WD12
273	Figure 2	Tray 1 and 2 control PWB	WD13
274	Figure 2	Tray 1 and 2 control PWB	WD12
275	Figure 2	Tray 1 and 2 control PWB	WD13
276	Figure 2	Tray 1 and 2 control PWB	WD12, WD13
279	Figure 39	Behind tray 1 on bulkhead	WD 12
280	Figure 40	Behind tray 2 on bulkhead	WD13
290	Figure 13	Exposure lamp inverter	WD 15
291	-	Full width array	WD 16
292	Figure 13	Exposure lamp inverter	WD 15
299	Figure 42	Transfer / detack stall sensor	WD 37

Table 7 PJ300 to PJ349

PJ number	PJ location figure	PJ location	Wiring diagram
300	Figure 7	2K LCSS PWB	WD 17
301	Figure 7	2K LCSS PWB	WD 17
301	Figure 37	HFV Control PWB	WD 42
302	Figure 7	2K LCSS PWB	WD 17
302	Figure 37	HFV Control PWB	WD 43
303	Figure 7	2K LCSS PWB	WD 17
303	Figure 37	HFV Control PWB	WD 43
304	Figure 7	2K LCSS PWB	WD 17
304	Figure 37	HFV Control PWB	WD 43
305	Figure 7	2K LCSS PWB	WD 17
306	Figure 7	2K LCSS PWB	WD 18
307	Figure 7	2K LCSS PWB	WD 18
308	Figure 7	2K LCSS PWB	WD 18
309	Figure 7	2K LCSS PWB	WD 19
310	Figure 7	2K LCSS PWB	WD 19
311	Figure 7	2K LCSS PWB	WD 19
312	Figure 7	2K LCSS PWB	WD 19
313	Figure 7	2K LCSS PWB	WD 20
314	Figure 7	2K LCSS PWB	WD 20
315	Figure 7	2K LCSS PWB	WD 20
316	Figure 7	2K LCSS PWB	WD 20
317	Figure 7	2K LCSS PWB	WD 20
318	Figure 7	2K LCSS PWB	WD 20

Table 8 PJ350 to PJ399

PJ number	PJ location figure	PJ location	Wiring diagram
350	-	Offline staple PWB	WD 19
390	Figure 3	HCF control PWB	WD 14
391	Figure 3	HCF control PWB	WD 14
392	Figure 3	HCF control PWB	WD 14
393	Figure 3	HCF control PWB	WD 14
394	Figure 3	HCF control PWB	WD 12
395	Figure 3	HCF control PWB	WD 14
396	Figure 3	HCF control PWB	WD 14
397	Figure 3	HCF control PWB	WD 14
398	Figure 3	HCF control PWB	WD 14
399	Figure 3	HCF control PWB	WD 14

Table 9 PJ400 to PJ449

PJ number	PJ location figure	PJ location	Wiring diagram
401	Figure 25	Carriage PWB	WD 24
401	Figure 37	HFV Control PWB	WD 43
402	Figure 25	Carriage PWB	WD 26
402	Figure 37	HFV Control PWB	WD 43
403	Figure 37	HFV Control PWB	WD 43
403	Figure 25	Carriage PWB	WD 26
404	Figure 25	Carriage PWB	WD 26
405	Figure 25	Carriage PWB	WD 26
406	Figure 25	Carriage PWB	WD 26
407	Figure 25	Carriage PWB	WD 26
408	Figure 25	Carriage PWB	WD 27
409	Figure 25	Carriage PWB	WD 27
410	Figure 25	Carriage PWB	WD 25
411	Figure 25	Carriage PWB	WD 23
412	Figure 25	Carriage PWB	WD 25
413	Figure 25	Carriage PWB	WD 27
414	Figure 25	Carriage PWB	WD 27
415	Figure 16	HCSS PWB	WD 22
416	Figure 16	HCSS PWB	WD 22
417	Figure 16	HCSS PWB (not used)	-
418	Figure 16	HCSS PWB	WD 22
419	Figure 16	HCSS PWB	WD 22
420	Figure 16	HCSS PWB	WD 23
421	Figure 16	HCSS PWB	WD 23
422	Figure 16	HCSS PWB	WD 23
423	Figure 16	HCSS PWB	WD 23
424	Figure 16	HCSS PWB	WD 23
425	Figure 16	HCSS PWB	WD 24
426	Figure 16	HCSS PWB	WD 24
427	Figure 16	HCSS PWB	WD 24
428	Figure 16	HCSS PWB	WD 24
429	Figure 16	HCSS PWB	WD 24
431	Figure 16	HCSS PWB	WD 25
432	Figure 16	HCSS PWB	WD 25
433	Figure 16	HCSS PWB	WD 25
434	Figure 16	HCSS PWB	WD 25
435	Figure 16	HCSS PWB (not used)	-
438	-	In-line connector	WD 22
440	-	In-line connector	WD 22

Table 10 PJ450 to PJ499

PJ number	PJ location figure	PJ location	Wiring diagram
450	Figure 31	CCD PWB	WD 10
450	Figure 12	Scanner PWB	WD 10
451	Figure 31	CCD PWB	WD 31
451	Figure 12	Scanner PWB	WD 16
452	Figure 12	Scanner PWB	WD 15, WD31
453	Figure 12	Scanner PWB	WD 15
454	Figure 12	Scanner PWB	WD 15
455	Figure 12	Scanner PWB	WD 10
456	Figure 12	Scanner PWB	WD 15
457	Figure 12	Scanner PWB	WD 15
458	Figure 12	Scanner PWB	WD 30
459	-	Input module angle sensor	WD 15
460	-	Scan carriage home sensor	WD 15
460	-	Bin 1 offset motor	WD 22
461	-	Bin 1 offset motor	WD 22
461	-	Document size sensor 1	WD 15
462	-	Document size sensor 2	WD 15
462	-	Bin 2 offset motor	WD 22
463	-	Bin 2 offset sensor	WD 22
463	Figure 13	Exposure lamp inverter	WD 30
464	Figure 13	Exposure lamp inverter	WD 30
465	-	In-line connector	WD 15
466	Figure 31	CCD PWB	WD 31
469	-	Off line staple switch	WD 24
470	-	Carriage upper limit switch	WD 22
471	-	Compiler carriage elevator motor	WD 22
472	-	Carriage lower limit switch	WD 22
474	-	Bin 1 elevator motor	WD 23
475	-	Bin 1 lower limit switch	WD 23
476	-	Bin 1 empty sensor	WD 22
480	-	Bin 2 empty sensor	WD 22
481	-	Diverter solenoid	WD 23
482	-	Hole punch motor	WD 23
483	-	Entry sensor	WD 23
484	-	Hole punch home sensor	WD 23
485	-	Top exit sensor	WD 23
486	-	Bin 0 90% full sensor	WD 23
487	-	Top bin interlock sensor	WD 23
488	-	Top cover interlock sensor	WD 23

Table 10 PJ450 to PJ499

PJ number	PJ location figure	PJ location	Wiring diagram
489	-	Chad bin level sensor	WD 23
493	-	In-line connector	WD 23
493	-	In-line connector (off line stapler)	WD 24
494	-	In-line connector	WD 23
494	-	In-line connector (off line stapler)	WD 24
495	-	OCT module PWB	WD 21
496	-	Punch sensor	WD 23
498	-	In-line connector (lower exit gate)	WD 25

Table 11 PJ500 to PJ999

Connection	PJ location figure	PJ location	Wiring diagram
501	Figure 5	Power and control module	WD38
501	Figure 37	HFV Control PWB	WD 44
502	Figure 36	Tray 5 control PWB	WD38
502	Figure 37	HFV Control PWB	WD 44
503	Figure 36	Tray 5 control PWB	WD38
503	Figure 37	HFV Control PWB	WD 44
504	Figure 36	Tray 5 control PWB	WD38
505	Figure 36	Tray 5 control PWB	WD38
506	Figure 36	Tray 5 control PWB	WD39
507	Figure 36	Tray 5 control PWB	WD39
508	Figure 36	Tray 5 control PWB (not used)	-
509	Figure 36	Tray 5 control PWB (not used)	-
510	-	BM eject sensor	WD 29
510	Figure 36	Tray 5 control PWB (not used)	-
511	Figure 36	Tray 5 control PWB	WD39
512	Figure 36	Tray 5 control PWB	WD38
514	Figure 36	Tray 5 control PWB (not used)	-
515	Figure 38	In-line connector in the tray 5 harness - power & control module	WD38
530	-	In-line connector	WD 7
530	Figure 39	In-line connector above tray 5 elevator motor	WD38
531	-	Paper path cooling fan 1	WD 7
532	-	Paper path cooling fan 2	WD 7
537	-	Tray 1 feed sensor	WD12
539	-	Tray 1 & 2 transport motor	WD13
540	-	Tray 1 feed motor	WD12
541	-	Tray 1 stack height sensor	WD12

Table 11 PJ500 to PJ999

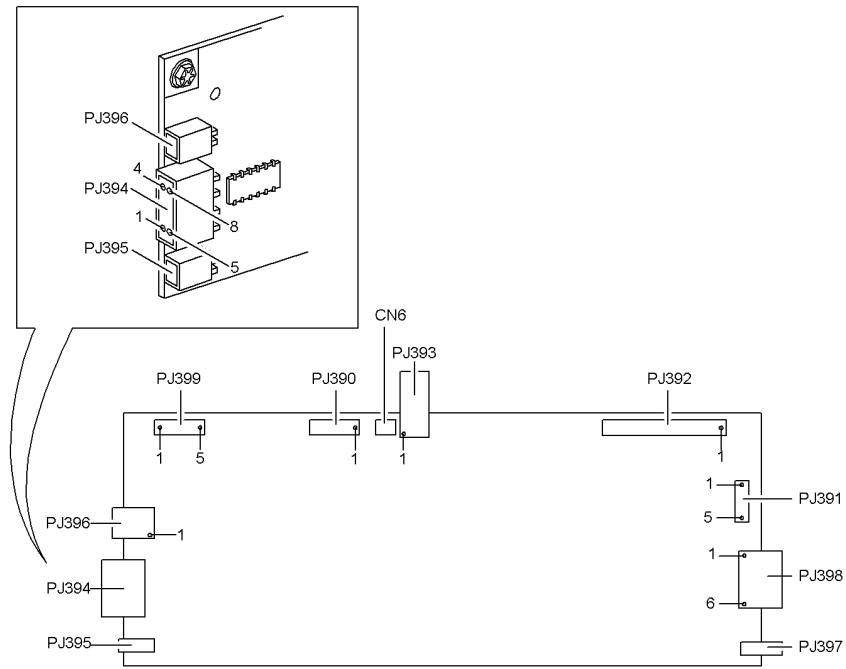
Connection	PJ location figure	PJ location	Wiring diagram
542	-	Tray 1 empty sensor	WD12
545	-	Tray 2 feed motor	WD13
546	-	Tray 2 stack height sensor	WD13
547	-	Tray 2 empty sensor	WD13
552	-	Tray 2 feed sensor	WD13
539	-	Tray 1 & 2 transport motor	WD13
551	Figure 15	BM PWB	WD 28, WD 46
552	Figure 15	BM PWB	WD 28, WD 46
553	Figure 15	BM PWB	WD 28, WD 46
554	Figure 15	BM PWB	WD 28, WD 46
555	Figure 15	BM PWB	WD 29, WD 47
556	Figure 15	BM PWB	WD 29, WD 47
557	Figure 15	BM PWB	WD 29, WD 47
558	Figure 15	BM PWB (link connector)	WD 29
559	Figure 15	BM PWB	WD 29, WD 41, WD 47
559	Figure 5	Beside IOT PWB at lower right corner	WD 37
560	Figure 15	BM PWB	WD 29, WD 47
561	Figure 15	BM PWB (not used)	
562	Figure 15	BM PWB (only used with HVF)	WD 41, WD 47
563	Figure 15	BM PWB (only used with HVF)	WD 47, WD 48
565	-	BM flapper motor	WD 29
566	-	BM backstop guide home sensor	WD 29
567	-	BM tamper 1 home sensor	WD 29
568	-	BM paper present sensor	WD 29
570	-	BM Bin 2 90% full sensor	WD 29
571	-	BM stapler head carrier closed sensor	WD 28
572	-	BM crease blade home sensor	WD 28
573	-	BM crease roll gate home sensor	WD 28
574	-	BM crease blade motor encoder sensor	WD 28
575	-	BM crease roll motor encoder sensor	WD 28
576	-	BM Bin 2 converter belts drive motor	WD 29
577	-	BM in-line connector	WD 29
578	-	BM in-line connector	WD 28
579	-	BM in-line connector	WD 28
580	-	BM in-line connector	WD 28
581	-	BM stack hold solenoid	WD 29
582	-	BM stack hold solenoid	WD 29
583	-	BM Bin 2	WD 29
584	-	BM entry sensor	WD 28

Table 11 PJ500 to PJ999

Connection	PJ location figure	PJ location	Wiring diagram
585	-	BM SH1 staples low switch (staple head 1)	WD 28
586	-	BM SH1 staples low switch (staple head 2)	WD 28
587	-	BM flapper home sensor	WD 28
590	-	BM in-line fuse PWB	WD 29
591	-	BM in-line fuse PWB	WD 29
596	-	BM in-line connector	WD 29
597	-	BM in-line connector	WD 29
601	Figure 42	Tri folder control PWB	WD48
601	Figure 37	HFV Control PWB	WD 44
601	Figure 42	Tri Folder control PWB	WD 48
602	Figure 42	Tri Folder control PWB	WD 48
602	Figure 37	HFV Control PWB	WD 44
603	Figure 42	Tri folder control PWB	WD 48
604	Figure 41	Tri folder control PWB	WD 48
605	Figure 42	Tri folder control PWB	WD 48
636	Figure 40	Near upper hinge in left hand door	WD 37, WD 12, WD13
701	Figure 37	HFV Control PWB	WD 44 WD 45
702	Figure 37	HFV Control PWB	WD 45
703	Figure 37	HFV Control PWB	WD 45
703	Figure 37	HFV Control PWB	WD 45
703	Figure 37	HFV Control PWB	WD 45
800	Figure 22	In-line connector, image processing tray rear	WD 35
801	Figure 37	HFV Control PWB	WD 45
901	Figure 37	HFV Control PWB	WD 45
902	Figure 37	HFV Control PWB	WD 46
998	Figure 2	Tray 1 and 2 control PWB	-

HCF Control PWB

Location: PL 7.20 Item 2.

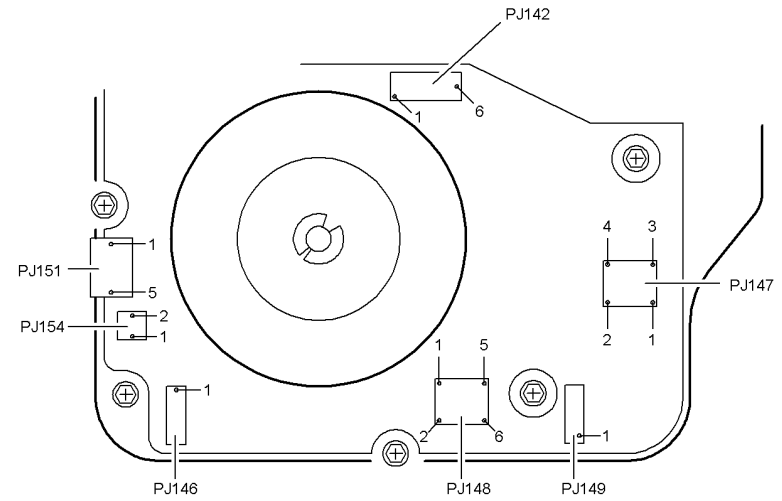


Q-1-6015-A

Figure 3 HCF control PWB

Main Drive Module

Location: (32-55 ppm) PL 4.15 Item 1, (65-87 ppm) PL 4.10 Item 1



Q-1-6016-A

Figure 4 Main drive module

Power and Control Assembly

Location: PL 1.10 Item 1.

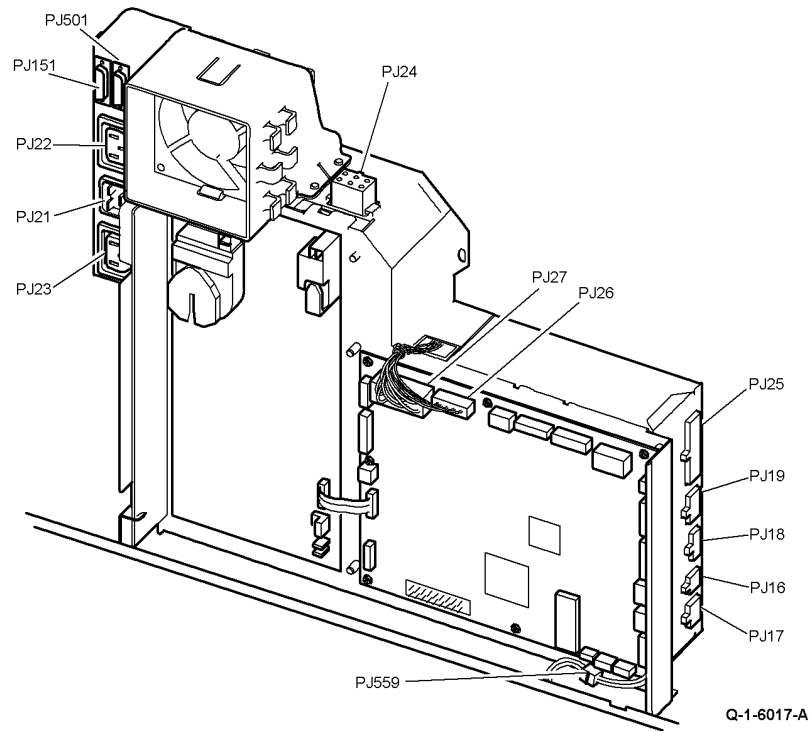


Figure 5 Power and control Assembly

LVPS and Base Module

Location: PL 1.10 Item 3.

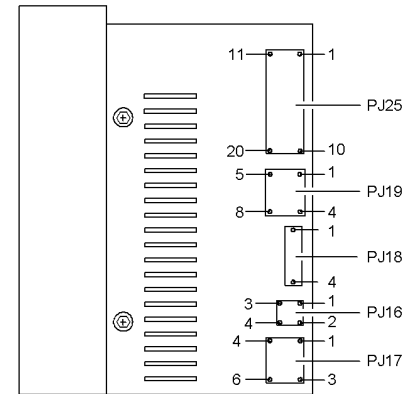


Figure 6 LVPS and base module

Q-1-6018-A

2K LCSS PWB

Location: PL 11.26 Item 1.

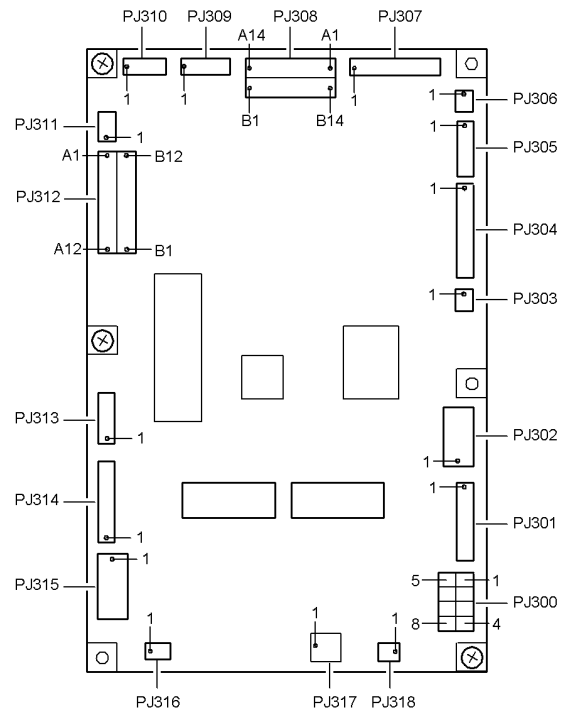
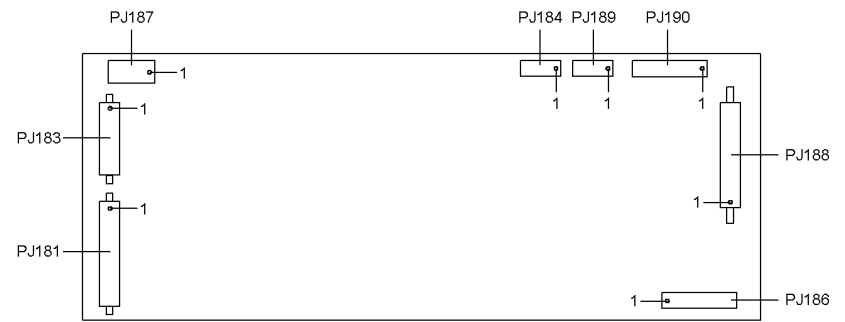


Figure 7 2K LCSS PWB

Q-1-6019-A

DADH PWB

Location: PL 5.10 Item 5.

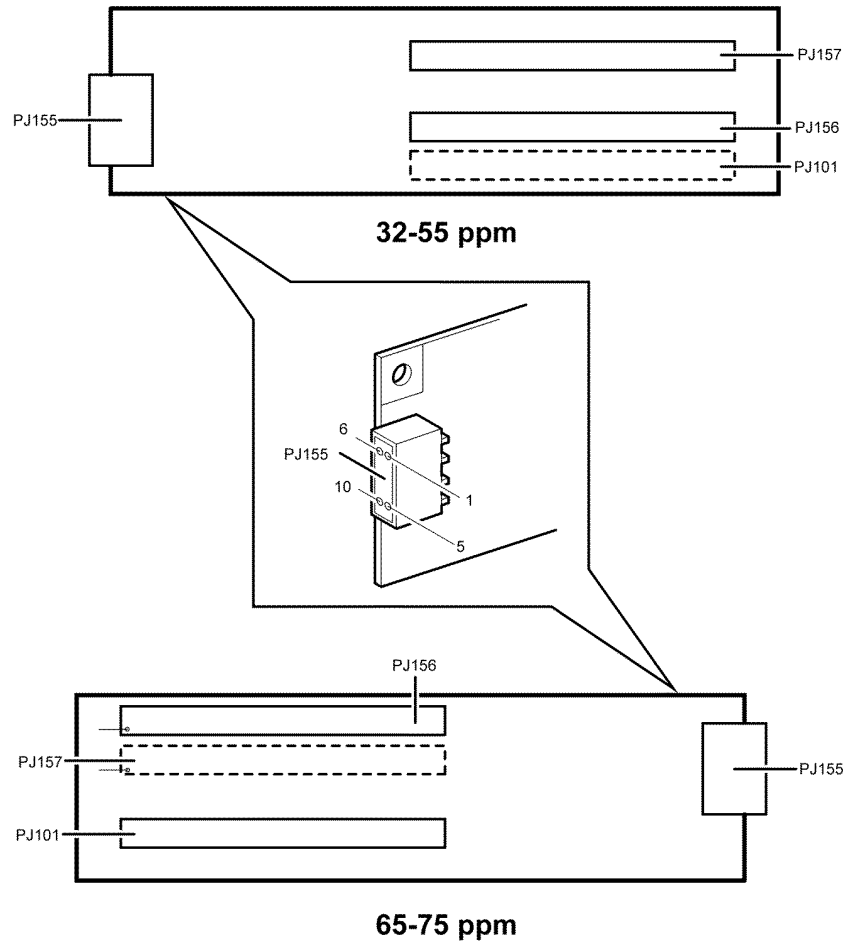


Q-1-6020-A

Figure 8 DADH PWB

Riser PWB

Location: (32-55 ppm) PL 3.15 Item 3, (65-87 ppm) PL 3.11 Item 6

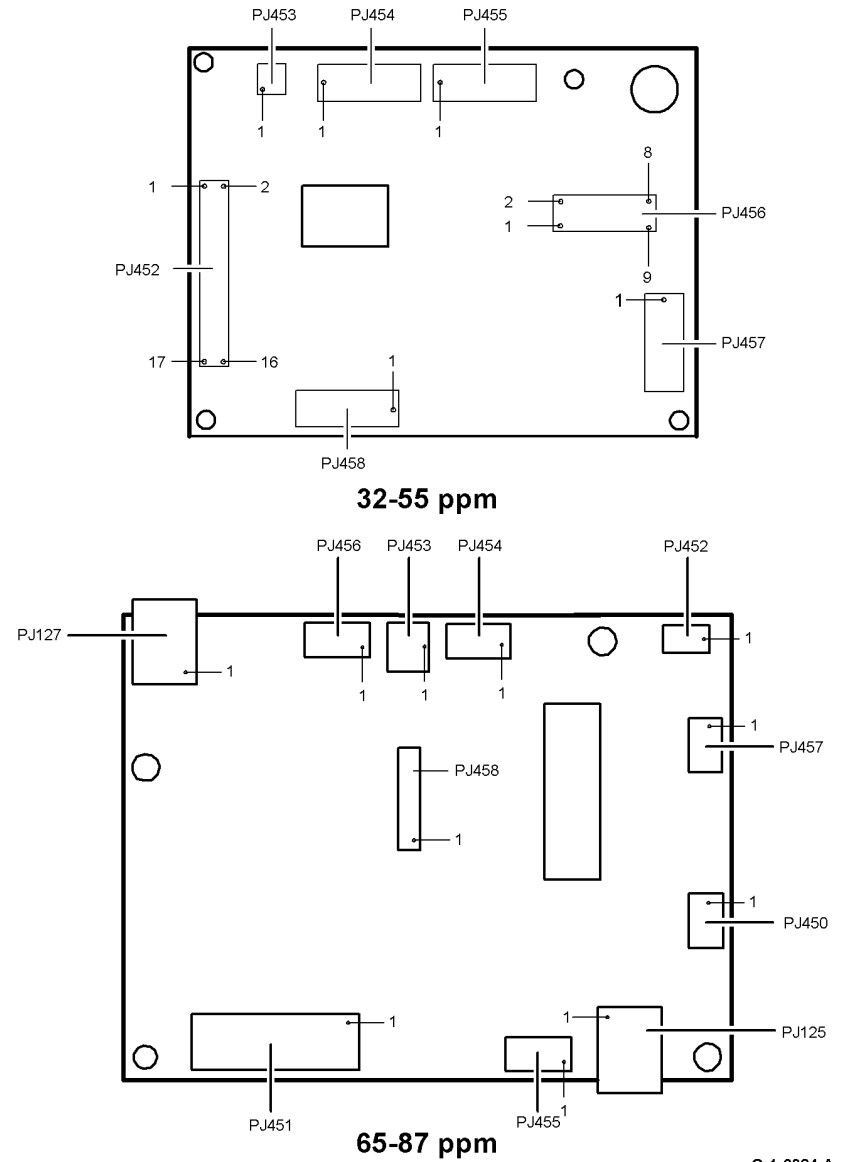


Q-1-6023-A

Figure 11 Riser PWB

Scanner PWB

Location: (32-55 ppm) PL 14.25 Item 4, (65-87 ppm) PL 14.16 Item 8

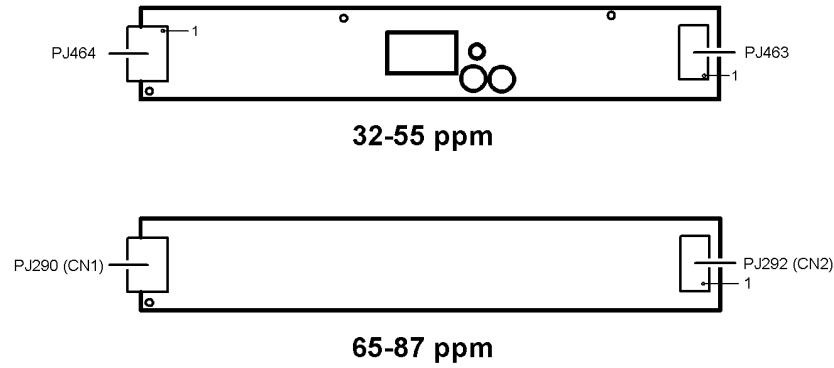


Q-1-6024-A

Figure 12 Scanner PWB

Exposure Lamp Inverter

Location: (32-55 ppm) PL 14.25 Item 12, (65-87 ppm) PL 14.15 Item 3.

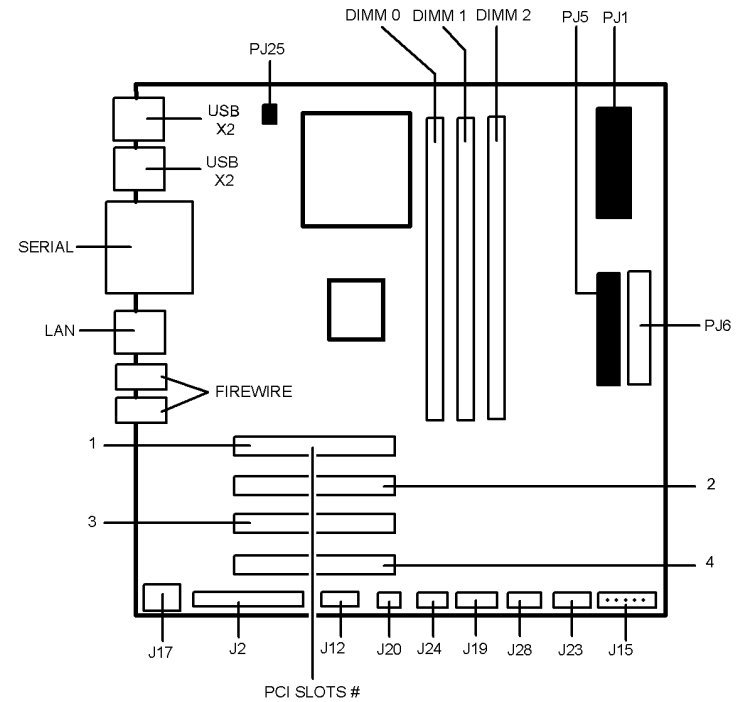


Q-1-6025-A

Figure 13 Exposure lamp inverter

Network Controller PWB

Location: PL 16.10 Item 1.



Q-1-6026-A

Figure 14 Network controller PWB

BM PWB

Location: PL 11.86 Item 10.

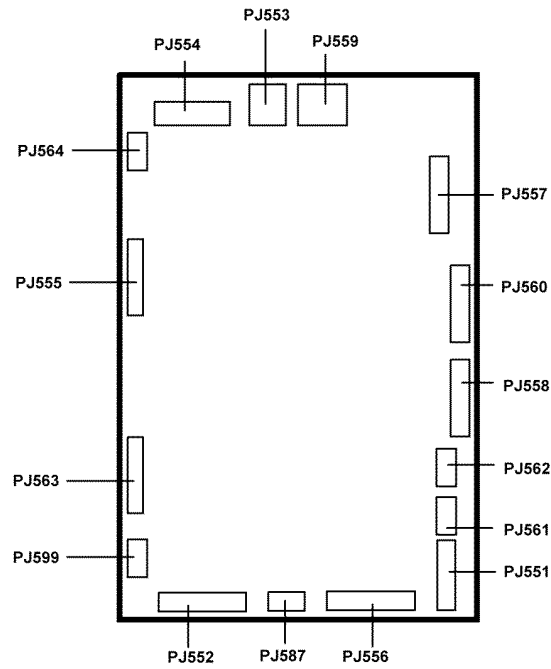


Figure 15 BM PWB

HCSS PWB

Location: PL 11.92 Item 5

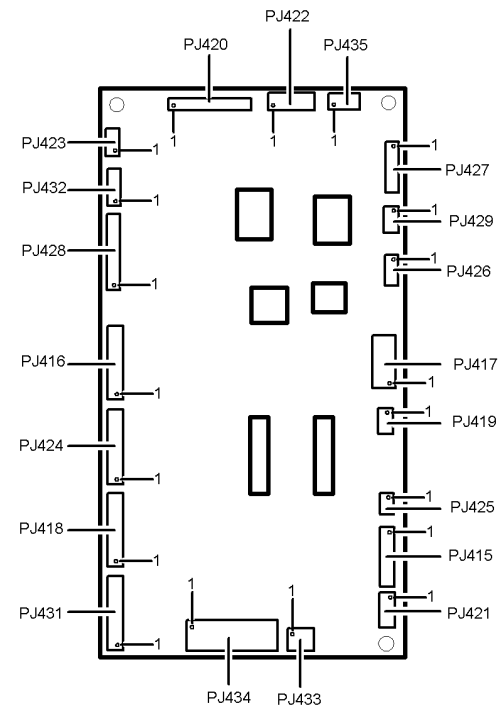
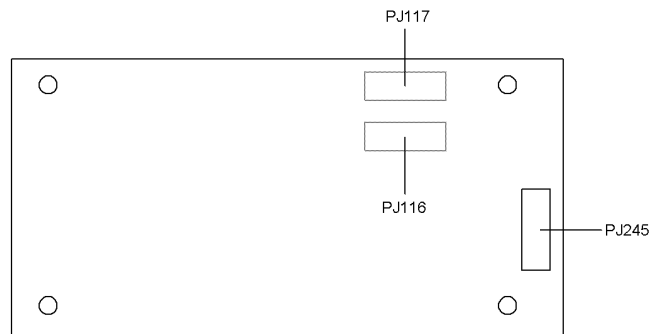


Figure 16 HCSS PWB

Q-1-6398-A

Q-1-6028-A

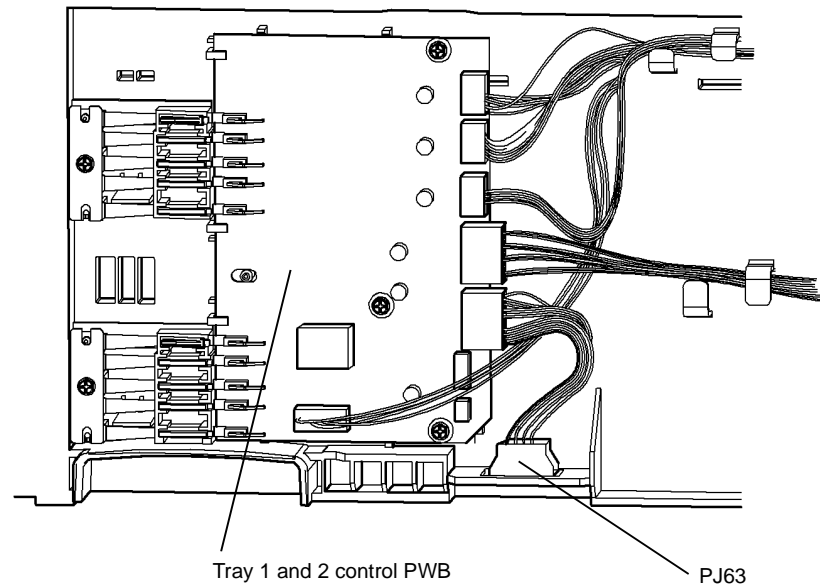
Foreign Interface PWB
Location: PL 3.11 Item 3.



Q-1-6029-A

Figure 17 Foreign interface PWB

In-line Connector PJ63
Location: PL 7.10.

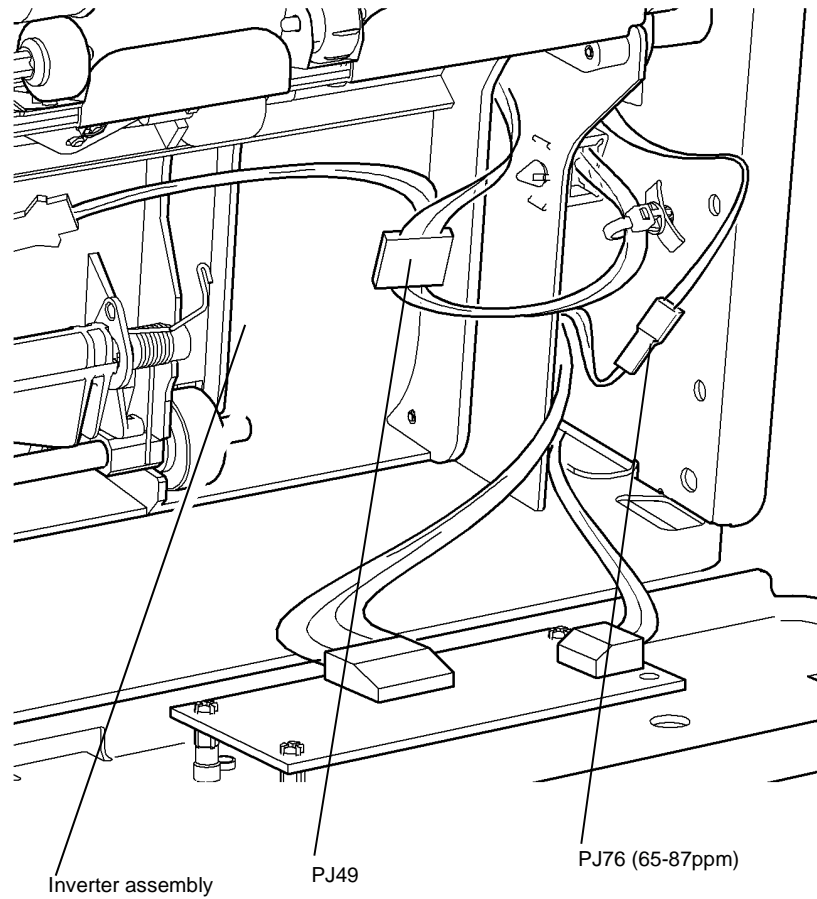


Q-1-6030-A

Figure 18 PJ63

In-line Connector PJ49 and PJ76

Location: PL 10.11

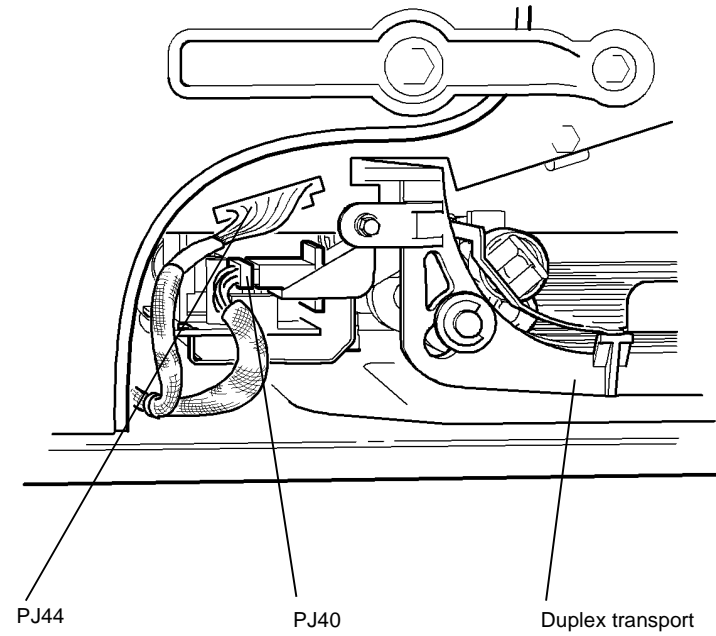


Q-1-6031-A

Figure 19 PJ49 and PJ76

In-line Connectors PJ40 and PJ44

Location: PL 8.20.

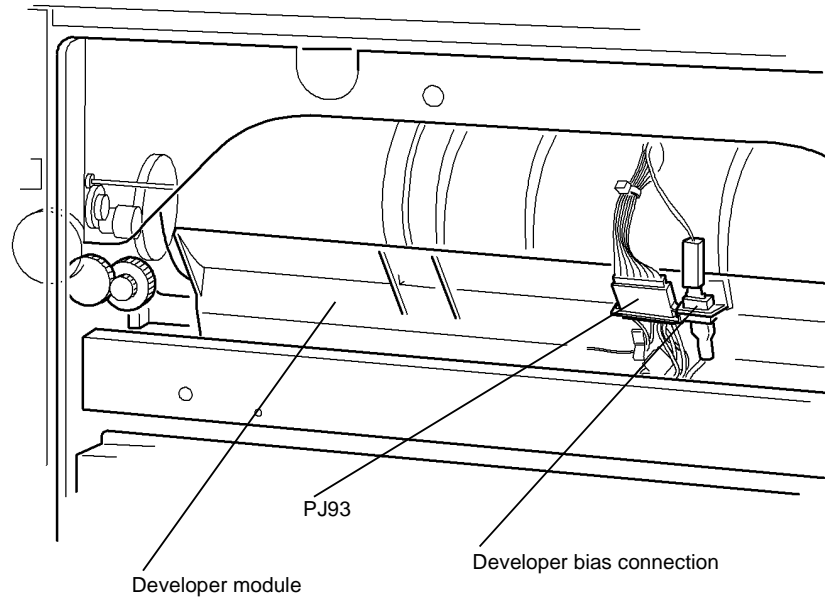


Q-1-6032-A

Figure 20 PJ40 and PJ44

In-line Connector PJ93

Location: PL 9.15.

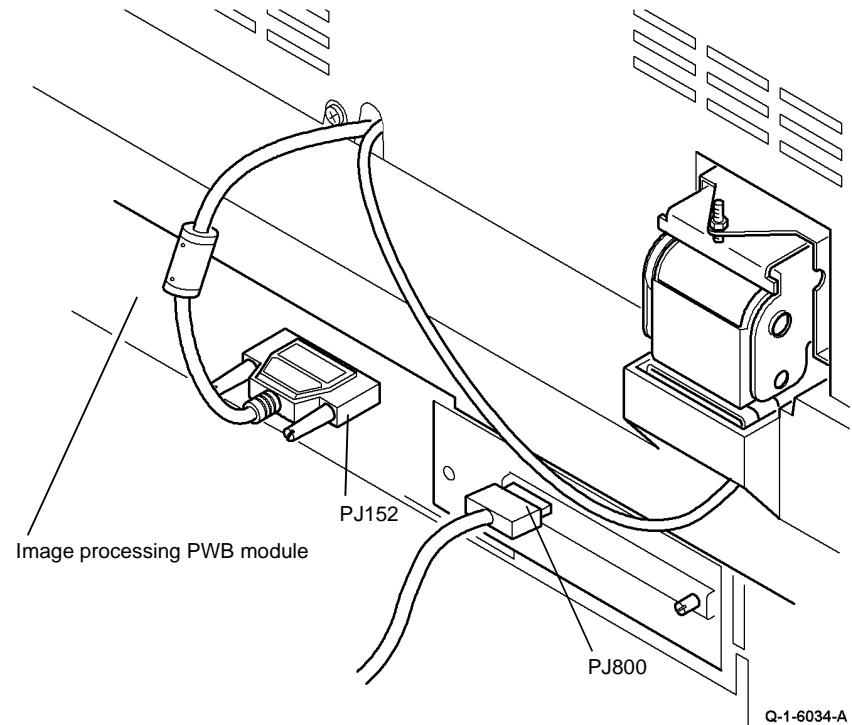


Q-1-6033-A

Figure 21 PJ93

In-line Connectors PJ152 and PJ800

Location: (32-55 ppm) PL 3.20, (65-87 ppm) PL 3.10.

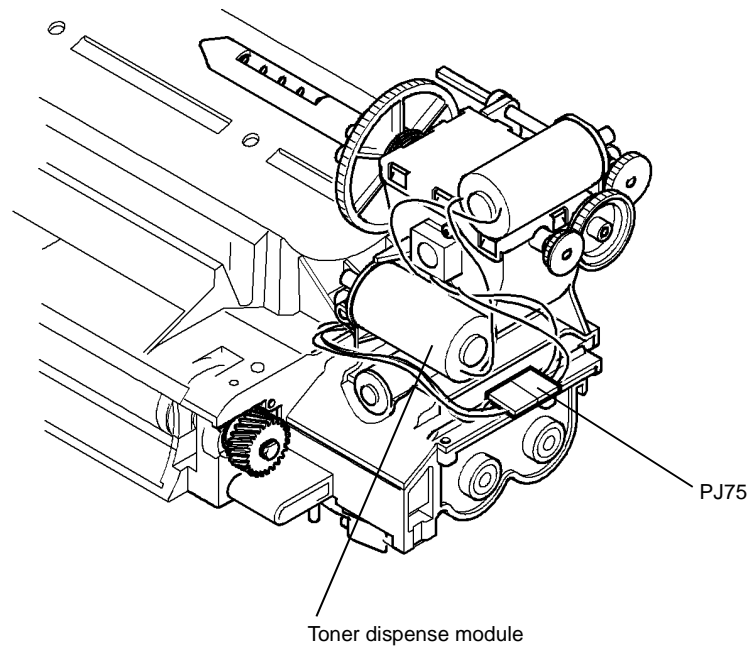


Q-1-6034-A

Figure 22 PJ152 and PJ800

In-line Connector PJ75

Location: PL 9.15.

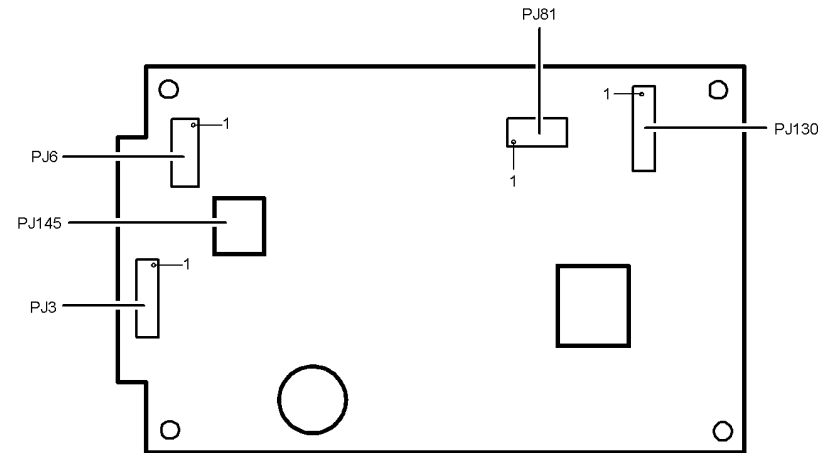


Q-1-6035-A

Figure 23 PJ75

UI PWB

Location: PL 2.10 Item 6 (part of user interface assembly).



Q-1-6036-A

Figure 24 UI PWB

Carriage PWB

Location: PL 11.72 Item 5

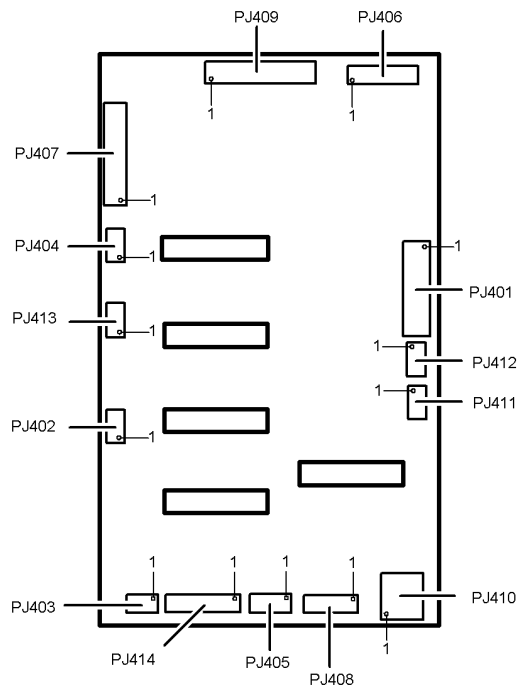


Figure 25 Carriage PWB

Q-1-6037-A

Embedded Fax PWB

Location: PL 20.10 Item 4.

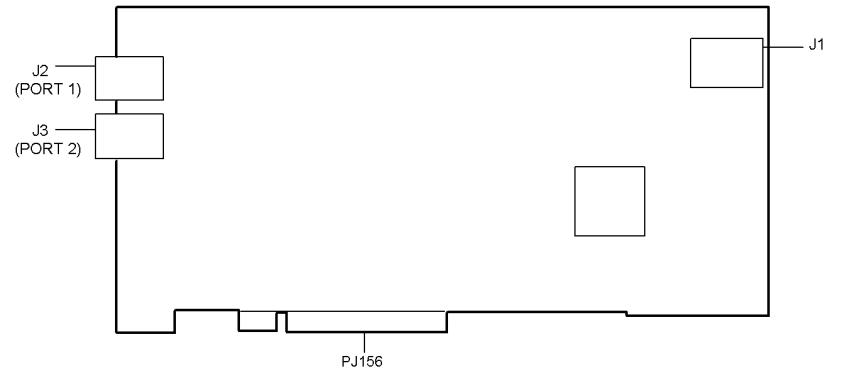


Q-1-6038-A

Figure 26 Embedded Fax PWB

Firewire PWB

Location: PL 3.11 Item 7.

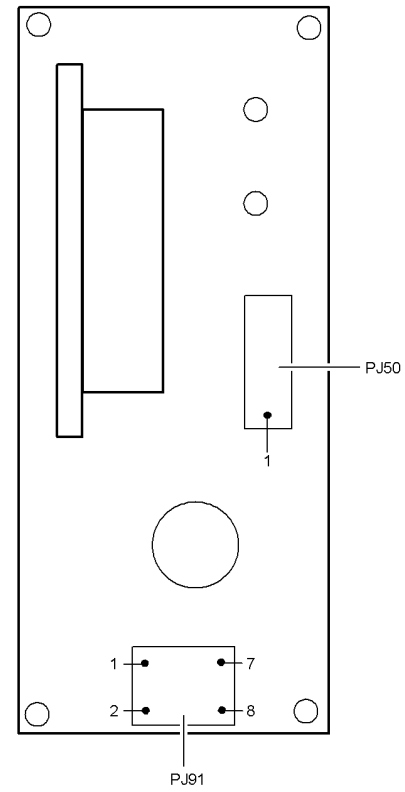


Q-1-6039-A

Figure 27 Firewire PWB

Duplex Motor Driver PWB

Location: PL 8.20 Item 9.



Q-1-6040-A

Figure 28 Duplex motor driver PWB

Inverter Motor Driver PWB

Location: PL 10.11 Item 22.

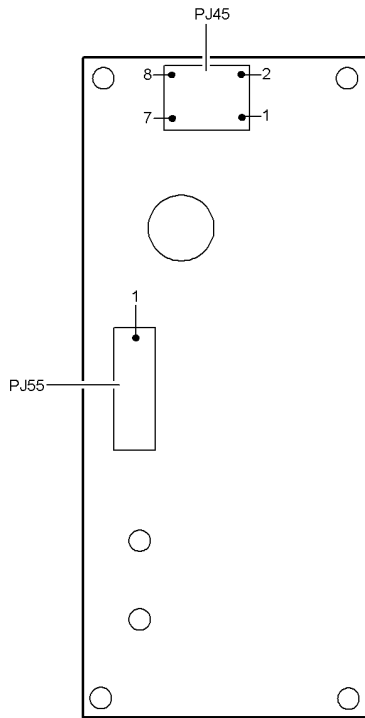
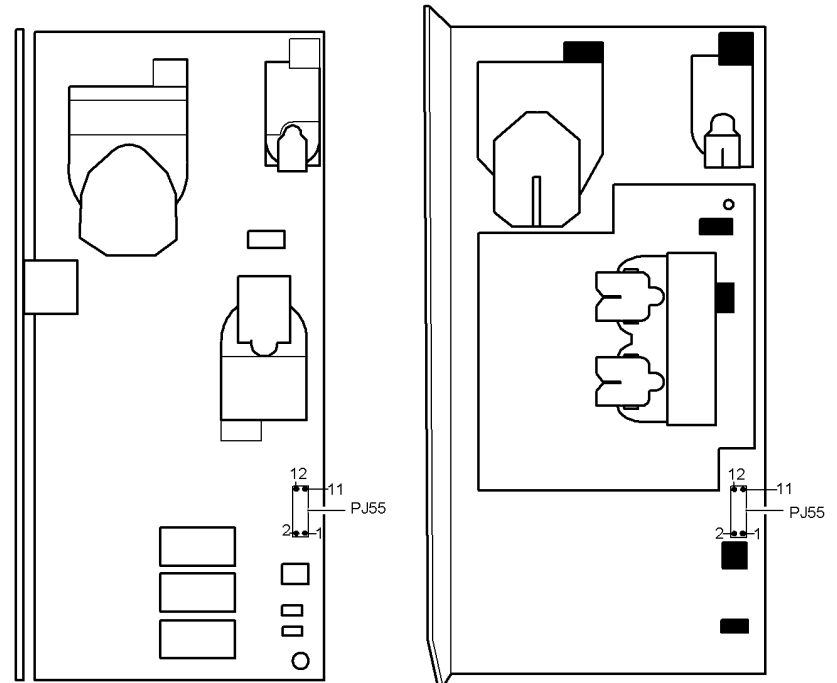


Figure 29 Inverter motor driver PWB

Q-1-6041-A

HVPS

Location: PL 1.10 Item 5.



32-38 ppm

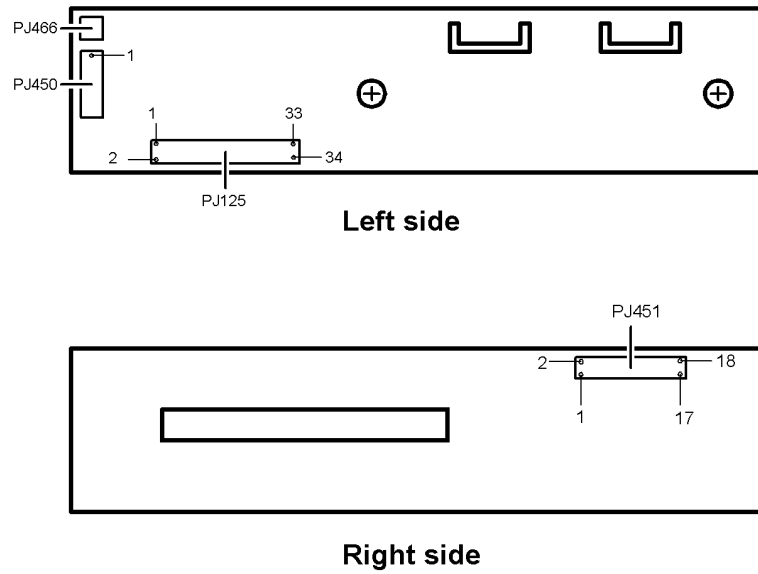
45-87 ppm

Q-1-6042-A

Figure 30 HVPS

CCD PWB

Location: PL 14.25 Item 19

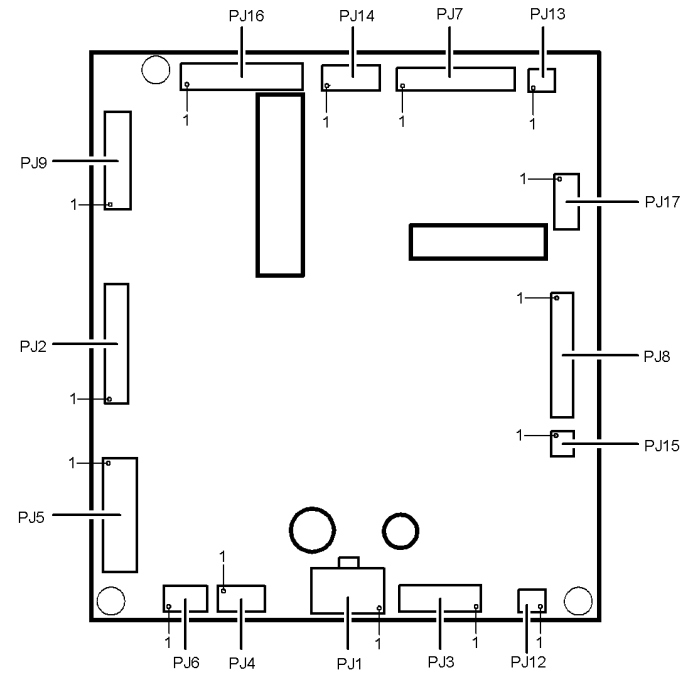


Q-1-6043-A

Figure 31 CCD PWB

1K LCSS PWB

Location; PL 11.124 Item 1



Q-1-6044-A

Figure 32 1K LCSS PWB

ROS

Location: PL 6.10 Item 4.

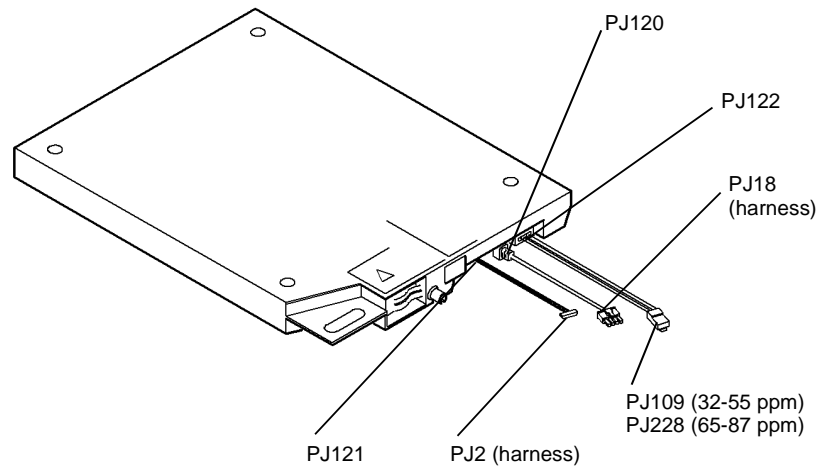


Figure 33 ROS

Q-1-6045-A

Fuser Module

Location: (32-55 ppm) PL 10.8 Item 1, (65-87 ppm) PL 10.10 Item 1

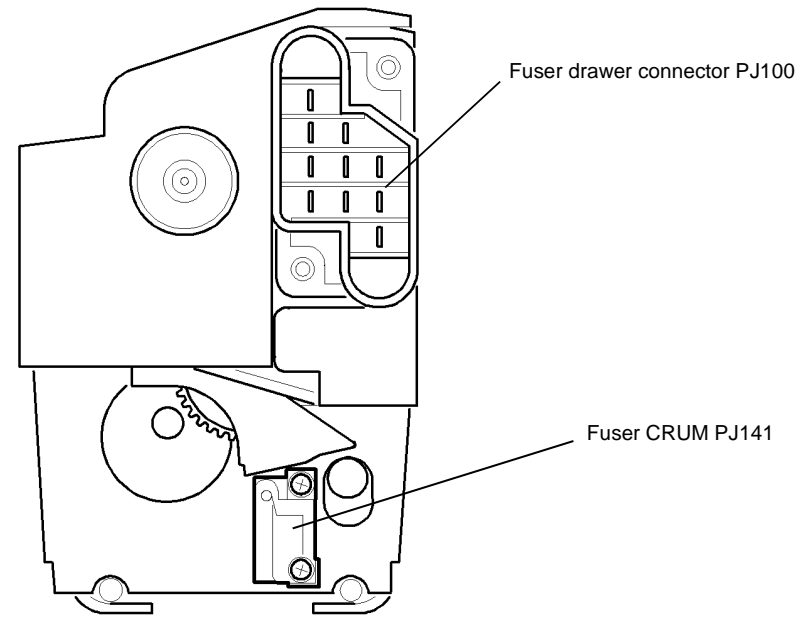
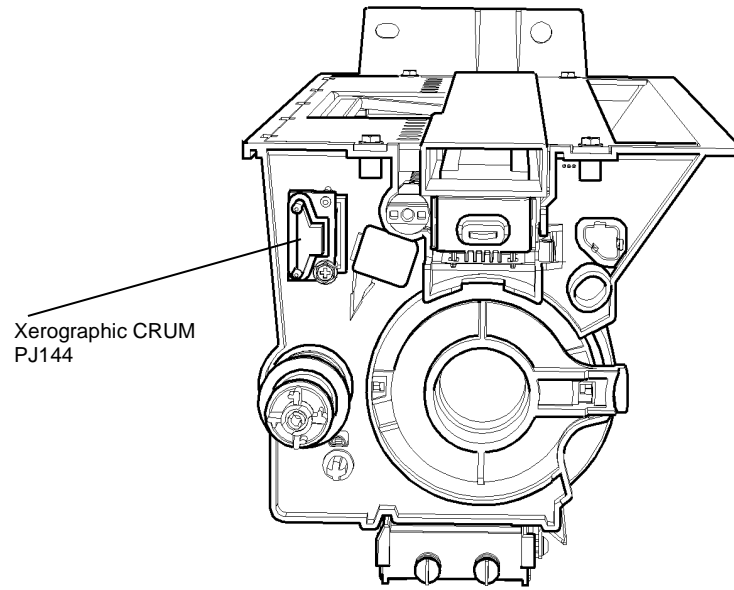


Figure 34 Fuser module

Q-1-6046-A

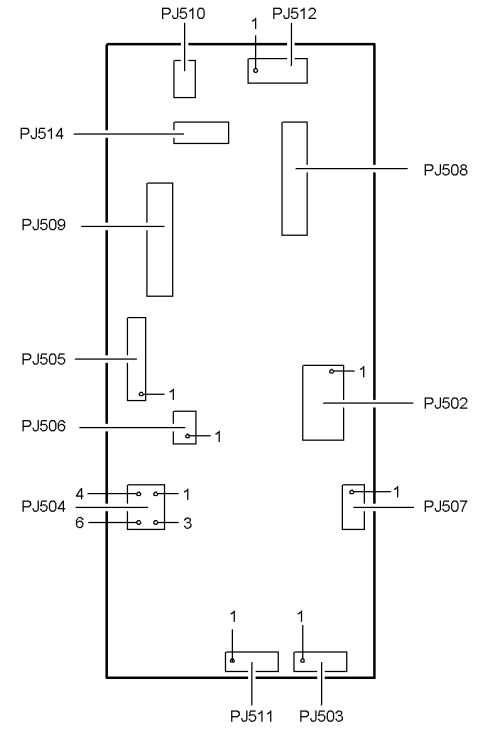
Xerographic Module
Location: PL 9.20 Item 2



Q-1-6047-A

Figure 35 Xerographic module

Tray 5 Control PWB
Location: PL 7.68 Item 8



Q-1-6079-A

Figure 36 Tray 5 Control PWB

HVF PWB

Location PL 11.157 Item 2

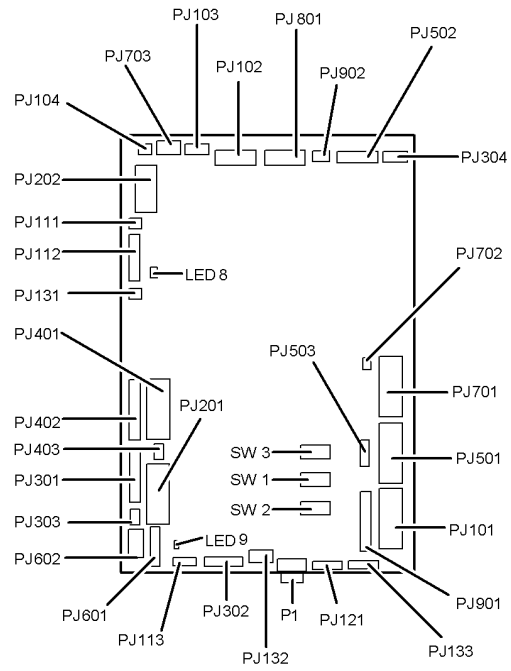
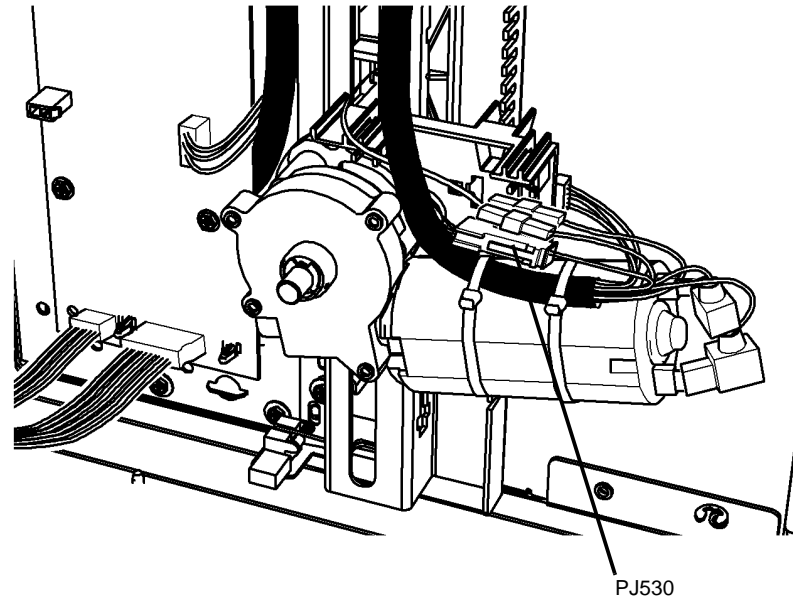


Figure 37 HVF PWB

In-line connector PJ530

Location: PL 7.68 Item 4



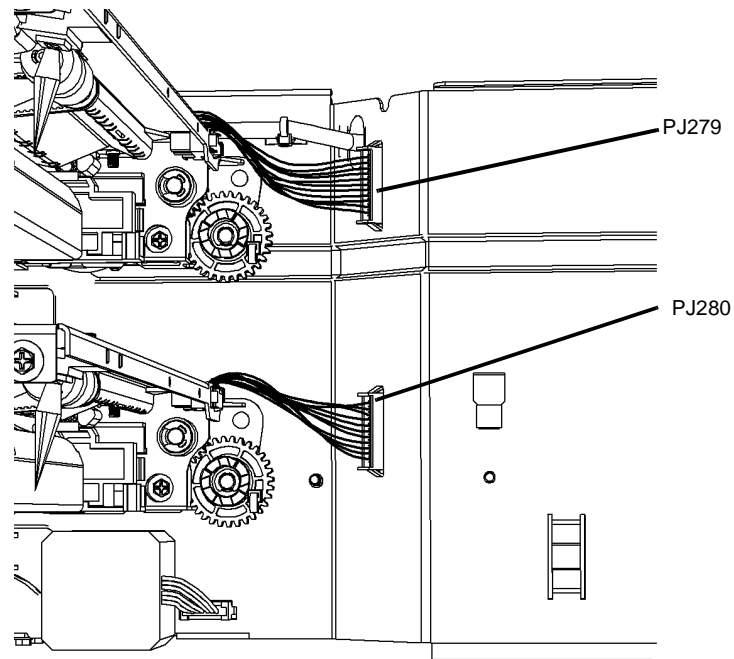
Q-1-6208-A

Q-1-6192-A

Figure 38 PJ530

In-line connectors PJ279 & PJ280

Location: PL 8.25 Item 9

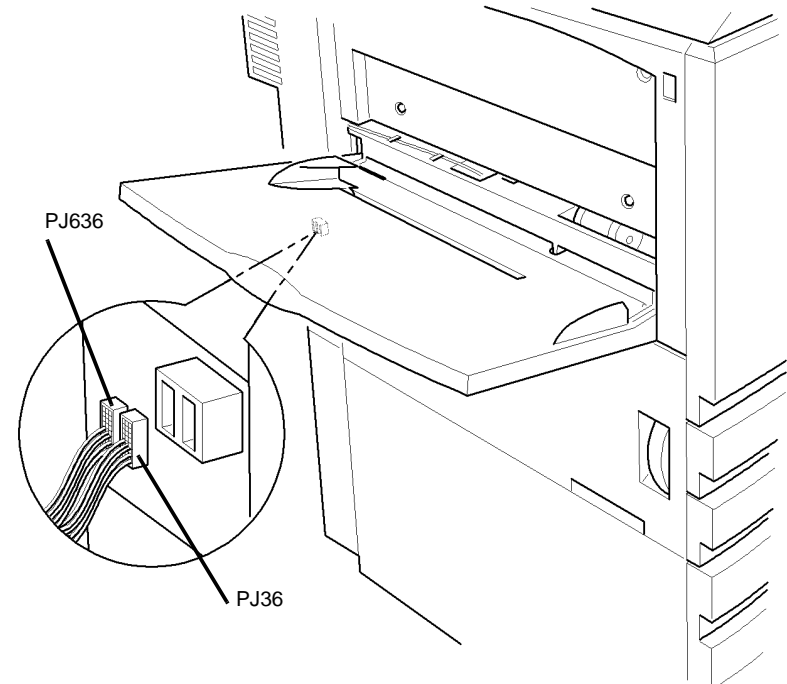


Q-1-6194-A

Figure 39 PJ279 and PJ280

In-line connectors PJ36 & PJ636

Location: PL 7.30

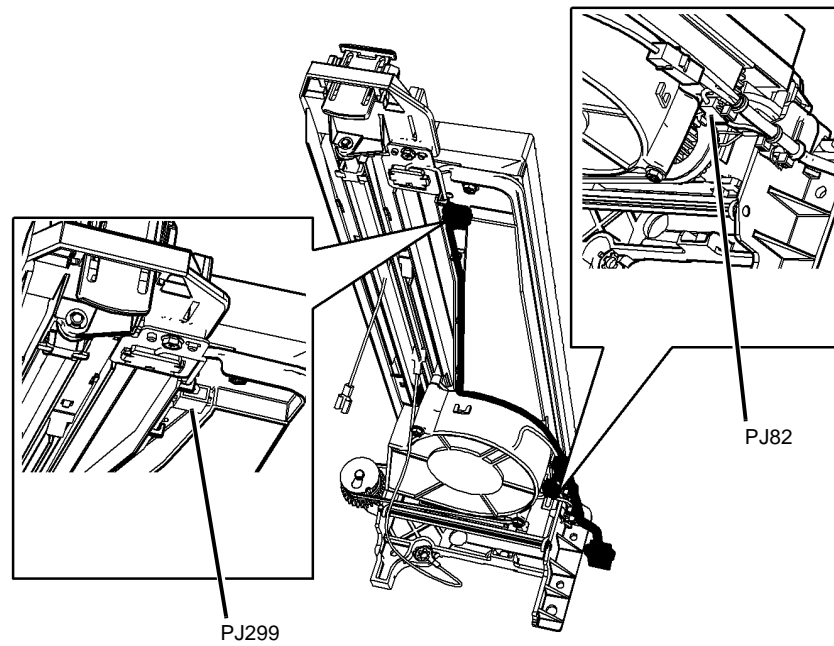


Q-1-6195-A

Figure 40 PJ36 and PJ636

In-line connectors PJ82 and PJ299

Location: (45-87 ppm) PL 9.20

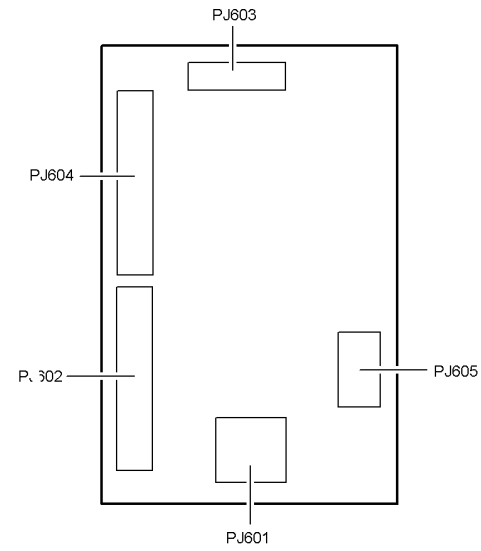


Q-1-6196-A

Figure 41 PJ82 and PJ299

Tri Folder Control PWB

Location: PL 11.193 Item 16

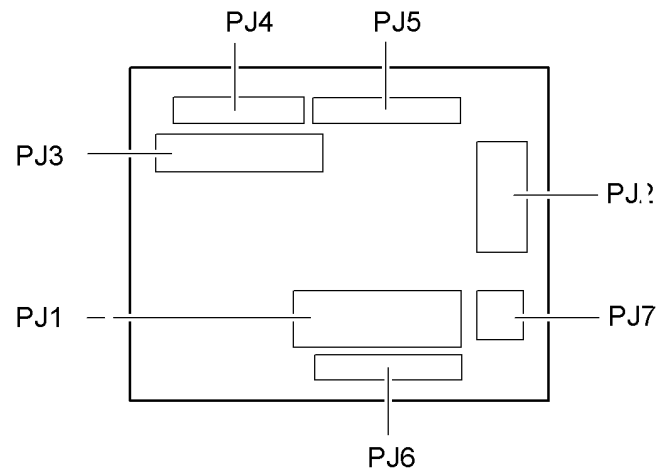


Q-1-6231-A

Figure 42 Tri Folder Control PWB

Insertter PWB

Location: PL 11.179 Item 9



Q-1-6355-A

Figure 43 Insertter PWB

Wiring Diagrams

Purpose

Wiring diagrams are an aid to trace wiring faults. Wiring Diagrams are used to complement the circuit diagram in the relevant RAP.

Introduction

The main PWB connections are in the following wiring diagrams:

- Input power, LVPS and power distribution, Wiring Diagram 1, Wiring Diagram 2.
- LVPS and IOT PWB, Wiring Diagram 3.
- IOT PWB, Image processing PWB and drives module, Wiring Diagram 4.
- IOT PWB and paper path module (32-38 ppm), Wiring Diagram 5.
- IOT PWB, HVPS, paper path module and developer module, Wiring Diagram 6.
- IOT PWB, HVPS, Wiring Diagram 7.
- Image processing PWB (32-55 ppm), Wiring Diagram 8.
- Image processing PWB (65-87 ppm), Wiring Diagram 9.
- DADH PWB, Wiring Diagram 10.
- DADH PWB, Wiring Diagram 11.
- Tray 1 & tray 2 control PWB, Wiring Diagram 12.
- Tray 1 & tray 2 control PWB, Wiring Diagram 13.
- HCF PWB, Wiring Diagram 14.
- Scanner PWB (35-55 ppm), Wiring Diagram 30.
- Scanner PWB (35-55 ppm), Wiring Diagram 31.
- Scanner PWB (65-87 ppm), Wiring Diagram 15.
- Scanner PWB (65-87 ppm), Wiring Diagram 16.
- 2K LCSS PWB, Wiring Diagram 17.
- 2K LCSS PWB, Wiring Diagram 18.
- 2K LCSS PWB, Wiring Diagram 19.
- 2K LCSS PWB, Wiring Diagram 20.
- OCT, Wiring Diagram 21.
- HCSS PWB, Wiring Diagram 22.
- HCSS PWB, Wiring Diagram 23.
- HCSS PWB, Wiring Diagram 24.
- HCSS PWB, Wiring Diagram 25.
- Carriage PWB, Wiring Diagram 26.
- Carriage PWB, Wiring Diagram 27.
- BM PWB, Wiring Diagram 28.
- BM PWB, Wiring Diagram 29.
- 1K LCSS PWB, Wiring Diagram 32.
- 1K LCSS PWB, Wiring Diagram 33.
- 1K LCSS PWB, Wiring Diagram 34.
- Network controller, Wiring Diagram 35.
- IOT PWB and paper path module (45-55 ppm), Wiring Diagram 36
- IOT PWB and paper path module (65-87 ppm), Wiring Diagram 37.

- Tray 5 PWB, Wiring Diagram 38.
- Tray 5 PWB, Wiring Diagram 39.
- HVF PWB, Wiring Diagram 40.
- HVF PWB, Wiring Diagram 41.
- HVF PWB, Wiring Diagram 42.
- HVF PWB, Wiring Diagram 43.
- HVF PWB, Wiring Diagram 44.
- HVF PWB, Wiring Diagram 45.
- HVF BM PWB, Wiring Diagram 46.
- HVF BM PWB, Wiring Diagram 47.
- Tri-Folder PWB, Wiring Diagram 48.
- Insertor PWB, Wiring Diagram 49.
- Insertor PWB, Wiring Diagram 50.

The diagrams have the following features:

- The connections on the PWBs are in PJ numerical sequence where possible.
- The complete component to PWB wiring is shown. All interconnecting connectors are shown, in part or in whole. Connectors shown in part have reference to other wiring diagrams as necessary.
- Where necessary, components have references to show additional connections to them.
- Straight through tracks on the PWBs are shown.

How to use Wiring Diagrams

NOTE: All Adjustments, Repairs and Part List references are shown in the relevant RAP.

Wiring Diagrams are used in conjunction with the circuit diagrams and their supporting RAPs. The steps that follow should be used:

1. From the circuit diagram in the RAP, note the name of the PWB.
2. Note the component and its harness connection on the PWB.
3. Go to the relevant Wiring Diagram.
4. Locate the connector on the PWB.
5. Assess the dependency of other components in the same harness connected to the PWB.
6. Isolate and repair the wiring fault.

Wiring Diagram 1

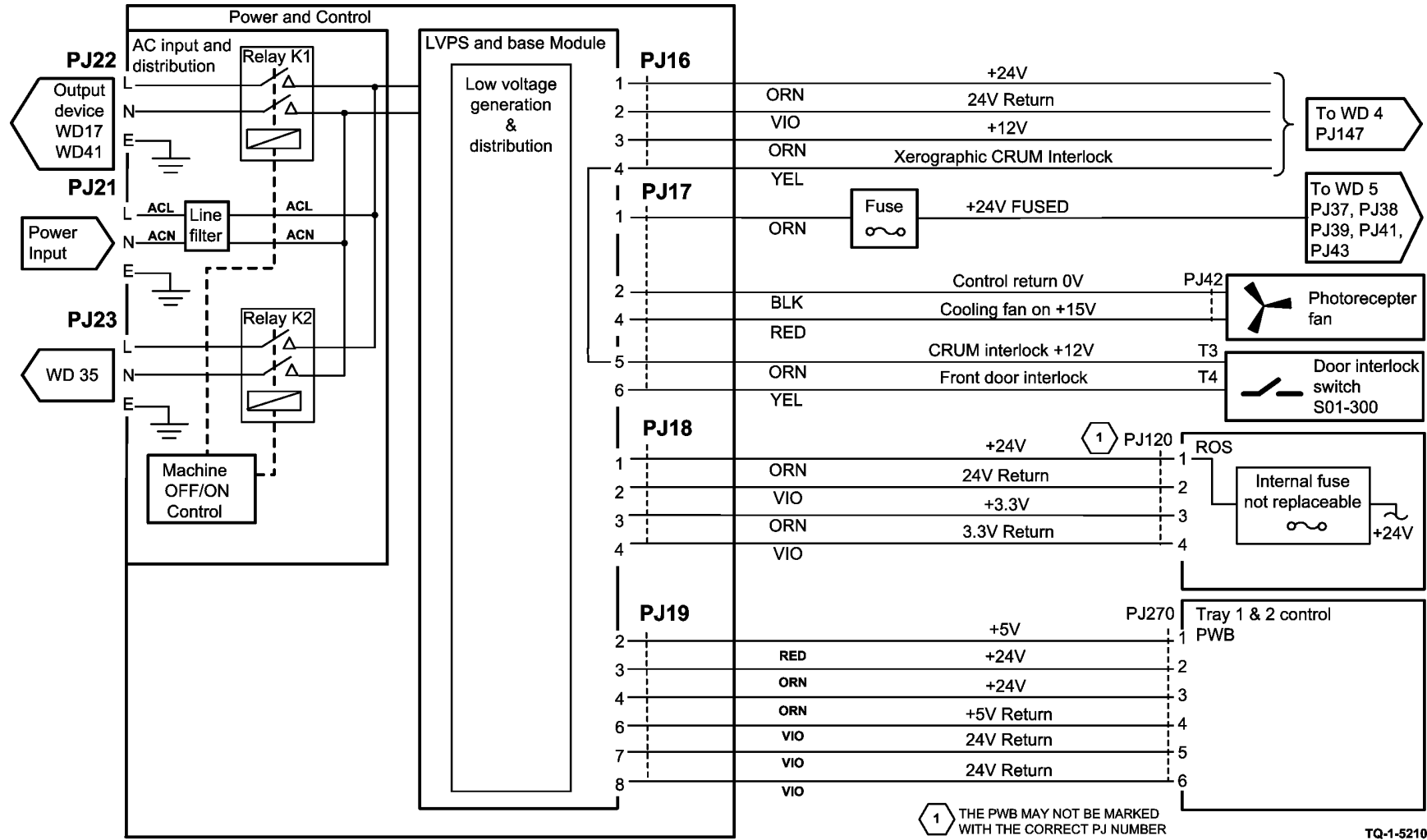
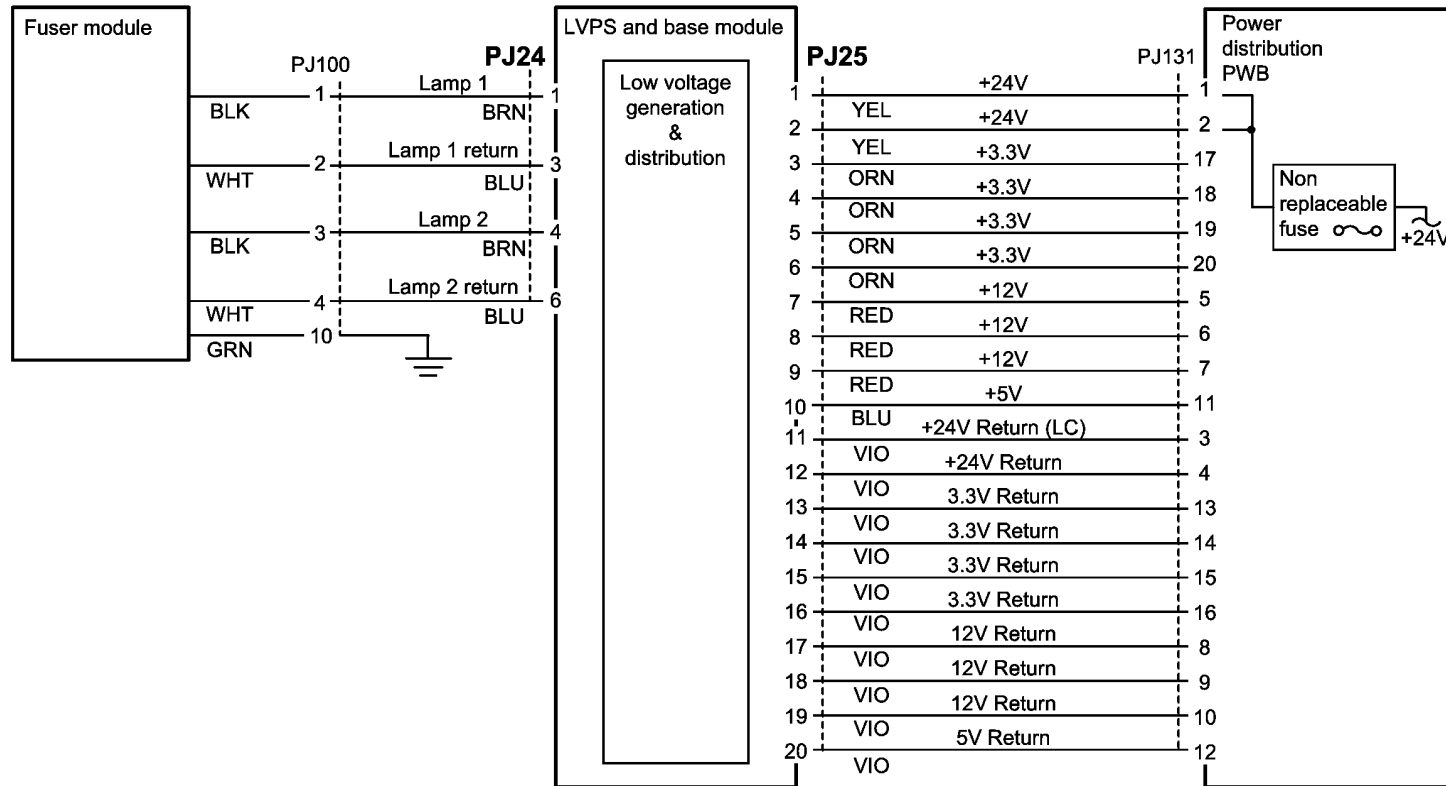


Figure 1 Wiring Diagram 1

Wiring Diagram 2



TQ-1-5211-A

Figure 2 Wiring Diagram 2

Wiring Diagram 3

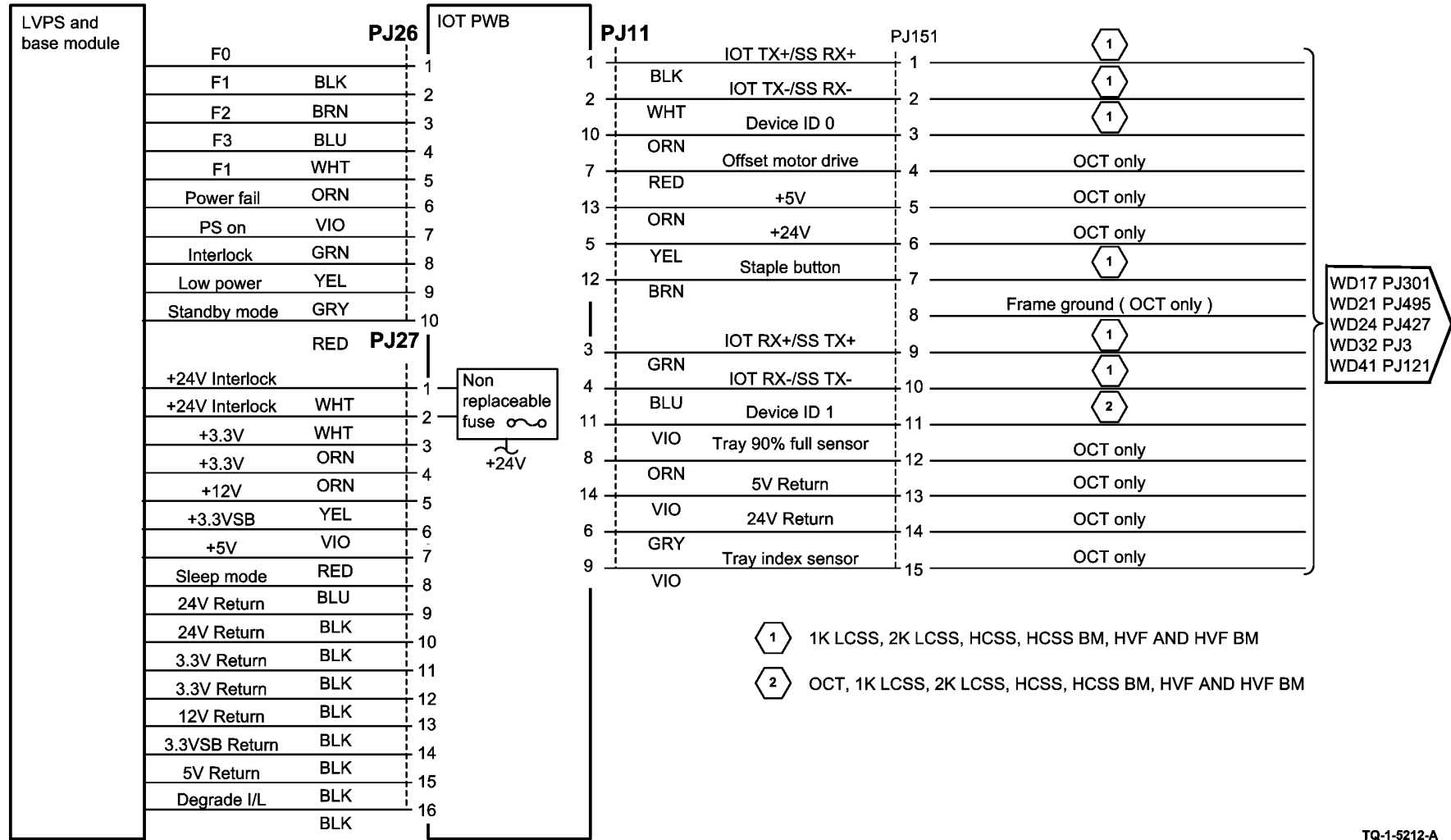
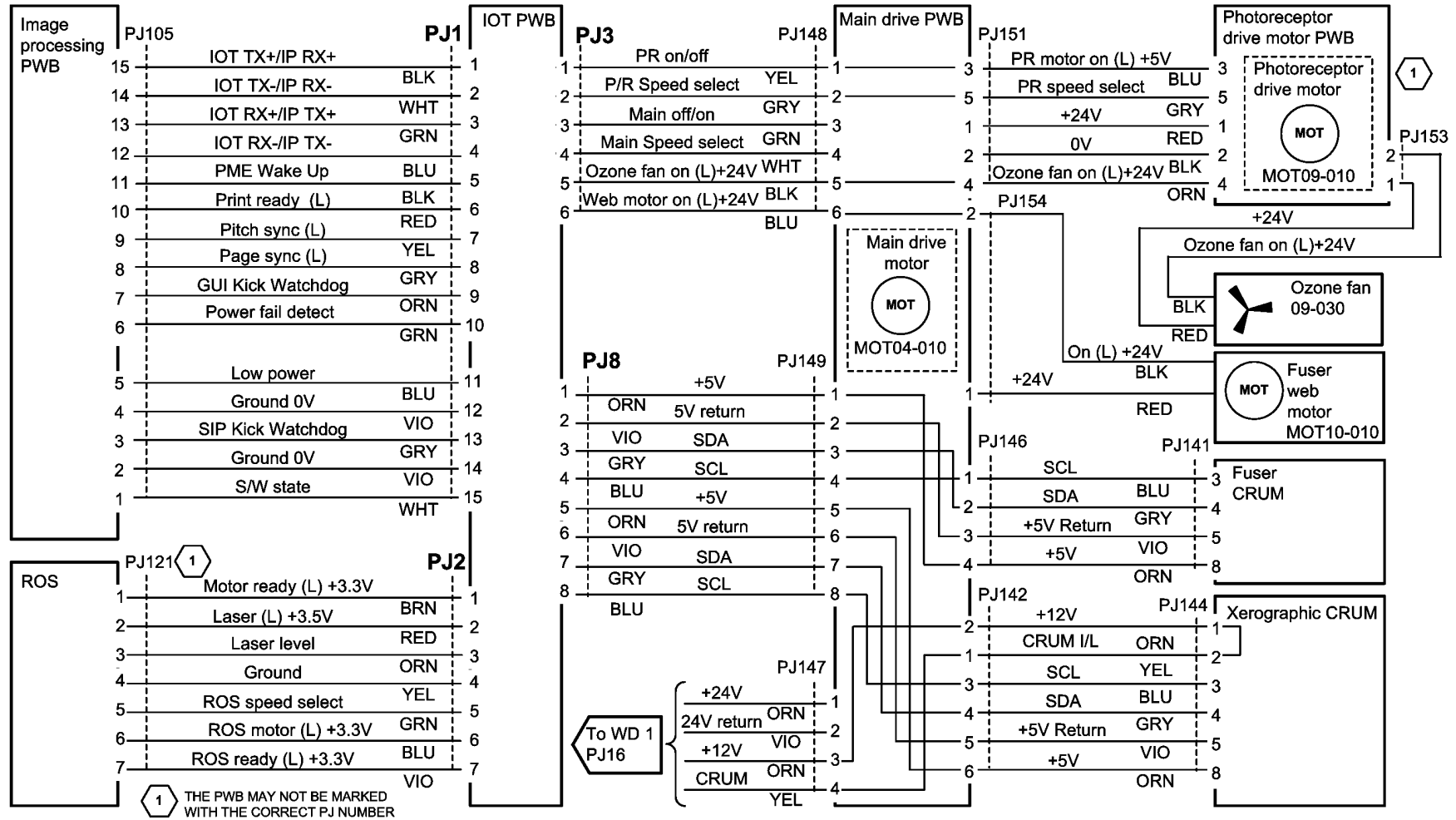


Figure 3 Wiring Diagram 3

TQ-1-5212-A

Wiring Diagram 4



TQ-1-5213-A

Figure 4 Wiring Diagram 4

Wiring Diagram 5

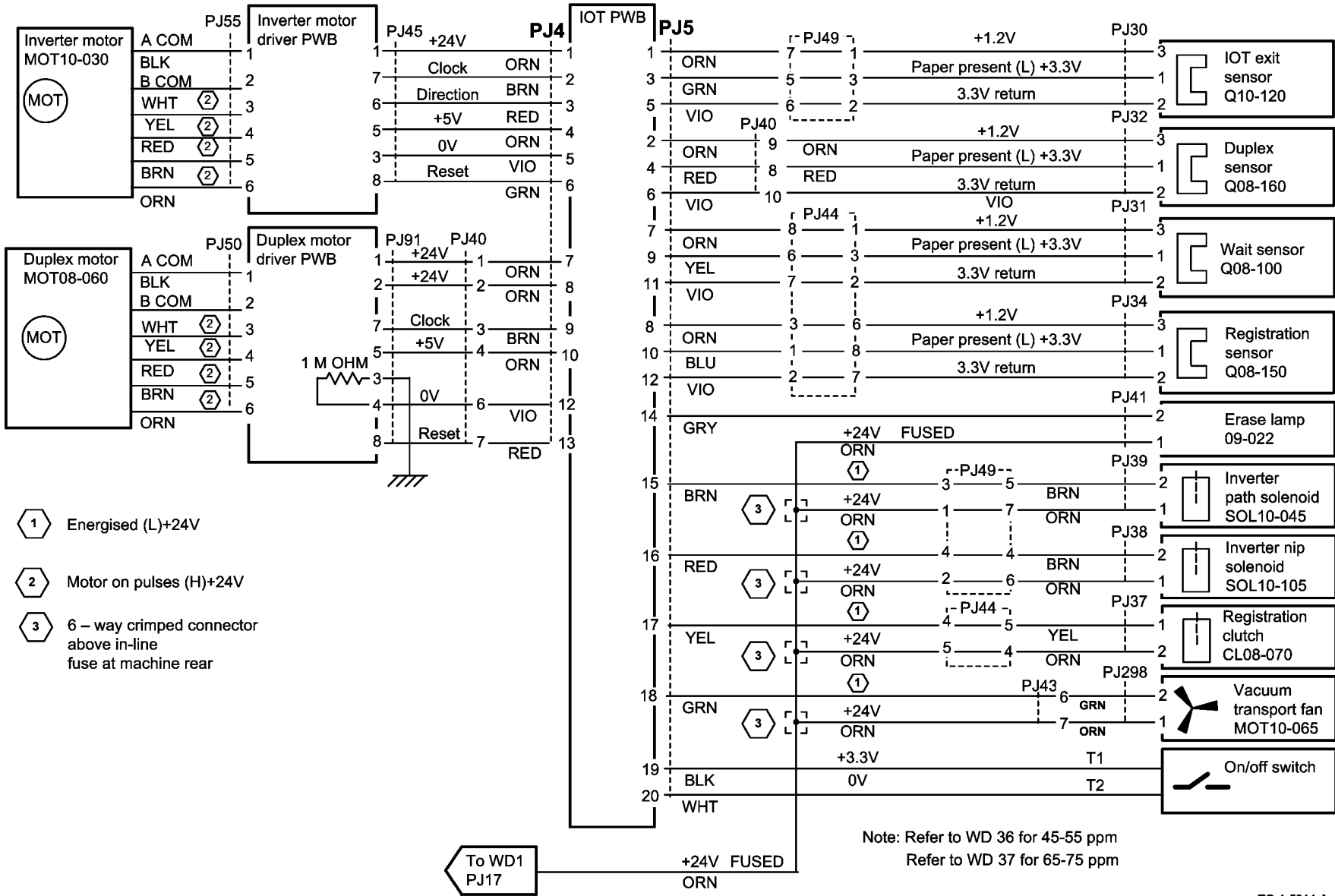
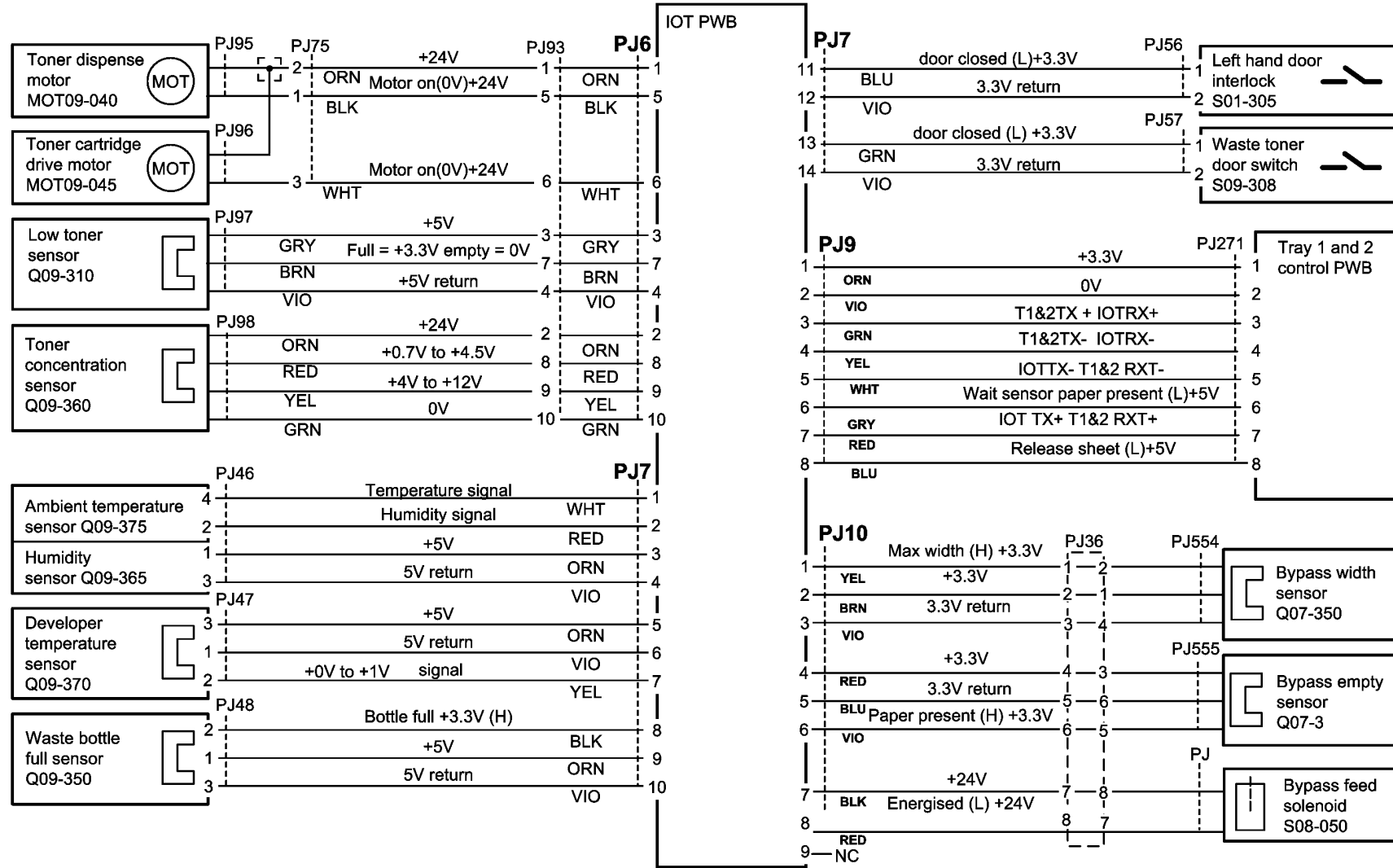


Figure 5 Wiring Diagram 5 (32-38 ppm machines only)

Wiring Diagram 6



TQ-1-5215-A

Figure 6 Wiring Diagram 6

Wiring Diagram 7

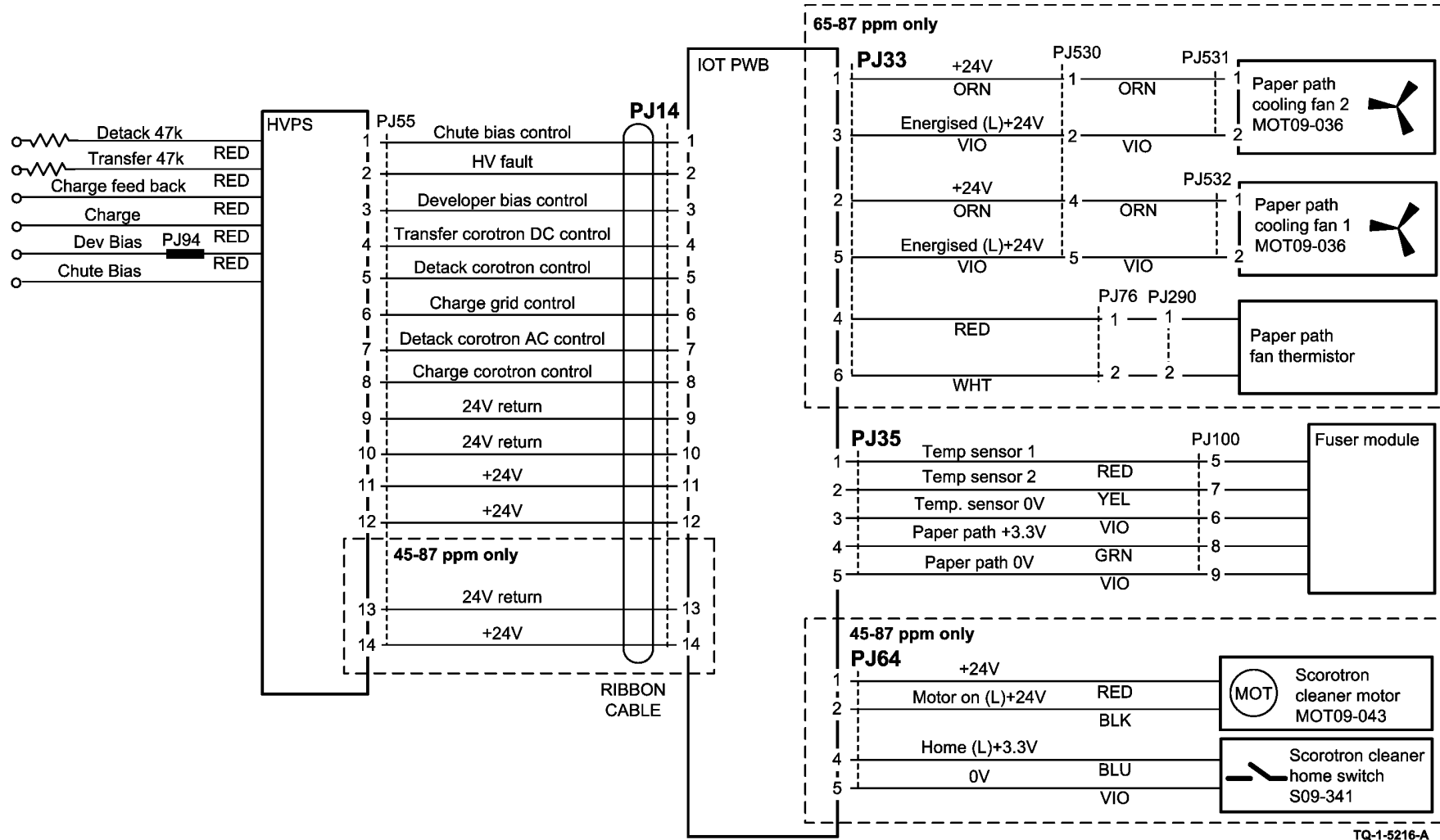
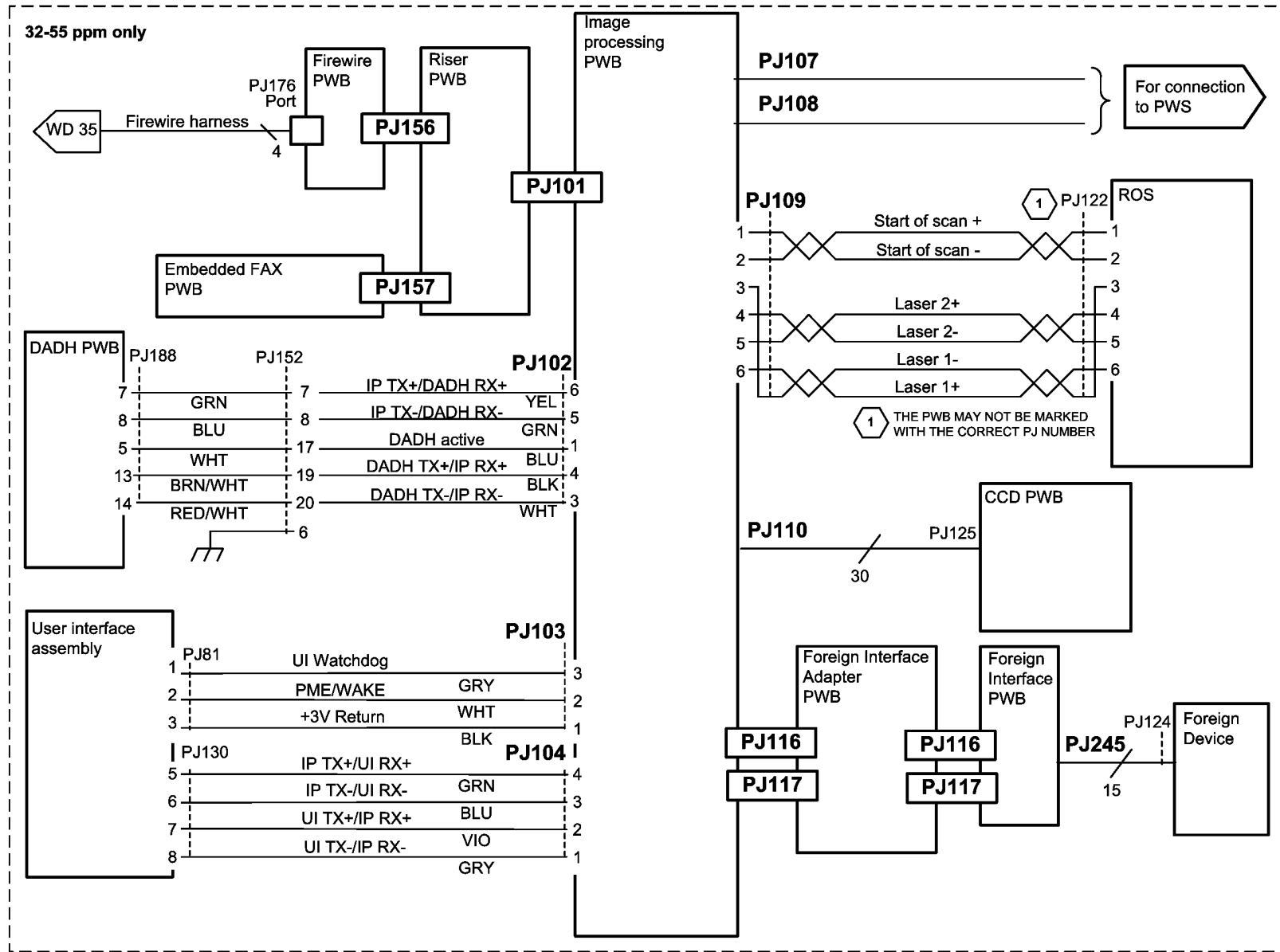


Figure 7 Wiring Diagram 7

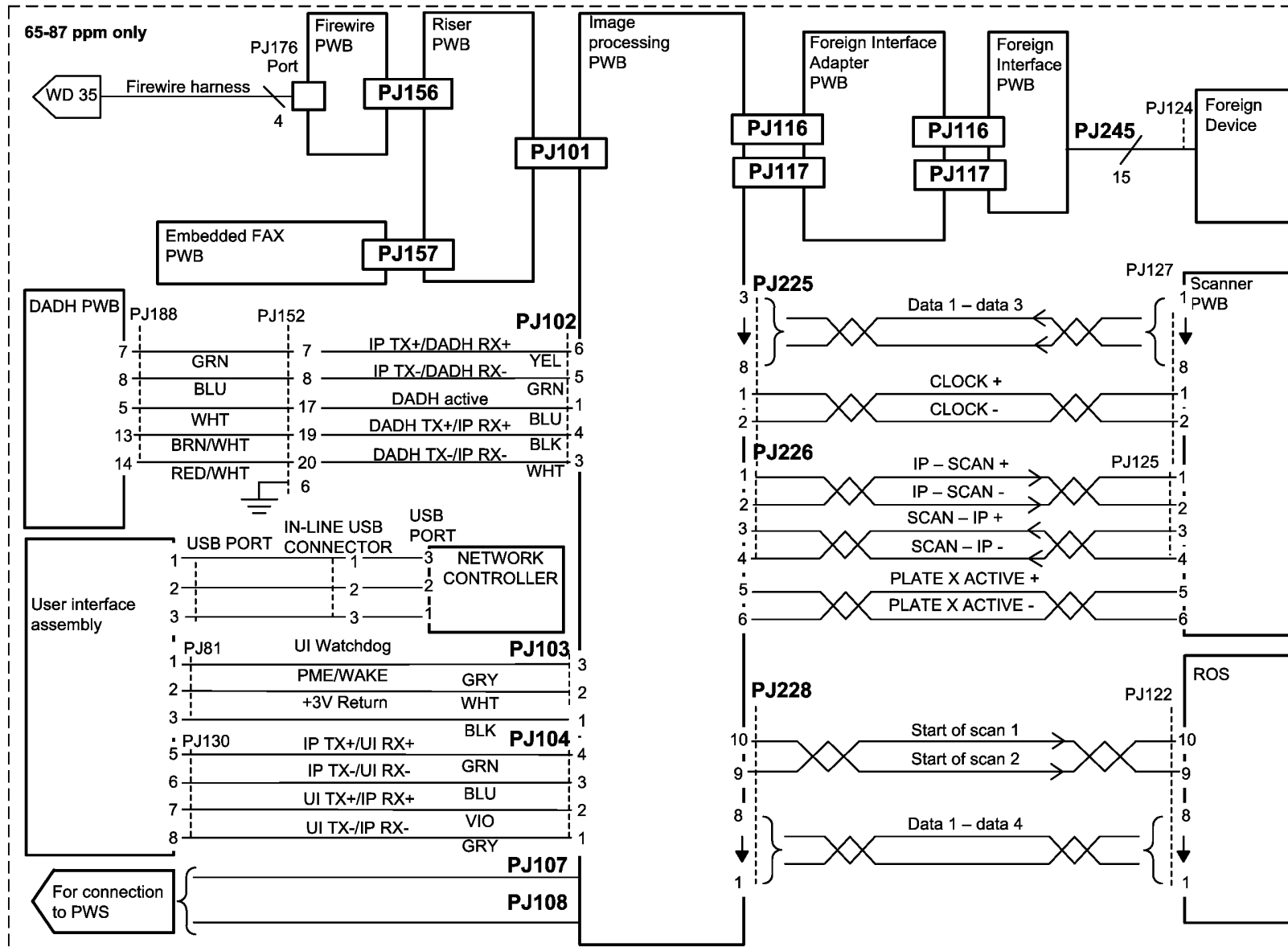
Wiring Diagram 8



TQ-1-5217-A

Figure 8 Wiring Diagram 8

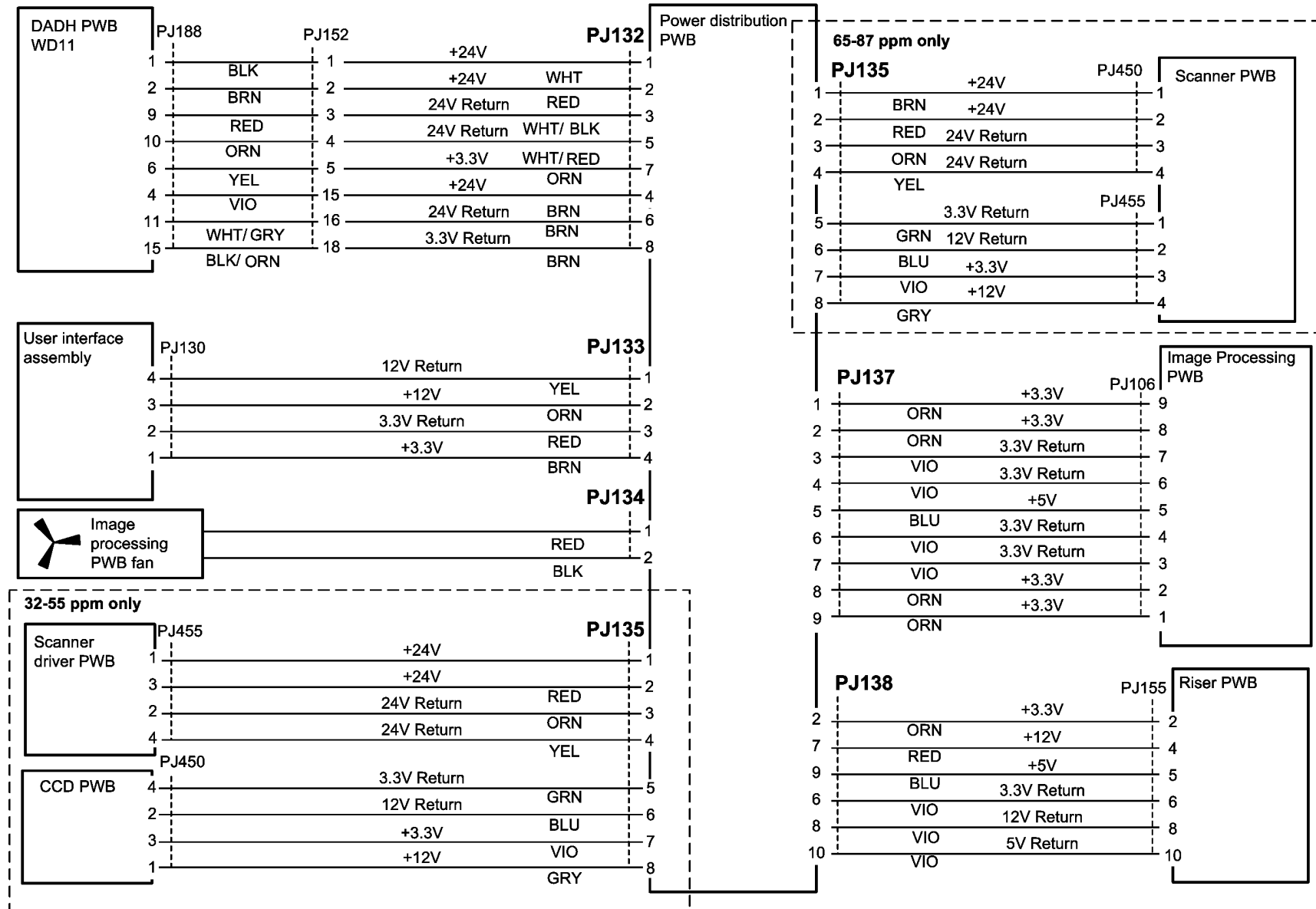
Wiring Diagram 9



TQ-1-5218-A

Figure 9 Wiring Diagram 9

Wiring Diagram 10



TQ-1-5219-A

Figure 10 Wiring Diagram 10

Wiring Diagram 11

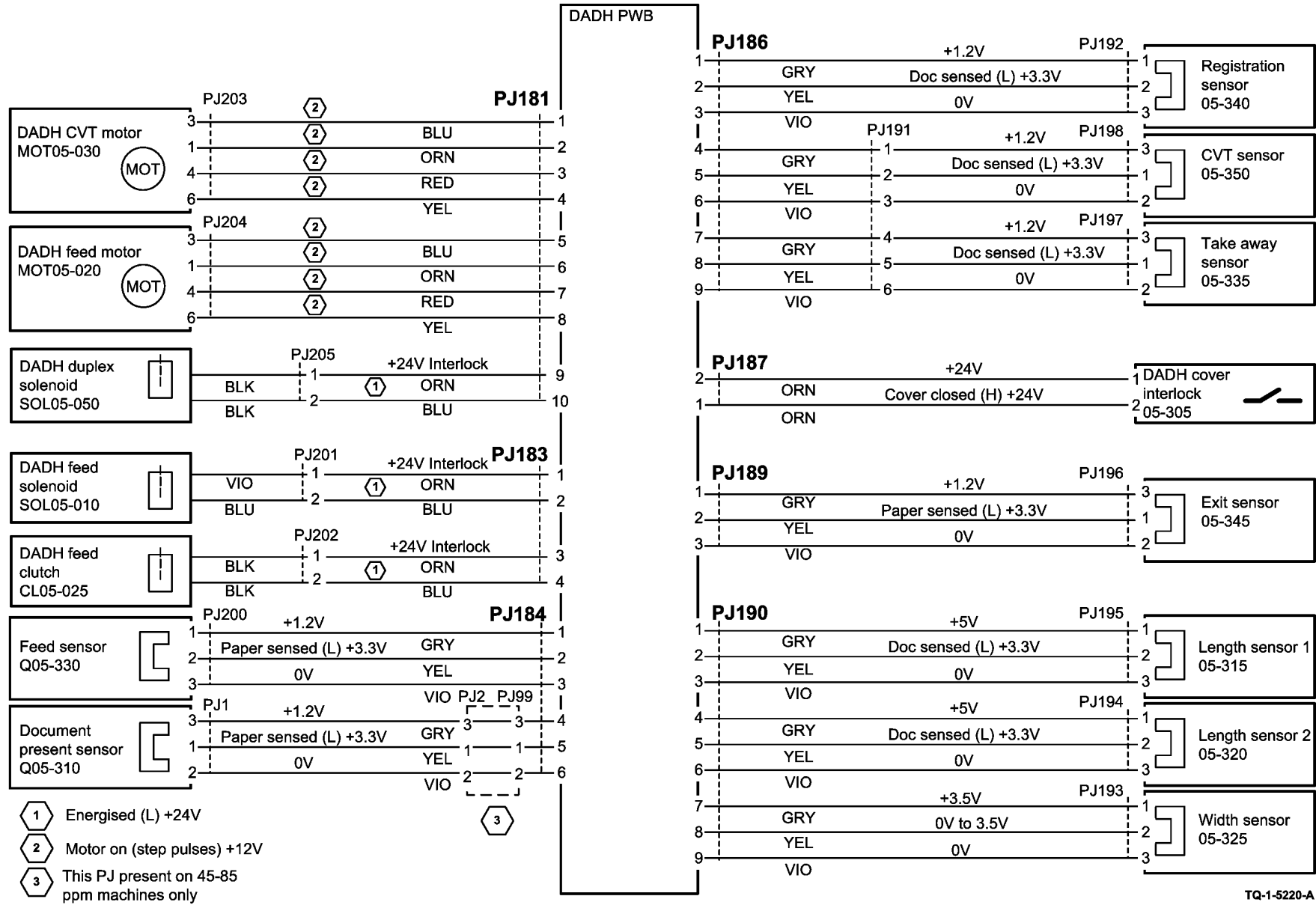
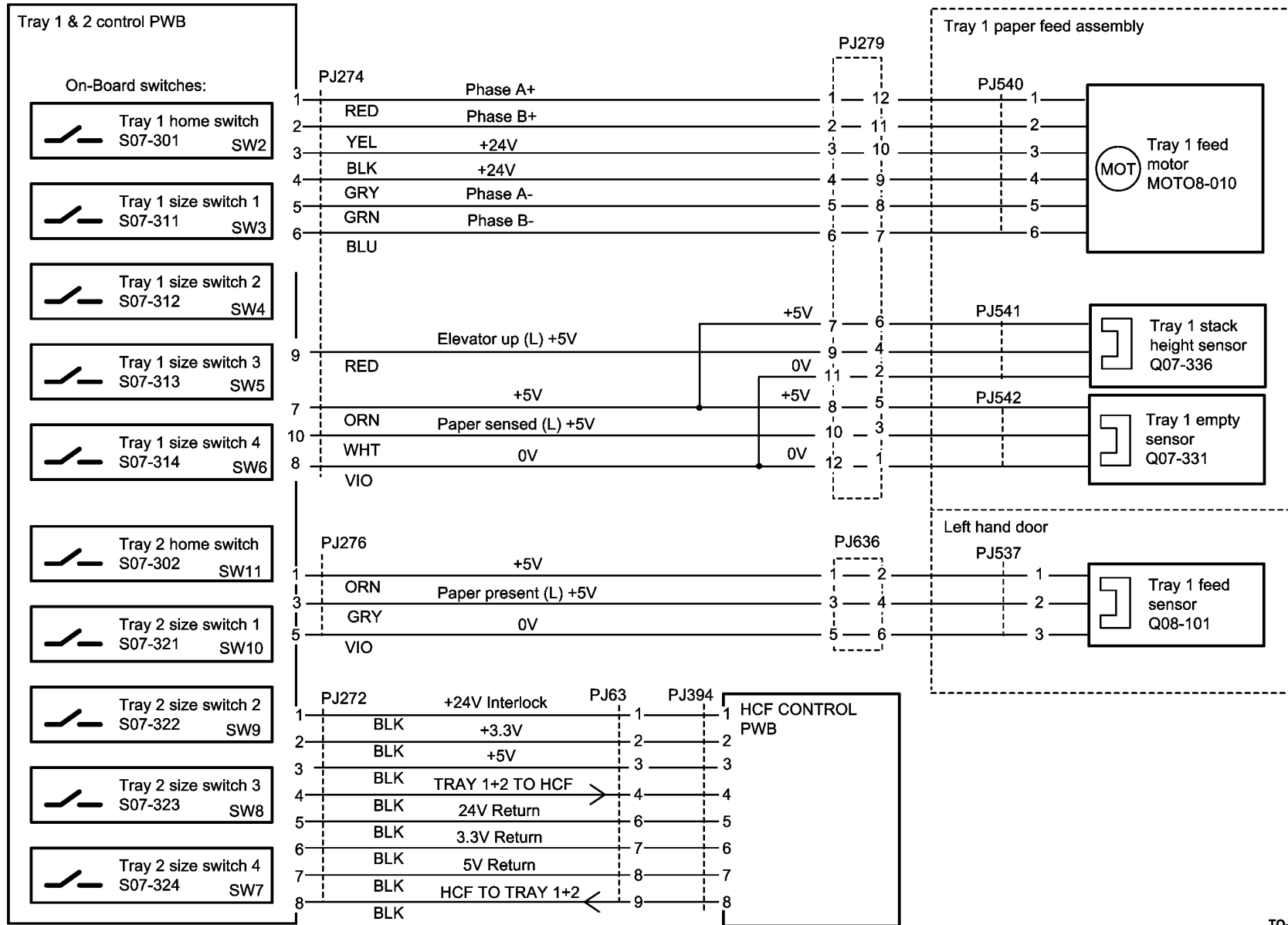


Figure 11 Wiring Diagram 11

TQ-1-5220-A

Wiring Diagram 12



TQ-1-5221-A

Figure 12 Wiring Diagram 12

Wiring Diagram 14

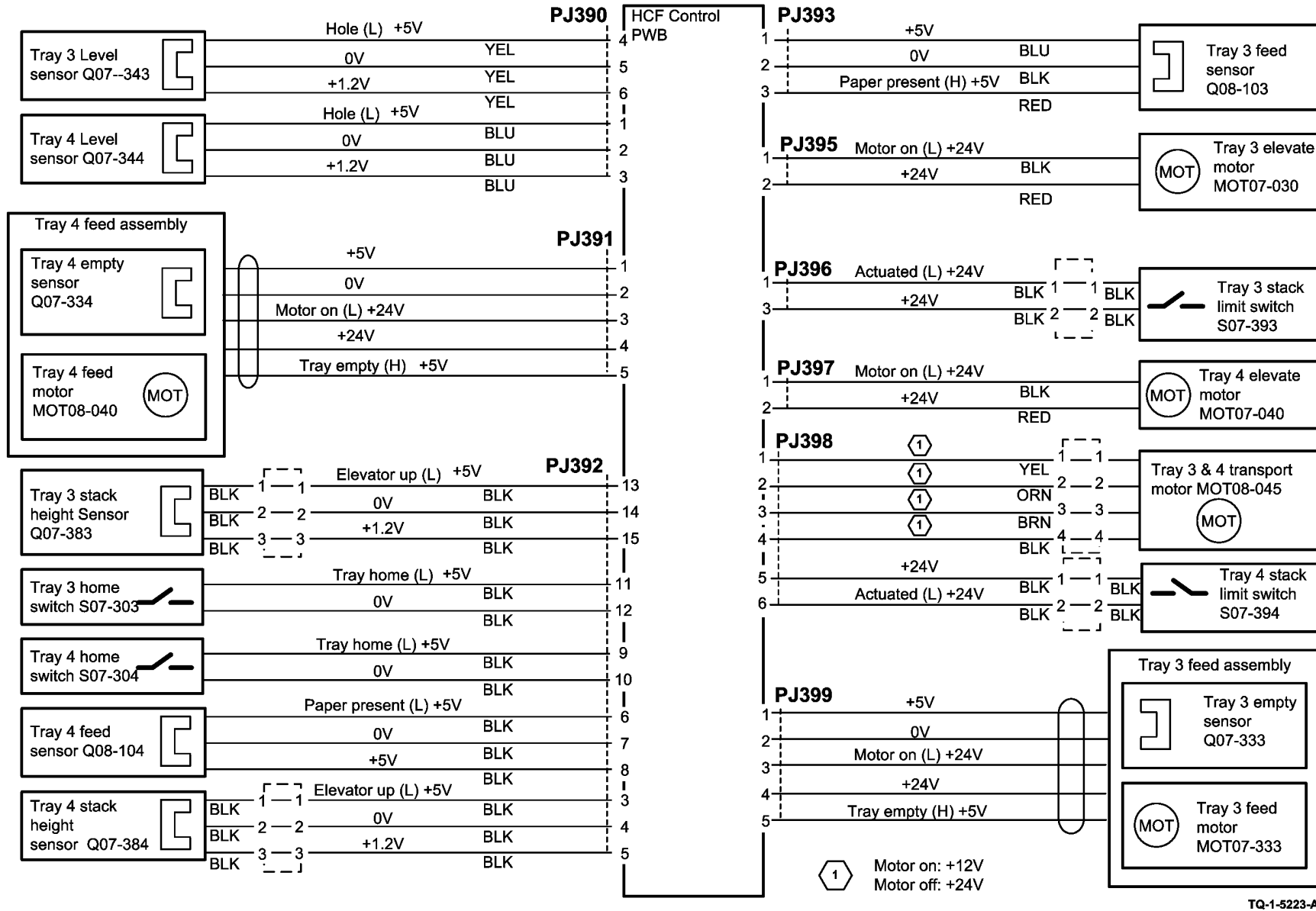
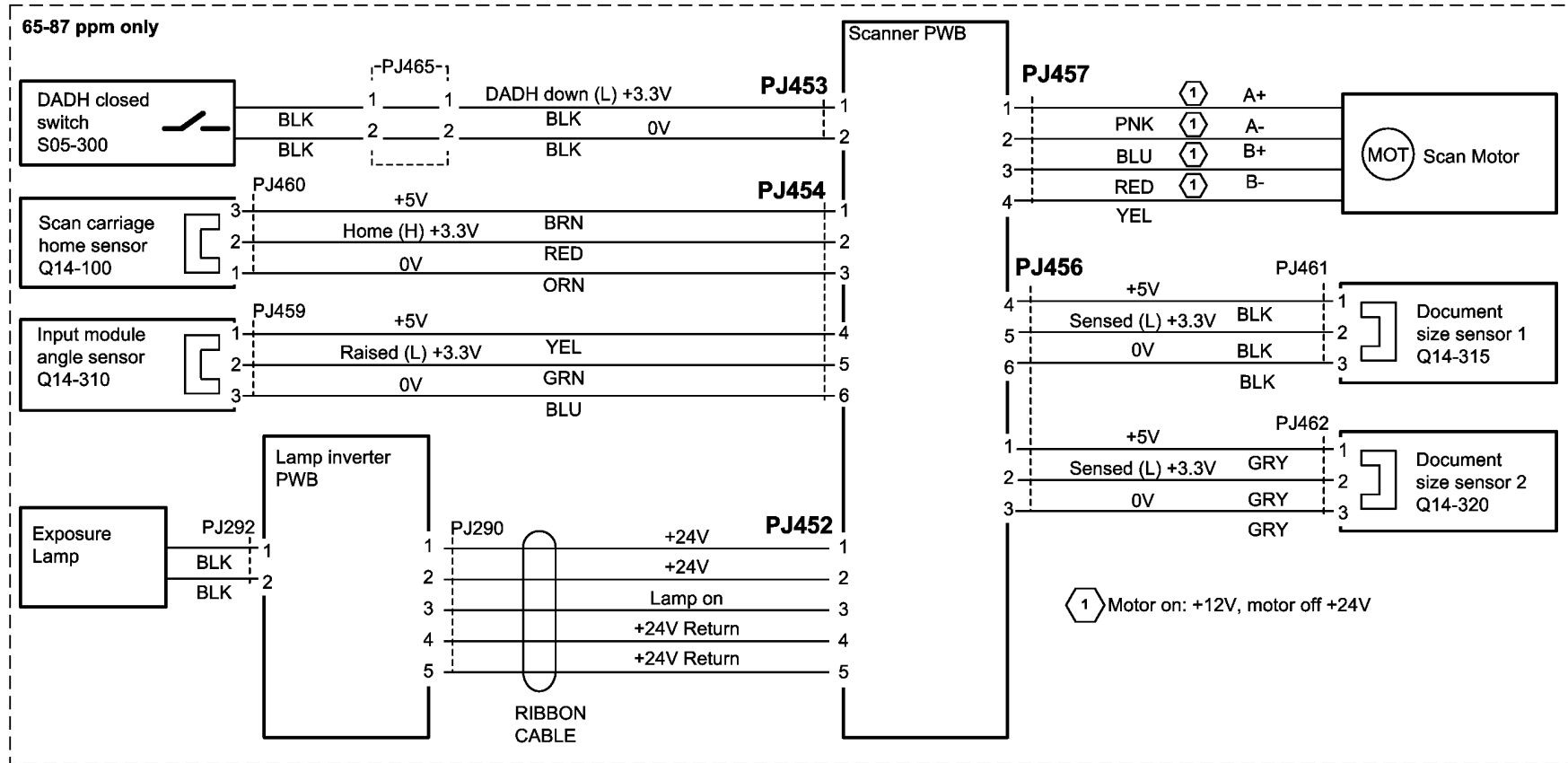


Figure 14 Wiring Diagram 14

Wiring Diagram 15

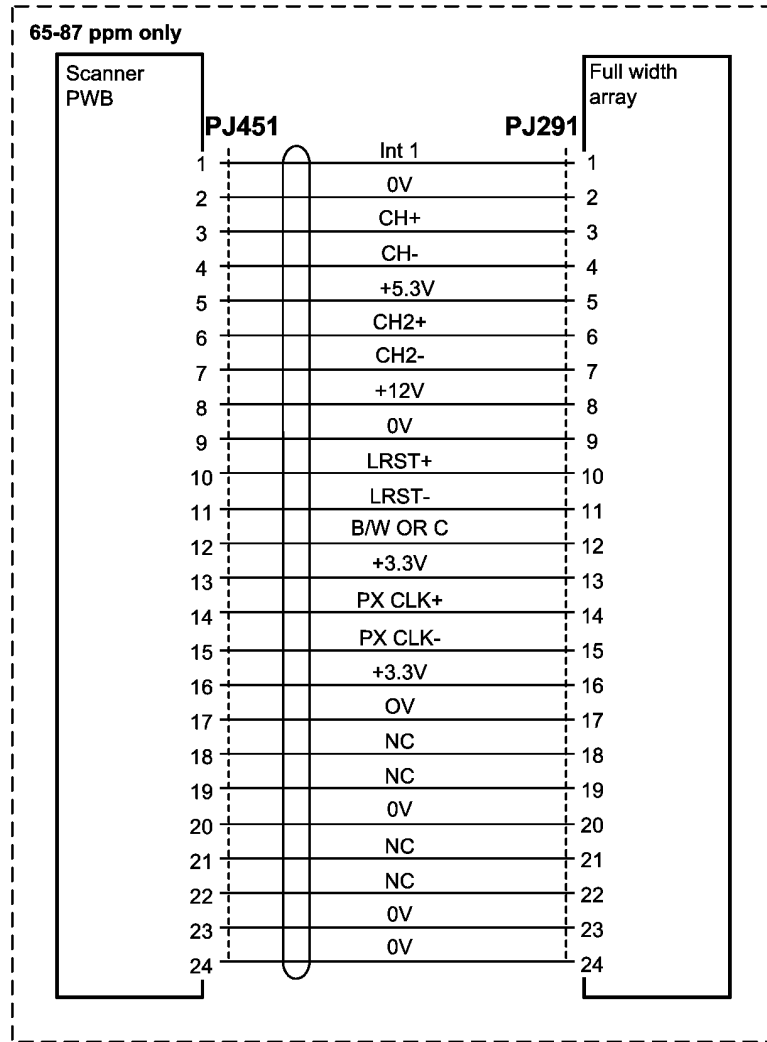


Note: Refer to WD30 for 32-55ppm machines

TQ-1-5224-A

Figure 15 Wiring Diagram 15

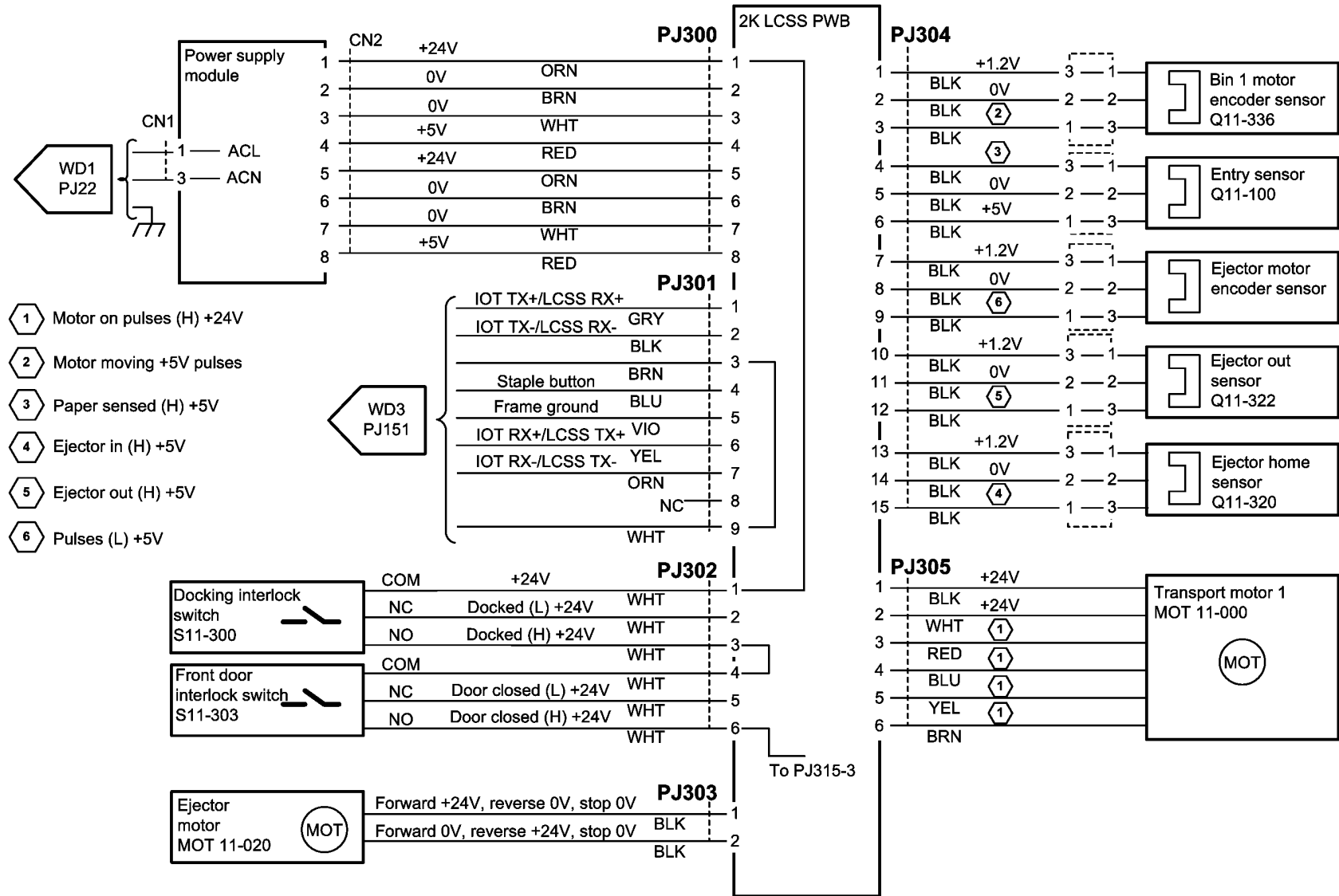
Wiring Diagram 16



TQ-1-5225-A

Figure 16 Wiring Diagram 16

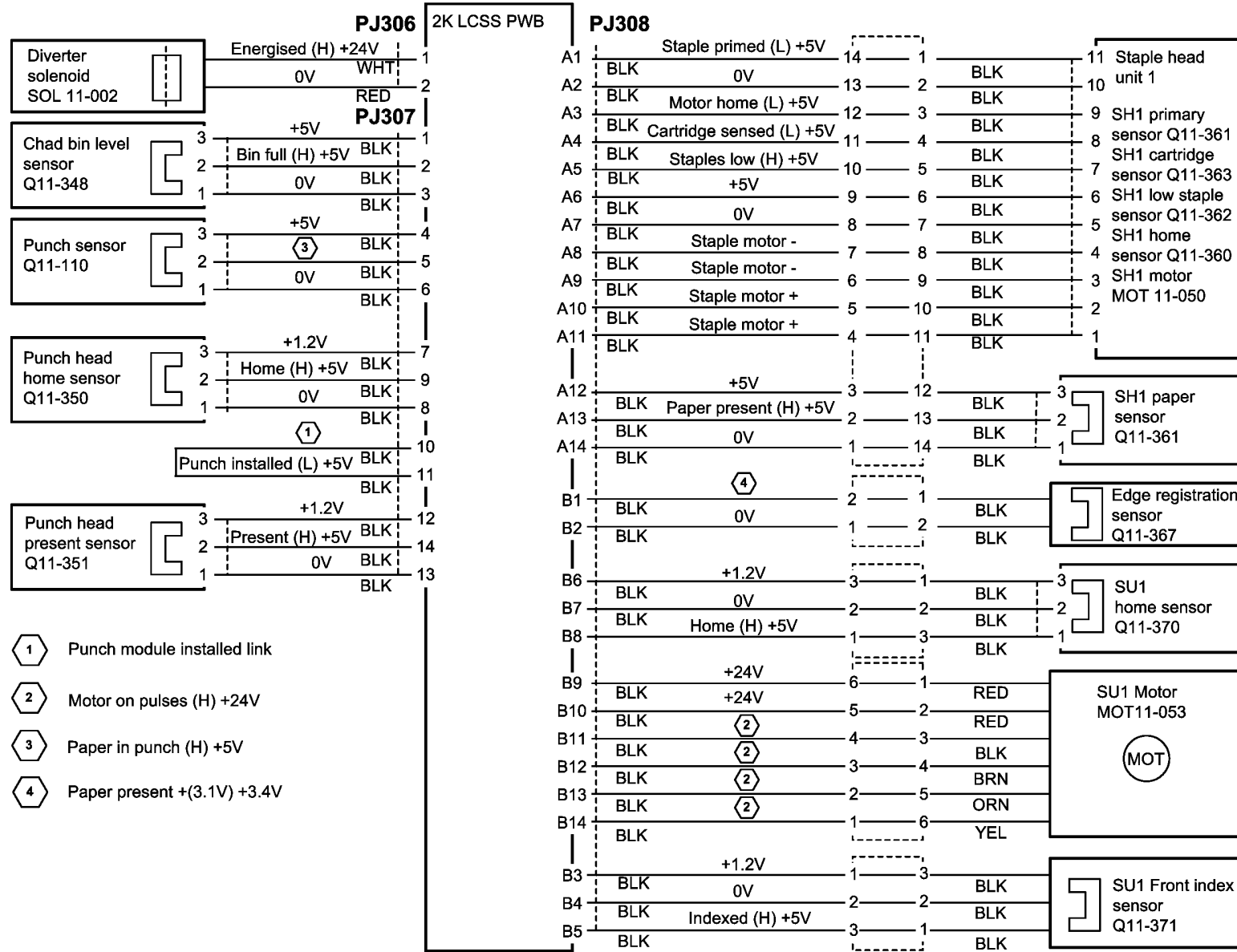
Wiring Diagram 17



TQ-1-5226-A

Figure 17 Wiring Diagram 17

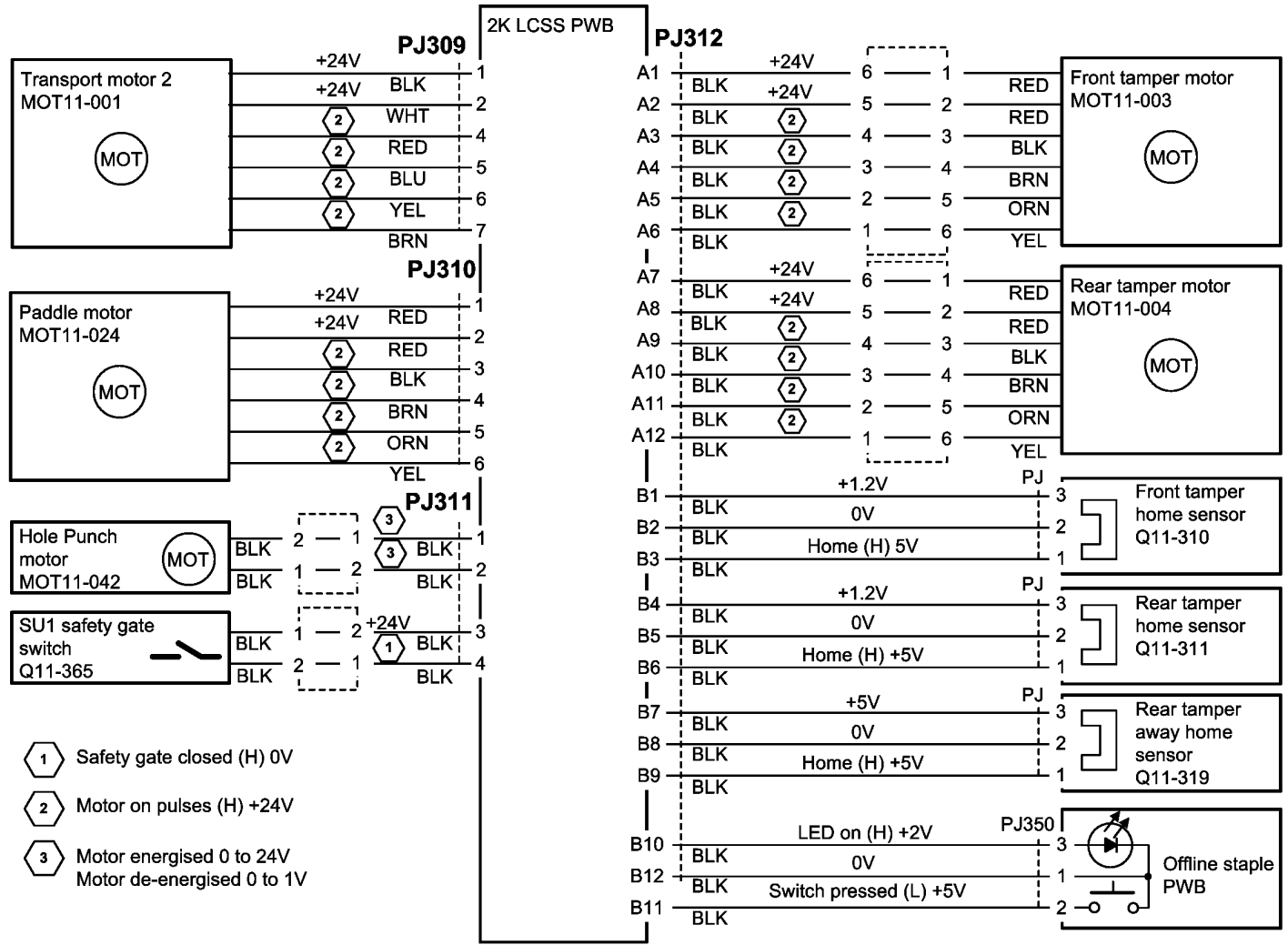
Wiring Diagram 18



TQ-1-5227-A

Figure 18 Wiring Diagram 18

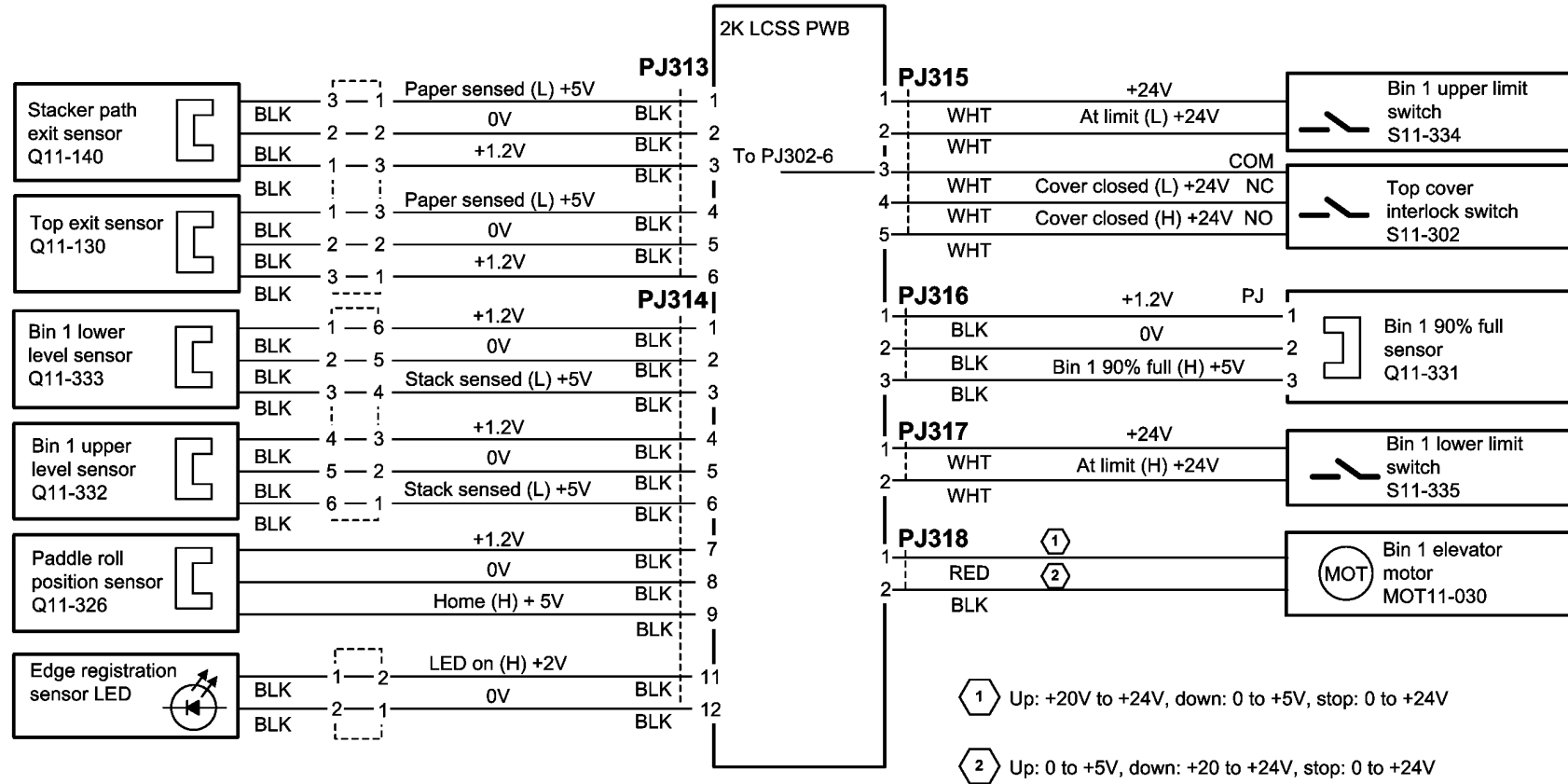
Wiring Diagram 19



TQ-1-5228-A

Figure 19 Wiring Diagram 19

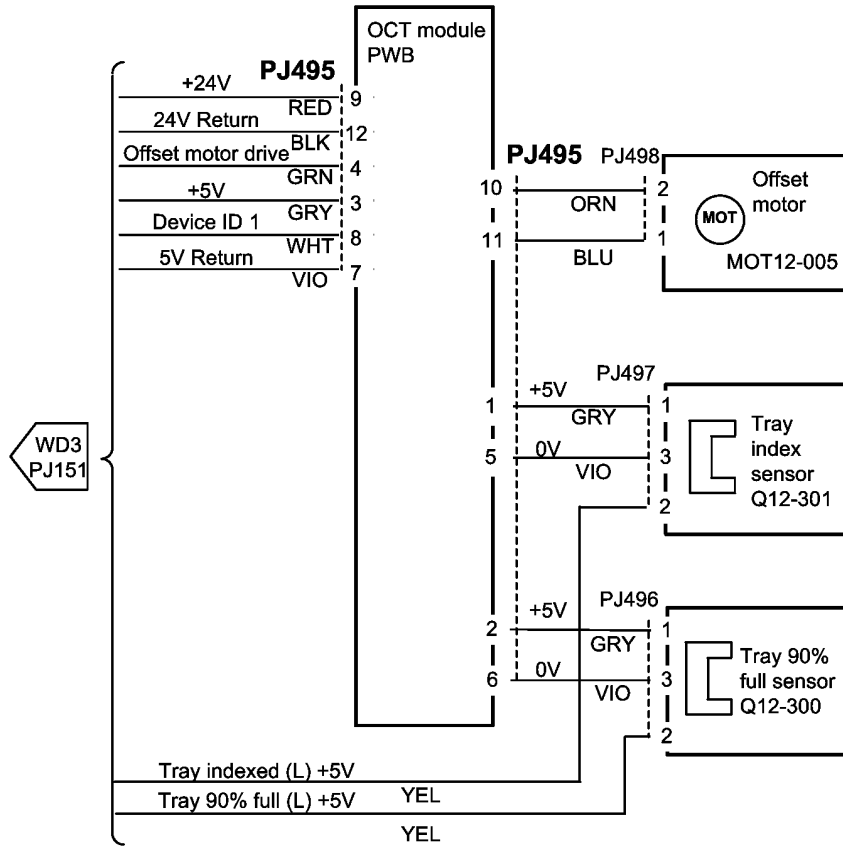
Wiring Diagram 20



TQ-1-5229-A

Figure 20 Wiring Diagram 20

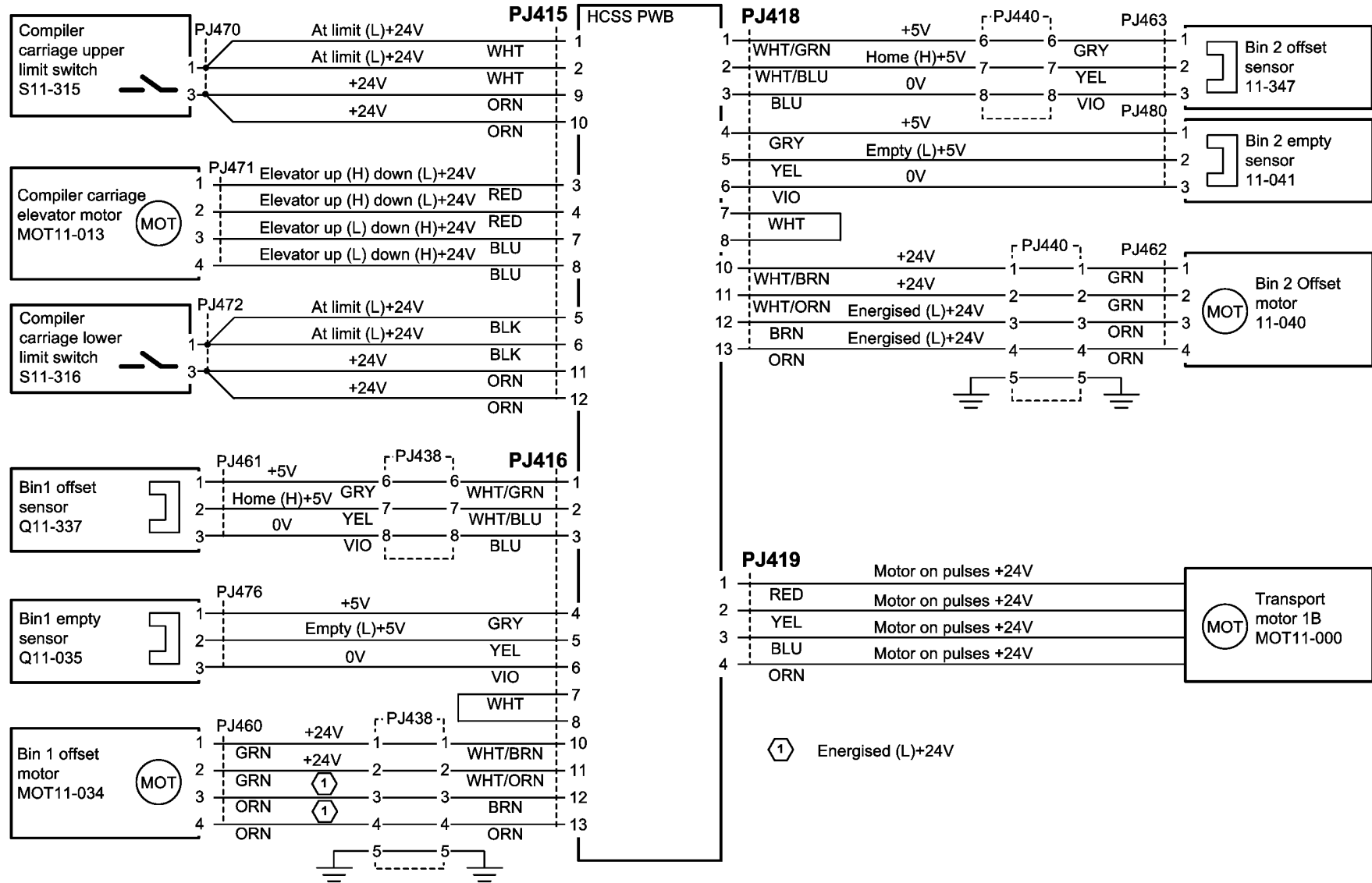
Wiring Diagram 21



TQ-1-5230-A

Figure 21 Wiring diagram 21

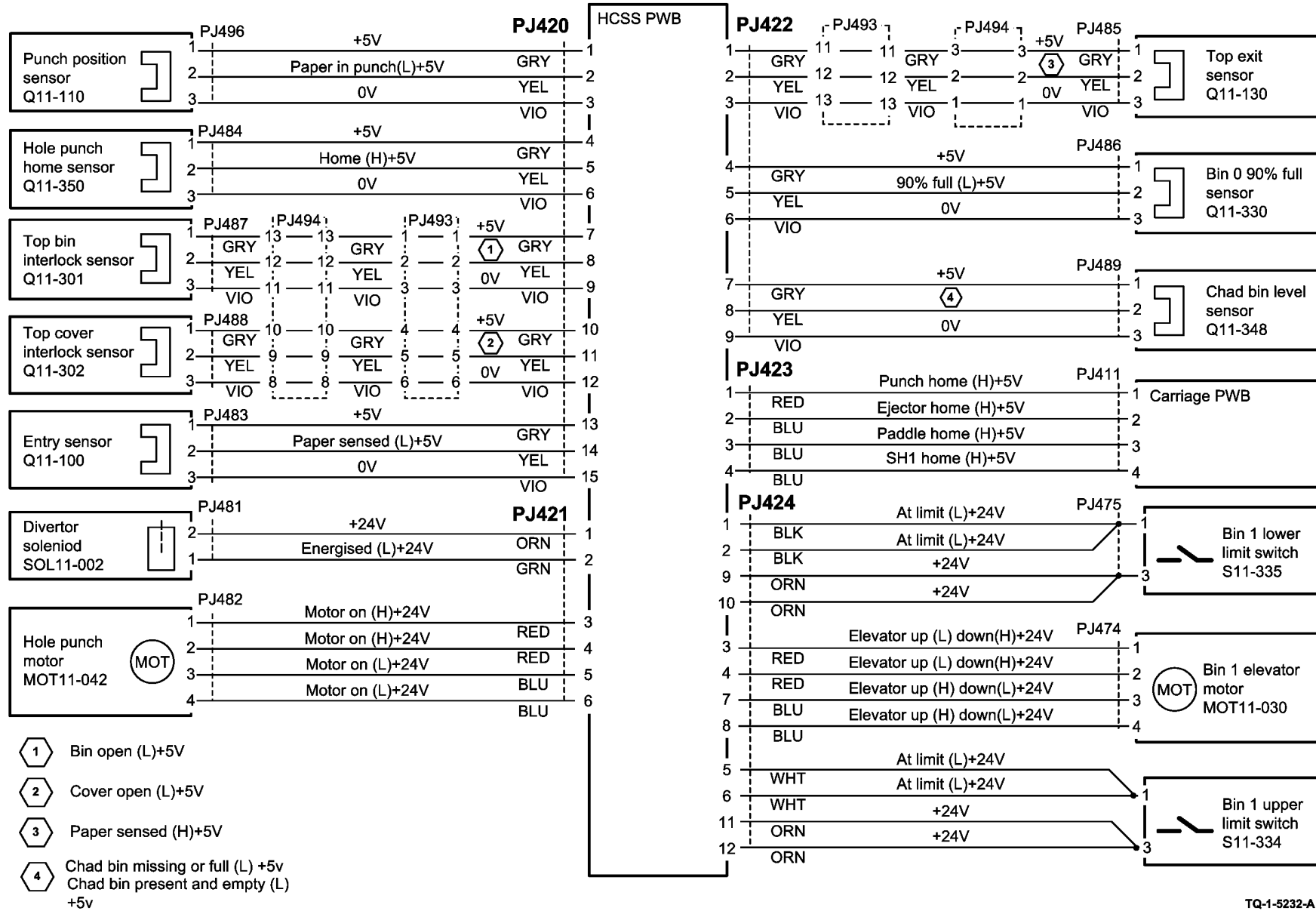
Wiring Diagram 22



TQ-1-5231-A

Figure 22 Wiring Diagram 22

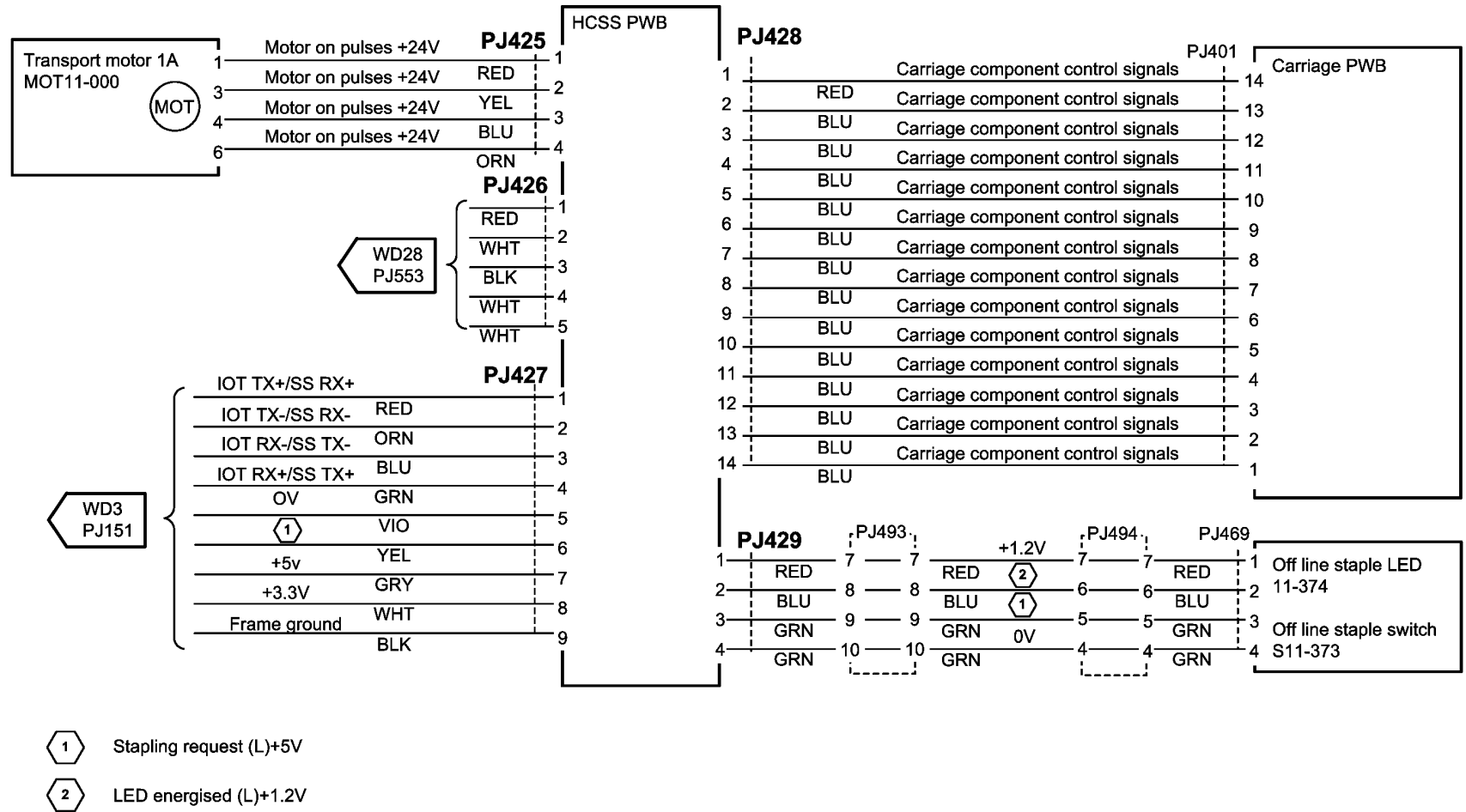
Wiring Diagram 23



TQ-1-5232-A

Figure 23 Wiring Diagram 23

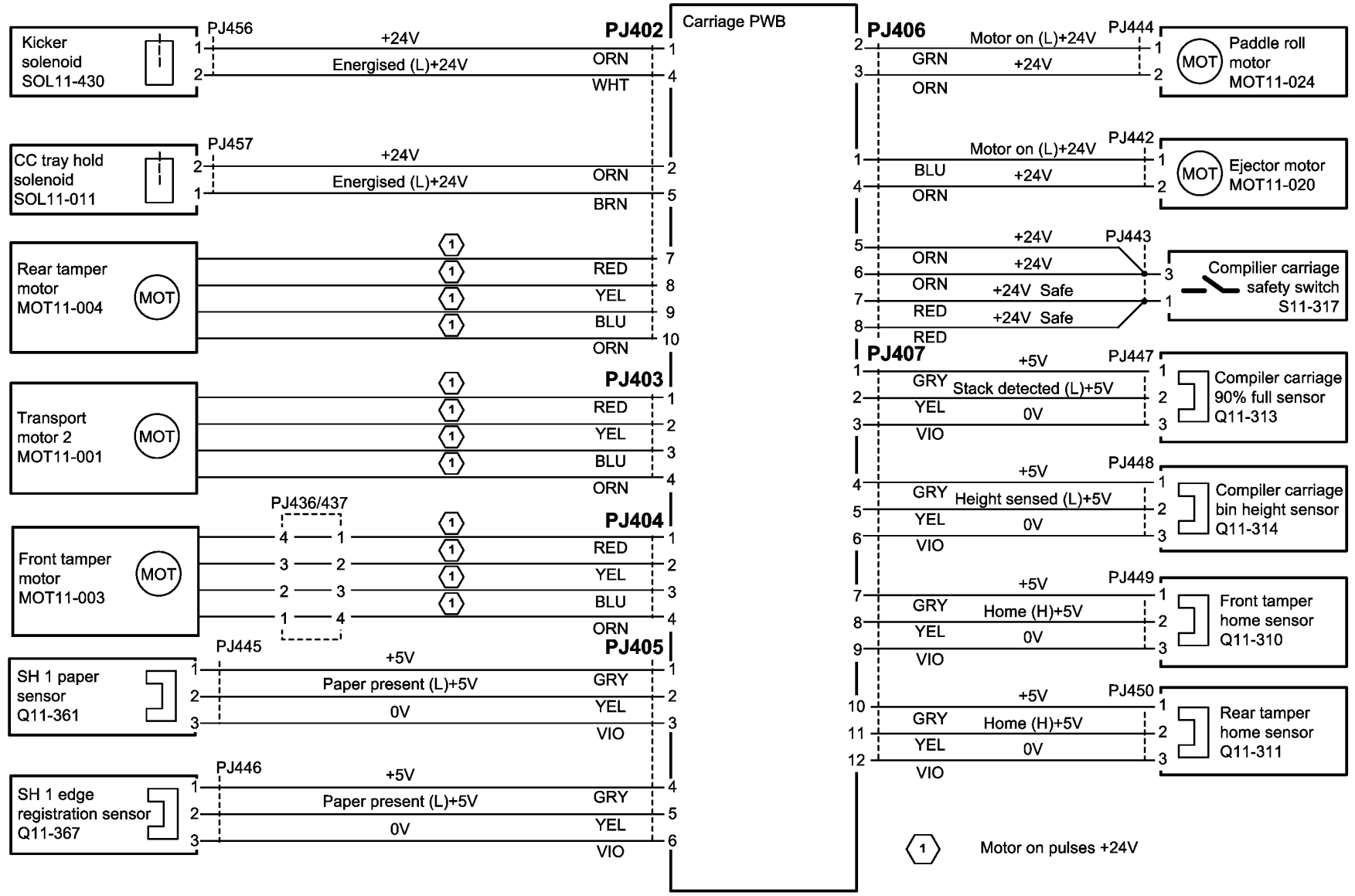
Wiring Diagram 24



TQ-5233-A

Figure 24 Wiring Diagram 24

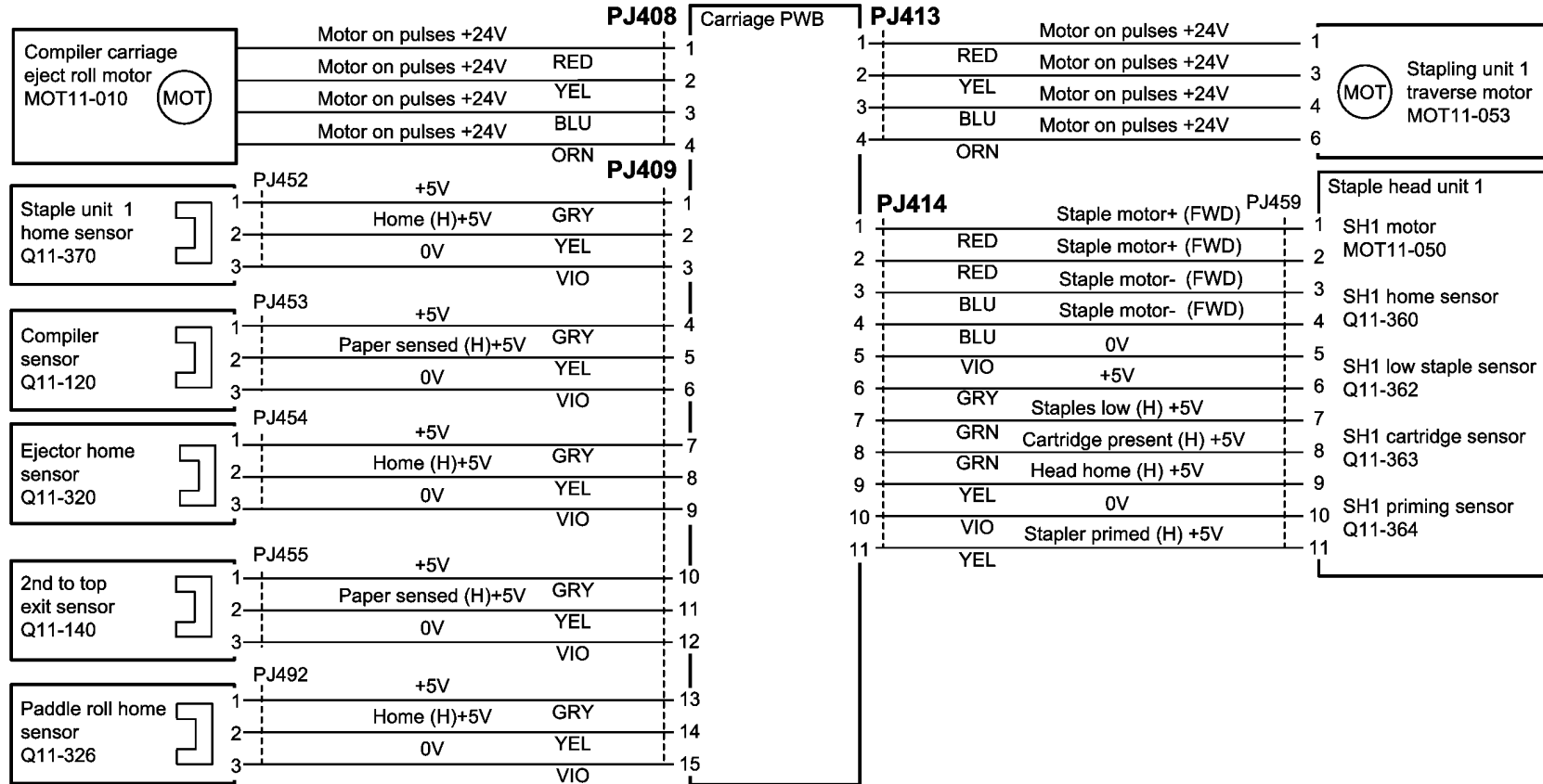
Wiring Diagram 26



TQ-1-5235-A

Figure 26 Wiring Diagram 26

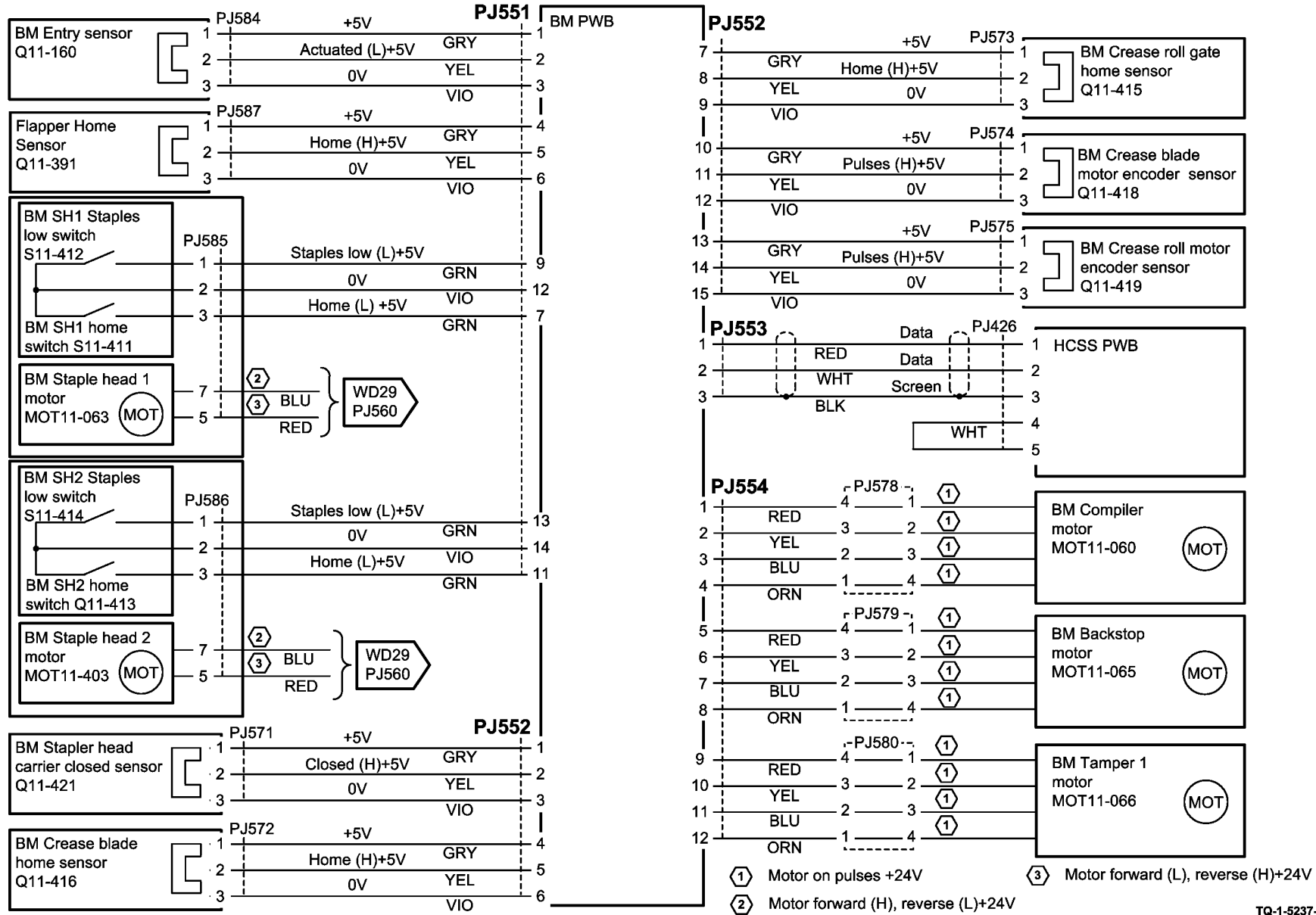
Wiring Diagram 27



TQ-1-5236-A

Figure 27 Wiring Diagram 27

Wiring Diagram 28



TQ-1-5237-A

Figure 28 Wiring Diagram 28

Wiring Diagram 29

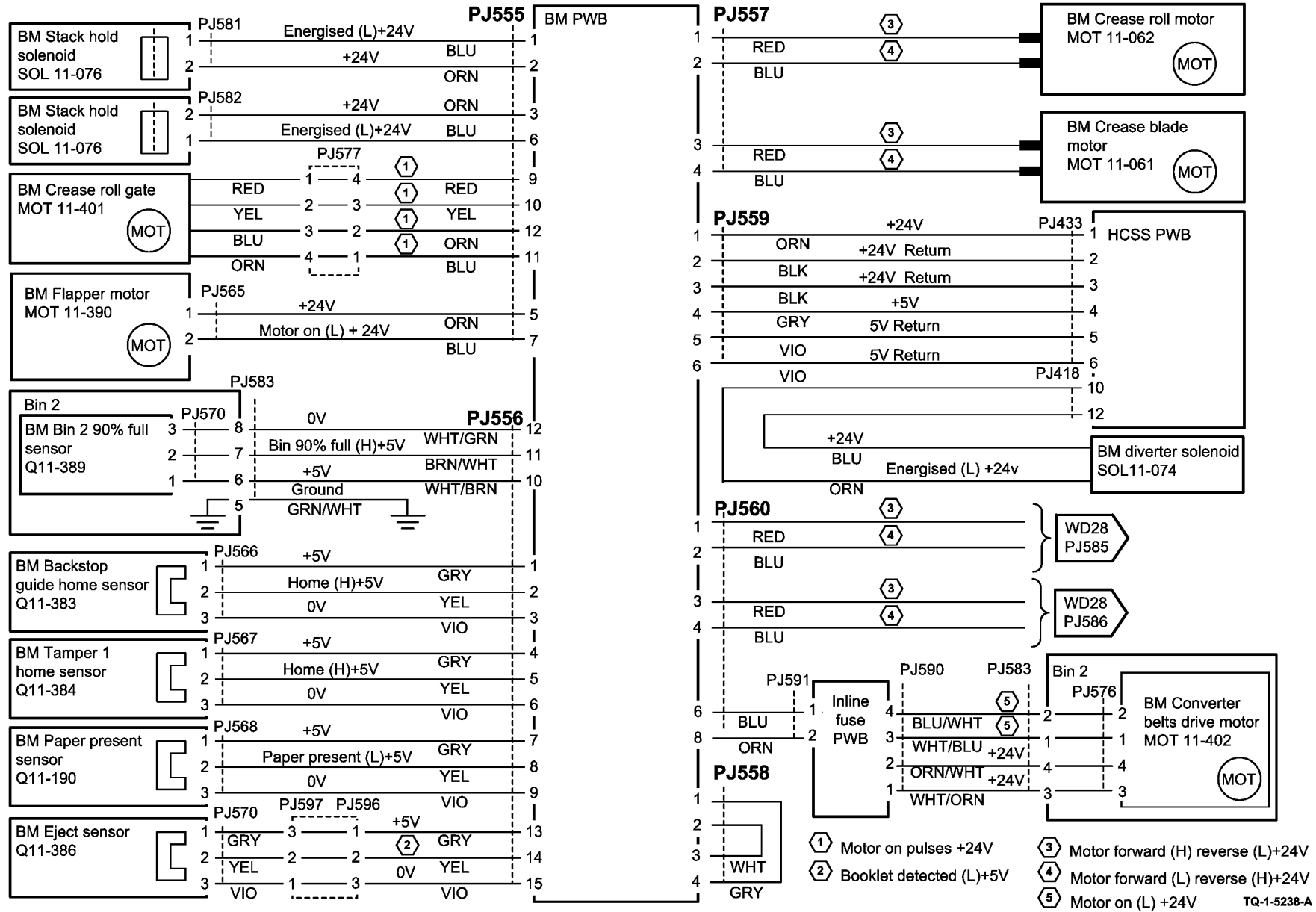
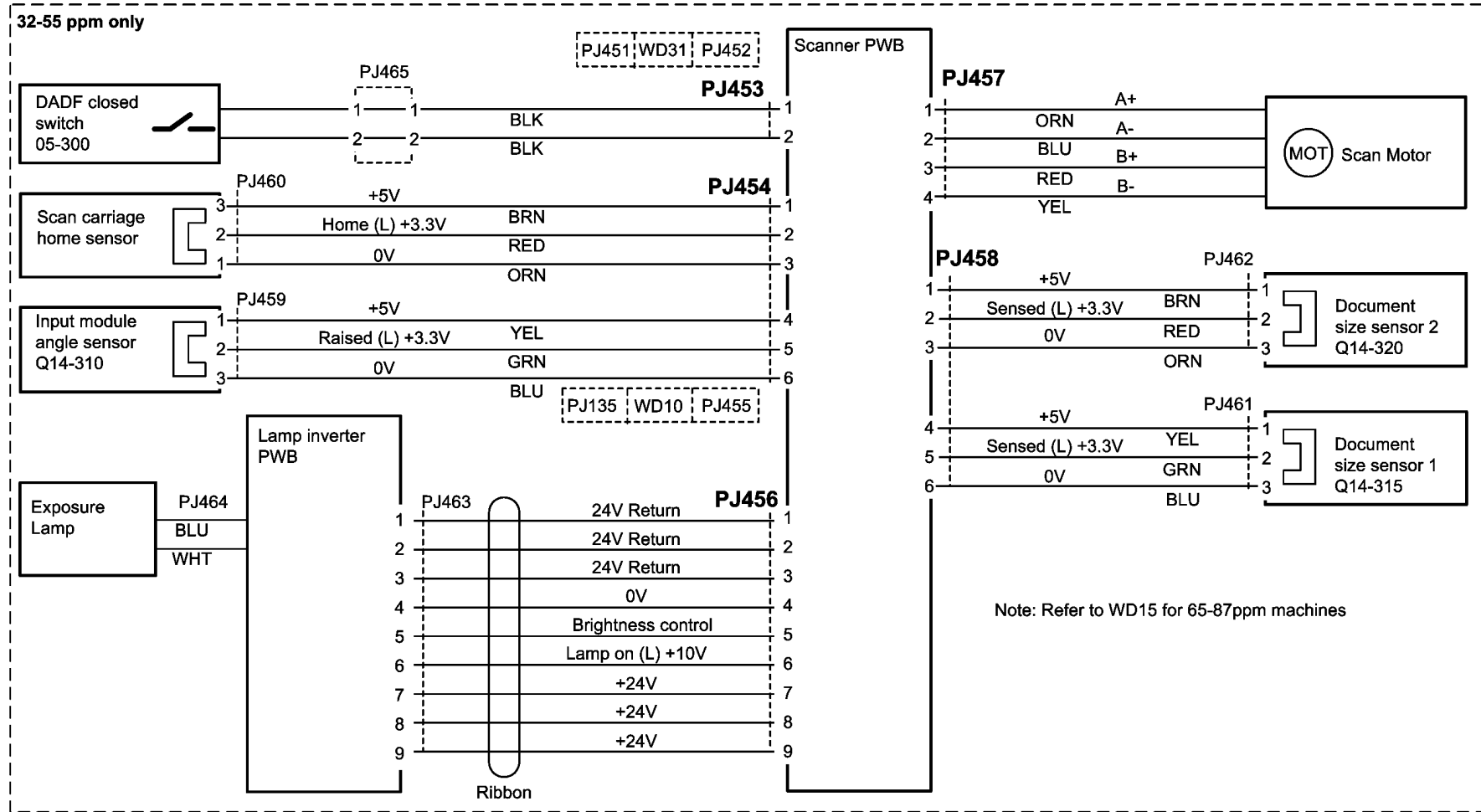


Figure 29 Wiring Diagram 29

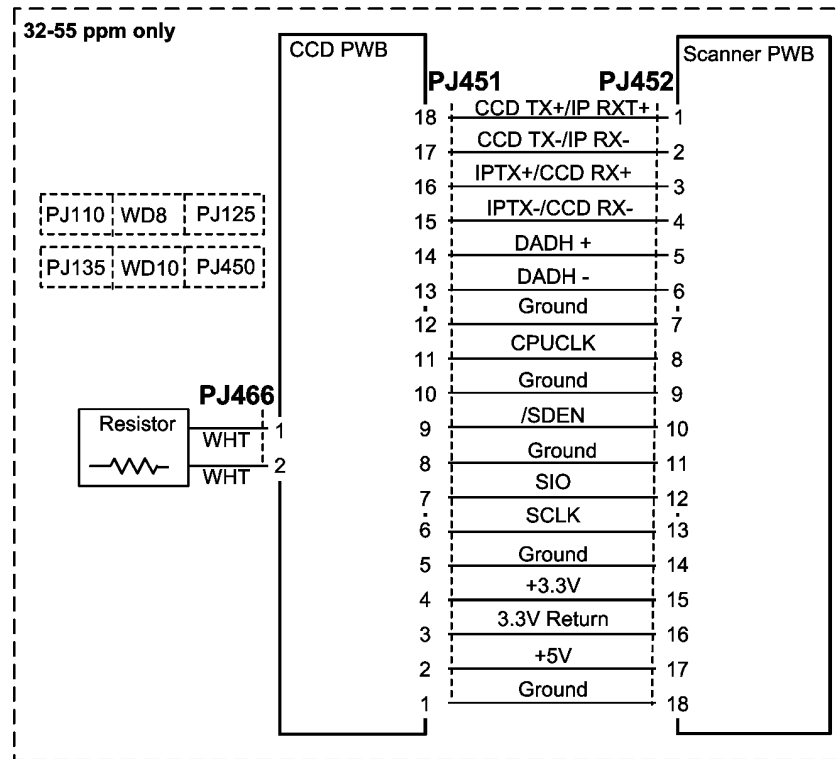
Wiring Diagram 30



TQ-1-5239-A

Figure 30 Wiring Diagram 30

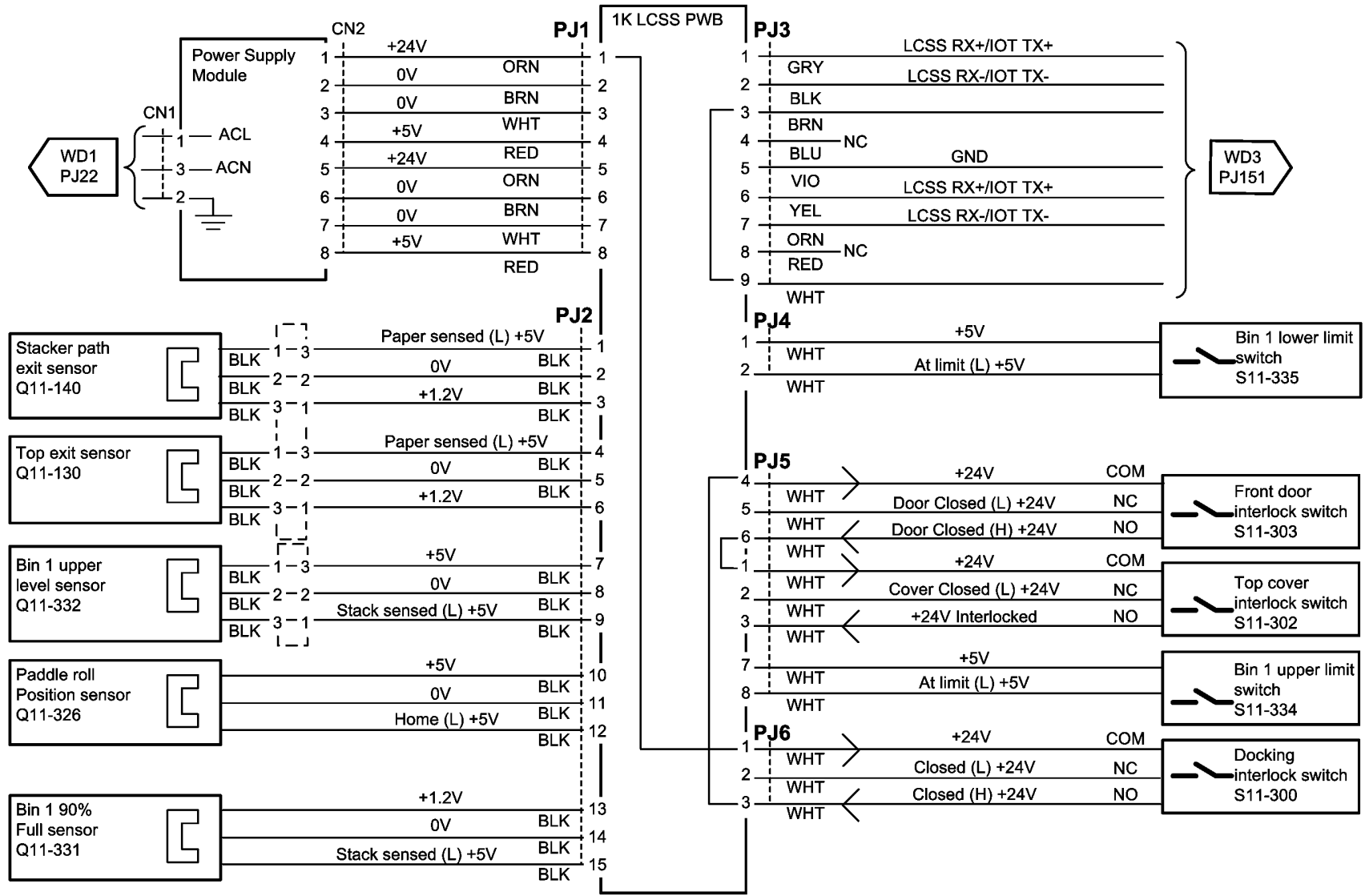
Wiring Diagram 31



TQ-1-5240-A

Figure 31 Wiring Diagram 31

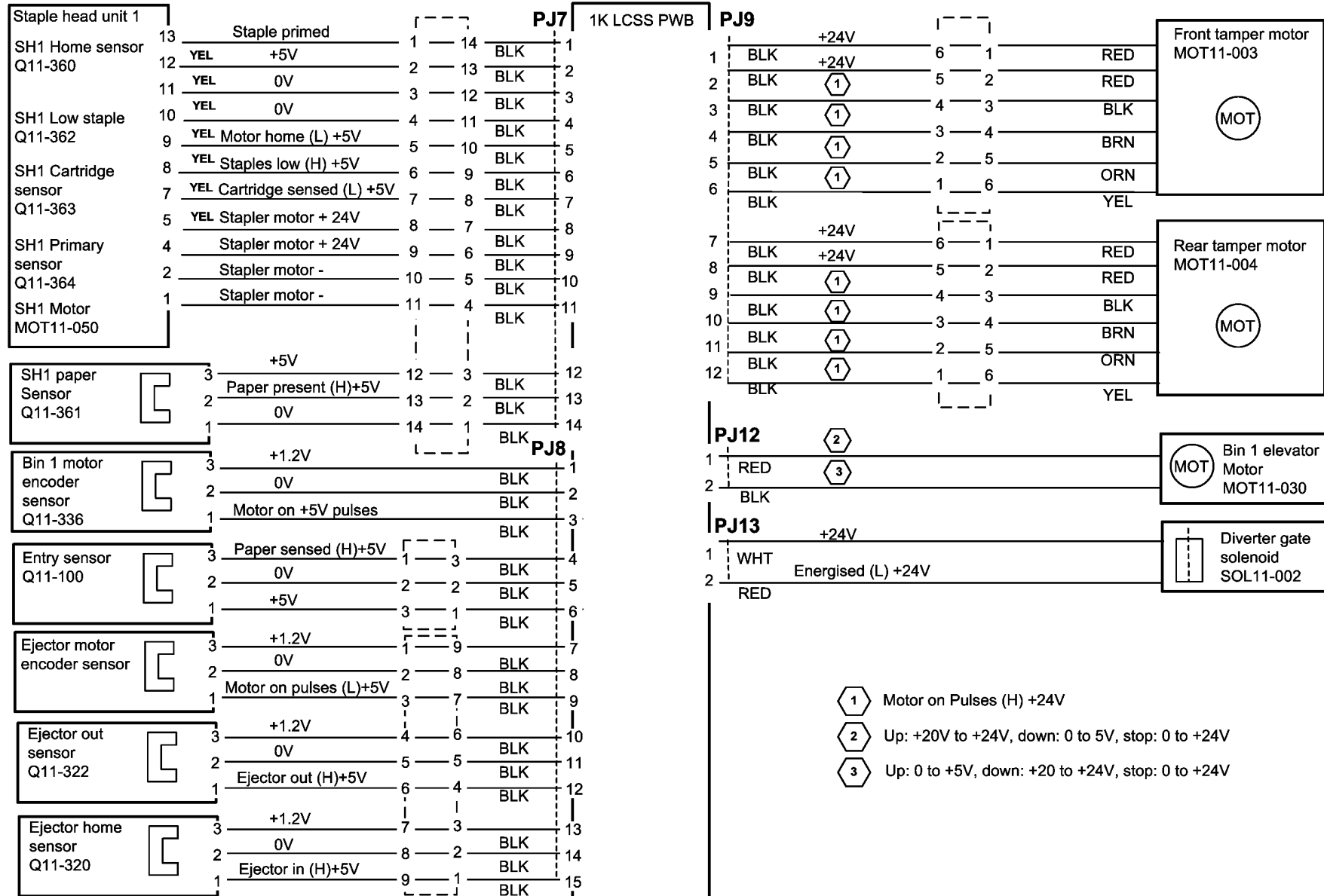
Wiring Diagram 32



TQ-1-5241-A

Figure 32 Wiring Diagram 32

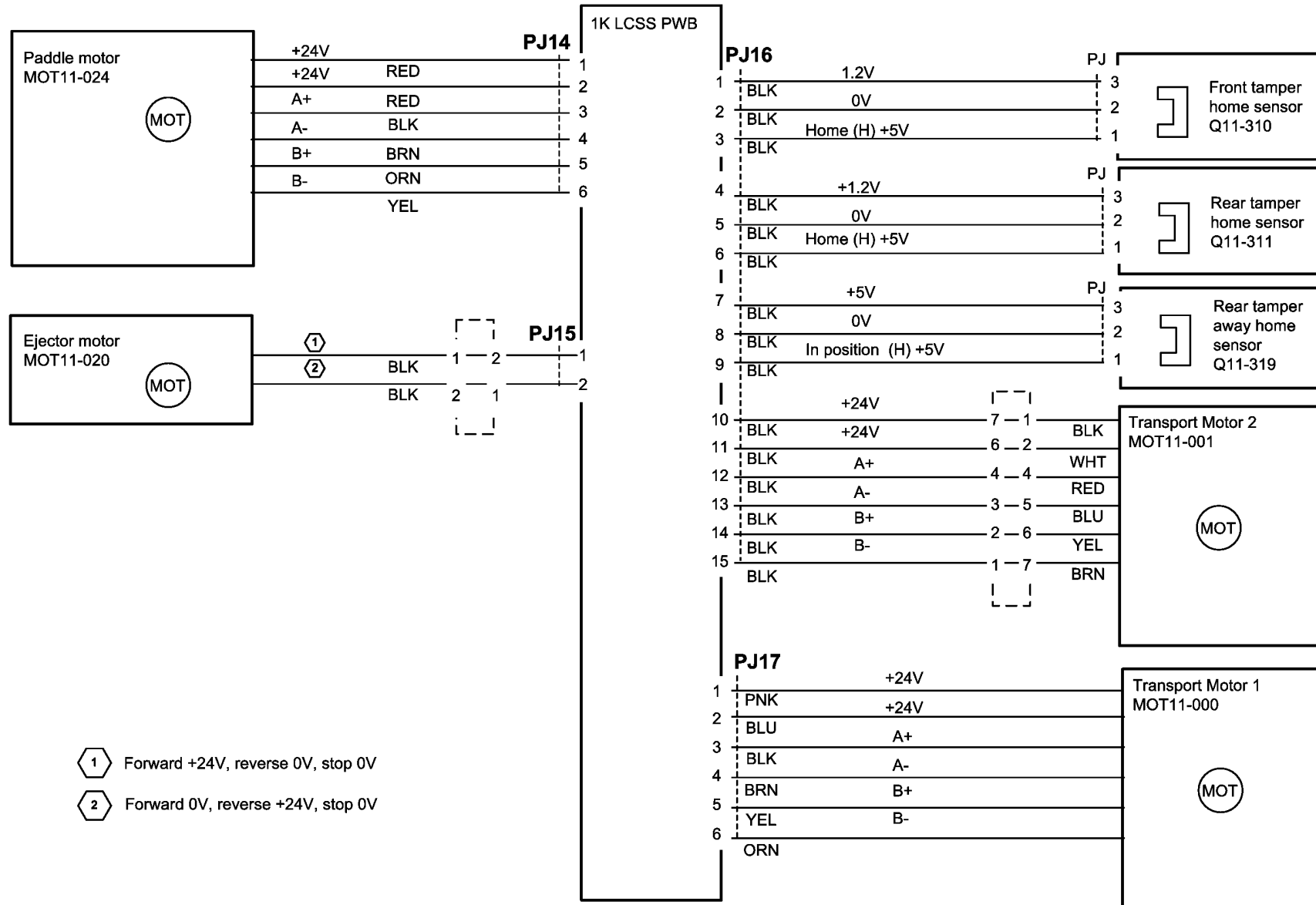
Wiring Diagram 33



TQ-1-5242-A

Figure 33 Wiring Diagram 33

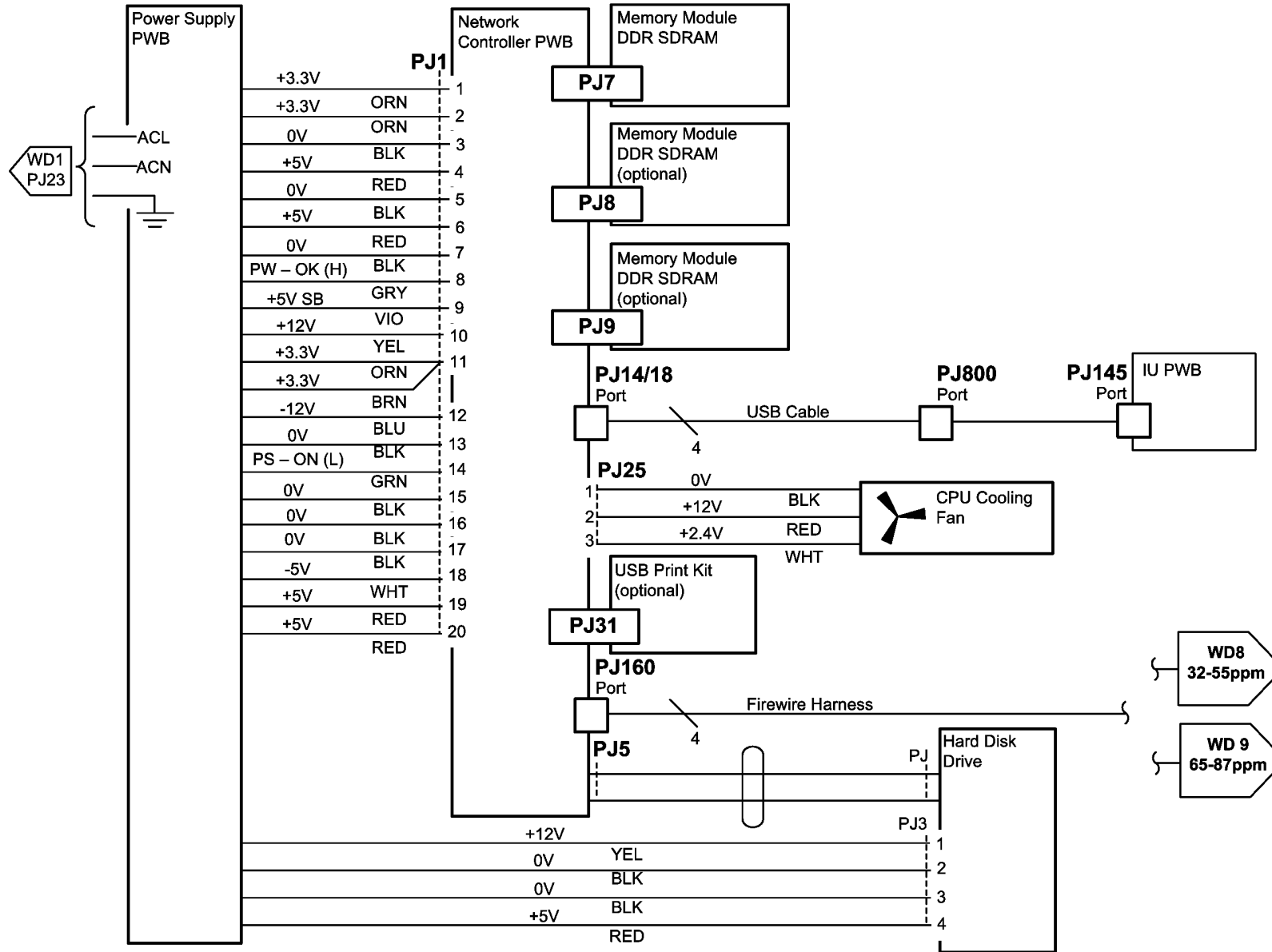
Wiring Diagram 34



TQ-1-5243-A

Figure 34 Wiring Diagram 34

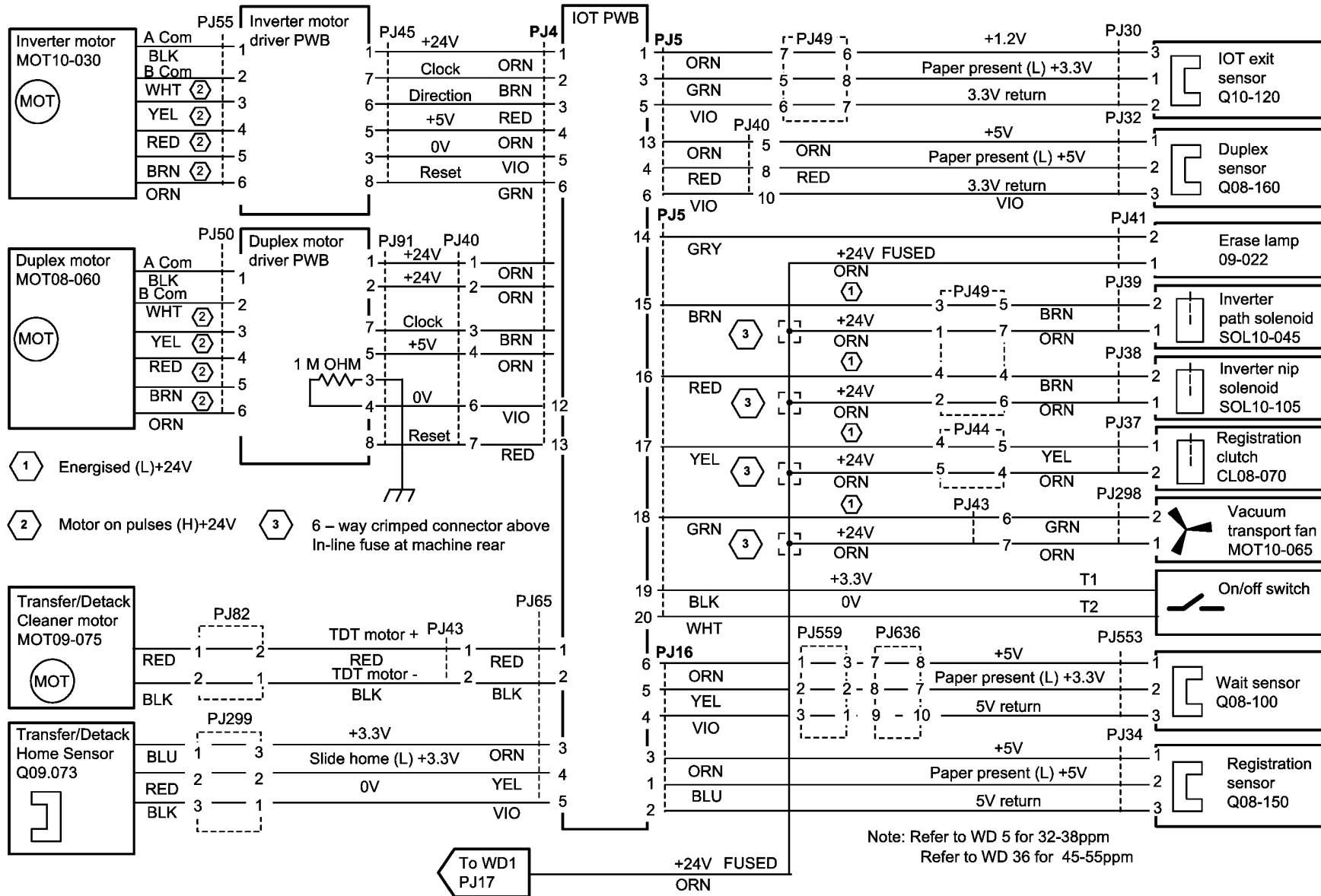
Wiring Diagram 35



TQ-1-5244-A

Figure 35 Wiring Diagram 35

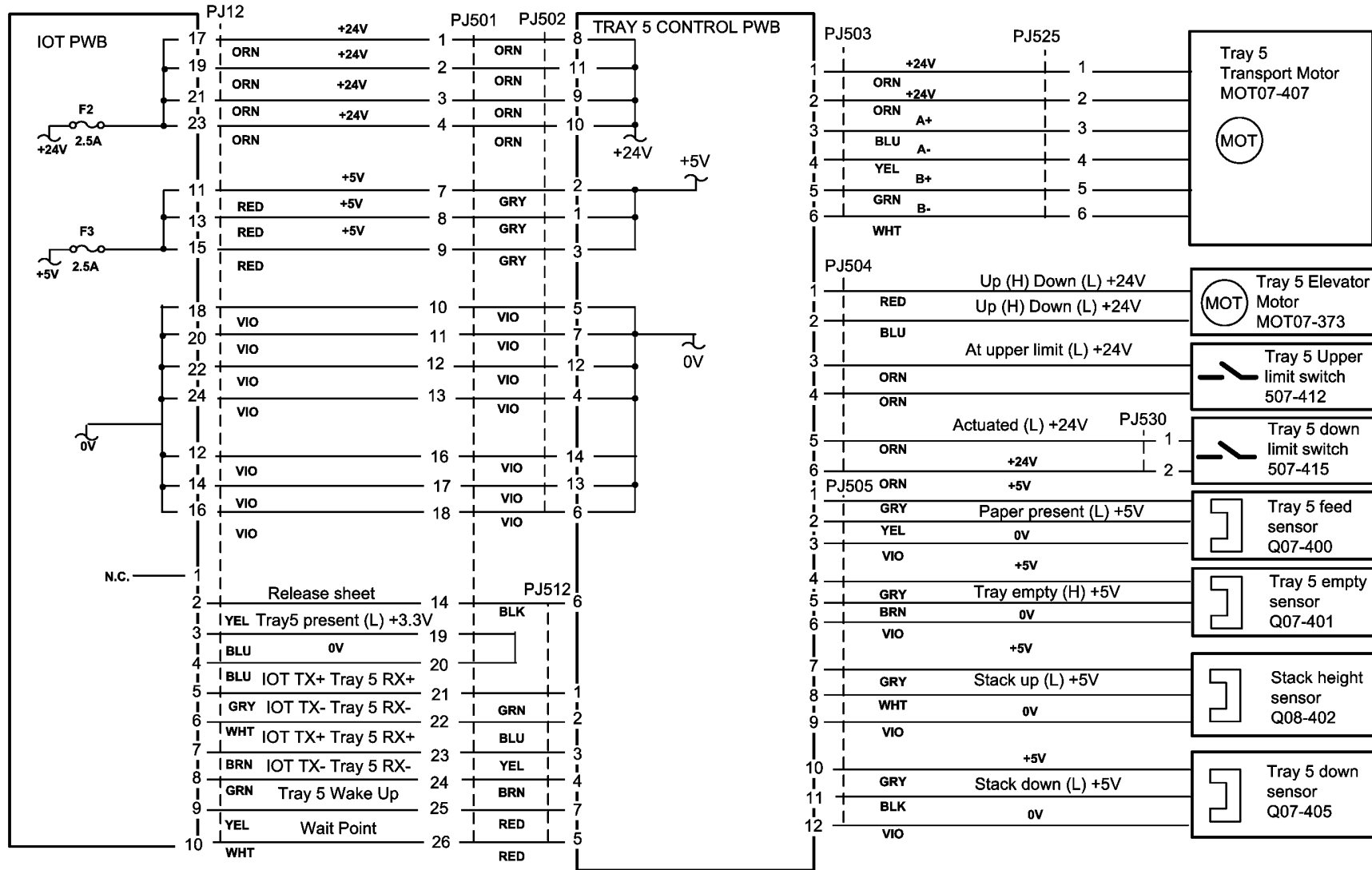
Wiring Diagram 37



TQ-1-5272-A

Figure 37 Wiring Diagram 37 (65-87 ppm machines only)

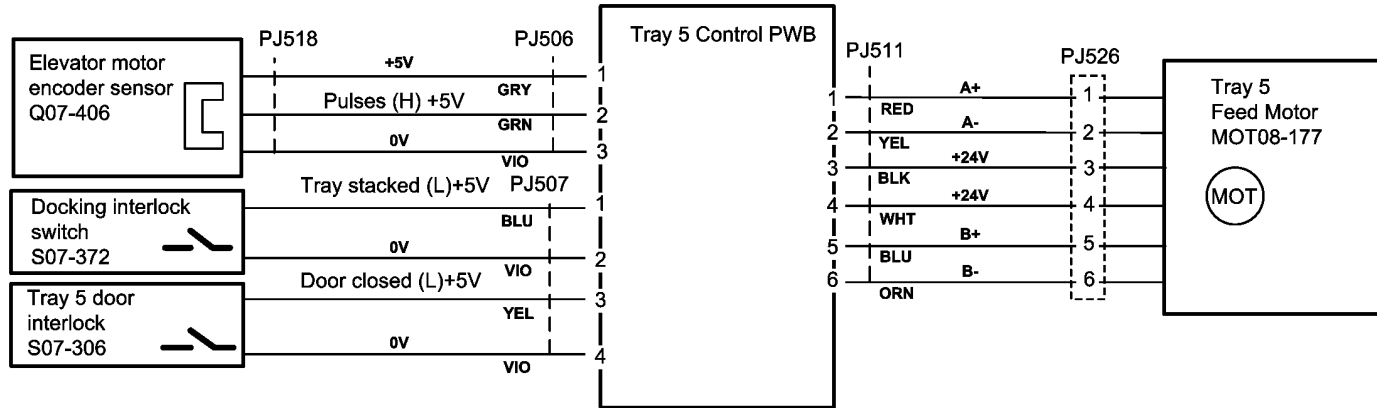
Wiring Diagram 38



TQ-1-5273-A

Figure 38 Wiring Diagram 38

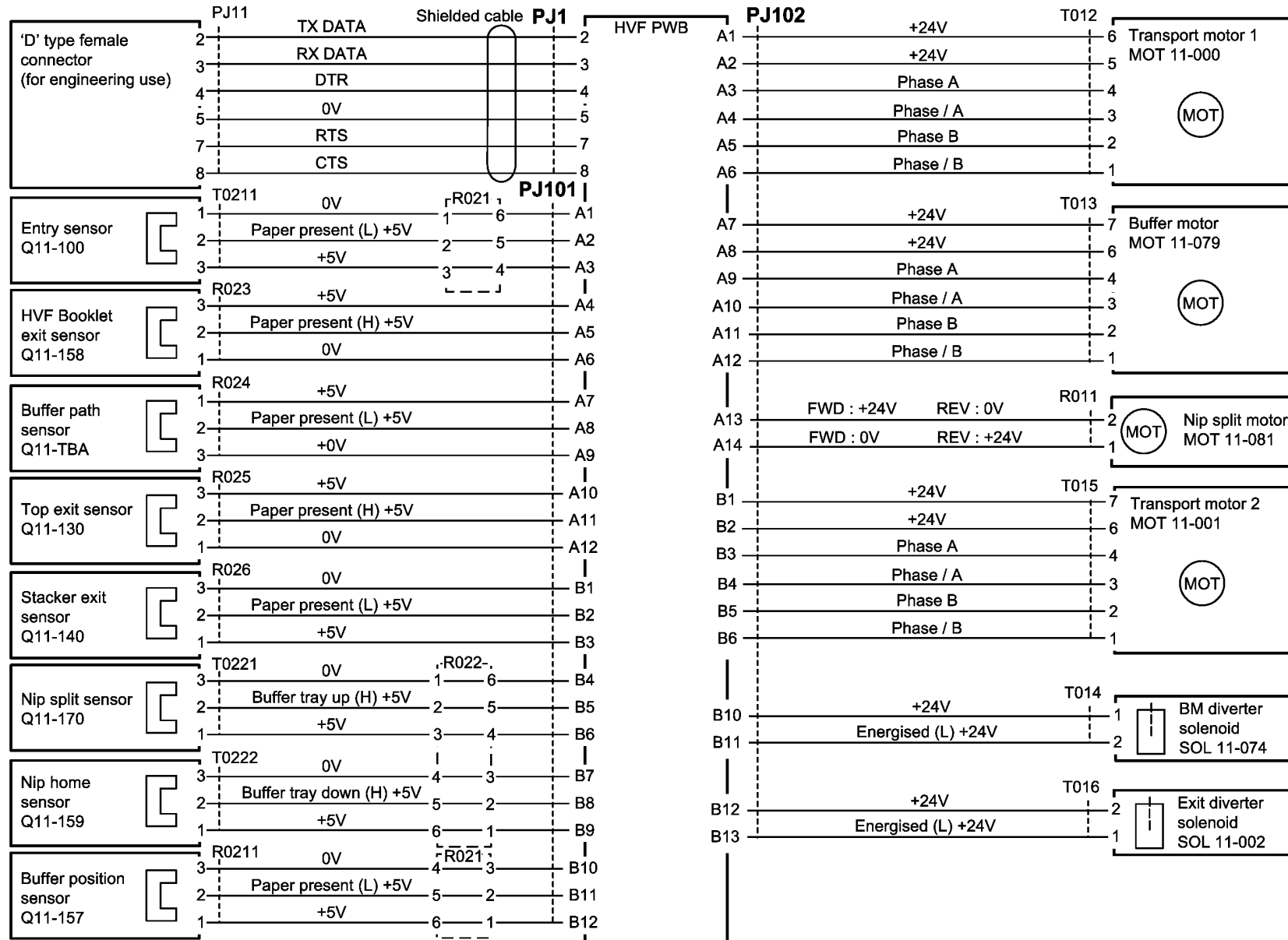
Wiring Diagram 39



TQ-1-5274-A

Figure 39 Wiring Diagram 39

Wiring Diagram 40



TQ-1-5329-A

Figure 40 Wiring Diagram 40

Wiring Diagram 41

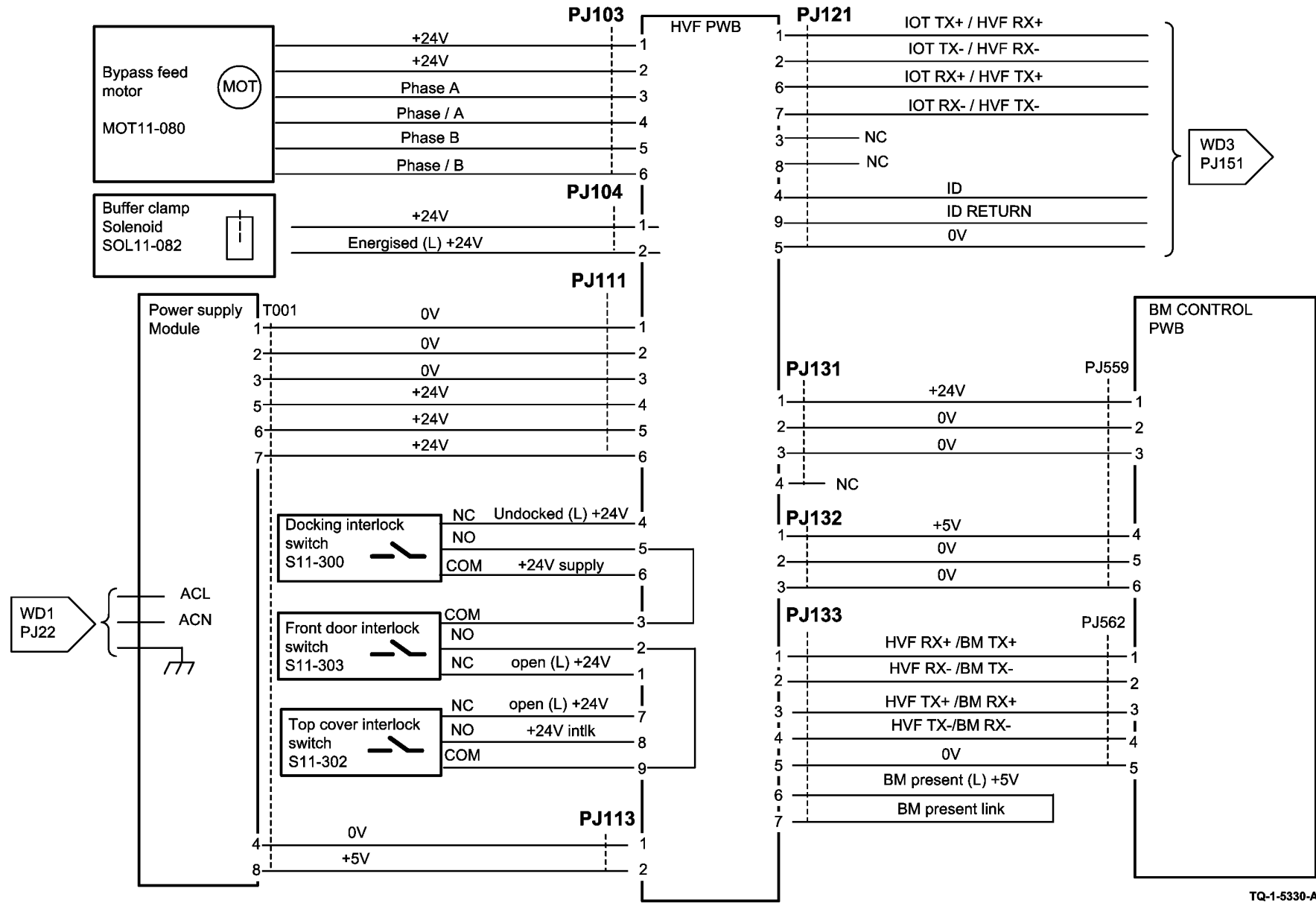
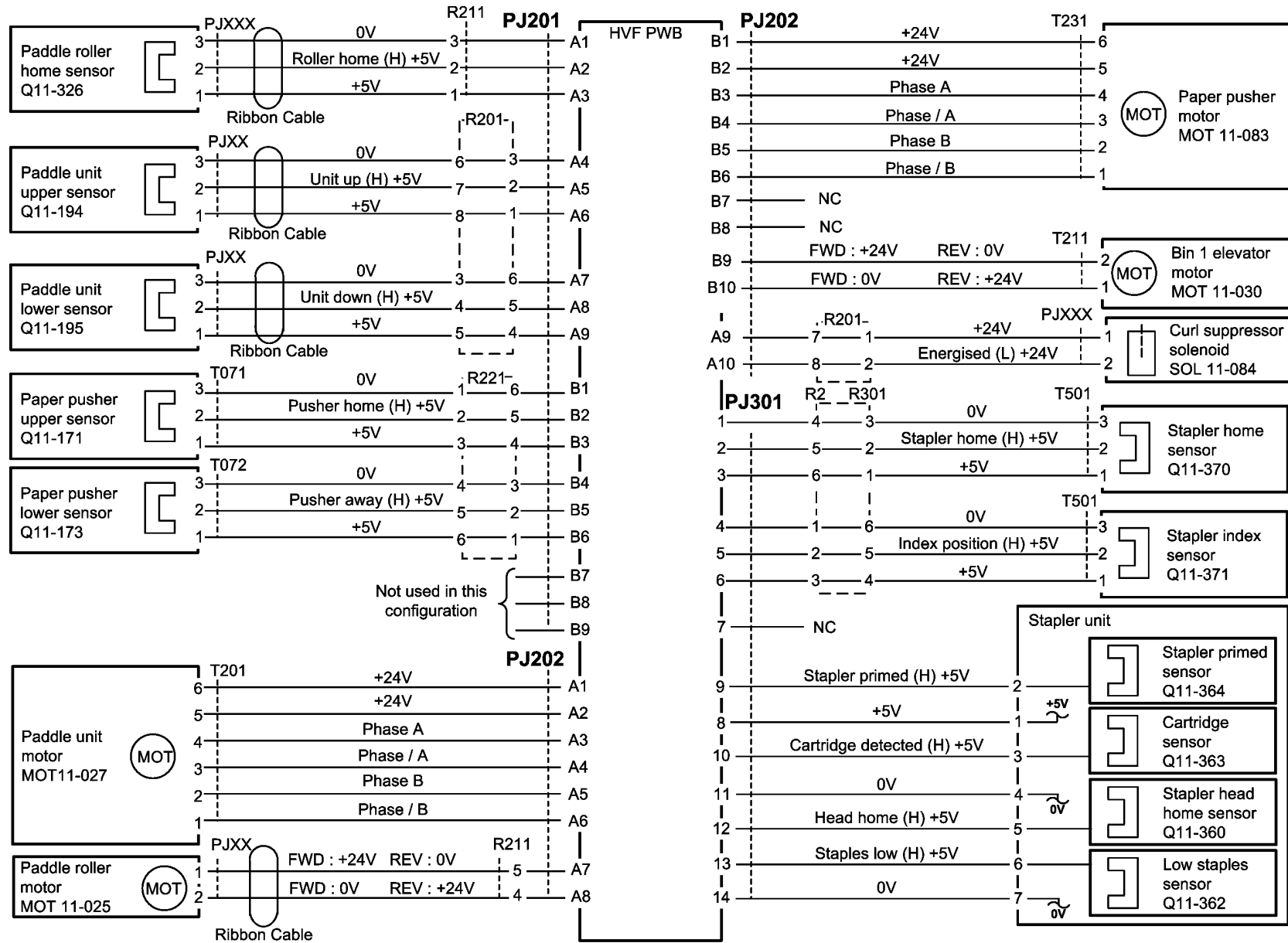


Figure 41 Wiring Diagram 41

TQ-1-5330-A

Wiring Diagram 42



TQ-1-5331-A

Figure 42 Wiring Diagram 42

Wiring Diagram 43

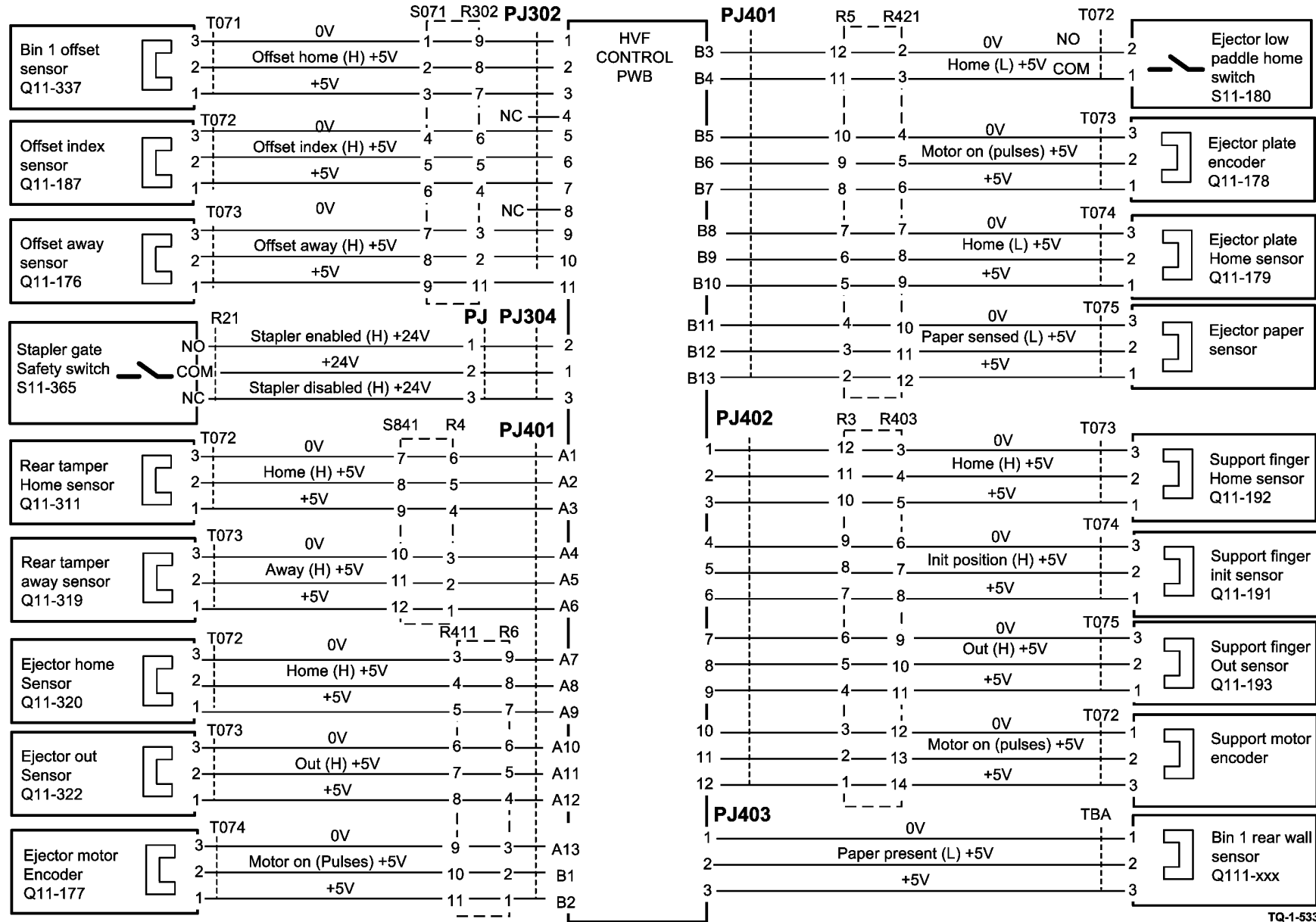


Figure 43 Wiring Diagram 43

Wiring Diagram 44

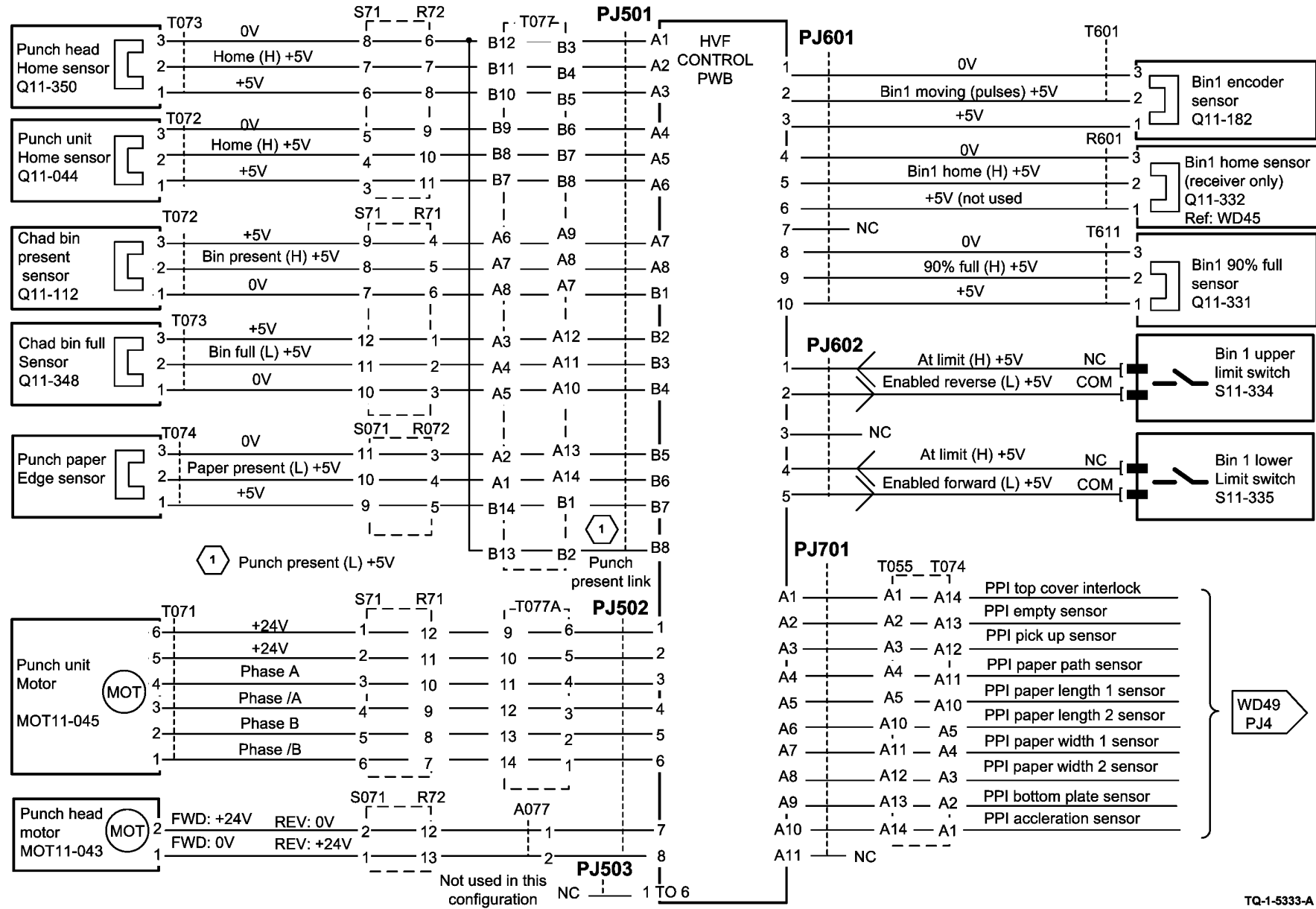


Figure 44 Wiring Diagram 44

TQ-1-5333-A

Wiring Diagram 45

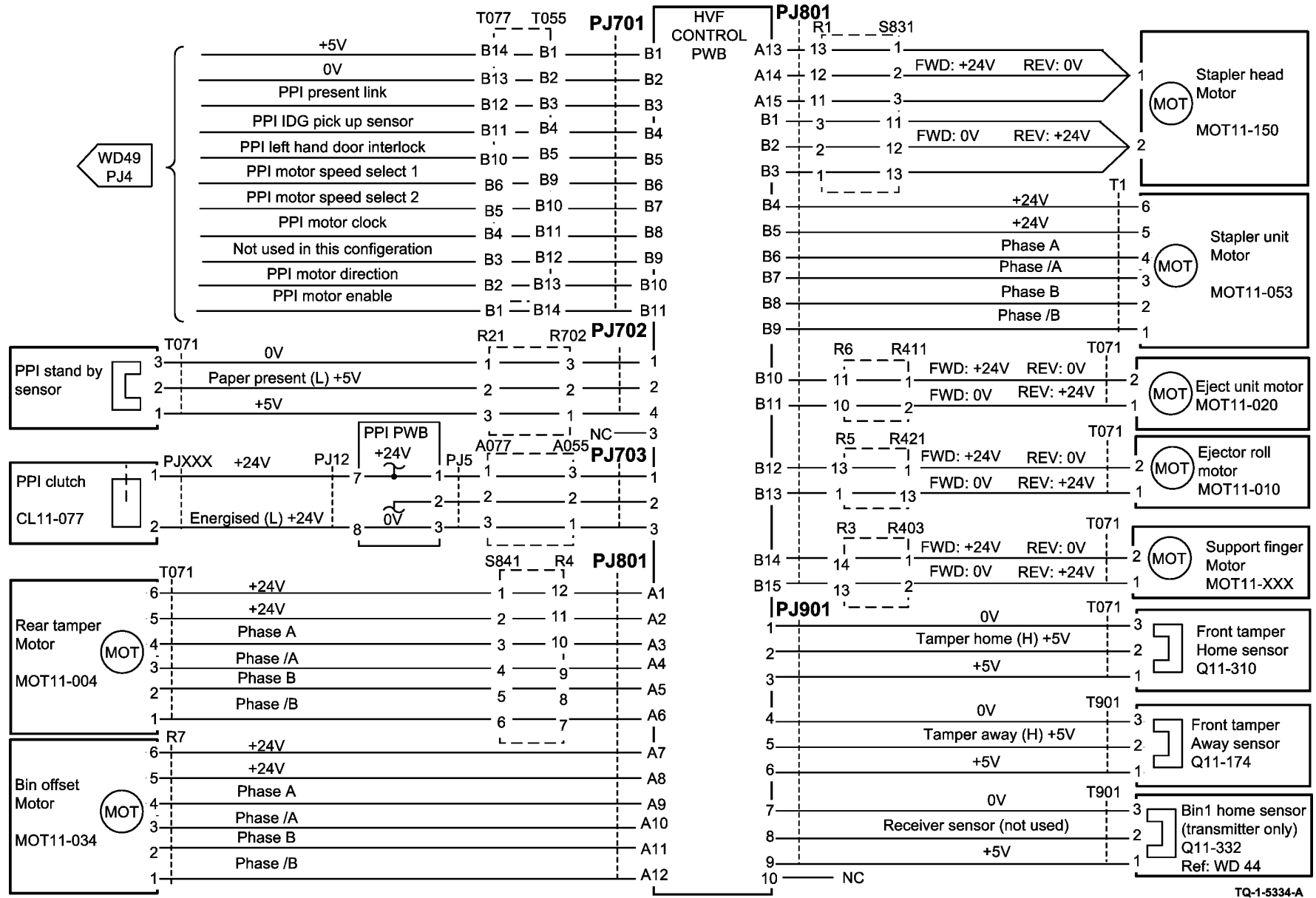
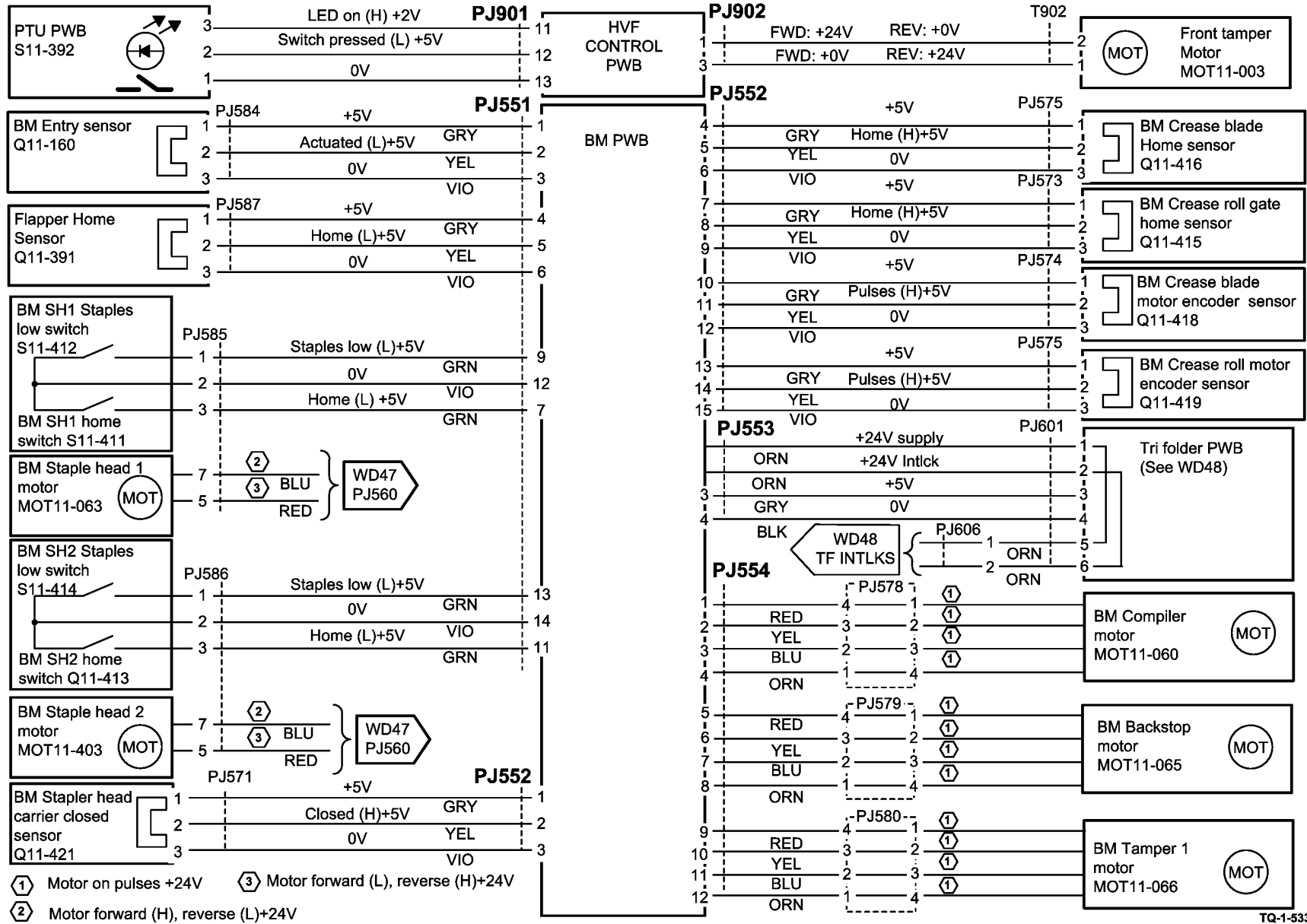


Figure 45 Wiring Diagram 45

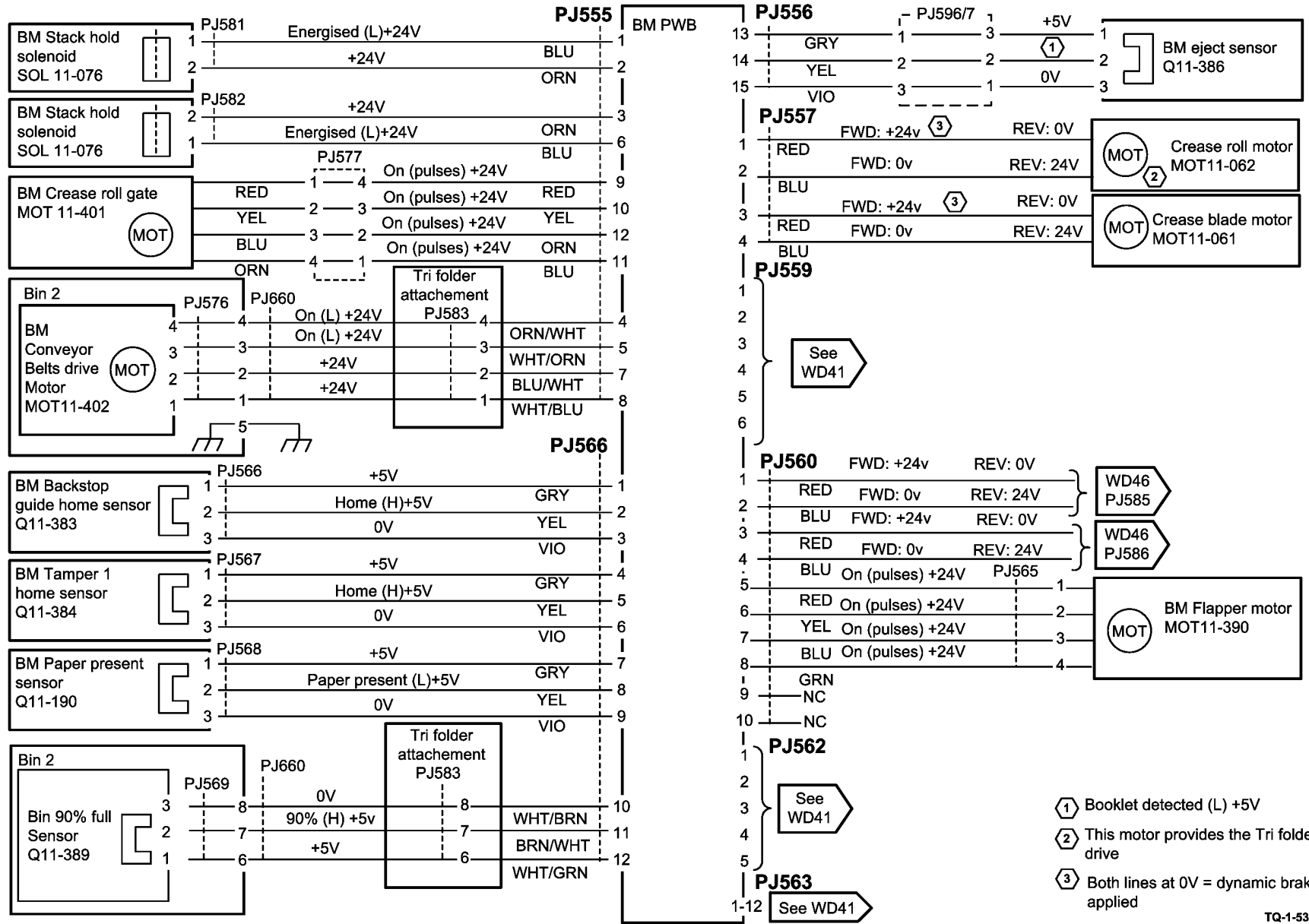
Wiring Diagram 46



TQ-1-5335-A

Figure 46 Wiring Diagram 46

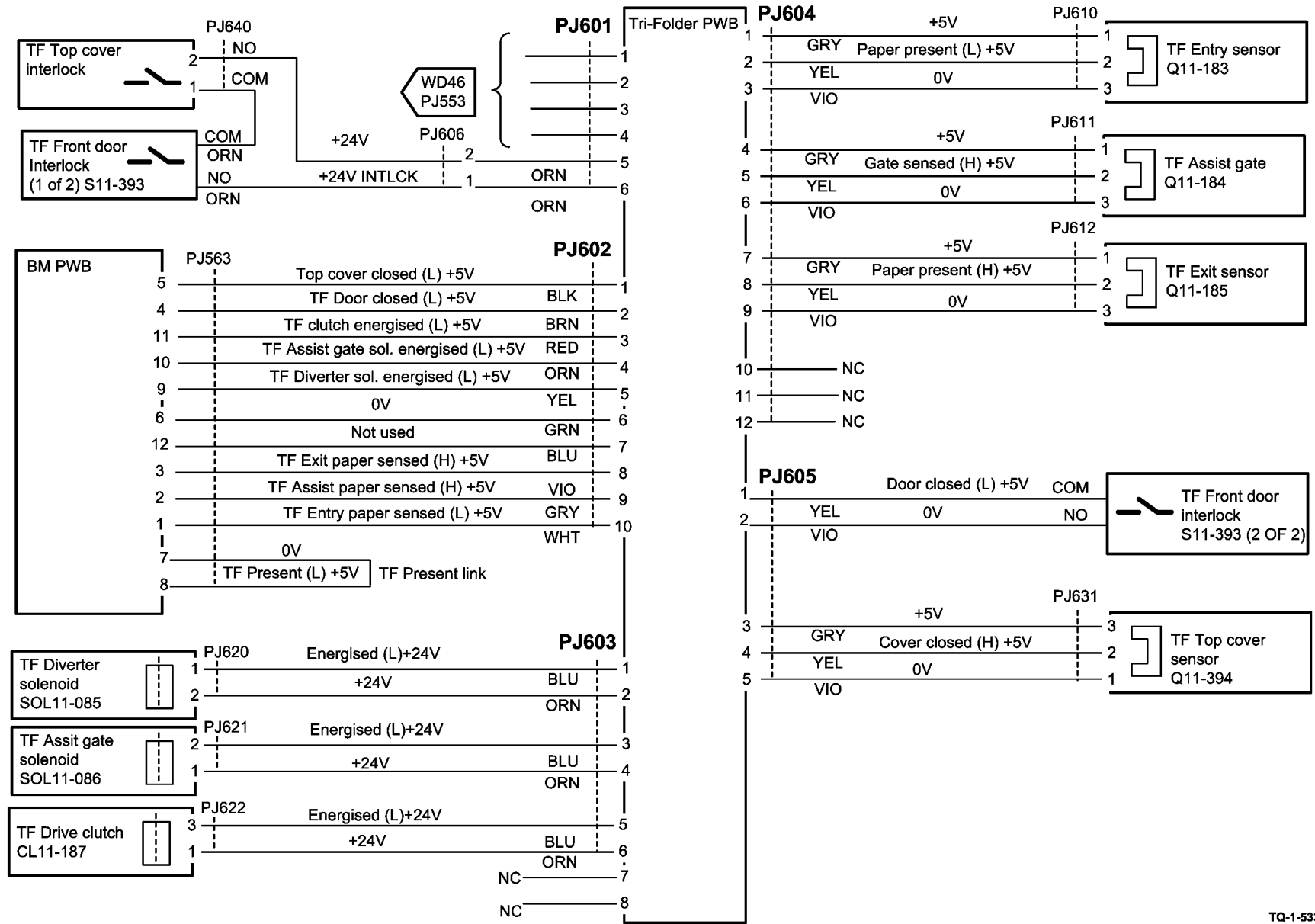
Wiring Diagram 47



TQ-1-5336-A

Figure 47 Wiring Diagram 47

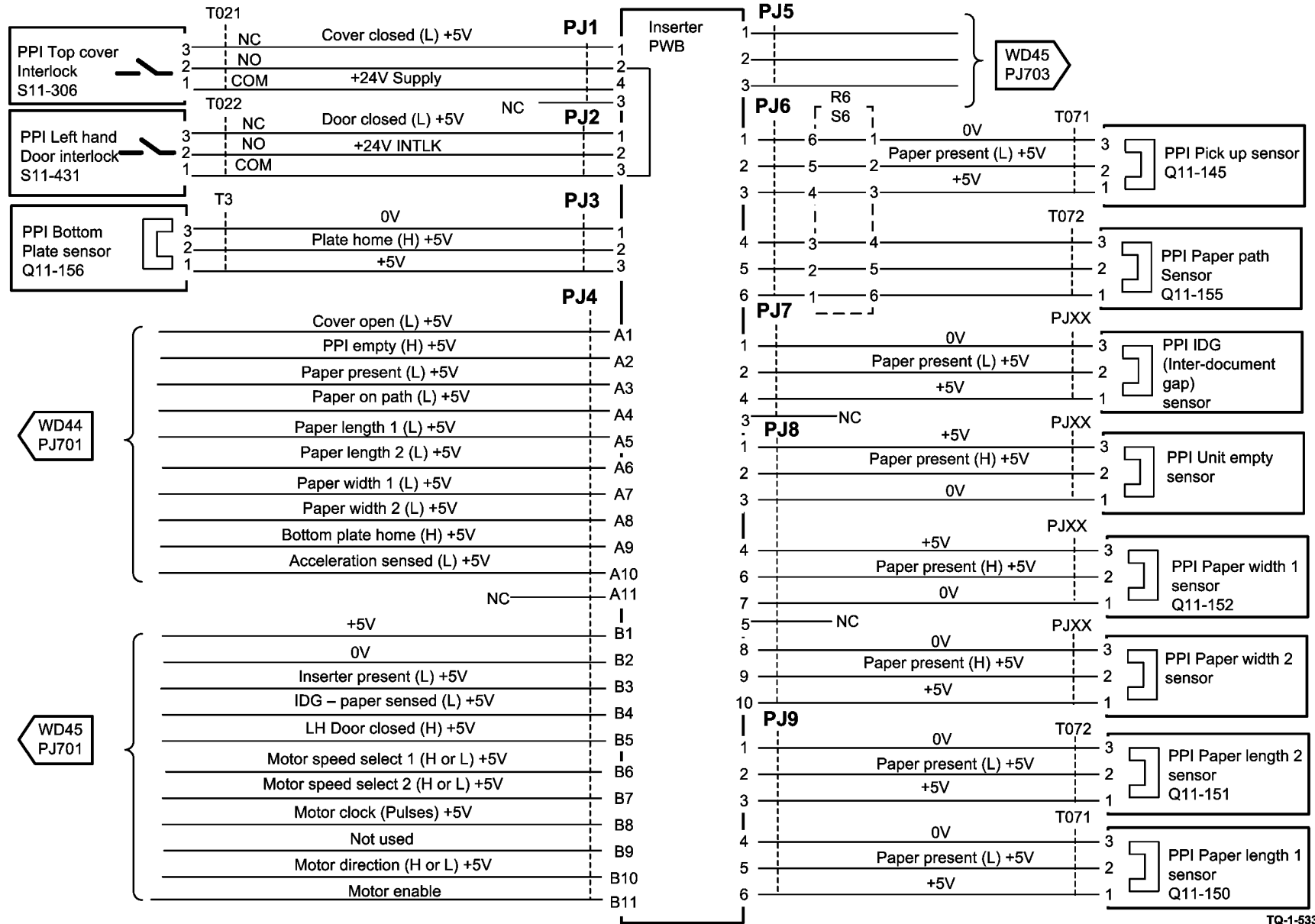
Wiring Diagram 48



TQ-1-5337-A

Figure 48 Wiring Diagram 48

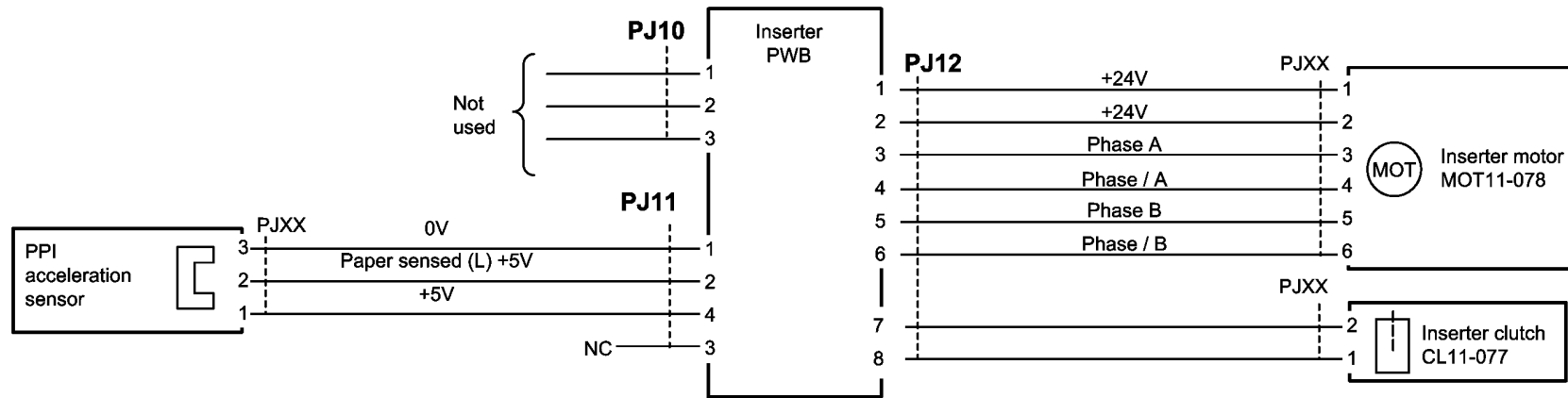
Wiring Diagram 49



TQ-1-5338-A

Figure 49 Wiring Diagram 49

Wiring Diagram 50



TQ-1-5339-A

Figure 50 Wiring Diagram 50

ACC 1 Foreign Device Checkout 8-3

ACC 1 Foreign Device Checkout Procedure

- Go to the 03-412 Foreign Device PWB Fault RAP.

