

SAMSUNG1630硒鼓 三星1630硒鼓 三星D1630A硒鼓 激光打印机

产品名称	SAMSUNG1630硒鼓 三星1630硒鼓 三星D1630A硒鼓 激光打印机
公司名称	北京鑫瑞泰德科贸有限公司
价格	198.00/套
规格参数	品牌:三星 型号:三星1630 类型:硒鼓
公司地址	北京市海淀区中关村大街18号科贸电子城5C50-1
联系电话	86 010 82536131/6032/5683/6827 13901176792

产品详情

品牌	三星	型号	三星1630
类型	硒鼓	售后类型	店铺三包
适用设备	激光打印机	适用品牌型号	三星ML-1630/1631K/SCX-4500/4501K
颜色	黑色		

泰佳t-1630d3黑色硒鼓 (兼容三星ml-1630/1631k/scx-4500/4501k激光打印机)

主要技术参数：适用型号：samsung ml1630 硒鼓打印颜色：黑色

打印页数：2000

黑度：1.5

灰度：0.7

利用次数：2次保质期：18个月

用户需知：

- 1、硒鼓的最佳工作环境：温度15 ° c到30 ° c，湿度40%到70%；
- 2、使用前将未开封的硒鼓置于同等办公环境下放置1小时以上再安装，使用效果会更好；
- 3、若长时间连续打印或打印输出量过大，建议您备好备用硒鼓，为了避免打印机在打印过程中超负荷工作，建议您安排使用间歇式工作；

4、打印机显示“toner

low”或墨粉用尽或打印颜色浅时，如果着急必须打印时，可取出硒鼓轻轻拍打3-4次，会增加打印页数。

质量保证条款:

我司所有硒鼓均可以保证最优秀的打印质量，如用户在正常使用情况下，发现本产品有质量缺陷，可要求我公司更换。

所有出厂的硒鼓均全部经过上机打印严格测试,保证质量合格，让您买的放心,用的舒心!包装为国产品牌彩盒包装。

【温馨提示】

商品图片，规格资料等均来源于本公司，如有任何问题请与本公司联系：北京鑫瑞泰德科贸有限公司。
客服电话：010-82536131/6032

此商品价格为含发票价格，购买时发票内容须告诉客服人员。（电脑版北京市商业统一发票）

硒鼓常见故障及处理方法：

1、输出全幅纵向黑带(线)可能故障原因：

(1)清洁刮刀受损或清洁刮刀上其上利物划伤感光鼓；

(2)磁辊刮板局部损伤；

(3)打印机(一般指导纸器通道)被墨粉污染。

一般检修方法：

(1)首先观察输出样张的黑带是否呈模糊状，如果是，则清洁或更换清洁刮刀。若不是，再检查感光鼓纵向上是否有被刮伤的痕迹，若有，则检查清洁刮刀局部是否有损伤，一般来说，输出样张上有纵向黑线，说明感光鼓纵向(圆周方向)有较明显的划伤，这只能更换感光鼓，但也要仔细检查清洁刮刀是否有粘有利物或有损伤，应先清除或更换清洁刮刀，以免再刮伤感光鼓。

(2)如果不是感光鼓上的问题，则可检查出粉刀是否有异物或有缺损，使其起不到限制墨粉的作用，墨粉与感光鼓之间没有跳动显像距离，磁辊局部上的墨粉直接粘附到感光鼓表面，形成黑线。解决的办法是清洁或更换出粉刀。

(3)除上述两个原因之外，打印机(一般指导纸器通道)被墨粉污染也会形成黑条故障。当打印机走纸通道内导纸器上有熔化的墨粉聚集，打印纸经过时磨擦到打印纸上，便会形成黑线。这个原因形成的黑线，一般浓淡有所变化，线边缘比较模糊，不如上述两个原因清晰，而被墨粉污染的通道多数为传送轮，上、下热辊等部位，因此要将其清除，这可在关闭打印机电源时，趁热清除这些脏物。但若是上、下热辊损坏或老化引起的，虽清洁后会一时解决问题，但马上又会重现故障，因此应考虑更换上、下热辊。

2、输出横向无规律黑带(线)，可能故障原因：

(1)感光鼓消电极接触不良；

(2)清洁刮刀剪切力过大；

(3)感光鼓主齿轮转动时发生抖动；

(4)感光鼓有缺陷或安装不正确。

一般检修方法：

(1)先检查感光鼓消电触点是否接触良好，感光鼓表面光导体曝光后的点阵与导电基导通，电荷经感光鼓导电基经消电刷对地释放。例如惠普4l、4p型感光鼓的消电刷，就是采用消电刷与导电基圆筒内壁磨擦的消电方式，当用一定的时间后，感光鼓内壁被消电刷磨出两条深沟（双触电），这样会使触点与感光鼓导电基接触不良。维修的方法是改变触点原来的磨擦轨迹，然后涂上导电润滑脂增加导电率即可。

(2)再检查清洁刮刀是否润滑(是否剪切力过大)。清洁刮刀与感光鼓之间有一个剪切角，对感光鼓的剪切力很大。为了使感光鼓与清洁刮刀之间有良好的清洁能力，并且还需有良好的润滑而不损伤感光鼓，在刮板刃部涂有一层润滑粉。当使用日久润滑粉摩擦消失或清洁时将润滑粉擦掉，则清洁刮刀对感光鼓就会形成很大剪切阻力，使感光鼓运转不畅，产生抖动现象(这一般多发生在再生硒鼓上)，就会使感光鼓转动不畅，出现故障。因此要特别注意，在清洁或更换感光鼓时不能把清洁刮刀上润滑粉去掉。要消除这个故障，只有更换清洁刮刀。

(3)打印机中有很多传动齿轮，当打印机使用一定时间后，往往会出现传动齿轮之间无润滑，磨损过度的问题，使齿轮间咬合间隙过大，引起传动不稳产生抖动现象，这也是造成横向黑线故障的一个重要原因。这时要先调整感光鼓啮合的主传动齿轮等，在齿轮上可适当加些润滑膏或润滑油，若磨损较厉害，无法调整，则应更换打印机与感光鼓啮合的主传动齿轮，才能消除故障。

(4)出现横向黑线条的还有一个原因是感光鼓有缺陷或安装不正确。当感光鼓有缺陷时，打印页面上出现的横向黑线条或污迹多是具有规律性的，这时可取出硒鼓仔细检查，若感光鼓确有问题，应更换感光鼓。若感光鼓没有问题，则可能是由于感光鼓安装不正确所造成的，当感光鼓安装不正确时，会导致其与打印纸的接触不正常，出现打印不均和黑条等现象。这时，应打开打印机盒盖，取出感光鼓，进行重新正确的安装。

3、输出全张白纸，可能故障原因：

(1)粉盒内已无墨粉；

(2)激光器机械快门没打开；

(3)激光束检测器污染或损坏；

(4)激光器损坏。

检查部位及检修方法：

(1)先更换新的粉盒看故障是否消失，在更换粉盒时应检查墨粉密封条是否拉出和墨粉时否已经用完。要注意将密封条拉出。如果密封条没有拉出或墨粉已用完，就会造成没有墨粉图像，但若是粉盒内墨粉用完的故障现象是输出的样张首先是纵向中间部分逐渐变淡，有碳粉使用显示灯的机子则显示灯会不停地闪烁，提示机内粉盒中墨粉即将用完。接着逐渐使图文变淡的范围扩大，最后使全张的图像都不明显，而使全张都白的现象非常少见，且在图像变淡后经过较长的时间，因此，全张白故障基本上可以排除粉盒内无墨粉的原因。

(2)检查激光器机械快门是否打开。为防止激光泄漏，扫描组件中有一个机械快门。当硒鼓将入打印机后

，机械快门被顶开，激光束才能射到扫描镜上，再由扫描镜对感光鼓进行曝光。如果机械快门杠杆等损坏或硒鼓撞杆损坏，快门就无法找开，感光鼓就无法获得曝光信息，则输出的样张就会是一张白纸。这个问题的一般检修方法是用502胶修复快门杠杆或硒鼓组件上的撞杆。

(3)检查激光束检测器是否污染或损坏。激光束检测器在硒鼓组件内，是检测激光束扫描周期开始和终止的装置。当检测器因污染、视角偏移或者损坏而检测不到激光信息时，就没有信号反馈到dc处理器上，而使扫描驱动电路停止工作，从而输出白纸。检修的方法是清洁激光束检测器透镜或校正激光束检测器视角。如果不能排除，则应更换激光束检测器。

(4)经过上述检查均没有发现问题而故障依旧，则就检查激光器本身是否损坏，或者是激光驱动电路上出现故障，这就要检查和更换扫描组件或维修驱动电路。

4、输出纵向有规则的白带(条)，可能故障原因：

(1)墨粉即将用完，则在磁辊的局部已没有墨粉(一般在样张*中间部分)；

(2)光束反射镜被墨粉等脏物污染；

(3)扫描光路被异物遮挡。

一般检修方法：

(1)若是墨粉即将用完，其故障的现象为白带由起先的字符逐渐变淡而成，并且尚可隐约地见到模糊的字符等，这时，可取出粉盒左右水平摇动几次，而后再将其装入打印机，再打印一两张，看故障是否消失(或减轻)，若是，则表明是墨粉已经用完，则应重新加入墨粉(加墨粉时要注意尽量根据各机型所配置的墨粉，并且尽量使用同型号的墨粉，以保证输出质量)，或更换新的粉盒。

(2)如果不是墨粉用尽的原因，则可能是扫描光路上的问题了。这时应检查扫描光路上是否有异物挡住激光光路，或墨盒上是否有东西(如标签翘起等)遮挡了光路。这时可先检查粉盒上是否有异物遮挡了光路，因为有些操作者都同时使用两三个粉盒，用以输出不同要求的纸样或硫酸纸等，因此，为了区别好坏粉盒(即原装粉盒还是加粉的粉盒)，往往会在粉盒上贴上标签等作记号，而当使用日久，这些标签往往会翘起挡住光路，从而形成垂直的白带，因此，若有这些异物挡住光路，则应将其排除。若没有，则可接着检查其他部位。在检查其他部位时，可选观察输出样张的白条(带)的边缘垂直方向是否整齐，如果边缘模糊，则可能是透镜污染，这时就应该清洁透镜。可打开机子，将透镜用干净的棉花沾些酒精轻轻地擦拭，待其干后再安装好，看看故障是否排除。

(3)经上述检查，若其故障依旧，则应检查反射镜是否粘上了废粉或脏物，当反射镜粘上脏物或废粉时，将会导致反射光对感光鼓曝光，从而使感光鼓不吸墨粉，这样就没有影像生成，输出时自然就形成白条(带)的故障了。这时，应将反射镜上的脏物清除，可用打印机配备的专用毛刷或用干净的药棉沾少许酒精细心地擦拭。此外，还有个别的原因是由于打印机的使用环境过于潮湿，使用日久导致反射镜镀膜局部脱落，这时就只有更换反射镜了。

5、输出横向无规律白条(带)可能故障原因：

(1)充电电极丝污染或充电辊触点接触不良；

(2)感光鼓表面光导层疲劳；

(3)感光鼓消电不良。

一般检修方法：

(1)清洁充电辊或电极丝。取出硒鼓组件，观察充电电极(或充电辊)的污染情况，特别是充电辊表面由于充电高压与空气电离会产生氧化物，使感光鼓充电不均匀。此时可用棉花沾无水酒精清洁电极丝或充电辊，看故障是否消除，若没有，可再接着清洁充电辊或电极丝的高压连接触点，看故障是否清除。

(2)如果上述处理不能清除故障，则可检查高压充电电路上的高压是否时有时无，若是，则应拆下高压板的弹簧连结处检查，看看是否有墨粉或脏物聚集而造成接触不良或电路中元件虚焊，若是，则应清除脏物、废粉，或焊接好虚焊的元件。若发现高压板已有烧坏的现象，应找到坏的元件加以更换，甚至更换整个高压板。

(3)若上述部位没有问题，可检查感光鼓消电极是否接触良好。我们知道，感光鼓曝光后，光导体导通，点阵电荷经过感光鼓导电层接地端释放。如果接地端触点接触不良，则会造成电荷释放不掉，这样就形不成墨粉图像，从而出现白条。检修的方法是清洁触点并在触点上涂一些导电油，以增加导电率。处理完这些问题后如果还有问题，则应检查感光鼓导体是否已疲劳，感光鼓表面的光敏材料不能长时间暴露在强光下，当硒鼓组件长时间暴露在强光的光照下，光线从组件的缝隙射到感光鼓上，使光敏材料产生永久性疲劳，失去感光作用，则感光鼓就报废了。若出现这种情况，只能更换感光鼓。因此，这在平常使用时更加粉、清洁时要引起注意，不要让感光鼓长时间暴露在强光下，以免造成不必要的损失，此外，要注意，更换感光鼓或平常清洁时不能把刮板上的润滑粉擦掉。

6、输出图文淡白，可能故障原因：

(1)打印纸受潮；

(2)墨粉受潮或感光鼓组件问题；

(3)感光鼓曝光后消电不良，表面电位低；

(4)曝光不足；

(5)磁辊偏压低；

(6)转印电压低。

一般检修方法：

(1)先更换其他干燥的打印纸再打印，如果故障消失，则说明是打印纸受潮。因为受潮后的打印纸绝缘电阻率下降，导致转印时，打印纸的背面形不成强大的吸引电场，从而使图文墨粉转移不彻底，使图像变浅。

(2)若不是打印纸的问题，则可考虑墨粉的问题。可用一个好的粉盒试试输出效果，若故障消除，则说明墨粉有问题，可更换干燥的墨粉。若不行，可检查更换硒鼓组件，再打印测试样张。通过观察测试样，判断故障发生的部位。硒鼓组件受潮，也是图像浅的重要原因，要加以注意。

(3)如果前两项都正常，故障依然存在，则有可能是感光鼓充电电极、转印辊电极接触不好或有问题引起的。此时，可以用特殊的打印方法判断其他故障所在部位。方法是：重新打印测试样，中选手工停机并取出硒鼓组件和未定影的测试样张，观察感光鼓表面和测试样张上的墨粉图像情况，以确定故障的发生部位。先观察感光鼓表面上的墨粉浓度，如果墨浓度不足，则有3种原因：感光鼓充电电压低；消电不良，感光鼓电位差小；磁辊墨粉偏置电压太高。如果感光鼓表面墨粉浓度正常，而测试样张上的墨粉浓度不够。则说明转印辊表面污染或转印电压低。因此，要检查这些地方接触是否良好，有无脏物、废粉等污染，并加以清除。

(4)感光鼓表面上的墨粉图像不浓且测试样有底灰现象。说明感光鼓表面的充电电压低或感光鼓磨损严重

，要清洁充电电极丝（充电辊）。如果问题不能解决，检查高压发生电路，或者更换一块好的高压板，看故障是否消失。有些机型的高压电路和电源控制电路是一体的，可用测量升压元件的方法，进行检查、修复。

(5)上述检查都完好时，可检查磁辊是否有偏置电压，磁辊交流偏压不正常，可通过调整打印浓度旋钮，观察感光鼓上的墨粉图像有无变化。墨粉图像有变化，表明有显影偏压。墨粉图像无变化，可能是可调电位器接触不良或无磁辊偏压，这时可清洁或修复浓度调节电位器，即可解决问题。

(6)如果充电电压和磁辊偏压都正常，感光鼓表面上的墨粉图像浅，可检查激光器驱动电流是否减弱。先清洁组件内的透镜、反射镜。因为上述部件污染，会使光束的穿透率和反射率减弱，而造成曝光不足。清洁后，如果墨粉图像还是浅，则检查感光鼓消电极是否接触不良。因为消电不彻底，会形成电位差小而导致吸引墨粉的能力不足。如果消电极接触良好，则可能是激光器老化或激光束电流偏低。检修的方法是打开扫描组件，适当调整激光束电流。要注意调整激光束电流可能加速激光器的老化或损坏（除线路元件变化引起的激光束电流偏移），如果自己对此不太熟悉，切不可随便乱动，应请有经验的维修师傅调整，另要注意，

不可调整过大。

(7)经过上述检查无误后，如果感光鼓表面上的墨粉图像正常，而测试样上墨粉浓度不够，那么肯定是转印电场强度低造成。检查转印电极丝（转印辊）是否污染或接触不良，并进行清洁。如果是电极丝转印的机型，应检查电极丝的位置是否正确。如果以上部位都正常，则检查转印高压发生电路并进行检修。

7、输出图像发虚，可能故障原因：

(1)使用了不符合标准的打印纸；

(2)墨粉型号与机型不相配或墨粉受潮；

(3)感光鼓受潮；

(4)扫描组件中有部件松动；

5)扫描电机运转不平稳，有抖动现象。

一般检修方法：

(1)这种故障有可能是由于纸张质量低劣引起的，因此，可先换上其他质量较好的打印纸重新打印。如果现象消失，则说明使用的打印纸不适合激光打印机使用。当打印纸表面杂质过多或打印纸受潮后纸体绝缘电阻过小，这样的纸张转印时由于静电荷的边际作用，图像墨粉移动造成全幅图像发虚。由于静电原因造成输出文字发虚或在文字外围有一虚框等故障，在使用薄膜打印时经常见到，尤其是用如佳能bx、惠普4vc等机型时，这种故障更为明显，基本上无法使用。这主要是由于薄膜在贮运、使用等过程中会产生大量的静电，而带着大量静电的薄膜当与感光鼓接触转印时，这些静电会排斥墨粉，使墨粉较厚的地方的部分墨粉分往字体的边缘移动，而整个薄膜在转印电极的作用下又会紧贴于感光鼓，因此就产生了字体边缘有一圈淡淡的墨粉故障，无法使用。这种故障一般解决办法是将薄膜消除静电而后使用。但有些机型如惠普6l、惠普1000等却没有这种故障，可以正常使用。

(2)墨粉型号不匹配或受潮，也是造成输出字体发虚的一个重要原因。激光打印机使用的都是单组分墨粉。所谓单组分有两种：一种是纯墨粉，另一种是墨粉内已经掺合了一定量的载体。不同机型使用的墨粉不同，使用载体含量也不同。如果使用了与该机不相配的墨粉，会使显像后的图文墨粉外溢，导致边缘不匀，定影后图像就会发虚。解决的办法是更换与打印机型号对应的墨粉。并要注意在墨粉贮存使用中保持干燥，不可受潮。(持续)

(3)打印机感光鼓表面的光导材料受潮时，光导率变差，曝光后的电位差就会很不均匀，显像时墨粉无法正常吸附到感光鼓上，也会使图像墨粉分布不匀，造成图像变浅或发虚。解决的办法是用电吹风对感光鼓做干燥处理，即可消除故障。

(4)如果不是上述所列出的原因，则可能是扫描组件中的问题了。如果扫描组件内透镜的固定卡松动，打印机工作时产生的震动就会使透镜也跟着抖动，就会造成聚焦不良，形成的点阵潜像发虚。解决的办法是检查组件内的部件固定卡是否松动，如果是则要重新固定牢*。

(5)最后，由于扫描电机保养不够，电机轴承磨损，使电机转动时不平稳，发生抖动现象。而扫描转镜直接固定在电机轴上，所以扫描转镜也会跟着一起抖动，使曝光点阵发虚。另外电机转动时离心力过大产生震动，也是造成全幅图像虚的原因。这种情况在打印机开始打印时，就能听到扫描电机转动所发出的震动声音。检修的方法是拆开扫描组件检查，如果电机轴与轴承之间的间隙过大，可细心、慢慢地调试，直到输出质量满意为止。但若为保证扫描精度，最好更换新的扫描电机或扫描组件。

8、输出样张有底灰，可能故障原因：

(1)显影偏压太低；

(2)磁辊刮板老化；

(3)显影磁辊与感光鼓距离过近；

(4)感光鼓磨损过度，已达到使用寿命。

一般检修方法：

(1)先打开机盖，将打印浓度按钮调至中间位置（有些机型要用打印机驱动程序的设置调整），观察底灰现象是否有好转，如有变化则表明磁辊偏压过低。在正常情况下，只要在打印浓度调整范围内，都不应有底灰现象发生。清洁磁辊触点，保证接触良好。再用万用表测量显影偏压，一般应在-250v至-350v之间，机型不同，偏压值有所不同。如偏差过大，应修复或将其调整到规定值。

(2)接着检查磁辊刮板。取出硒鼓组件，向走纸方向旋转动感光鼓。如感光鼓表面粘附墨粉，则可能是磁辊刮板老化变形，无法限制墨粉的供应量，应更换磁辊刮板。

(3)上述检查无毛病时，就有可能是显影磁辊与感光鼓距离过近造成的。一般打印机中，感光鼓与磁辊之间应有一定的间隙，以利于墨粉跳跃。多数机型保持间隙的方法是在磁辊两端，各装一个隔离套。隔离套的厚度就是标准间隙。不同机型，间隙不等，一般在0.2~0.4毫米之间。隔离套会在打印工作时磨损，而使间隙变小。有时在维修中，隔离套丢失而造成无间隙。测量隔离套与磁辊的间隙的方法是：用2层80克的打印纸测试，间隙正确时应能顺利插入；如不能，应更换隔离套。

(4)如果不是上述的因素引起的故障，则基本上可以断定是感光鼓磨损过度，已达到使用寿命了。感光鼓磨损过度如何判断。这一点在毛刷清洁的打印机，发生的几率要少一些。对于刮板清洁的打印机，可观察打印测试样，如果纵向走纸的左、右与纸边缘1厘米的范围内出现底灰，则表明感光鼓已经磨损过度，这是无法修复的，只有更换感光鼓。

9、输出样张图文左右深浅不一，可能故障原因：

(1)墨粉将用完；

(2)充电电极丝或充电辊污染；

(3)转印电极丝或转印辊污染；

(4)反射镜镀膜局部脱落。

一般检修方法：

(1)这个故障有可能是墨粉快要用完的提示。但一般来说，墨粉快要用完时有报警的机型会报警显示，如佳能、惠普的一些机型，有的会自动停止输出，如联想的一些机型，若没有墨粉报警装置的机子，也只要看输出的样张，一般墨粉快用完时是输出的样张中间先变淡，最后字迹模糊，无字迹。这时可取出硒鼓组件，水平方向晃几次，再放入打印机。如果故障消失或有所好转，则说明墨粉将用完，请更换墨粉。

(2)对于使用金属刮板和循环墨粉的硒鼓，载粉胶辊与刮板局部会因墨粉杂质积存造成堵塞，使载粉辊（胶辊）载粉不匀。维修方法是清洁墨粉刮板。

(3)在墨粉供应正常的情况下，出现页面图像局部浅，应检查并清洁充电、转印电极丝（辊），一般可排除故障。对于采用电极丝充电、转印的机型，应校正电极丝位置来消除故障。

(4)经上述方法检修，若故障不能消除，那么原因很可能在光束反射镜上。接下来清洁反射镜，并观察反射镜镀膜是否有脱落现象。如果是则更换反射镜。

10、输出样张图文中出现上深下浅现象，可能故障原因：

(1)转印电极丝污染；

(2)墨粉型号不对应。

一般检修方法：

(1)当转印电极丝或转印辊污染，会使转印电压后段无力。此类故障的排除方法应是清洁转印电极丝或转印辊。

(2)如果此现象出现于更换墨粉后，则问题应出在墨粉上。当注入的墨粉型号不对，较严重的是用无载体墨粉的机型注入了有载体墨粉(无载体墨粉结构的硒鼓组件中的墨粉传递辊由塑胶复合材料制作，胶辊刮板是金属片制作，墨粉传递是*胶辊与金属片摩擦产生的电荷吸附的。如爱普生5700是复合辊载粉，联想j6p、松下kx 6500，它们用的都是无载体墨粉。)显像开始时，墨粉自身电荷大量聚集，打印时墨粉传递量很大，但随感光鼓转动逐渐无力，继而趋向排斥，造成上部深下部浅。解决的办法是更换与打印机型号相对应的墨粉。

11、输出样张图文上下有规律的深浅不一，可能故障原因：

(1)感光鼓局部疲劳；

(2)充电、转印辊电极接触不良。

一般检修方法：

(1)打印测试样，测量故障纵向周期长度。故障周期长度等于感光鼓圆周长，这可能是感光鼓轴向局部疲劳或失效造成的结果。造成此故障的原因，是感光鼓长时间暴露在强光下，鼓表面局部光导材料疲劳。如果疲劳程度不太严重，可将硒鼓组件装入黑色包装袋，在黑暗环境存放一段时间以后，光导体可能恢复疲劳。如果疲劳严重则不可能恢复，只能更换感光鼓。

(2)对于采用胶辊充电、转印的机型，如果故障周期等于充电辊或转印辊圆周长，则要检查其电极触点是否有周期性接触不良现象，如果有，清洁触点即可消除故障。

12、样张纵向出现有规律的白斑，可能故障原因：

(1)感光鼓局部油污；

(2)充电辊局部破损；

(3)定影辊表面局部破损。

一般检修方法：

(1)检查感光鼓表面，是否有油污或汗迹，故障有时是因操作人员使用或维修时，手上的油污或汗迹触及到感光鼓上而造成。可以先用干净的棉花沾些酒精清洁，然后用电吹风烘干感光鼓即可。

(2)对充电辊充电的机型来说，当充电辊表面的电离膜破损，而使感光鼓局部充不上电，也可形成有规律的白斑。通过测量白斑形成周期或距离可判断故障所在。充电辊不能用溶剂清洁，可用湿布清洁，然后用电吹风烘干即可解决。如发现充电辊表面电离膜脱落，应更换充电辊。

(3)定影辊表面的氟膜局部破损，会使打印纸上的墨粉在破损部位粘到定影辊上，也会造成打印纸纵向形成定影辊的有规律白斑或缺陷。如果是定影辊造成的故障，应更换新的定影辊或定影套皮。

13、样张纵向出现有规律的黑斑(点)，可能故障原因：

(1)感光鼓表面光导体被击穿或有伤点；

(2)充电辊电离膜破损；

(3)定影辊表面氟膜有伤点（缺陷颜色略浅）。

一般检修方法：

(1)观察测试样张，如果黑点的距离是感光鼓的周长，那么一般在a4纸纵向上有三个一样周期的黑点。先检查感光鼓表面是否有损坏或墨粉粘附，如果有可用酒精清洁。如果发现测试样上的黑点是很圆的黑点，那肯定是感光鼓表面的光导层被击穿。对于此故障，只能更换感光鼓。但之前要先清洁充电电极丝（充电辊），防止充电时产生打火再次击穿感光鼓。

(2)如果黑点的周期等于充电辊的周长，可清洁或更换充电辊。

(3)如果黑点的周期等于转印辊的周长，可清洁或更换转印辊。

14、样张上出现无规律黑点，可能故障原因：

(1)墨粉中有杂质；

(2)硒鼓组件内废粉白止回片变形或破损；

(3)墨粉白漏粉。

一般检修方法：

(1)检查墨粉内是否有结块，使较大的墨粉颗粒被感光鼓吸附导致在转印定影时形成黑点。解决的办法是更换墨粉。

(2)对于有废粉收集仓的硒鼓组件，请检查废粉仓止回片是否变形或破损，如果是则修复或更换。止回片的作用是，当感光鼓转印后的残留墨粉被鼓清洁刮板收集到废粉仓后，防止仓内的废粉再漏到打印纸上。它和清洁刮板一样，紧贴在感光鼓表面。如果止回片变形或破损，不能起到收集废粉的密封作用，从而使漏到打印纸上墨粉在页面上形成无规律黑点。

(3)检查硒鼓组件是否有漏粉现象。方法是取出硒鼓组件，轻轻拍打，如果有墨粉漏出，请找出漏粉点然后用粘合剂堵漏。

15、页面纵向或横向出现无规律黑线，可能故障原因：

(1)感光鼓表面光导层有划伤；

(2)定影辊表面有划伤；

(3)感光鼓运转时抖动。

一般检修方法：

(1)观察测试样张，如果黑线是横向的且间距是感光鼓的周长，一般在a4纸的纵向上有三条一样周期的黑线，则说明感光鼓可能有局部横向划伤，这需要更换感光鼓。如果是纵向黑线，这说明感光鼓表面可能有纵向划伤。先检查感光鼓表面是否有划伤，如果感光鼓无划伤，则可能是感光鼓或磁辊刮板刃部有缺陷，这需要更换刮板。有时磁辊表面涂层划伤也能出现纵向黑线。

(2)如果横向黑线的周期等于定影热辊的周长，则检查定影辊表面是否有划伤，此故障可能是在用镊子清除卡纸时划伤热辊所致，解决办法只能是更换热辊。

(3)整个页面横向有很多无规律黑线，则可能是带动感光鼓转动的打印机主传动齿轮磨损，使感光鼓转动时抖动所致。解决办法是更换打印机主传动齿轮。

16、输出样张图文上下有规律的深浅不一，可能故障原因：

(1)感光鼓局部疲劳；

(2)充电、转印辊电极接触不良。

一般检修方法：

(1)打印测试样，测量故障纵向周期长度。故障周期长度等于感光鼓圆周长，这可能是感光鼓轴向局部疲劳或失效造成的结果。造成此故障的原因，是感光鼓长时间暴露在强光下，鼓表面局部光导材料疲劳。如果疲劳程度不太严重，可将硒鼓组件装入黑色包装袋，在黑暗环境存放一段时间以后，光导体可能恢复疲劳。如果疲劳严重则不可能恢复，只能更换感光鼓。

(2)对于采用胶辊充电、转印的机型，如果故障周期等于充电辊或转印辊圆周长，则要检查其电极触点是否有周期性接触不良现象，如果有，清洁触点即可消除故障。

17、页面纵向出现二次复像，可能故障原因：

(1)感光鼓清洁刮板老化；

(2)热辊表面温度偏低或胶辊压力不足；

(3)热辊表面氟膜磨损，表面粘附很多的墨粉熔化物。

一般检修方法：

页面纵向带有二次复像。这是由于第一周期的图像没有完全清除，在第二周期又被转印到打印纸上。

(1)观察测试样张，如果二次复像伴有底灰状可判定感光鼓刮板老化，特别是重复使用多次的刮板。请更换或清洁感光鼓刮板。

(2)检查热辊的定影温度是否符合标准（定影温度过高或过低），如果热敏电阻表面粘附很多异物，导致温控失灵，可清除热敏电阻表面的异物。当热敏电阻上的包膜破损，应更换热敏电阻。

(3)如果测试样张有二次复像，底灰不严重，热辊温度也正常，可能是热辊表面污染严重。打开定影组件，清洁加热辊。清洁加热辊时，不能用带刃的硬物刮除，防止刮伤热辊表面的氟膜。最好将打印机电源关闭，用溶剂（酒精或丙酮）趁热擦除较为容易，然后再用硅油清洁一次，这对加热辊表面膜有养护作用。加热辊属于定期更换的部件，如果热辊表面磨损严重，常出现墨粉粘附热辊现象，应一并更换温控组件（包括热敏电阻和热保护开关）。

18、页面纵向左边或右边字符丢失，可能故障原因：

(1)光路被遮挡；

(2)陶瓷加热机型，定影套皮破损移位。

一般检修方法：

(1)找出光路遮挡的部位，清除异物。检修此故障当中，发现很多操作者为了标明硒鼓组件的使用情况，在硒鼓组件上粘贴不干胶标签，由于粘贴的标签翘起遮挡光路，使信息光束无法扫描到感光鼓上，所以打印纸上看不到信息。出现故障。

(2)很多型号的打印机为了打印页面左侧对齐，搓纸轮设计在打印机进纸口左侧。特别是采用陶瓷加热的机型，因为加热器是固定不转动的，定影皮套*压力胶辊摩擦带动运转。如果经常打印宽度不满幅的纸张，胶辊两端压力不均，使定影皮套左或右移动，皮套两端磨损短于定影宽度，当打印纸进入加热器，两侧的墨粉图像因没有定影套皮而被粘附到发热器上使字符丢失。加热皮套是不可修复的，只有更换新的皮套。

19、页面字符定影不牢，表面粗糙，可能故障原因：

(1)定影温度低；

(2)定影胶辊压力不足；

(3)使用的墨粉与机型不对应。

一般检修方法：

(1)打印机定影温度，由热敏电阻与控制电路控制，限定在一定的温度范围之内，一般在165~200摄氏度，不同机型，定影温度稍有偏差。

当热敏电阻与定影辊的接触不良或损坏时，定影温度失控，达不到定影的需求。墨粉不能充分熔化浸入纸中，而是粘附在纸的表面且很粗糙。打印机热敏电阻都采用负温度控制。测量热敏电阻的好坏，可用万用表联接热敏电阻两端，再用热源（电烙铁或手指）接触热敏电阻，表针应随温度的变化回摆，若表针不动或迅速回摆到很小的阻值，说明热敏电阻损坏。检修方法是更换热敏电阻，要注意一定要与原型号一致，否则起不到温控作用。

(2)定影温度符合标准，故障依然存在，则检查压力胶辊的压力。如果只是局部定影不牢，则可能是压力胶辊有破损的地方。检修方法是调整胶辊压力或更换胶辊。

(3)使用的墨粉熔点不对，定影时不能充分熔化，浸入打印纸中，从而造成定影不牢，检修的方法是更换对应型号的墨粉。

20、打印的字符呈空心现象可能故障原因：

(1)使用的打印材料不符合要求；

(2)墨粉型号不对

(3)定影辊温度偏高。

一般检修方法：

(1)我们知道，打印机使用的材料有打印薄膜(包括透明胶片)、硫酸纸、一般纸张等。若是使用薄膜或透明胶片，则产生一些字符的空心现象是正常现象，因此薄膜和透明胶片的静电现象及吸膜不良等原因，其墨粉吸附的效果是不太理想的，这时可试着再重新打印一两张，有条件的可以更换另一种薄膜或透明胶片试试。若是使用一般纸张，则可能打印纸内有杂质，由于纸体电阻率不匀，造成墨粉转印缺陷，可试着将纸张翻个面试试，有时可以解决问题，也可以更换打印纸再试。

(2)由于装粉时没注意到各墨粉的特性，所用的墨粉性能不符合该机型，墨粉荷电电子之间极性排斥，字符边缘墨粉多，中间部位少，造成空心。解决办法是更换墨粉。

(3)由于定影器内出现故障或定影热辊损坏，加热辊表面定影温度过高或热辊表面氟膜磨损，这一般多为修理或清除热辊上脏物，或排除定影中卡纸时不慎用利物刮伤了热辊造成，也可能是废粉粘在分离爪或早期的热敏开关上，日久变硬对热辊的磨损引起的，因此，我们在处理故障或排除卡纸时一定要注意不要让利物刮伤了定影器或感光鼓等。定影时部分墨粉粘附到加热辊上，使字符空心。这种空心故障的现象是有规律的间隔，并且空心处尚有较淡的反印墨迹。定影器热热辊偏高往往是由于热敏电阻表面粘有废粉或脏物，使其热感应性能降低，故使定影器热辊的温度升高。检查定影温度控制电路，或更换定影辊。

21、打印纸背面污染可能故障原因：

(1)打印机走纸通道被墨粉污染；

(2)定影组件内，压力胶辊污染。

一般检修方法：

(1)关闭打印机电源，用湿布清洁走纸通道。清洁完毕后不要马上开机，等打印机干燥后才能开始打印，以免漏电伤人。

(2)对于打印时间长，且经常使用双面打印的机器，要经常清洁压力胶辊，因为打印纸原有的墨粉图像在

二次打印时，墨粉会二次熔化，一部分会粘附到压力胶辊上，胶辊上的墨粉图像会污染打印纸背面。解决办法是打开定影组件，检查胶辊表面，如有墨粉粘附，用清洁剂或硅油棕除。而不能使用硬物或溶剂清洁，以防损伤压力胶辊。

22、页面字符变形扭曲，可能故障原因：

- (1) 硒鼓组件内感光鼓轴向串动；
- (2) 扫描组件内透镜松动；
- (3) 定影前消电不良；
- (4) 扫描控制电路中的晶体震荡器损坏。

一般检修方法：

(1) 检查感光鼓在组件内是否轴向串动。由于感光鼓放电极一端依*触点弹簧片自身弹力将感光鼓固定*紧，当弹簧片失去弹性或轴销安装不到位，会使感光鼓在运转时轴向串动，使墨粉图像变形扭曲。解决办法是恢复弹簧片弹性或将轴销向内安装到位。

(2) 扫描组内的透镜是用弹簧卡固定。如果弹簧卡松脱，透镜松动，会导致扫描点阵变形，从而出现字符变形。解决办法是重新固定透镜，另外，扫描转镜弹簧卡松脱也能造成字符变形。如果转镜运转时的噪音很大，扫描电机发抖，这时应检查调整弹簧卡与转镜的相位，使转速平衡，直到没有发抖的噪音为止。

(3) 打印纸上的墨粉图像在定影前要经过消电齿对打印纸消电，如果定影前消电不良或没有消电，打印纸上的墨粉图像在静电场的作用下产生移位，导致定影后的字符或图像出现扭曲。解决办法是检查消电齿触点否接触良好，如果故障在这里清清洁或修复消电装置。

(4) 扫描电机的旋转频率是由扫描控制电路中的晶体震荡器的频率控制。当晶体损坏或晶振频率发生偏离时，扫描电机的旋转频率就会不稳定，使扫描到感光鼓上的潜像变形扭曲。解决办法是更换控制电路上的晶体。

23、页面图像横向错位，可能故障原因：

- (1) 页面打印内容过于复杂，打印机内存不够；
- (2) 页面尺寸超出打印机设置的尺寸。

一般检修方法：

- (1) 将打印分辨率降低。
- (2) 通过打印机驱动程序，将“页保护”关闭。
- (3) 将打印模式转换成光栅模式。
- (4) 重新设定页面的打印尺寸，使页面在打印区域之内。

24、页面纵向字符压缩可能故障原因：

- (1)感光鼓上传动齿轮松脱；
- (2)传动齿轮比例不对；
- (3)主电机转速控制失灵。

一般检修方法：

(1)取出硒鼓组件，用手转动感光鼓齿轮，观察感光鼓是否同步转动，如果不转或有活动间隙，可用502胶水将感光鼓与齿轮粘牢。

(2)这种情况往往是发生在原打印机的扫描与转印处的齿轮或齿轮组损坏，当更换时用错了配件，使其传动比例失调，从而使图像被压缩，如误用佳能bx的齿轮组替代佳能bx 的齿轮组，就会出现这种故障，所以，在维修中更换配件时一定要注意其型号，在不熟悉的情况下不可随便替代。

(3)拆下主电机，用手转动主电机齿轮，转动应平滑无阻力。如果阻力很大，则主电机可能有问题。也可用同型号电机替代的方法进行试验，故障如果消失，则可能是主电机定干线圈或相位控制二极管损坏。主电机是四相步进电机，可用万用表测量四组线圈的阻值是否相同。如有一组线圈的阻值相差太大，说明这组线圈内部有短路的地方，则只有更换主电机。如果四组线圈阻值相同，则继续测量相位二极管是否有一支开路或击穿，找出有故障的一支，然后更换相应的二极管。更换主电机后故障依然存在，检查电机控制板上的晶体振荡器方法可用同一型号代换，观察故障是否消除。如果不是晶体振荡器的问题，则更换主控制板。

25、页面图像信息丢失可能故障原因：

- (1)图像分辨率设置过高，内存不够；
- (2)驱动程序设置的打印模式不对；
- (3)图像尺寸与打印页面设置错误；
- (4)信息传递错误。

一般检修方法：

(1)先降低打印分辨率或打印一张无图像或只为线图的样张，看效果如何，若不行，也可将打印机设置的“页保护”选项设为关闭状态，看看故障能否消除。

(2)经上述检查后若故障依旧，可检查图像的存储格式是否完全支持所选用的打印软件，重新设置图像格式和打印模式。

(3)接着检查打印图像的尺寸是否超出打印机设置的纸张尺寸，更改图像尺寸或改变打印机纸张设置。

(4)如果通过上述方法仍不能消除故障，则可能是信息读取错误引起。此时应检查打印机与计算机的通讯电缆双向握手是否有误。可打印一张测试样检测，如测试样正常，更换一根打印电缆再试。如果故障依旧，可通过扩充打印机内存来解决。

北京鑫瑞泰德科贸有限公司地处于中国的硅谷地区：北京市海淀区中关村大街18号数字物流1230室，是一家集成生产，销售，研发为一体的打印机耗材生产厂家，主要以兼容再生彩色硒鼓为主，品牌有三星，惠普，佳能，爱普生等等。凭着多年来生产和研发的丰富经验，本公司在同行业中享有盛誉。目前产

品出口欧洲，中东，北美等地，另外本公司还拥有自己的商城，有着一支充满朝气富有凝聚力的销售团队。我们的商城是全面的电子商城，使您可以轻松实现网上购物带来的快捷与方便。我们的服务宗旨：诚信经营，品质服务，物美价廉，货真价实。专业的服务保证广大消费者买的放心，用的舒心，一线天商城提供免费咨询，请您放心购物，祝您购物愉快！！！！！！

企业愿景：

做办公设备、办公耗材、it行业中的正品旗舰,服务先锋！

企业的使命宣言：

以一种新的商业模式即正品先锋，领导业界的变革！

企业的宗旨

价格我最低，服务我最好，质量我最优，信誉我最棒！

我们将以：1、耐心、专心、关心、诚心、贴心的服务接待每一位客户

2、积极、热情、诚恳、细致地解决您所碰到的办公打印问题

3、专业，认真，负责、快速地解决您所碰到的产品质量售后问题。

本店全体人员祝您购物愉快，开心每天。

售后

1、产品本身有任何质量问题7天内包退包换，并承担来回运费，定不让您有任何损失

2、如遇质量问题，请在收货一周内将问题产品、原包装一同退回，我们会尽快处理

注意：收货时请与快件派送人员一同开箱检查货品与货单是否相符，如遇外包装有明显挤压、破损严重，货物明细及数量与购买物品不符，请勿签收，尽快与客服联系确认。

郑重声明本：我们的产品是全新中国产兼容硒鼓，非原装硒鼓。

一.使用方法：

1、客户拿到硒鼓以后，请仔细检查硒鼓是否有明显的表面损坏。

2、经过长途运输的墨盒，因路途颠簸或人为抛扔，有可能导致硒鼓漏粉，请及时联系卖家以便更换硒鼓。

3、安装硒鼓之前请拉掉硒鼓封条，这样才能正常打印！

产品退换货要求

(1) 产品包装不损坏，产品及其辅助配件齐全。

(2) 如果产品有质量问题，退回产品内墨粉不能少于2/3，且必须提供测试页、打印效果图，以备卖家对照，测试后决定是否退换货。（如果产品上机不识别，可不提供测试页、打印效果图）

(3) 搓纸轮、分页器、芯片、皮带以及维修工具和其他小配件包装完整芯片ic无划痕、搓纸轮、分页器和其他小配件必须附带原包装且无划痕、无损伤。

退换货约定

(1) 在您收到产品后如果有产品本身质量问题，此之间产生的运费由卖家承担。

(2) 在您收到产品后如无质量问题，退换货之间产生的运费有买家承担。

以下情况不在保修范围之内

(1) 私自撕下或损坏保修易碎标、封条纸、产品标贴。

(2) 使用有粘性的东西导致感光鼓导致感光鼓有明显的胶痕、划痕。使感光鼓表面有人为划痕、异物划伤或摔伤痕迹。

(3) 硒鼓、粉盒等封条已拉开，打印无质量问题。

(4) 硒鼓、粉盒外壳断裂、再生加粉、产品结构散架。

(5) 墨粉即将用尽。

(6) 芯片ic掉落、对芯片原样损坏、芯片易碎标撕毁。

我们本着一颗真诚和谐友好的心，愿为每一位买家提供最贴心的服务，您收到产品后有任何问题都请与我们联系沟通，我们一定会给您满意的答复。我们是以诚信服务与顾客的，信誉是我们生存的根本！

另外如果您遇到了打印技术方面的问题，请随时与我们联系，我们会竭诚为您服务的。

我们还可以提供北京市内上门加粉业务！价格优惠，希望您轻松愉快的度过每一天！