



Color LaserJet MFP E87640, E87650, E87660
LaserJet MFP E82540, E82550, E82560

现场安装指南

版权与许可

© Copyright 2017 HP Development Company, L.P.

未经事先书面许可，严禁进行任何形式的复制、改编或翻译，除非版权法另有规定。

此处包含的信息如有更改，恕不另行通知。

HP 产品及服务的保修仅以随该产品及服务提供的书面保修声明为准。本文所述任何内容不应被视为附加保修。对任何技术或编辑错误或者本文所述内容的遗漏，HP 不承担任何责任。

Edition 5, 4/2019

商标声明

Adobe®、Acrobat® 和 PostScript® 是 Adobe Systems Incorporated 的商标。

Microsoft®、Windows®、Windows® XP 和 Windows Vista® 是 Microsoft Corporation 在美国的注册商标。

ENERGY STAR 和 ENERGY STAR 标记是在美国注册的标记。

目录

1 关于本打印机	1
现场安装指南用途	2
订单信息	3
客户信息	4
2 配置	5
配置选项	6
HP Color LaserJet MFP E87640、E87650、E87660 和 HP LaserJet MFP E82540、E82550、E82560	6
3 工作表	9
技术站点设置	10
物流信息	12
网络/打印机驱动程序设置	14
电子邮件/发送到配置	15
4 规格	17
尺寸和重量规格	18
系统配置尺寸	19
基本打印机配置	19
带机柜的打印机配置	20
带小册子装订器的打印机配置	21
带小册子装订器和侧面 HCI 的打印机的配置	22
工作间隙空间要求	24
环境技术规格	25
电源要求	26
5 分段实施	27
分段实施检查清单	28
拆开包装箱和基本组件	29

引擎准备	30
码放	30
HP Color LaserJet MFP E87640、E87650、E87660 和 HP LaserJet MFP E82540、E82550、E82560	30
装订器	32
初始耗材安装	34
安装碳粉	34
HP Color LaserJet MFP E87640、E87650、E87660	34
HP LaserJet MFP E82540、E82550、E82560	37
初始开机	40
安装成像鼓（HP Color LaserJet MFP E87640、E87650、E87660）	40
安装成像鼓（HP LaserJet MFP E82540、E82550、E82560）	44
引擎调整和测试	48
将纸张装入纸盘和输入设备	48
准备发货到客户位置	55
重新包装（从客户站点）	56
本地移动	56
长途移动	56
6 后期区分配置 (LPDC)	59
LPDC 安装步骤	60
自动下载和传输速度许可证	60
进程注意、小心和杂项	64
支持信息	64
7 现场最终设置	65
现场最终设置检查清单	66
设置后清洁激光扫描仪组件（HP Color LaserJet MFP E87640、E87650、E87660）	67
清洁激光扫描仪组件窗口（仅限 HP Color LaserJet MFP E87640、E87650、E87660）	67
清洁 Flow 文档进纸器白杆和 CIS	68
清洁扫描玻璃板	69
检查引擎和装订器之间的垂直间隙。	71
装入纸盘	72
安装纸盘标签	73
订书钉	75
安装装订器后的引擎固件升级	75
打印和复印测试	76

8 完成安装过程	77
机柜支架和双纸盒进纸器 (DCF) 安装	78
在 HP LaserJet MFP E82540、E82550、E82560 上安装机柜	78
2000 张 HCI	80
在 HP Color LaserJet MFP E87640、E87650、E87660 上安装 2000 张 HCI	80
安装 3000 张 sHCI	83
在 HP LaserJet 2000 张 HCI 中安装纸盘加热器	85
装订器	86
在 HP Color LaserJet MFP E87640、E87650、E87660 上安装内部装订器	86
安装内部打孔器	87
订书机/堆栈器装订器	89
订书机/堆栈器装订器	89
小册子制作器装订器（包括打孔器）	90
安装 HP LaserJet 作业分纸器	91
订书钉	92
固定楔	99
索引	101

1 关于本打印机

- [现场安装指南用途](#)
- [订单信息](#)
- [客户信息](#)

现场安装指南用途

使用本现场安装指南可在产品部署之前评估客户站点，以便配置和准备设备安装。确定所有必需信息并提前解决任何问题，以便确保站点已准备就绪可进行安装。本工作簿包含相关信息，可确保客户站点符合电源、环境、网络、空间、分段实施和设置要求。

在信息表单中具有必答问题和检查清单项目，客户或站点技术人员必须给予回答。为了避免不良客户体验，请先回答这些问题再部署打印机。如果客户拒绝提供信息，技术人员有责任告知客户可能会给交付和安装过程带来的潜在后果。务必验证客户站点是否可满足打印机和可维护性空间要求。

某些客户问题和检查清单项目指示为可选，但尽可能完整填写工作簿。

订单信息

表 1-1 产品和附件

类型	产品编号	维修部件号（中断/修复）	产品/附件说明	数量	
进纸	Y1G16A	SAM-SL-HPU501T	HP LaserJet 部门级机柜		
	Y1F98A	SAM-SL-PFP501D	HP LaserJet 双纸盒部门级进纸器		
	Y1G21A	SAM-SL-HCF501B	HP LaserJet 2000 张大容量进纸盘（部门级）(HCI)		
	Y1F20A	SAM-SL-HCF501S	HP LaserJet 大容量进纸盘侧面（部门级）(sHCI)		
出纸	Y1G00A	SAM-SL-FIN502L	HP LaserJet 内部装订器		
	Y1G02A	SAM-SL-HPU501T	HP LaserJet 内部装订器孔 2/3 打孔		
	Y1G03A	SAM-SL-HPU501F	HP LaserJet 内部装订器孔 2/4 打孔		
	Y1G04A	SAM-SL-HPU501S	HP LaserJet 内部装订器瑞典打孔		
	Y1G07A	SAM-SL-FIN701B	HP LaserJet 小册子装订器		
	Y1G10A	SAM-SL-HPU701T	HP LaserJet 装订器打孔器 2/3 附件		
	Y1G11A	SAM-SL-HPU701F	HP LaserJet 装订器打孔器 2/4 附件		
	Y1G12A	SAM-SL-HPU701S	HP LaserJet 装订器打孔器瑞典附件		
	Y1G13A	SAM-SL-STP000	HP LaserJet 内部/小册子装订器订书钉		
	Y1G14A	SAM-SCX-STP000	HP LaserJet 订书机/堆栈器装订器订书钉		
	Y1G01A	Y1G01 - 67901	HP LaserJet 作业分隔器（部门级）		
	Y1G18A	SAM-SL-FIN701H	HP LaserJet 订书机/堆栈器装订器		
	附件	Y1G22A#BGJ	SAM-CLX-DHK11C	HP LaserJet 纸盘加热器附件（部门级）(110V)	
		Y1G22A#B19	SAM-CLX-DHK12C	HP LaserJet 纸盘加热器附件（部门级）(220V)	

客户信息

表 1-2 客户信息

信息类型	客户详细信息
安装地址（如果与客户地址不同）	
目标交付或安装日期和时间	
客户地址	
客户联系人姓名（可选）	
联系人电话和传真号码（可选）	
主要操作员或站点安装联系人姓名（可选）	
主要操作员或站点安装电话号码（可选）	
备用客户联系人信息（可选）	
IT 联系人姓名（可选）	
安装联系人姓名	
安装联系人电话号码	
HP 销售人员姓名（可选）	
HP 销售人员电话号码（可选）	
HP 解决方案架构师	
HP 硬件支持技术人员	
经销商名称（如果是间接客户）（可选）	
经销商地址（如果是间接客户）（可选）	
经销商电话号码（如果是间接客户）（可选）	

2 配置

- [配置选项](#)

配置选项

HP Color LaserJet MFP E87640、E87650、E87660 和 HP LaserJet MFP E82540、E82550、E82560



数量	组件	产品编号
1	HP Color LaserJet MFP E87640、E87650、E87660 HP LaserJet MFP E82540、E82550、E82560	<ul style="list-style-type: none"> • E87640 (40 ppm) <ul style="list-style-type: none"> – dn 型号: X3A87A – z 型号: X3A86A • E87650 (50 ppm) <ul style="list-style-type: none"> – dn 型号: X3A90A – z 型号: X3A89A • E87660 (60 ppm) <ul style="list-style-type: none"> – dn 型号: X3A93A – z 型号: X3A92A • E82540 (40 ppm) <ul style="list-style-type: none"> – dn 型号: X3A69A – z 型号: X3A68A • E82550 (50 ppm) <ul style="list-style-type: none"> – dn 型号: X3A72A – z 型号: X3A71A • E82560 (60 ppm) <ul style="list-style-type: none"> – dn 型号: X3A75A – z 型号: X3A74A
2	HP LaserJet 部门级机柜	Y1G16A
3	HP LaserJet 2000 张大容量进纸盘 (HCI) (部门级)	Y1G21A
4	HP LaserJet 双纸盒进纸器 (DCF) (部门级)	Y1F98A

数量	组件	产品编号
5	HP LaserJet 大容量进纸盘侧面 (部门级) (sHCI)	Y1G20A
6	HP LaserJet 订书机/堆栈器装订器	Y1G18A 提供以下打孔套件： <ul style="list-style-type: none"> • Y1G10A - HP LaserJet 打孔器 2/3 附件 • Y1G11A - HP LaserJet 打孔器 2/4 附件 • Y1G12A - HP LaserJet 打孔器瑞典附件 • Y1G14A - HP LaserJet 订书机/堆栈器装订器补充装订书钉盒
7	HP LaserJet 小册子装订器	Y1G07A 提供以下打孔套件： <ul style="list-style-type: none"> • Y1G10A - HP LaserJet 打孔器 2/3 附件 • Y1G11A - HP LaserJet 打孔器 2/4 附件 • Y1G12A - HP LaserJet 打孔器瑞典附件 • Y1G13A - HP LaserJet 内部装订器和小册子制作器装订器补充装订书钉盒 • Y1G14A - HP LaserJet 订书机/堆栈器装订器补充装订书钉盒
8	HP LaserJet 内部装订器	Y1G00A 提供以下打孔套件： <ul style="list-style-type: none"> • Y1G02A - HP LaserJet 内部装订器 2/3 打孔器 • Y1G03A - HP LaserJet 内部装订器 2/4 打孔器 • Y1G04A - HP LaserJet 内部装订器瑞典打孔器 • Y1G13A - HP LaserJet 内部装订器和小册子制作器装订器补充装订书钉盒
9	HP LaserJet 作业分隔器 (部门级)	Y1G15A
10	HP LaserJet 纸盘加热器 (部门级)	Y1G22A 注： 未显示在配置中。 还提供以下附件： <ul style="list-style-type: none"> • Y1G22A#BGJ — HP LaserJet 纸盘加热器附件 (部门级) (110V) • Y1G22A#B19 — HP LaserJet 纸盘加热器附件 (部门级) (220V)

数量	组件	产品编号
11	HP LaserJet 补充装订书钉盒	<ul style="list-style-type: none"> • Y1G13A - HP LaserJet 内部装订器和小册子制作器装订器补充装订书钉盒 • Y1G14A - HP LaserJet 订书机/堆栈器装订器补充装订书钉盒
12	可重复使用的黑色提手安装组件套件。	<p>JC82-00538A 套件</p> <p>SAM-JC82-00538A 维修部件</p> <p>这些提手可在刚开始抬起引擎的过程中使用。它们可以重复使用。</p>

3 工作表

- [技术站点设置](#)
- [物流信息](#)
- [网络/打印机驱动程序设置](#)
- [电子邮件/发送到配置](#)

技术站点设置

表 3-1 技术站点设置工作表

	是/否	注
MFP 实际安装是否将基于安装位置的工作尺寸规格？	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	<p>请参阅第 17 页的规格。</p> <p>HP 建议安装站点还满足可维护性空间要求，在所有四个侧面均腾出 18 英寸（457.2 毫米）的维护空间。设备可在维护访问期间重新定位，以便满足维护空间要求。</p>
地板水平吗？（可选）	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	请参阅 第 17 页的规格 - 重量规格。
地板稳定吗？（可选）	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	请参阅 第 17 页的规格 - 重量规格。
是否有地毯或地板材料需要保护或加固？ 如果有，需要遮盖的地板材料长度是多少？	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	厚地毯会导致 MFP 和装订器不对齐。
附近的专用电路是否提供所需电源？ 美国、欧洲、中东和非洲和亚太地区需要一个专用于打印机的电源插座。 或者说，附近的电源插座能否提供特定配置？ 请参阅 第 17 页的规格 了解详细信息，并且检查订单以确认任何特定的电源要求。	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	<p>插座需要在 MFP 规划位置的 6 英尺范围内。如果需要运行新专用电路，请与客户合作在安装前完成。</p> <p>请参阅第 17 页的规格了解详细信息，并且检查订单以确认任何特定的电源要求。</p> <p>注： HP 建议采用专用电路安装打印机，以防干扰其他设备。</p>
房间是否满足环境规格？	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	请参阅 第 17 页的规格 。
附近是否有网络连接？	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	确保是以太网。
MFP 是否会面临阳光直射？	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	
冷却是否足够？	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	请参阅 第 17 页的规格 。
通风是否恰当？（可选）	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	

表 3-1 技术站点设置工作表（续）

	是/否	注
客户 IT 是否已批准安装？ （可选）	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	
客户 IT 是否将先测试产品再提供给大家使用？（可选） 如果是，客户是否同意指定安装位置在测试期间也可接受？（可选）	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	
安装技术人员在客户位置是否需要安全间隙？ 如果是，获得间隙的过程是什么？	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	
谁将安排获得间隙？（可选）		

物流信息

表 3-2 物流工作表

	是/否	备注/数据
客户的“正常”接收时间是什么时候？		
客户首选交付时间是什么？ (可选)		
是否首选要额外收费的“下班时间”？ (可选)	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	
是否需要保险证书？	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	
是否有任何工会约束或要求？	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	
是否有卡车高度接收装卸台？ 高度限制？	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	
从地面到装卸台平台的高度是多少？		
接收装卸台是否有装卸台跳板？ (可选)	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	
接收装卸台是否有装卸台板？ (可选)	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	
是否需要升降门卡车？	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	
如果没有装卸台可用且需要地面交付，区域是否需要特殊遮盖？	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	
交付区域是否有挂车拖车可用？ 如果没有，最大尺寸卡车可达性如何？	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	
接收装卸台上是否有空间供拆开系统包装？	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	

表 3-2 物流工作表（续）

	是/否	备注/数据
<p>装置交付是否与接收位于同一楼层？如果不是，是否使用电梯？请在下面说明。</p> <p>如果不使用电气，将如何交付装置？</p> <p>从接收区域到规划的复印机位置的距离是多少（米）？（可选）</p>	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	<p>请注意，当前不批准爬楼梯来移动 MFP 打印机。如果需要，采用其板条箱抬起或升降 MFP 打印机并保持直立位置。</p>
<p>交付路径上的门口和走廊的尺寸是否满足最低系统尺寸要求？</p>	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	<p>主 MFP 装置的框要求门口开口为 765 毫米。</p> <p>请参阅 第 18 页的尺寸和重量规格 了解有关框尺寸的完整信息。</p>
<p>到规划的交付位置的路径是否无障碍？</p>	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	
<p>复印机房是否与地面水平？</p> <p>如果不是，是否有坡道？</p>	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	
<p>是否有足够人来抬起引擎组件？（必填）</p>	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	<p>引擎组件很重，需要四个人抬起到支架或 DCF 上。HP 建议使用黑色辅助提手来抬起设备。</p>
<p>客户站点是否有可能会丢弃包装材料？（可选）</p>	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	

网络/打印机驱动程序设置

(如果由 HP 技术人员完成)

表 3-3 网络/打印机驱动程序工作表

	是/否	备注/数据
使用的是哪种网络拓扑?		
将在服务器上使用哪个操作系统?		
将在客户端上使用哪个操作系统?		
是否在使用 DHCP/BOOTP? 如果否, 哪个 TCP/IP 地址 将用于 MFP?	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	
在部署时使用哪个 TCP/IP 版本? 如果否, 哪个子网掩码地址 将用于 MFP? 如果否, 哪个默认网关地址 将用于 MFP? 如果否, 是否需要配置主机 名称 (+name)? (可选)	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	

电子邮件/发送到配置

 **注：** 可选： 仅当硬件技术人员负责配置电子邮件/发送到功能时才完成。

表 3-4 电子邮件/发送到配置工作表

	是/否	备注/数据
是否使用 Active Directory、Novell、NTLM 等？（可选）	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	
是否在使用 DNS？（可选） 如果是，域名是什么？（可选）	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	
在使用哪种 SMTP 服务器？（MS Exchange、Lotus Notes 等）（可选） 或者，如果正在使用 ISP 邮件服务器，服务器的 IP 或主机名称是什么？（可选）		
SMTP 服务器安装在哪个操作系统上？（可选）		
LDAP 是否安装在与 SMTP 服务器相同的服务器上？（可选） 如果否，LDAP 服务器的操作系统是什么？（可选）	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	
SMTP 服务器的 TCP/IP 地址或主机名称是什么？		
LDAP 服务器的 TCP/IP 地址是什么？		
LDAP 将使用哪个端口号？		
LDAP 服务器的搜索根是什么？		
是否支持/需要发送到文件夹？ 如果是，共享文件夹位于哪个操作系统？	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	
需要支持哪种传真？ 模拟、LAN、Internet？		

表 3-4 电子邮件/发送到配置工作表（续）

	是/否	备注/数据
如果需要 LAN 传真，是否提供 LAN 传真服务器？	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	
如果需要 Internet 传真，是否订阅了 Internet 传真服务？	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	

4 规格

- [尺寸和重量规格](#)
- [系统配置尺寸](#)
- [工作间隙空间要求](#)
- [环境技术规格](#)
- [电源要求](#)

尺寸和重量规格

表 4-1 单台装置重量和尺寸信息¹

说明	包装箱尺寸/总重 (含箱)				净重
	宽度	厚度	高度	重量 (含箱)	
HP Color LaserJet MFP E87640、E87650、E87660	dn 型号： 585 毫米 (23 英寸)	dn 型号： 771.1 毫米 (30.3 英寸)	dn 型号： 932.2 毫米 (36.7 英寸)	dn 型号： 131.6 千克 (290.2 磅)	dn 型号：113.1 千克 (249.3 磅)
	z 型号： 585 mm (23 英寸)	z 型号： 771.1 mm (30.3 英寸)	z 型号： 932.2 毫米 (36.7 英寸)	z 型号： 131.6 千克 (290.2 磅)	z 型号：113.1 千克 (249.3 磅)
HP LaserJet MFP E82540、E82550、E82560	dn 型号： 585 毫米 (23 英寸)	dn 型号： 771.1 毫米 (30.3 英寸)	dn 型号： 932.2 毫米 (36.7 英寸)	dn 型号： 114.5 千克 (252.5 磅)	dn 型号：95.6 千克 (210.8 磅)
	z 型号： 585 mm (23 英寸)	z 型号： 771.1 mm (30.3 英寸)	z 型号： 932.2 毫米 (36.7 英寸)	z 型号： 114.5 千克 (252.5 磅)	z 型号：95.6 千克 (210.8 磅)
HP LaserJet 双纸盒进纸器 (DCF) (部门级)	585 毫米 (23 英寸)	706.8 毫米 (27.8 英寸)	254 毫米 (10 英寸)	24.6 千克 (54.2 磅)	21 千克 (46.3 磅)
HP LaserJet 机柜 (部门级)	585 毫米 (23 英寸)	706.8 毫米 (27.8 英寸)	254 毫米 (10 英寸)	15 千克 (33.07 磅)	11.9 千克 (26.3 磅)
HP LaserJet 2000 张大容量进纸盘 (HCI) (部门级)	575 毫米 (23 英寸)	706.8 毫米 (27.8 英寸)	254 毫米 (10 英寸)	33.8 千克 (74.4 磅)	28.3 千克 (62.48 磅)
HP LaserJet 大容量进纸盘侧面 (sHCI) (部门级)	412.5 毫米 (16.25 英寸)	362 毫米 (14 英寸)	533.4 毫米 (21 英寸)	23.3 千克 (51.4 磅)	20.05 千克 (44.22 磅)
HP LaserJet 内部装订器	458 毫米 (18 英寸)	491 毫米 (19.3 英寸)	173 毫米 (6.8 英寸)	72.6 千克 (33 磅)	18.2 千克 (40.1 磅)
HP LaserJet 小册子装订器	1003.3 毫米 (39.75 英寸)	673 毫米 (26.75 英寸)	587.5 毫米 (23.5 英寸)	86.8 千克 (191.36 磅)	62 千克 (136.68 磅)
HP LaserJet 订书机/堆栈器装订器	1003.3 毫米 (39.75 英寸)	673 毫米 (26.75 英寸)	587.5 毫米 (23.5 英寸)	61.6 千克 (135.7 磅)	194 千克 (88 磅)

¹ 重量和尺寸信息是近似值，仅供参考。

系统配置尺寸

基本打印机配置

基本配置包括以下组件：

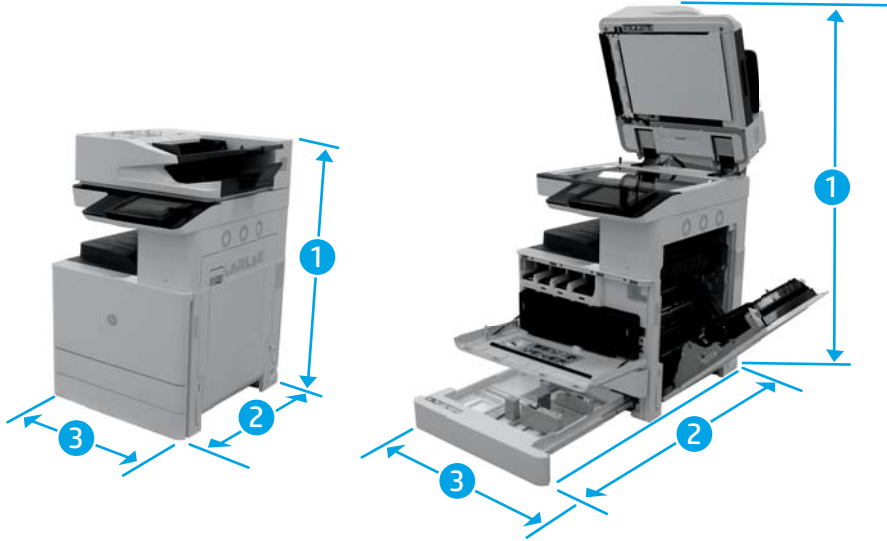


表 4-2 E87640、E87650、E87660 的尺寸

	正常工作尺寸	最大工作尺寸
1. 高度	dn 型号：932.2 毫米（36.7 英寸） z 型号：932.2 毫米（36.7 英寸）	dn 型号：775 毫米（36.1 英寸） z 型号：775 毫米（36.1 英寸）
2. 厚度	dn 型号：771.1 毫米（30.3 英寸） z 型号：771.1 毫米（30.3 英寸）	dn 型号：1676 毫米（66 英寸） z 型号：1676 毫米（66 英寸）
3. 宽度	dn 型号：585 毫米（23 英寸） z 型号：585 毫米（23 英寸）	dn 型号：1134 毫米（47 英寸） z 型号：1134 毫米（47 英寸）
重量	dn 型号：113.1 千克（249.3 磅） z 型号：113.1 千克（249.3 磅）	

表 4-3 E82540、E82550、E82560 的尺寸

	正常工作尺寸	最大工作尺寸
1. 高度	dn 型号：932.2 毫米（36.7 英寸） z 型号：932.2 毫米（36.7 英寸）	dn 型号：775 毫米（36.1 英寸） z 型号：775 毫米（36.1 英寸）
2. 厚度	dn 型号：771.1 毫米（30.3 英寸） z 型号：771.1 毫米（30.3 英寸）	dn 型号：1676 毫米（66 英寸） z 型号：1676 毫米（66 英寸）

表 4-3 E82540、E82550、E82560 的尺寸（续）

3. 宽度	dn 型号：585 毫米（23 英寸）	dn 型号：1134 毫米（47 英寸）
	z 型号：585 毫米（23 英寸）	z 型号：1134 毫米（47 英寸）
重量	dn 型号：95.6 千克（210.8 磅）	
	z 型号：95.6 千克（210.8 磅）	

带机柜的打印机配置

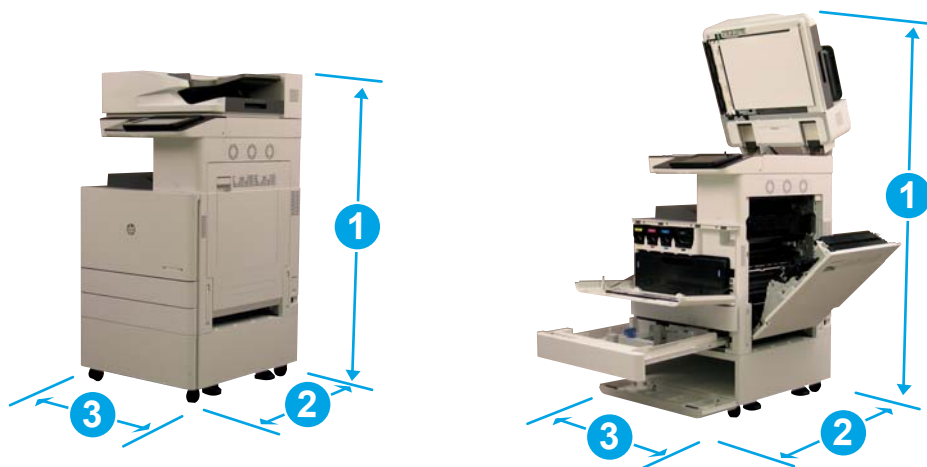


表 4-4 E87640、E87650、E87660 的尺寸

	正常工作尺寸	最大工作尺寸
1. 高度	dn 型号：1186.2 毫米（46.7 英寸）	dn 型号：1029 毫米（46.1 英寸）
	z 型号：1186.2 毫米（46.7 英寸）	z 型号：1029 毫米（46.1 英寸）
2. 厚度	dn 型号：771.1 毫米（30.3 英寸）	dn 型号：1676 毫米（66 英寸）
	z 型号：771.1 毫米（30.3 英寸）	z 型号：1676 毫米（66 英寸）
3. 宽度	dn 型号：585 毫米（23 英寸）	dn 型号：1134 毫米（47 英寸）
	z 型号：585 毫米（23 英寸）	z 型号：1134 毫米（47 英寸）
重量	dn 型号：125 千克（275.6 磅）	
	z 型号：125 千克（275.6 磅）	

表 4-5 E82540、E82550、E82560 的尺寸

	正常工作尺寸	最大工作尺寸
1. 高度	dn 型号：1186.2 毫米（46.7 英寸）	dn 型号：1029 毫米（46.1 英寸）
	z 型号：1186.2 毫米（46.7 英寸）	z 型号：1029 毫米（46.1 英寸）

表 4-5 E82540、E82550、E82560 的尺寸 (续)

2. 厚度	dn 型号: 771.1 毫米 (30.3 英寸)	dn 型号: 1676 毫米 (66 英寸)
	z 型号: 771.1 毫米 (30.3 英寸)	z 型号: 1676 毫米 (66 英寸)
3. 宽度	dn 型号: 585 毫米 (23 英寸)	dn 型号: 1134 毫米 (47 英寸)
	z 型号: 585 毫米 (23 英寸)	z 型号: 1134 毫米 (47 英寸)
重量	dn 型号: 107.5 千克 (237.1 磅)	
	z 型号: 107.5 千克 (237.1 磅)	

带小册子装订器的打印机配置

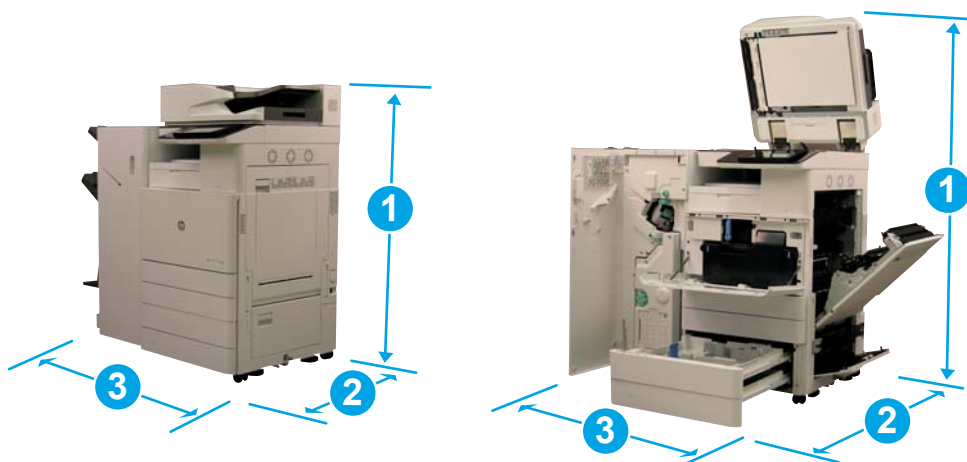


表 4-6 E87640、E87650、E87660 的尺寸

	正常工作尺寸	最大工作尺寸
1. 高度	dn 型号: 1186.2 毫米 (46.7 英寸)	dn 型号: 1029 毫米 (46.1 英寸)
	z 型号: 1186.2 毫米 (46.7 英寸)	z 型号: 1029 毫米 (46.1 英寸)
2. 厚度	dn 型号: 771.1 毫米 (30.3 英寸)	dn 型号: 1676 毫米 (66 英寸)
	z 型号: 771.1 毫米 (30.3 英寸)	z 型号: 1676 毫米 (66 英寸)
3. 宽度	dn 型号: 1588.3 毫米 (62.75 英寸)	dn 型号: 2137.3 毫米 (86.75 英寸)
	z 型号: 1588.3 毫米 (62.75 英寸)	z 型号: 2137.3 毫米 (86.75 英寸)
重量	dn 型号: 196.1 千克 (432.28 磅)	
	z 型号: 196.1 千克 (432.28 磅)	

表 4-7 E82540、E82550、E82560 的尺寸

	正常工作尺寸	最大工作尺寸
--	--------	--------

表 4-7 E82540、E82550、E82560 的尺寸（续）

1. 高度	dn 型号：1186.2 毫米（46.7 英寸）	dn 型号：1029 毫米（46.1 英寸）
	z 型号：1186.2 毫米（46.7 英寸）	z 型号：1029 毫米（46.1 英寸）
2. 厚度	dn 型号：1774.1 毫米（70.05 英寸）	dn 型号：2679.3 毫米（105.75 英寸）
	z 型号：1774.1 毫米（70.05 英寸）	z 型号：2679.3 毫米（105.75 英寸）
3. 宽度	dn 型号：1588.3 毫米（62.75 英寸）	dn 型号：2137.3 毫米（86.75 英寸）
	z 型号：1588.3 毫米（62.75 英寸）	z 型号：2137.3 毫米（86.75 英寸）
重量	dn 型号：178.6 千克（393.78 磅）	
	z 型号：178.6 千克（393.78 磅）	

带小册子装订器和侧面 HCI 的打印机的配置

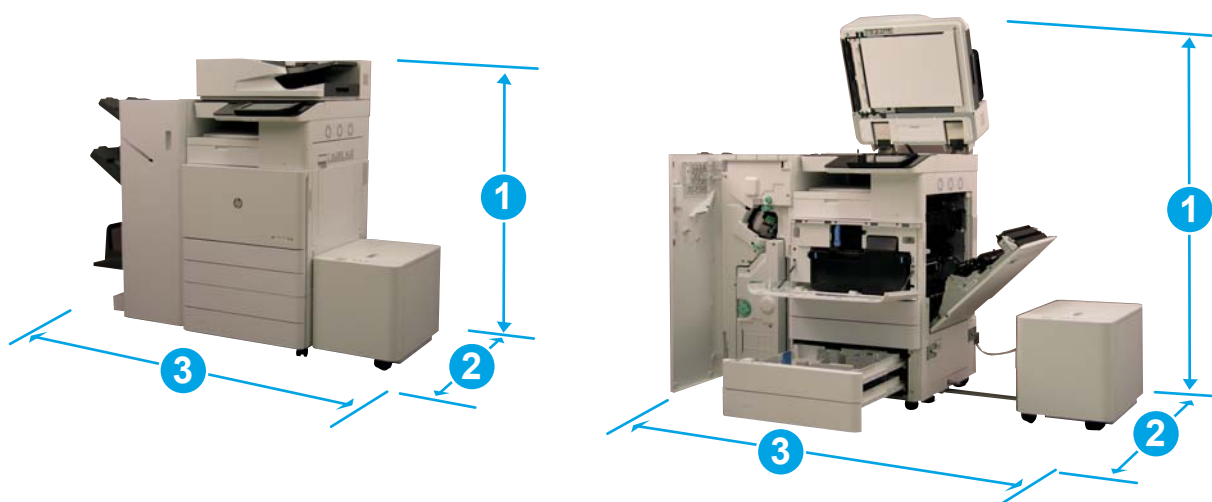


表 4-8 E87640、E87650、E87660 的尺寸

	正常工作尺寸	最大工作尺寸
1. 高度	dn 型号：1186.2 毫米（46.7 英寸）	dn 型号：1029 毫米（46.1 英寸）
	z 型号：1186.2 毫米（46.7 英寸）	z 型号：1029 毫米（46.1 英寸）
2. 厚度	dn 型号：771.1 毫米（30.3 英寸）	dn 型号：1676 毫米（66 英寸）
	z 型号：771.1 毫米（30.3 英寸）	z 型号：1676 毫米（66 英寸）
3. 宽度	dn 型号：2000.3 毫米（79 英寸）	dn 型号：2549.3 毫米（103 英寸）
	z 型号：2000.3 毫米（79 英寸）	z 型号：2549.3 毫米（103 英寸）
重量	dn 型号：216.16 千克（476.5 磅）	
	z 型号：216.16 千克（476.5 磅）	


表 4-9 E82540、E82550、E82560 的尺寸

	正常工作尺寸	最大工作尺寸
1. 高度	dn 型号: 1186.2 毫米 (46.7 英寸) z 型号: 1186.2 毫米 (46.7 英寸)	dn 型号: 1029 毫米 (46.1 英寸) z 型号: 1029 毫米 (46.1 英寸)
2. 厚度	dn 型号: 1774.1 毫米 (70.05 英寸) z 型号: 1774.1 毫米 (70.05 英寸)	dn 型号: 2679.3 毫米 (105.75 英寸) z 型号: 2679.3 毫米 (105.75 英寸)
3. 宽度	dn 型号: 2000.3 毫米 (79 英寸) z 型号: 2000.3 毫米 (79 英寸)	dn 型号: 2549.3 毫米 (103 英寸) z 型号: 2549.3 毫米 (103 英寸)
重量	dn 型号: 198.65 千克 (438 磅) z 型号: 198.65 千克 (438 磅)	

工作间隙空间要求

确保将打印机安装在设备周围具有充足空间的区域以适合维护和通风。完全打开时，ADF 在顶部上方需要 20 英寸（508 毫米）。复印机背面与墙壁之间需要适当通风。

必须在机器周围提供以下空间，以便确保机器性能和正常运行。如果安装任何选件，请提供额外安装空间。


 **注：**HP 建议在打印机侧面和前面增加 18 英寸（457.2 毫米），以便确保具有足够空间来打开盖和挡盖。

- **后间隙空间：** 18 英寸（457.2 毫米）
- **左间隙空间：** 18 英寸（457.2 毫米）
- **右间隙空间：** 18 英寸（457.2 毫米）

环境技术规格

表 4-10 操作环境规格

环境	建议值	允许
温度	15° 至 30°C (59° 至 86°F)	15° 至 30°C (59° 至 86°F)
相对湿度	20% 至 80% (RH)	20% 至 80% (RH)

 **注：**打印机的工作环境必须保持稳定。

电源要求

表 4-11 电源要求

项目	规格
输入电压（欧洲）	AC 220—240 V (+/- 10%)
输入电压（美国）	AC 110—127 V (+/- 10%)
输入电压 (AP)	AC 220—240 V (+/- 10%)
额定频率	50/60 Hz (+/- 3%)


表 4-12 功耗

项目	规格
就绪	低于 300 Wh
正常工作	低于 900 Wh
最大值/峰值	低于 1300 Wh
睡眠	低于 2.0 Wh
TEC	<ul style="list-style-type: none">• E87640: 2.1 kWh• E87650: 2.717 kWh• E87660: 3.05 kWh• E82540: 2.1 kWh• E82550: 2.717 kWh• E82560: 3.1 kWh
默认睡眠延迟时间	2 分钟
最长睡眠延迟时间	<ul style="list-style-type: none">• E82540、E82550: 60 分钟• E82560: 120 分钟• E87640、E87650、E87660: 60 分钟

5 分段实施

- [分段实施检查清单](#)
- [拆开包装箱和基本组件](#)
- [初始耗材安装](#)
- [初始开机](#)
- [引擎调整和测试](#)
- [准备发货到客户位置](#)
- [重新包装（从客户站点）](#)

分段实施检查清单

 **注：**分段实施者**必须接受相应培训**以及下载并利用所有安装指南，以便正确执行以下步骤。分段实施通常在异地位置执行。


 **注：**组装者**必须**经过培训且获得资格/通过认证，才能执行此活动。

表 5-1 分段实施（最短 30 分钟 + 选项）

- 拆开包装箱并清点杂项物品 - **4人抬起**（10 分钟）。
- 拆开纸盘或机柜的包装箱（5 分钟）。
- 拆开引擎的包装箱（5 分钟）。
- 将引擎放在下层附件（如已订购）上 - **4人抬起**（2 分钟）。
- 取下装运胶带和扫描仪锁（5 分钟）。
- 拆开包装并安装碳粉盒（2 分钟）。

表 5-2 组件和测试（最短 55 分钟 + 选项）

- 连接纸张处理或其他附件（基于配置）。
- 安装成像装置（5 分钟）。
- 将纸盘纸张导板调整为适合帐户的尺寸。
- 装入纸盘并锁定后导板（5 分钟）。
- 连接电源和 LAN 电缆并打开主开关。
- 打开电源并等待初始屏幕（2 分钟）。
- 执行后期区分配置 (LPDC)（3 分钟）。
注：开机后 LPDC 将会自动设置。如果设置失败或没有互联网可用，将需要手动安装 LPDC 信息。
- 选择一种语言并设置日期/时间（1 分钟）
- 更新为最新固件（最长 20 分钟）
注意：在升级固件前，需将所有附件连接至设备。安装附件后，必须更新固件，以确保打印机固件与附件兼容。
- 打印配置和演示页面（2 分钟）
- 执行基本功能测试（10 分钟）- 测试打印、复印和每个附件
- 拆卸附件和准备打印机运输（3 分钟）

拆开包装箱和基本组件

有关 Hp Color LaserJet MFP E87640、E87650、E87660 产品和 Y1F99A HP LaserJet 2000 张 HCI。

[单击此处查看此过程的视频。](#)

有关 HP LaserJet MFP E82540、E82550、E82560 产品和 Y1G16A HP LaserJet 机柜

[单击此处查看此过程的视频。](#)

HP Color LaserJet E87640、E87650、E87660 或 HP LaserJet E82540、E82550、E82560 引擎

1. 打开包装箱，然后卸下引擎顶部打包的包装材料和附件。
2. 从引擎中提起包装箱，然后向下拉引擎周围的塑料袋。

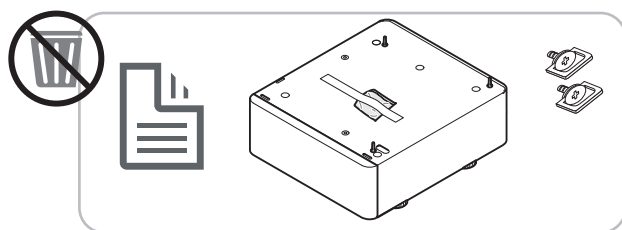
HP LaserJet 双纸盒部门级进纸器 (DCF) 和 HP LaserJet 部门级机柜或 2000 张 HCI

1. 打开包装箱，然后取出 DCF/机柜或 2000 张 HCI 的所有附件、手册与顶部的包装材料。

⚠ 注意： DCF/机柜或 2000 张 HCI 需要两人抬起。

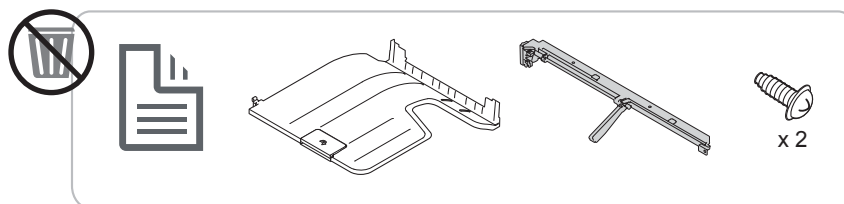
2. 将装运箱侧放，然后从包装箱中小心取出 DCF/机柜或 2000 张 HCI。
3. 从装运袋中取出 DCF/机柜或 2000 张 HCI，然后从 DCF 和纸盘外部取下所有胶带和包装材料。

📌 切记： 两个翼形螺母用胶带贴在 2000 张 HCI/机柜机箱的顶部。保留翼形螺母/定位销以用于将引擎安装到 DCF/机柜和 2000 张 HCI。



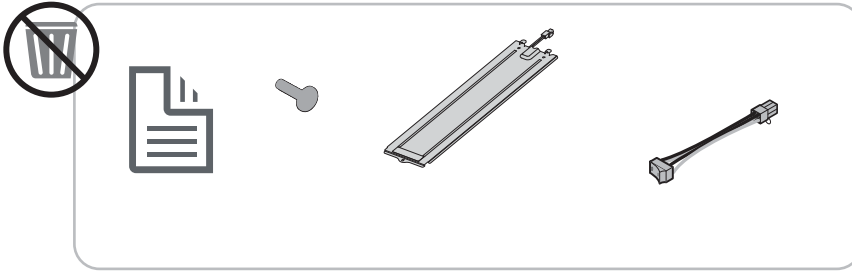
HP 作业分隔器

- ▲ 拆开作业分隔器包装。



HP LaserJet 纸盘加热器

- ▲ 检查确认加热器中的物品，然后让维护技术人员或安装人员将其装箱。



引擎准备

对于 HP Color LaserJet MFP E87640、E87650、E87660: [单击此处查看此过程的视频。](#)

对于 HP LaserJet MFP E82540、E82550、E82560: [单击此处查看此过程的视频。](#)

⚠ 注意: 引擎组件很重，需要四个人抬起。

1. 卸下包装，如泡沫和塑料。
2. 保留引擎上的胶带不动。

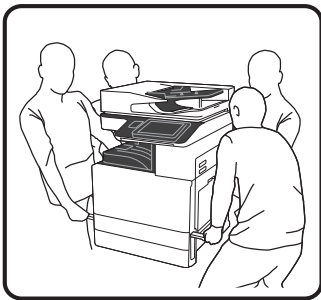
码放

对于 HP Color LaserJet MFP E87640、E87650、E87660: [单击此处查看此过程的视频。](#)

对于 HP LaserJet MFP E82540、E82550、E82560: [单击此处查看此过程的视频。](#)

HP Color LaserJet MFP E87640、E87650、E87660 和 HP LaserJet MFP E82540、E82550、E82560

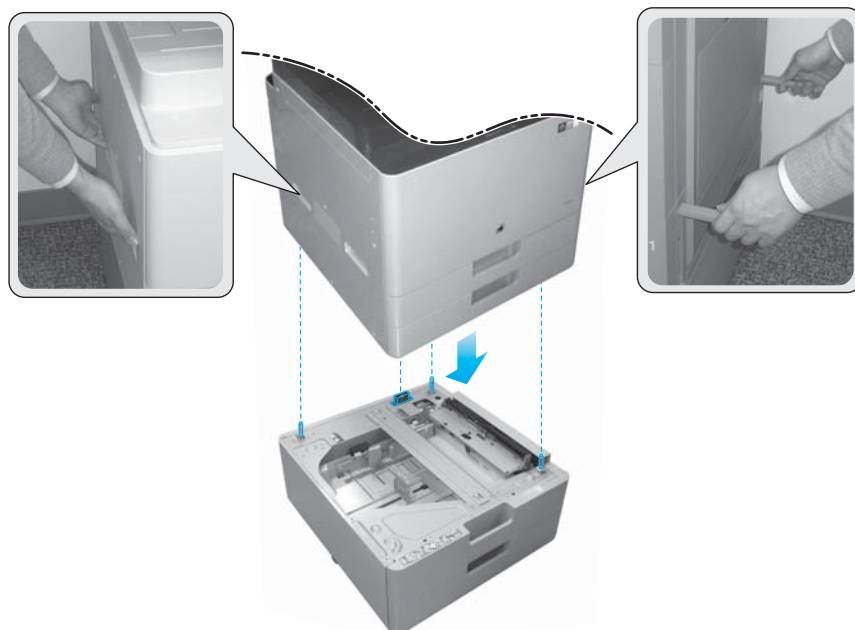
⚠ 注意: 引擎组件很重，需要四个人抬起。



将引擎堆放在 DCF/机柜或 HCI 上

1. 在打印机左侧的把柄中安装两个可重复使用的黑色提手。
2. 打开打印机右侧的两个提升杆。

- 小心提起引擎组件的每个角，将引擎与 DCF/2000 张 HCI 上的定位器销和连接器对齐，然后小心地将引擎放到 DCF/2000 张 HCI 上。



- 为 2000 张 HCI 和机柜安装两个翼形螺钉。
- 卸下扫描仪锁螺钉。

⚠ 注意：在打开打印机电源之前，必须先卸下扫描仪锁螺钉。

分段实施侧 HCI (sHCI)

[单击此处查看此过程的视频。](#)

- 切割容器顶部。
- 打开机柜的容器。
- 卸下装运泡沫，其中包导轨、定位支架、附加硬件和螺钉。将这些放在一边。

⚠ 注意：sHCI 需要两个人才能从容器中提出。

- 将包装箱斜放，以便轻松从包装箱卸下机柜。
- 将 sHCI 滑出包装箱。
- 从 sHCI 卸下塑料袋。
- 将 sHCI 旋转至直立位置，直至脚轮位于底部。
- 从 sHCI 卸下所有装运材料和装运胶带。
- 打开 sHCI 顶部，然后卸下装运泡沫和装运胶带。


📌 注：要卸下装运泡沫，请从泡沫底部提起，然后平直提起以卸下。

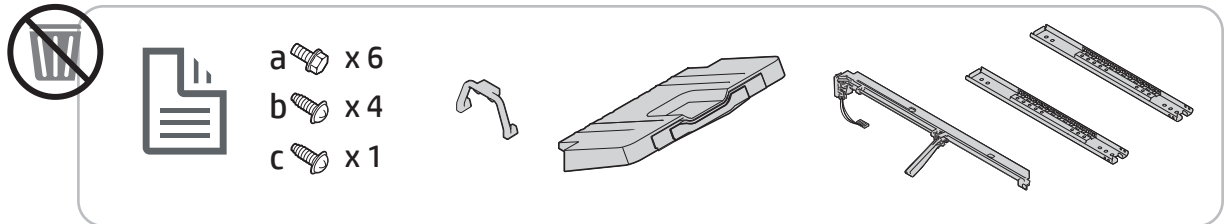
装订器

HP LaserJet 内部装订器

[单击此处查看此过程的视频。](#)

- ▲ 拆开内部装订器包装。


 **注：**某些部件可能藏在包装泡沫中。

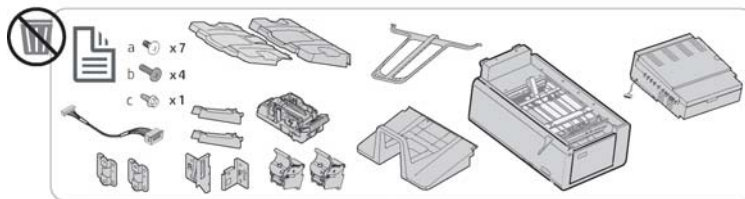


HP LaserJet 小册子装订器

[单击此处查看此过程的视频。](#)

- ▲ 拆开小册子装订器包装。


 **注：**某些部件可能藏在包装泡沫中。

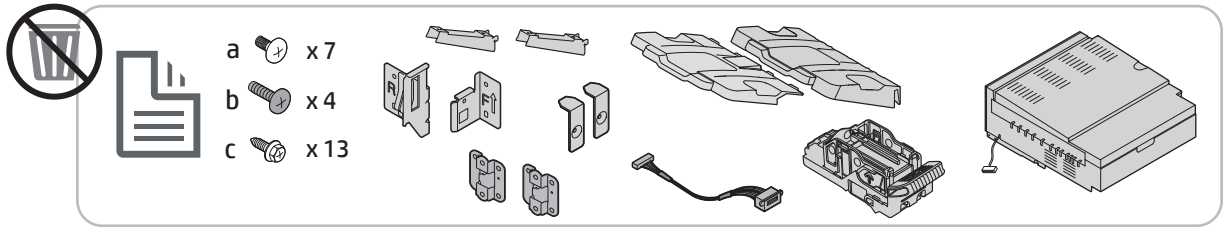


HP LaserJet 订书机/堆栈器装订器

[单击此处查看此过程的视频。](#)

- ▲ 拆开订书机/堆栈器装订器包装。

 **注：**某些部件可能藏在包装泡沫中。



初始耗材安装

安装碳粉

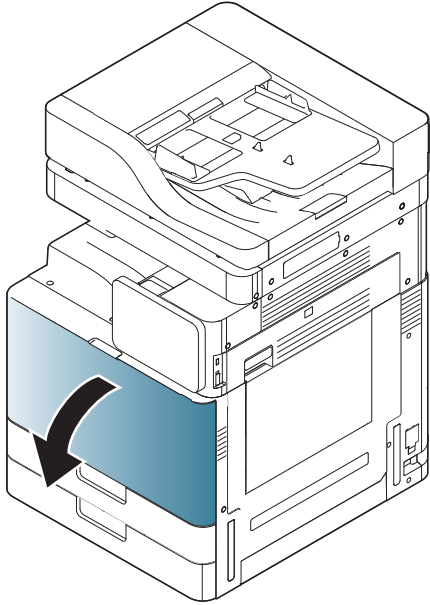
HP Color LaserJet MFP E87640、E87650、E87660

[单击此处查看此过程的视频。](#)

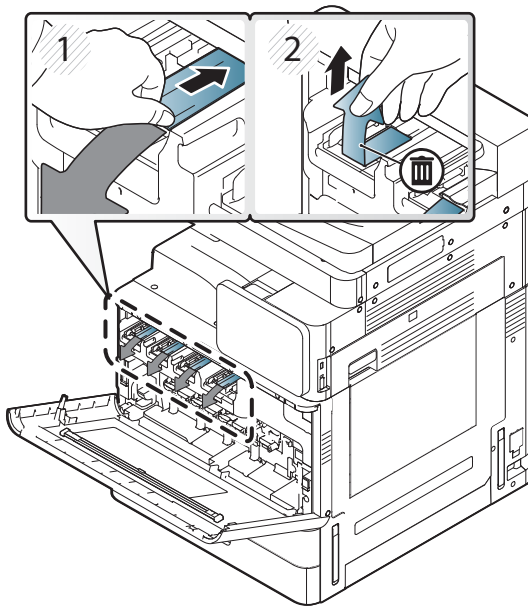
 **注：** 遵循打印机内部的说明。

有关碳粉盒安装方法的最新信息，请单击此处[单击此处查看此过程的视频。](#)

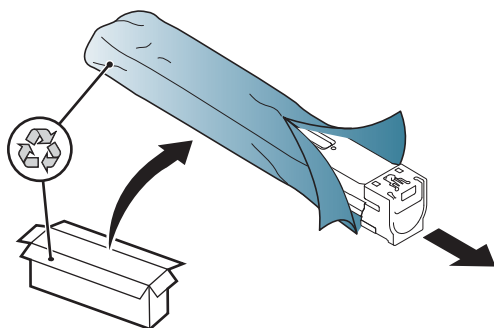
1.



2.

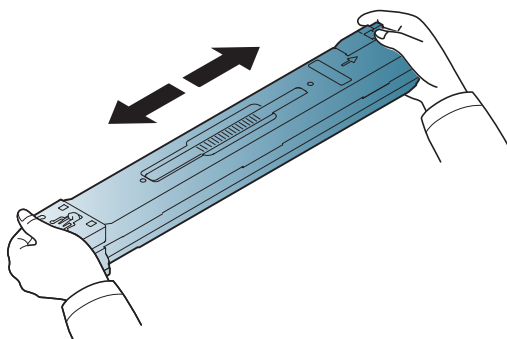


3.

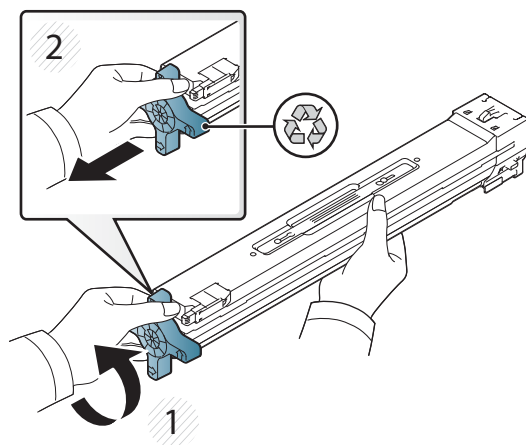


4. 左右用力摇晃碳粉盒至少十次。

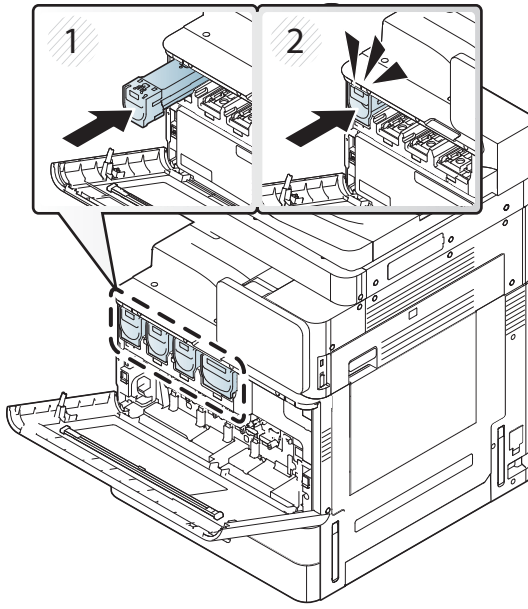
- 将碳粉盒旋转 90 度，直到顶部的蓝色手柄背朝您，然后重复此摇晃过程。
- 将碳粉盒旋转 90 度，直到顶部的蓝色手柄朝下并且遮挡板朝上，然后重复此摇晃过程。
- 将碳粉盒旋转 90 度，直到蓝色手柄面朝您，然后重复此摇晃过程。



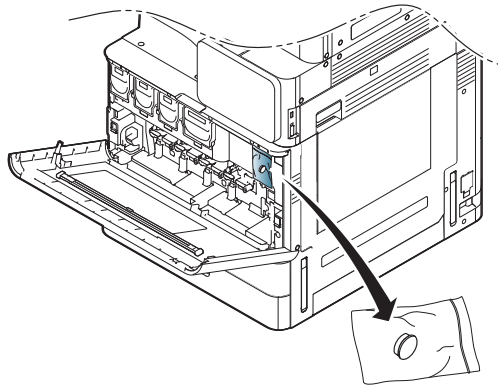
5.



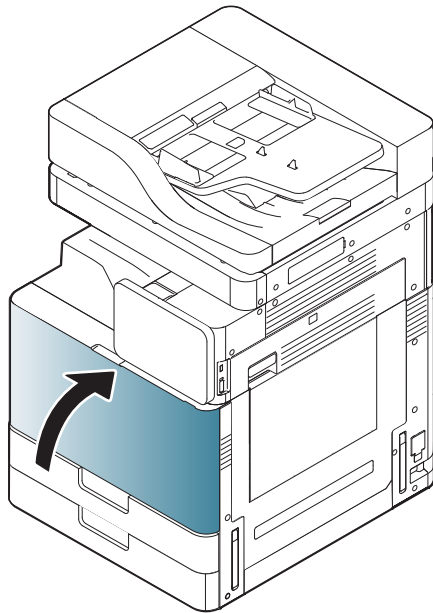
6.



7.



8.

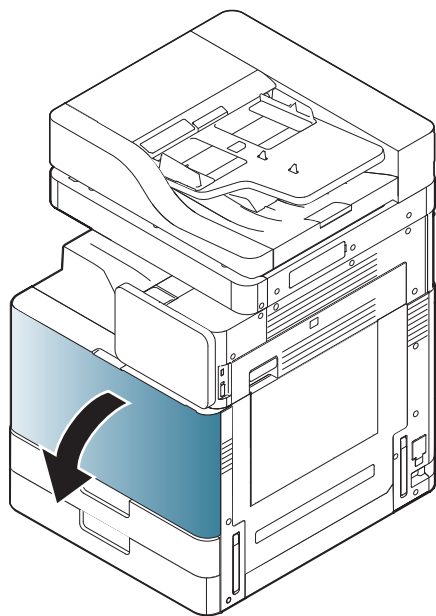


HP LaserJet MFP E82540、E82550、E82560

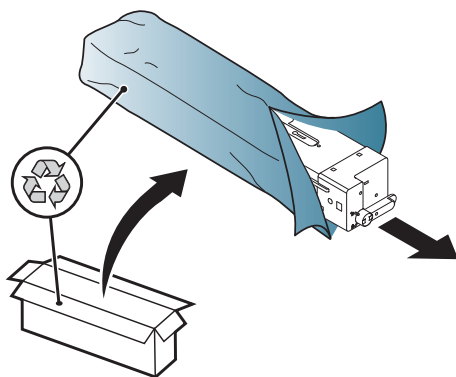
[单击此处查看此过程的视频。](#)

 **注：** 遵循打印机内部的说明。

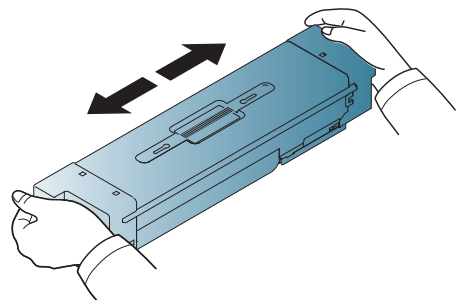
1.



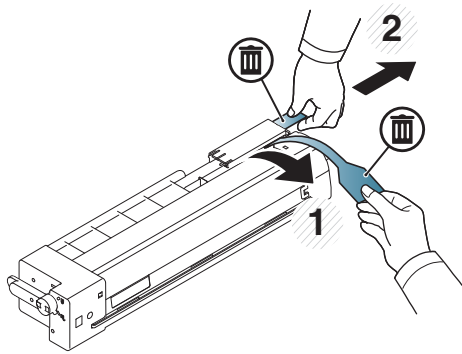
2.



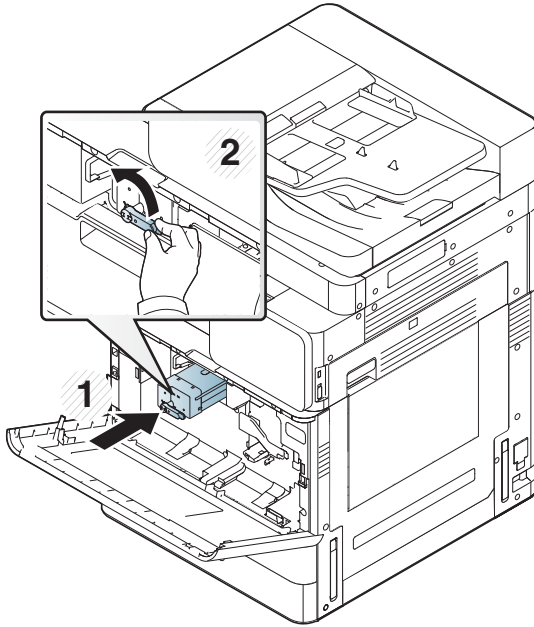
3. 左右用力摇晃碳粉盒，以使碳粉均匀分布在碳粉盒中（大约 10 次）。



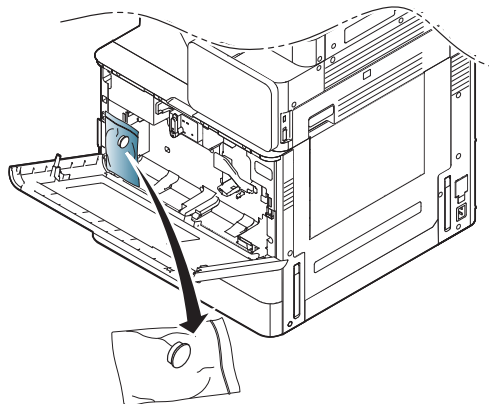
4.



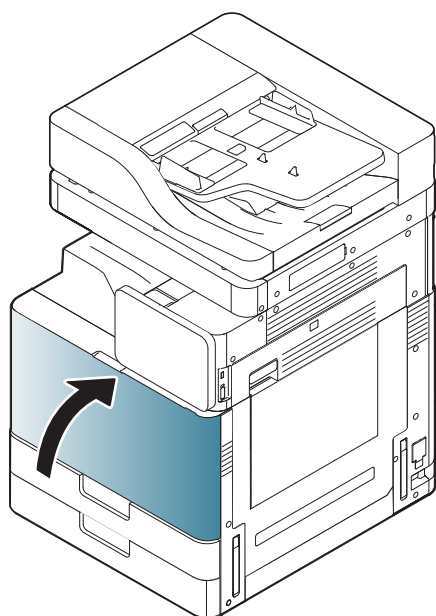
5.



6.




7.




初始开机

安装成像鼓（HP Color LaserJet MFP E87640、E87650、E87660）


。 [单击此处查看此过程的视频。](#)

 **注：**技术人员必须经过培训且获得资格/通过认证，才能执行此活动。

 **注意：**为防止损坏打印机，请仅使用打印机随附的电源线。

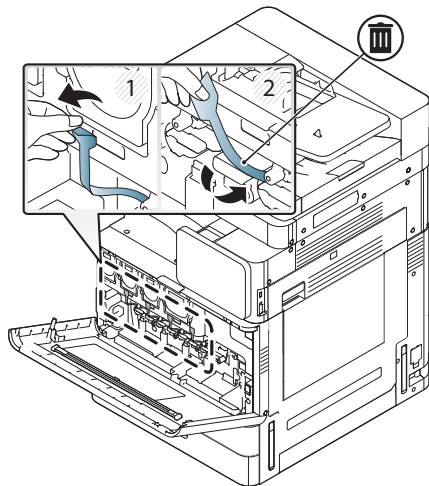
注意：在打开打印机电源之前，必须先卸下扫描仪锁螺钉。

打印机背面有注明打印机电压额定值的标签。

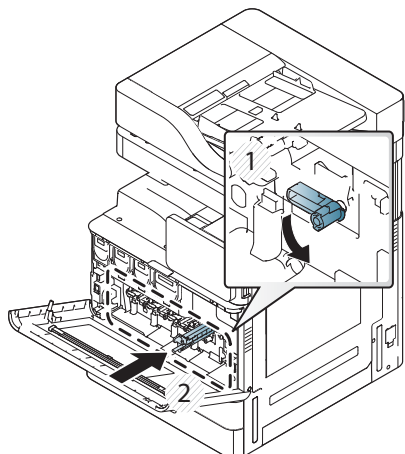
 **注：**确保电源符合打印机的额定电压要求。额定电压标注在打印机标签上。打印机使用 110-127 伏（交流）或 220-240 伏（交流）电压，频率为 50/60 赫兹。

1. 向下将红色胶带拉离引擎，从每个显影装置卸下装运材料，然后直接拉出显影装置。

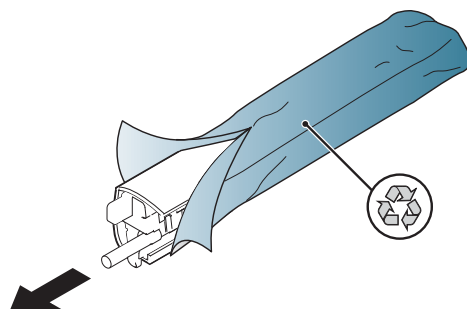
 **注意：**确保已取出所有装运胶带。



2. 放下每个彩色位置的成像鼓锁定杆。

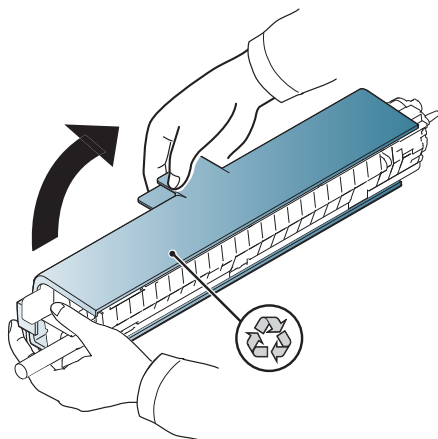


3. 从包装中卸下成像鼓。




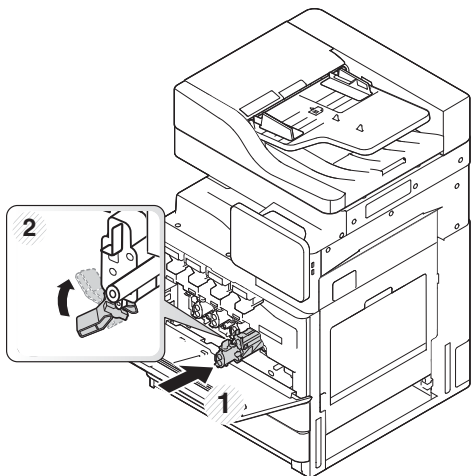
4. 翻转成像鼓并松开两端的两个橙色卡舌，卸下橙色塑料盖。沿箭头所示方向卸下。

⚠ 注意： 请勿接触绿色成像鼓。

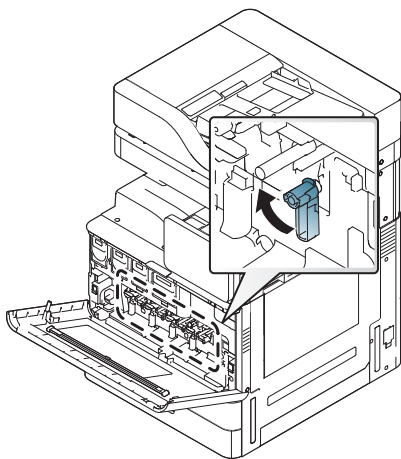


5. 将一只手放在底部，一只手握住前面的手柄，支撑住成像鼓。请勿将废旧碳粉连接用作手柄。

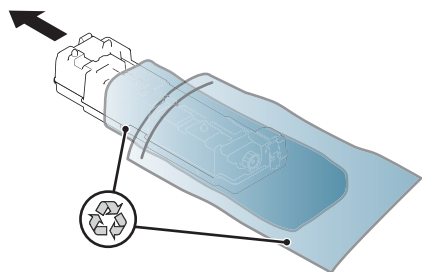
 **注：**将成像鼓右上角的导板与引擎内部的导板对齐。



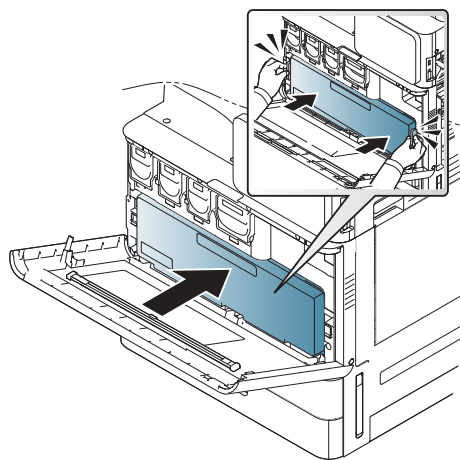
6. 使用导板滑入打印机。
7. 向上将下部杆旋转至锁定位置（约 90°）



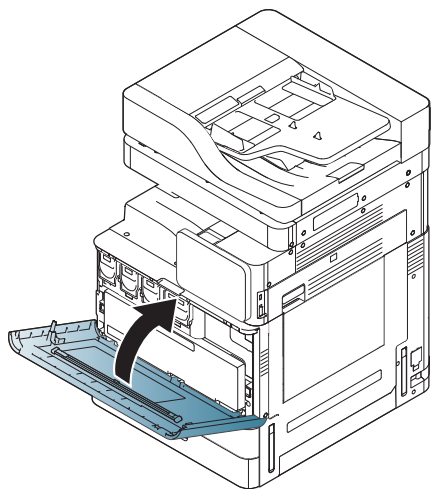
8. 从装运袋中卸下碳粉收集装置。



9. 安装 TCU，方法是推动两侧，直至卡舌卡入到位。




10. 合上前挡盖。



安装成像鼓（HP LaserJet MFP E82540、E82550、E82560）


[单击此处查看此过程的视频。](#)

 **注：**技术人员必须经过培训且获得资格/通过认证，才能执行此活动。

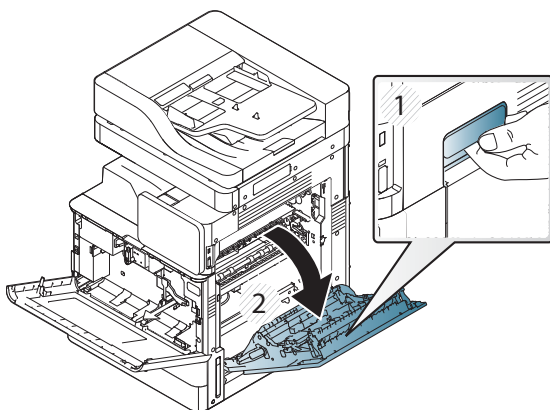
 **注意：**为防止损坏打印机，请仅使用打印机随附的电源线。

注意：在打开打印机电源之前，必须先卸下扫描仪锁螺钉。

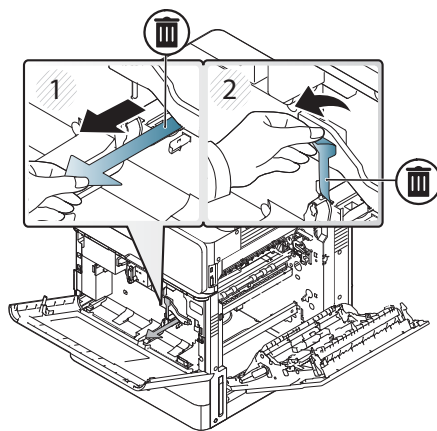
打印机背面有注明打印机电压额定值的标签。

 **注：**确保电源符合打印机的额定电压要求。额定电压标注在打印机标签上。打印机使用 110-127 伏（交流）或 220-240 伏（交流）电压，频率为 50/60 赫兹。

1. 抓住闩锁，然后沿箭头所示方向松开，打开右挡盖。

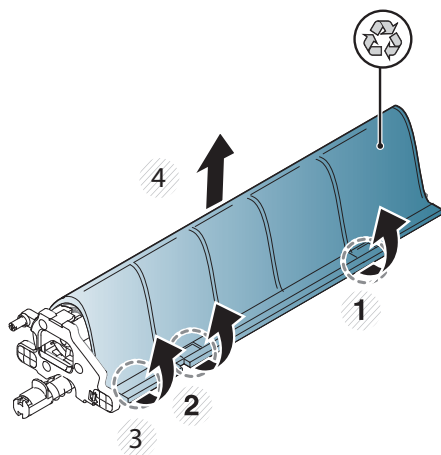


2. 卸下红色胶带，沿箭头所示方向拉直。向下将红色胶带拉离引擎，从显影装置卸下第二种装运材料，然后直接拉出显影装置。



3. 从装运袋中卸下成像鼓。从成像鼓中卸下橙色装运材料，释放中心（图注 2）和两端（图注 1、3）的卡舌，以便释放橙色装运材料（图注 4）。

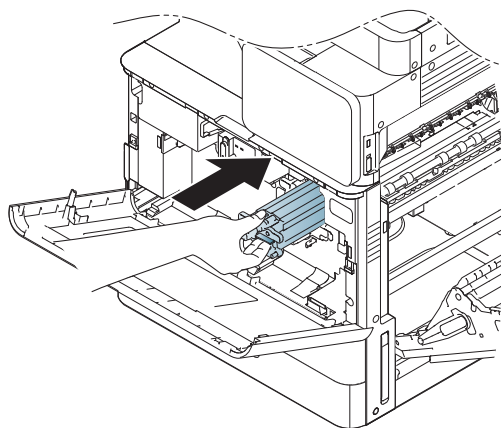
⚠ 注意： 请勿轻触绿色成像鼓和减少暴露在阳光下。



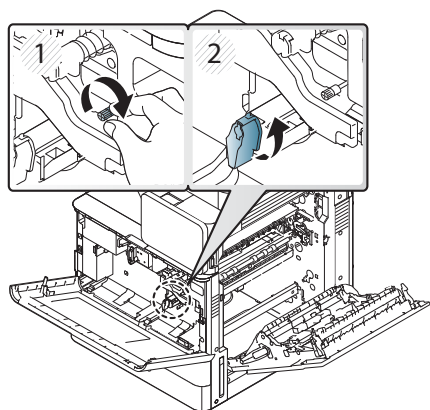
4. 下面是位于中间的塑料手柄，有助于安装到引擎中。

▲ 在引擎的上部开口中安装成像鼓。

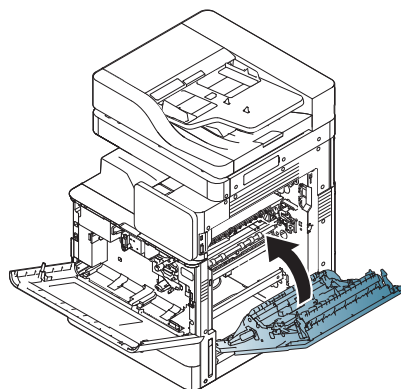
⚠ 注意： 在推入前检查确认成像鼓顶部的导板与引擎内的导板正确对齐。如果未对齐，成像鼓将有刮痕。



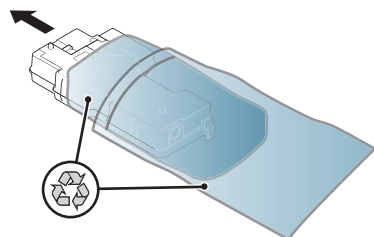
5. 拧入位于左侧的翼形螺钉，然后向上旋转显影装置锁定杆。



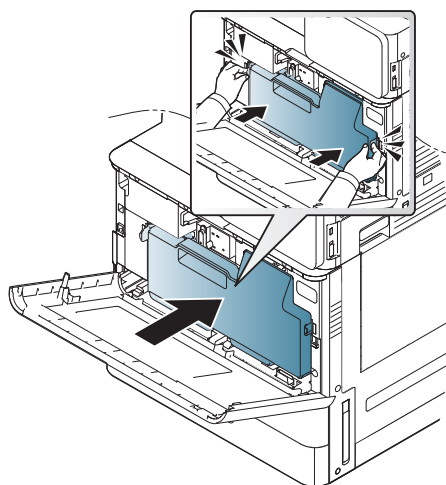
6. 合上右挡盖。



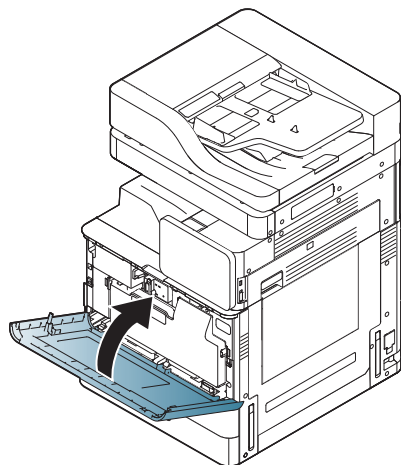
7. 从装运袋中卸下碳粉收集装置。



8. 进行安装，方法是推动两侧，直至卡舌卡入到位。




9. 合上前挡盖。




引擎调整和测试

将纸张装入纸盘和输入设备

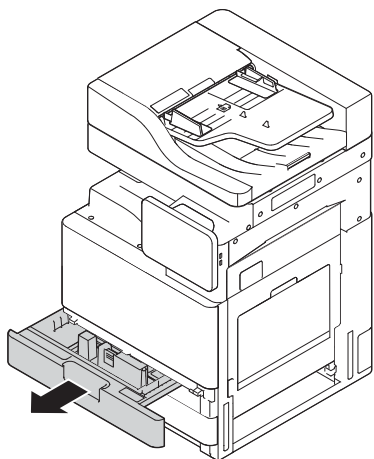
 **注：** 在装入纸张前，确保所有装运胶带和其他包装材料均已从纸盘卸下。

 **注：** 确保保留纸盘标签，以便安装在纸盘前面包上。

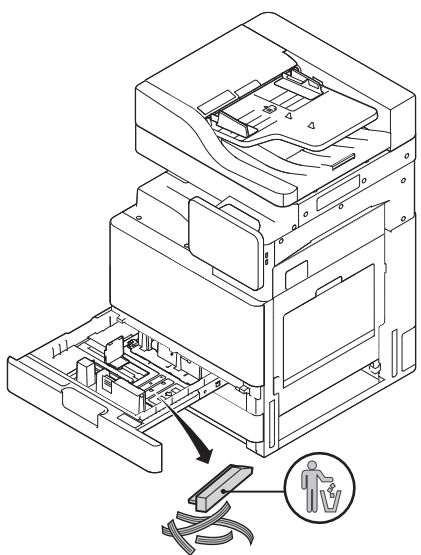
 **注：** 纸盘的默认配置设为使用 A4 纸张尺寸。如果使用 Letter 纸张尺寸，则为 Letter 尺寸调整导板。

在打印机纸盘中装入纸张

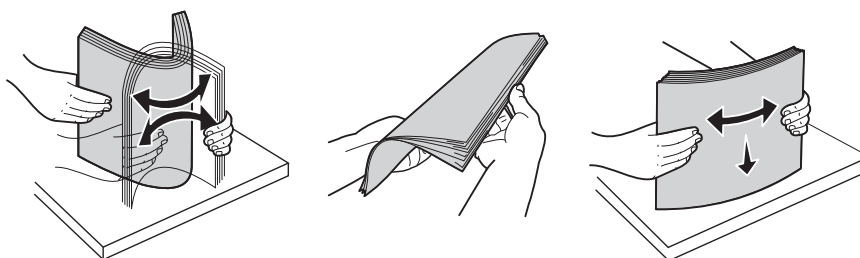
1.



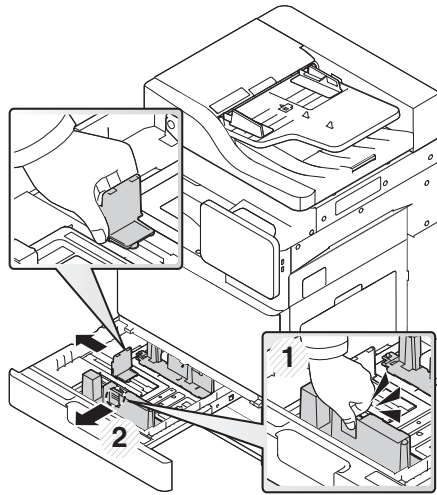
2.



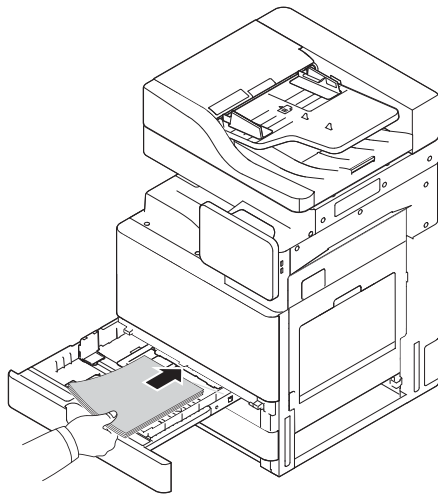
3.



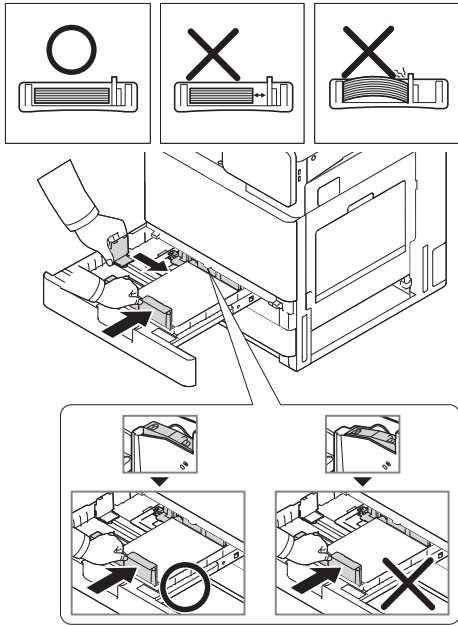
4.



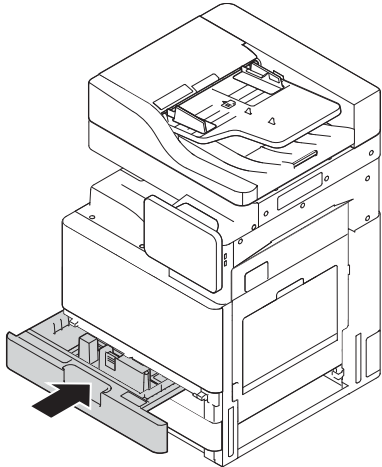
5.



6.

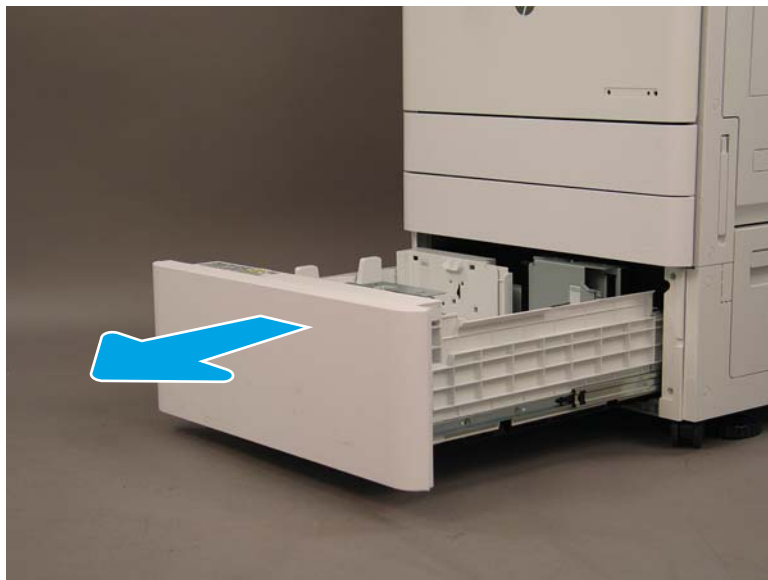


7.

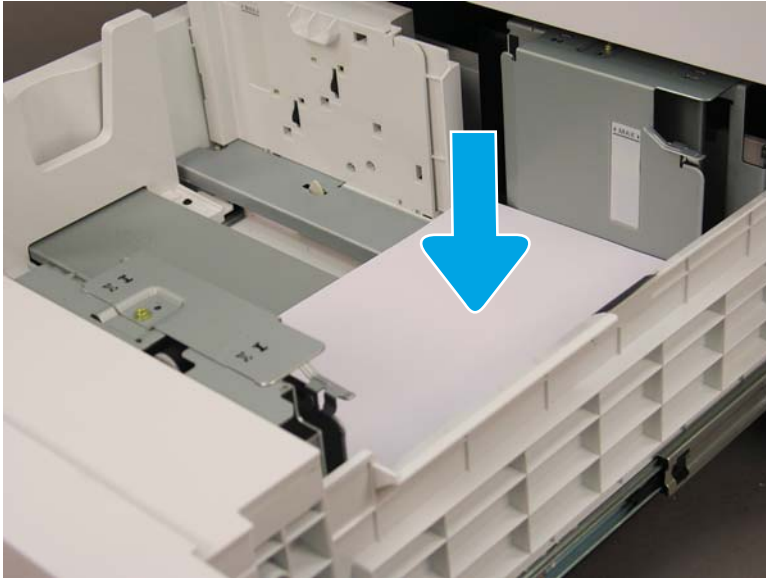


将纸张装入 HCI (底部)

1.



2.



将纸张装入 sHCI

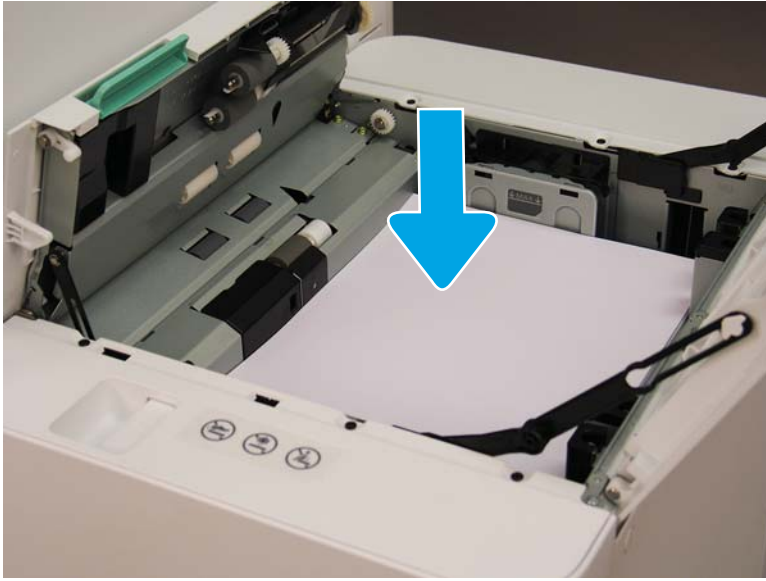
1.



2.



3.



准备发货到客户位置

表 5-3 运输准备

- 关闭电源，然后拔下所有装订设备。
- 将引擎和输入/输出设备分开。
- 对于长途运输，重新安装扫描仪锁螺钉。
- 将连接支架留下。
 - 注：**如果将装订器的连接支架留下，务必在运输期间紧固设备时小心，不要损坏它们。
 - 注：**如果将 sHCI 的连接硬件留下，必须在两端使用包装胶带，将连接导轨固定在设备下。
- 缩回装置底部的固定器脚，以便移动。
- 保护脚轮。
- 在小册子装订器上重新安装装运锁。
- HP 建议将装订器放在托板上以便运输。
- 安排本地发货。
 - 验证卡车发货要求。
 - 验证固定要求。
- 使用毛毯包裹引擎并确保其正确绑到卡车。
- 只要在任何粗糙表面（沥青、鹅卵石和其他粗糙表现）上滚动，就铺设 4 × 8 张 1/4 英寸硬纸板。
- 运输需跨越缺口时，使用相应支撑工具，以便确保打印机运输平稳。

重新包装（从客户站点）

本地移动

表 5-4 运输准备

- 关闭电源，然后拔下所有装订设备。
- 将引擎和输入/输出设备分开。
- 对于长途运输，重新安装扫描仪锁螺钉。
- 将连接支架留下。
注：如果将装订器的连接支架留下，务必在运输期间紧固设备时小心，不要损坏它们。
注：如果将 sHCl 的连接硬件留下，必须在两端使用包装胶带，将连接导轨固定在设备下。
- 缩回装置底部的固定器脚，以便移动。
- 锁定扫描仪，然后用支撑杆锁定小册子装订器。
- 保护脚轮。
- 在小册子装订器上重新安装装运锁。
- HP 建议将装订器放在托板上以便运输。
- 安排本地发货。
 - 验证卡车发货要求。
 - 验证固定要求。
- 使用毛毯包裹引擎并确保其正确绑到卡车。
- 只要在任何粗糙表面（沥青、鹅卵石和其他粗糙表现）上滚动，就铺设 4×8 张 1/4 英寸硬纸板。
- 运输需跨越缺口时，使用相应支撑工具，以便确保打印机运输平稳。

长途移动


 **注：**如果本产品将运输超过 500 英里、采用空运运输或者放在存储区超过 30 天，请联系工厂寻求建议。

表 5-5 长途移动


- 空运
 - 长途卡车发货
- 关闭电源，然后拔下所有装订设备。
- 将引擎和输入/输出设备分开。
- 对于长途运输，重新安装 ADF 扫描仪锁螺钉。


表 5-5 长途移动（续）

- ❑ 将连接支架留下。
 - 注：如果将装订器的连接支架留下，务必在运输期间紧固设备时小心，不要损坏它们。
 - 注：如果将 sHCI 的连接硬件留下，必须在两端使用包装胶带，将连接导轨固定在设备下。
- ❑ 缩回装置底部的固定器脚，以便移动。
- ❑ 安装扫描仪锁和小册子装订器支撑锁。
- ❑ 保护脚轮。
- ❑ 在小册子装订器上重新安装装运锁。
- ❑ HP 建议将装订器放在托板上以便运输。
- ❑ 对于长途运输，HP 建议使用板条箱包装打印机和附件或者使用含重型衬垫的托板。
- ❑ 安排长途发货。
 - ❑ 验证卡车发货或空运要求。
 - ❑ 验证固定要求。
- ❑ 只要在任何粗糙表面（沥青、鹅卵石和其他粗糙表现）上滚动，就铺设 4×8 张 1/4 英寸硬纸板。
- ❑ 运输需跨越缺口时，使用相应支撑工具，以便确保打印机运输平稳。

6 后期区分配置 (LPDC)

- [LPDC 安装步骤](#)

 **注：** LPDC 过程有两个组成部分，必须由经过培训的人员在设备安装、分段实施或设置过程中执行这两个部分。

 **注：** 从设备被装运到许可证在云中可用最多有 24 小时的延迟。在许可证可用之前，您将无法将许可证下载到设备。


LPDC 安装步骤

自动下载和传输速度许可证


1. 将设备连接到电源，但不要连接网线。
2. 打开设备，等待设置向导显示，然后配置每项设置。
3. 让设备完成初始化和内部通信。
4. 打印配置页，并确保设备正常工作。
5. 使用 U 盘手动更新设备固件，但不要连接网线。

 **注：**不要跳过此步骤。

6. 确保在升级固件之前安装了所有附件。这是在附件上更新固件的唯一方法。

 **注：**如果在之后安装，则附件无法自动更新。

7. 等待设备完成固件更新过程。设备将自动重新启动多次，可能需要 30 分钟完成。请耐心等待，不要中断固件进程。
8. 设备进入就绪状态后，再等待 10 分钟，以使设备固件完成将固件复制到所有 PCA。
9. 打印配置页并确保固件已正确更新，然后确认 LPDC 状态为“未配置 (XX、XX、XX) ”。
10. 从正面关闭设备，然后关闭主开关的电源。

 **注：**设备速度由 LPDC 许可证设置后即无法更改。设备序列号根据客户订购的产品锁定到速度设置，并位于云中的 HPI 许可证激活站点中。

11. 将网线连接到设备。
12. 打开设备，等待其进入就绪状态。
13. 确保打印机的 IP 地址有效且互联网连接正常工作。此时可能需要在 EWS 中配置代理服务器，或直接在控制面板菜单中输入代理服务器。
14. 等待建立起可正常工作的互联网连接之后，LPDC 过程会在 10 分钟自动启动。

 **注：**设备将在 LPDC 过程完成后自动重新启动，并将重置设备配置。


15. 安装向导显示时，请重新配置每个设置。
16. 再等待 5 分钟以使设备完成 LPDC 过程。
17. 打印其他配置页，确保为 LPDC 配置了正确的许可证速度，并确保设备型号正确。设备产品型号将变为订购的型号。在 LPDC 状态中，括号中的第一个数字 (x) 将是 0、1 或 2。0 表示最低速度；1 表示中间速度；2 表示最高速度。这表示 LPDC 已完成。

 **注：**状态将显示 **LPDC 已配置**，后跟 (0)、(1) 或 (2)。


如果互联网连接不可用或 LPDC 过程无法通过网络连接进行，则可将速度许可证下载到 U 盘，然后再手动传输到打印机。

手动下载速度许可证（U 盘）


1. 确保网线已从设备上断开。
2. 按设备正面的电源开关，等待设备关闭，然后再关闭设备上的主电源开关。
3. 将速度许可证下载到 U 盘。
 - a. 使用已连接互联网的 PC，打开浏览器并转至 **HP Jet Advantage Management(JAM) 激活站点** <https://activation.jamanagement.hp.com/redirect?ReturnUrl=%2F#!/>。
 - b. 键入 HP Passport 登录凭据，包括用户 ID 和密码。
 - c. 等待重新转至 JAM 激活站点，然后键入以下信息：

 **注：** 如果提供以下信息，请键入各个序列号以及通用型号“X3AxxA”或订购的速度型号“X3AxxA”或速度型号“Z8Zxx”。

如果未提供型号和序列号，但已知客户编号和 SAP PO 编号，也可以在此处输入。
 - 订货部门编号或 CBN（客户编号）。
 - SAP 订单号。
 - d. 选择设备序列号旁的**获取许可证**按钮，下载 LPDC 许可证文件。

 **注：** 使用“编辑查找”功能快速查找设备的序列号。

 - e. 将文件保存到已进行 FAT32 格式化的 U 盘的根目录。
4. 在设备处于就绪状态时传输许可证信息，以及 A 中的信息。
 - a. 在设备处于就绪状态时，将 U 盘插入设备上的直接 USB 端口（格式化板或 HIP USB）。
 - b. 确保控制面板确认已安装了 U 盘（快速消息将显示在控制面板上），然后关闭设备。
 - c. 打开设备，然后等待其进入就绪状态。

 **注：** 如果未检测到 U 盘，则拔下 U 盘、关闭设备、重新插入 U 盘，然后再重试。

 - d. 等待 LPDC 过程完成（1 - 2 分钟）。
 - e. 等待设备自动重新启动。
 - f. 安装向导显示时，请重新配置每个设置。
5. 再等待 5 分钟以使设备完成 LPDC 过程。
6. 打印配置页，确保为 LPDC 配置了正确的许可证速度，并确保设备型号正确。
7. 连接网线。

安装型号铭牌和条形码标签

1. 找到装有 CD、电源线、纸盘标签等的大袋子。



2. 在大袋子中，找到装有三个 HP LaserJet 型号铭牌和三个“XA3”条形码的小袋子。



3. 选择与配置页上列出的预先确定的引擎速度准确匹配的相应“XA3”条形码标签。



4. 取下并丢弃贴在前盖内侧的条形码。
5. 选择与配置页上列出的预先确定的引擎速度准确匹配的相应型号铭牌。




6. 将型号铭牌装到设备的前挡盖上（卡入到位）。




进程注意、小心和杂项

支持信息

- SKU 以最低速度发货。
- LPDC: 拆开打印机包装箱并先安装打印机时，应该设置引擎速度。
- HP 云服务中会提供引擎速度配置作为 LPDC 许可证。
 - 许可证包含格式器中存储的型号名称和速度的值。
 - 许可证由 HP 签署且由固件验证。
 - 许可证均通过不可更改的 HP 不变身份和 HP 序列号锁定到特定打印机。
 - 设备进入就绪状态后，打印机将继续寻找速度设置 10 分钟。每次重新启动设备时，都会搜索速度，直到 LPDC 过程成功完成。

-  **注：** 进入 UI 就绪后，打印机将在启动后检查 USB 一次。

-  **注：** 打印机将在 USB 检查后检查云，每分钟一次，持续十分钟。

- HP 不变身份绑定到私钥，并且在打印机 MSOK 上的可信平台模块 (TPM) 受保护。
- 首次打开并连接到 Internet 时，打印机将从 HP 云服务器自动获取许可证。
- 如果连接到互联网的打印机位于使用代理服务器和端口地址的防火墙后面，则需要先在 EWS 或控制面板中配置，然后再使用自动云 LPDC 过程。
- 安装 LPD 许可证后，打印机上的所有客户设置都将重新设置为出厂默认值。

7 现场最终设置

- [现场最终设置检查清单](#)
- [设置后清洁激光扫描仪组件（HP Color LaserJet MFP E87640、E87650、E87660）](#)
- [检查引擎和装订器之间的垂直间隙。](#)
- [装入纸盘](#)
- [安装纸盘标签](#)
- [订书钉](#)
- [打印和复印测试](#)

现场最终设置检查清单

表 7-1 现场最终设置检查清单

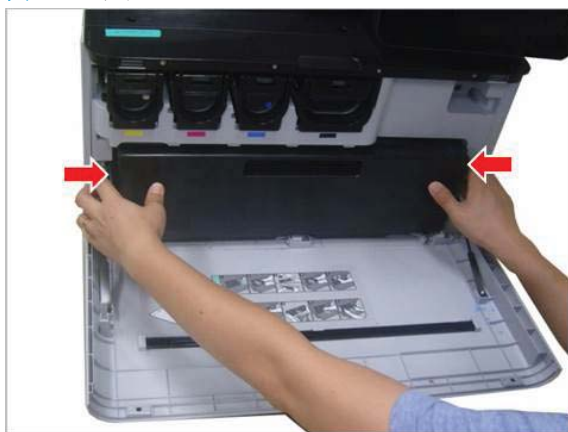
- | |
|--|
| <input type="checkbox"/> 在安装过程中测试设备后，卸下针对发货安装的任何装运材料或支架。 |
| <input type="checkbox"/> 重新安装任何输入或输出设备/装订器。 |
| <input type="checkbox"/> 清洁激光扫描仪组件窗口。 |
| <input type="checkbox"/> 清洁扫描仪玻璃板。 |
| <input type="checkbox"/> 检查引擎和装订器之间的垂直间隙（如果已安装）。 |
| <input type="checkbox"/> 将纸张装入纸盘。 |
| <input type="checkbox"/> 如果需要，标记纸盘。 |
| <input type="checkbox"/> 装入订书钉。 |
| <input type="checkbox"/> 执行打印和复印测试。 |

设置后清洁激光扫描仪组件（HP Color LaserJet MFP E87640、E87650、E87660）

清洁激光扫描仪组件窗口（仅限 HP Color LaserJet MFP E87640、E87650、E87660）

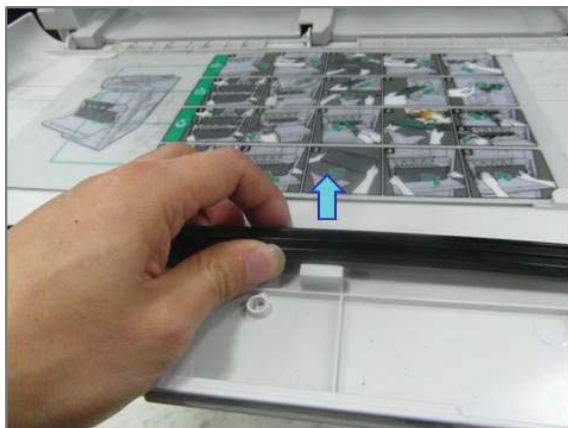
1. 打开前盖，然后卸下碳粉收集装置 (TCU)。

图 7-1 卸下 TCU



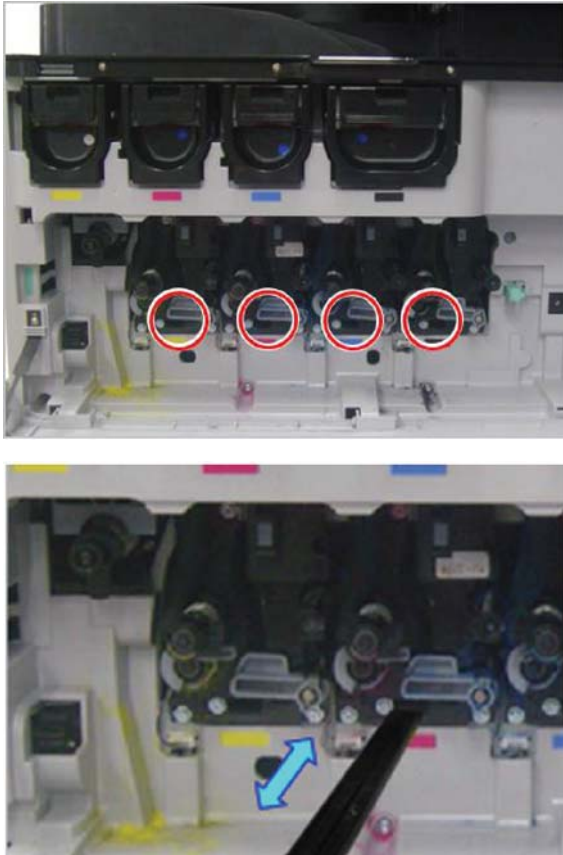
2. 卸下位于前盖的激光扫描仪组件窗口清洁工具。

图 7-2 卸下激光扫描仪组件窗口清洁工具



3. 将激光扫描仪组件窗口清洁工具插入每个彩色入口。

图 7-3 激光/扫描仪组件彩色入口



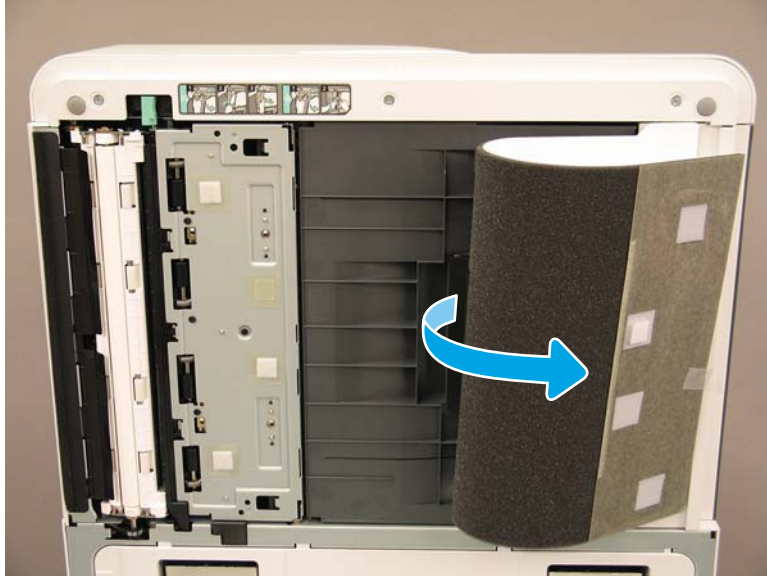
4. 慢慢卸下再重新插入清洁工具。
5. 对于每个激光扫描仪组件窗口，重复步骤 4 至少四次。

清洁 Flow 文档进纸器白杆和 CIS

1. 打开 ADF 装置，然后剥落白色衬底。

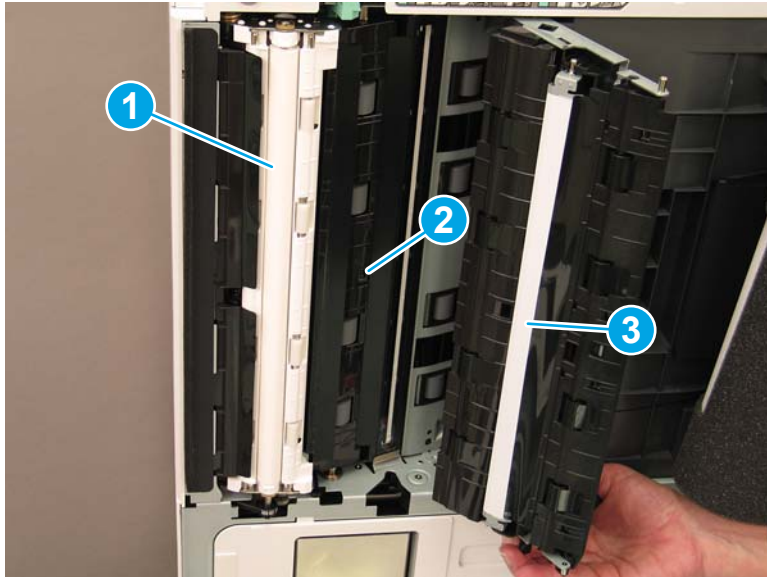
⚠ 注意： 请勿弯曲或折叠白色泡沫衬底，以防在白色泡沫衬底中产生折痕。

图 7-4 打开 ADF 装置



2. 使用柔软而无绒的干净布清简单面白色条（图注 1）、CIS（图注 2）和双面白色条（图注 3）。

图 7-5 清洁 ADF 白色条



清洁扫描玻璃板

- ▲ 打开流程文档进纸器装置。使用柔软而无绒的干净布清洁扫描仪玻璃板（图注 1）。


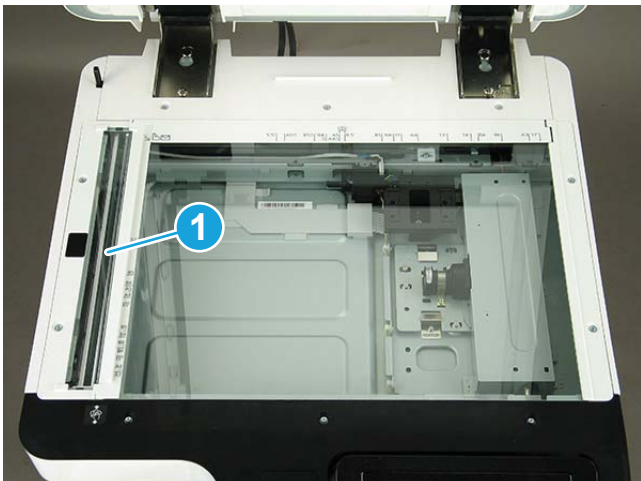
 **注：** 确保清洁主要扫描仪玻璃板区域。


图 7-6 清洁扫描仪玻璃板



检查引擎和装订器之间的垂直间隙。

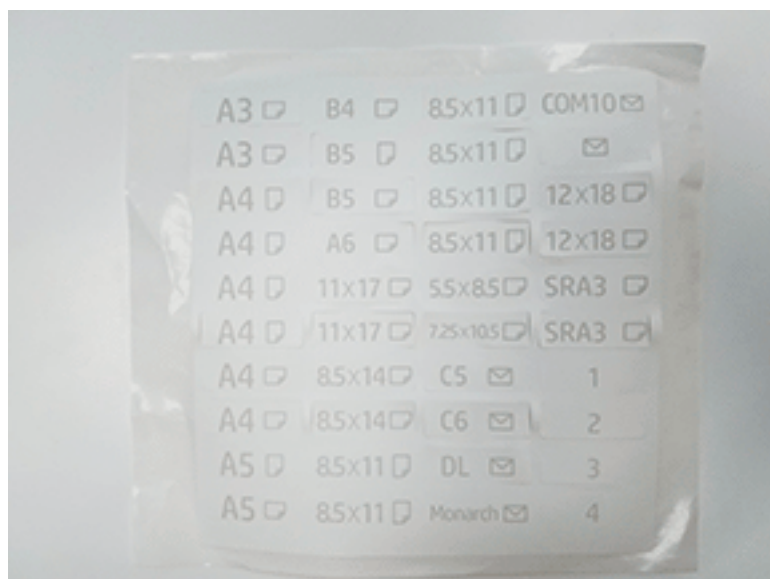
检查装订器和引擎之间的垂直间隙。如果顶部和底部空间不相等，请调整装订器上的脚轮，使得间隙均匀。

装入纸盘

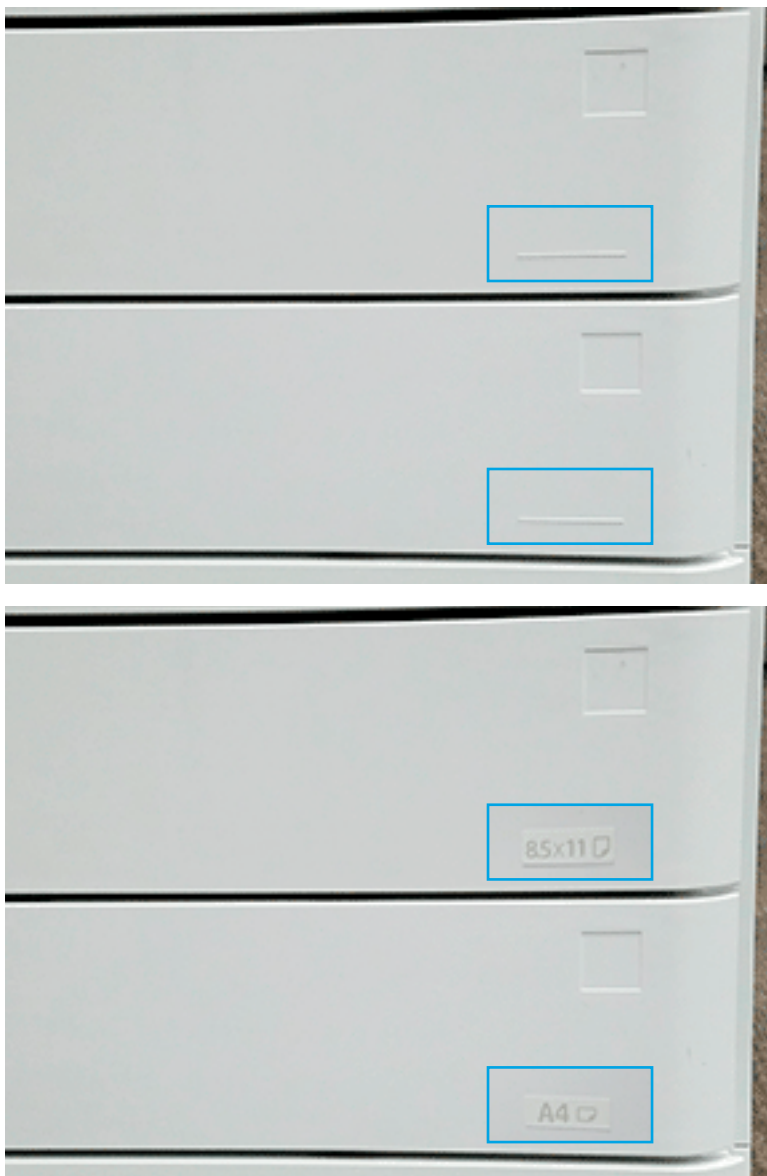
 **注：**有关详细说明，请参阅“分段实施”部分中引擎调整和测试中的将纸张装入纸盘和进纸设备。

安装纸盘标签

1. 找到相应的标签尺寸。



2. 找到纸盘右下角的印花线，然后应用标签。



订书钉

 **注：**有关详细说明，请参阅 *完成安装过程* 部分中的 *订书钉* 任务。

安装装订器后的引擎固件升级

 **注意：**安装任何附件后，必须更新固件，以确保打印机固件与附件兼容。

1. 执行固件升级。
2. 检查确认新装订附件可识别且可用。

打印和复印测试

1. 打印一张配置页。
2. 打印彩色页面。（仅限 HP Color LaserJet MFP E87640、E87650、E87660）
3. 至少运行一次单面复印和一次双面复印。
4. 如果活动，至少运行一次扫描到 USB。（适用于所有型号。）
5. 运行打印输出，以验证装订器堆栈器和/或小册子制作器是否正常运行（如果已安装）。

8 完成安装过程

- [机柜支架和双纸盒进纸器 \(DCF\) 安装](#)
- [2000 张 HCI](#)
- [安装 3000 张 sHCI](#)
- [在 HP LaserJet 2000 张 HCI 中安装纸盘加热器](#)
- [装订器](#)
- [固定楔](#)

机柜支架和双纸盒进纸器 (DCF) 安装

在 HP LaserJet MFP E82540、E82550、E82560 上安装机柜

[单击此处查看此过程的视频。](#)

请查看 LaserJet A3 视频，以充分了解每个设备的安装。使用这些检查清单来提醒视频中演示的步骤。

⚠ 注意：引擎组件很重，需要四个人抬起。

表 8-1 机柜安装

- 拆开机柜的包装箱。
- 在机柜顶部安装三个定位销。
- 找到两个翼形螺钉并放在一边以便之后使用。
- 拆开 MFP 的包装。
- 取出包装泡沫和胶带。
- 取出扫描仪支撑支架。
- 取出含有成像装置的包装，然后放在一边。
- 找到两个辅助提手并将其安装在 MFP 的左侧。
注意：设备重 113.1 千克（249.3 磅）。
- 由四个人抬起设备并小心地在机柜上对齐。
- 卸下辅助提手。
- 拆掉设备上的剩余胶带和包装泡沫。
- 拆掉 MP 纸盘（纸盘 1）上的泡沫装运锁。
- 拆掉纸盘上的包装材料，然后卸下纸盘。
- 安装两个翼形螺钉以将 MFP 固定至机柜。
- 装回纸盘。
- 从前挡盖徽标上取下保护膜。
- 卸下扫描仪锁定螺钉和标签，然后安装螺钉盖。
- 打开前挡盖。
- 撕下碳粉盒开口上封条。
- 卸下显影装置装运支架。
- 向下拉然后平直拉出以撕下显影装置装运封条。
- 确认封条未破损，并且没有碎片留在显影装置遮挡板上。
- 打开碳粉盒的包装，然后找到两个封条。
- 向下拉以撕下底部的封条。拉出以撕下背面的封条。
- 摇晃碳粉盒，使碳粉均匀。

表 8-1 机柜安装（续）

- ❑ 安装碳粉盒，在握住的同时，将手柄旋转到左侧，以将碳粉盒锁定到位。
- ❑ 打开右挡盖 - 这将拆下阻止成像鼓装置打开的联锁装置。
- ❑ 从泡沫包装中取出成像鼓。
- ❑ 剪开黑色保护袋并取出成像鼓装置。
- ❑ 在橙色盖上，找到编号为 1、2、3 的箭头。
- ❑ 在每个位置处向上拉以松开成像鼓装置上的盖。
- ❑ 旋转成像鼓装置，抓住顶部的灰色手柄。
- ❑ 找到并抓住成像鼓装置正面的手柄。
- ❑ 将成像鼓装置顶部的槽与引擎上的导轨对齐。
- ❑ 小心地插入成像鼓装置，直至其就位，然后用翼形螺钉将成像鼓装置固定到引擎中。
- ❑ 安装 TCU（碳粉收集装置）。

提示：同时用力按压两侧以将 TCU 锁定到引擎中。

- ❑ 合上前挡盖。
- ❑ 合上右挡盖。
- ❑ 执行后期区分和配置 (LPDC)。
- ❑ 在前挡盖内侧使用“XA3”条形码，在前挡盖外侧使用铭牌。
- ❑ 将固件更新为 hp.com 上的最新可用版本。
- ❑ 将装有固件的 U 盘插入控制面板上的连接器。
- ❑ 选择以下：支持工具 > 维护 > USB 固件升级。

注：升级固件时必须连接所有附件。

注：之后添加的附件将无法自动升级。

2000 张 HCI

在 HP Color LaserJet MFP E87640、E87650、E87660 上安装 2000 张 HCI

。 [单击此处查看此过程的视频。](#)

请查看 LaserJet A3 视频，以充分了解每个设备的安装。使用这些检查清单来提醒视频中演示的步骤。

表 8-2 2000 张 HCI 安装

<input type="checkbox"/> 拆开 2000 张 HCI（大容量进纸）的包装。
<input type="checkbox"/> 取出包装泡沫和胶带。
注： 2000 张 HCI 已配置为使用 A4 纸张尺寸，遵照以下步骤可转换为使用 Letter LTR 尺寸。
<input type="checkbox"/> 找到正面和背面需要移动的纸张导板。
<input type="checkbox"/> 卸下顶部的一颗螺钉，然后卸下右后导板。 注： 导板顶部的定位槽和压片以及底部的压片。 注： 纸盘底部的 A4/LTR 槽。
<input type="checkbox"/> 将导板与顶部和底部的 LTR 位置对齐。
<input type="checkbox"/> 重新安装螺钉以固定导板。
<input type="checkbox"/> 为右前导板执行相同步骤。
<input type="checkbox"/> 卸下将左前导板固定在底部的一颗螺钉。 注： 这是塑料自攻螺钉。重新安装时确保不要拧得过紧。
<input type="checkbox"/> 卸下左前导板，不要卸下底部的压片和纸盘底部的相应 LTR 和 A4 槽。
<input type="checkbox"/> 将导板与底部的 LTR 位置对齐。
<input type="checkbox"/> 重新安装螺钉。 提示： 重新安装时，先逆时针转动螺钉，然后再顺时针转动以找出原始螺纹。
<input type="checkbox"/> 卸下将左后导板固定在底部的一颗螺钉。
<input type="checkbox"/> 卸下导板并平放在纸盘中。
<input type="checkbox"/> 请注意导板背面的 A4/LTR 对齐支架。
<input type="checkbox"/> 卸下一颗螺钉，然后将支架旋转到 LTR 方向。
<input type="checkbox"/> 装回自攻螺钉。注意正确开始，不要拧得过紧。 注： 如果需要在安装 MFP 后调整导板，则需松开 2000 张 HCI 纸盘导轨使纸盘进一步伸出才能接触后导板。
<input type="checkbox"/> 找到用于将 MFP 连接到 2000 张 HCI 的翼形螺钉。将其放在一边以便之后使用。
<input type="checkbox"/> 拆开 MFP 的包装。
<input type="checkbox"/> 取出包装泡沫和胶带。
<input type="checkbox"/> 取出扫描仪支撑支架。

表 8-2 2000 张 HCl 安装（续）

- ❑ 取出含有成像鼓装置的包装，然后放在一边。
- ❑ 找到两个辅助提手并将其安装在 MFP 的左侧。
注意：设备重 113.1 千克（249.3 磅）。
- ❑ 由四个人抬起设备并小心地在 2000 张 HCl 上对齐。
- ❑ 卸下辅助提手。
- ❑ 拆掉设备上的剩余胶带和包装泡沫。
- ❑ 拆掉 MP 纸盘（纸盘 1）上的泡沫装运锁。
- ❑ 拆掉纸盘上的包装材料，然后卸下纸盘。
- ❑ 安装两个翼形螺钉以将 MFP 固定至 2000 张 HCl。
- ❑ 装回纸盘。
- ❑ 卸下扫描仪锁定螺钉和标签，然后安装螺钉盖。
- ❑ 从前挡盖徽标上取下保护膜。
- ❑ 打开前挡盖，然后安装碳粉盒。
注：请确保用力摇晃碳粉盒（以水平方向）以弄松压实的碳粉。
- ❑ 逆时针旋转蓝色十字手柄，直至其脱离，然后安装碳粉盒。对每个碳粉盒重复此操作。
- ❑ 平直拉出以撕下 ITB 清洁剂封条。确认封条未破损，并且没有碎片留在 ITB 清洁剂遮挡板上。
- ❑ 平直拉出以撕下每个显影装置上的封条。确认封条未破损，并且没有碎片留在显影装置遮挡板上。
- ❑ 向下旋转每个成像鼓装置锁定杆。
- ❑ 从泡沫包装中取出成像鼓。
注：一个成像鼓装置标为 K（黑色），这是唯一用于黑色位置的成像鼓装置。
- ❑ 按橙色成像鼓盖的两端，以将其松开。
- ❑ 一只手握住成像鼓装置的底部，另一只手握住成像鼓装置正面的手柄。
注意：请勿将碳粉排废管用作手柄。
- ❑ 将成像鼓装置顶部的槽与开口顶部的导板对齐。
- ❑ 安装成像鼓装置，然后向上旋转成像鼓锁定杆，以将成像鼓装置固定到位。
- ❑ 对剩余的成像鼓装置重复这些步骤。
注：确保将标有“K”的成像鼓装置安装在黑色位置。
- ❑ 逆时针旋转每个碳粉耗材遮挡板以打开。
- ❑ 确认每个锁定杆是否向上，以及每个碳粉耗材遮挡板是否打开。
- ❑ 用力按 TCU 的两端进行安装，然后合上前挡盖。
- ❑ 安装双面打印转向导板，使条形码标签朝上。
提示：弯曲导板并先安装正面和背面的销，然后向上滑动以将中间的销卡入第二个出口上的适当位置。

表 8-2 2000 张 HCI 安装（续）

-
- ❑ 将纸张固定导板安装在第一个出口上的两个位置处。
 - ❑ 执行后期区分和配置 (LPDC)。
 - ❑ 在前挡盖内侧使用“XA3”条形码，在外侧使用铭牌。
 - ❑ 将固件更新为 hp.com 上的最新可用版本。
 - ❑ 将装有固件的 U 盘插入控制面板上的连接器。
-

注：升级固件时必须连接所有附件。

注：之后添加的附件将无法自动升级。

安装 3000 张 sHCI

默认情况下，HCI 纸盘配置为尺寸 A4。使用以下步骤将 HCI 纸盘配置为 LTR 尺寸。

。 [单击此处查看此过程的视频。](#)

⚠ 注意：引擎组件很重，需要四个人抬起。

请查看 LaserJet A3 视频，以充分了解每个设备的安装。使用这些检查清单来提醒视频中演示的步骤。

表 8-3 机柜安装

- 关闭 MFP。
- 拆开 sHCI 和附件硬件的包装。
 - 挤压并卸下前后导板上的盖板。
 - 找到每个导板顶部和底部的 LTR 位置。
注：向下推纸盘以便看到底部位置。
 - 卸下螺钉，然后将导板移到 LTR 位置。
 - 重新安装前后导板上的螺钉和盖板。
 - 从 LTR 位置中取出短的“假”导板。
 - 将高侧导板从 A4 位置上拆下，然后安装在 LTR 位置。
 - 将短的假导板从 A4 位置上拆下，然后安装在 LTR 位置。
- 拆下 MFP 进纸设备右下盖上的盖板和螺钉。
注：sHCI 与支架不兼容。
- 稍微打开右下挡盖，以便拆下周围的盖板。
- 将两个连接支架挂在 MFP 进纸设备的一侧。
- 将两颗螺钉安装到每个支架中。
- 找到导轨和导轨支撑支架。
- 找到导轨支撑支架上的压片，查看它是如何接合在 MFP 进纸设备的底部的。
- 将导轨置于支撑支架中。
注：导轨的“U”形面朝支撑支架上的接地夹。
- 伸展导轨直到其停在支架中。
- 将支撑支架放在设备下方并接合压片。
- 安装四颗螺钉将支架固定至 MFP。
- 从背面撬开以卸下右下盖上四个位置处的敲除盖板。
- 重新安装右下盖。
- 卸下右下挡盖正上方的纸张通道开口盖。
- 安装纸张通道导板。请注意，三个压片位于开口的顶部。


表 8-3 机柜安装（续）

- 完全伸展连接导轨，并将 sHCI 放在导轨端部附近。
- 在固定导轨的同时，将 sHCI 滑入导轨直至其停住。
- 安装销以将导轨固定至 sHCI，然后固定两颗螺钉。
- 将 sHCI 电缆连接到引擎。
- 将 sHCI 用力推向引擎以接合锁定机制。
- 检查引擎与 sHCI 之间的垂直间隙。该间隙从上到下应相等。
- 如果不相等，则解锁并移开 sHCI。调整引擎上的调平脚直到间隙相等。

在 HP LaserJet 2000 张 HCI 中安装纸盘加热器

请查看 LaserJet A3 视频，以充分了解每个设备的安装。使用这些检查清单来提醒视频中演示的步骤。

 **注：**2000 张 HCI 中的纸盘加热器的安装如下所示。

 **注：**这些设备在纸盘 2 和纸盘 3 中标配纸盘加热器。纸盘加热器还可作为双纸盒进纸器和 2000 张 HCI 的附件提供。在 sHCI 中不支持纸盘加热器。

[单击此处查看此过程的视频。](#)

表 8-4 纸盘加热器的现场安装

- 关闭 MFP 并拔下电源线。
注意：必须拔下电源线，因为在插入电源线并且纸盘加热器开关打开时，纸盘加热器始终都处于通电状态。
- 打开纸盘加热器的包装。
- 打开 2000 张 HCI 上的纸盘。
- 转动左侧的闩锁。
- 向内推右侧的闩锁。
- 拆下 2000 张 HCI 上的纸盘。
- 请注意纸盘加热器上的电缆连接器。
- 请注意纸盘加热器背面的压片。
- 将电缆穿过 2000 张 HCI 后壁中的开口。
- 将纸盘加热器背面的压片插入 2000 张 HCI 后壁中的槽。
- 安装一颗螺钉以固定纸盘加热器。
- 卸下 2000 张 HCI 的后盖。
- 将纸盘加热器的电缆连接到 2000 张 HCI 的电缆。
- 重新安装 2000 张 HCI 的后盖。
- 将纸盘重新安装到 2000 张 HCI 中。
- 卸下主机身中的纸盘 2 和 3。
- 找到纸盘开口背面的纸盘加热器电源开关。
- 打开该开关以使纸盘加热器通电。
- 将纸盘 2 和 3 重新安装到设备中。
- 将 MFP 的电源线插入电源插座，然后打开设备电源。

装订器

在 HP Color LaserJet MFP E87640、E87650、E87660 上安装内部装订器

。 [单击此处查看此过程的视频。](#)

⚠注意：引擎组件很重，需要四个人抬起。

请查看 LaserJet A3 视频，以充分了解每个设备的安装。使用这些检查清单来提醒视频中演示的步骤。

表 8-5 在 HP Color LaserJet MFP E87640、E87650、E87660 上进行内部装订器的现场最终设置

- 卸下双面打印反转支架。
提示：将两侧向中间按压以卸下支架。
- 卸下两个纸张固定导板。
- 轻轻提起挂钩，然后从第一个出口卸下纸盒已满执行器。
- 卸下电源按钮盖左侧的两颗螺钉。
- 卸下面朝下纸槽正面的两颗螺钉（一颗螺钉需要使用 JIS 2 号短螺丝刀）。
- 在顶部拉出以卸下电源按钮盖的左侧。
注：盖下边缘上的压片与引擎上的槽接合。
- 折断左上盖。
- 提起并拉出以卸下出纸槽。
- 重新安装电源按钮盖的左侧。
- 卸下四颗螺钉以卸下扫描仪下方后壁上的灰色盖。
注：两颗螺钉有一个粘贴式盖。
- 拆开内部装订器的包装，然后找到第二个出口纸槽已满组件。
- 找到背面的销以及沿纸槽已满传感器组件整个长度的三个压片。
- 找到第二个出口组件上的相应孔和槽。
- 插入压片并将组件滑向背面以将销安装到孔中。
- 将一个自攻螺钉安装到正面以固定纸槽已满传感器组件。
- 将纸槽已满传感器组件电缆连接至引擎。
- 安装四颗螺钉和四个螺钉盖，以重新安装扫描仪下方后壁上的灰色盖。
- 找到波浪形滚筒固定器。
提示：它像是一个倒置的字母“U”，挂钩位于端部。
- 按住第一个出口组件上的中间滚轮。
- 安装固定器以按住中间滚轮。
- 找到滑轨。

表 8-5 在 HP Color LaserJet MFP E87640、E87650、E87660 上进行内部装订器的现场最终设置（续）

- 将滑轨与引擎顶部的定位器销对齐。
注：白色塑料端导板面朝左侧。
- 使用 JIS 2 号短螺丝刀在每一侧安装三颗螺钉。
注：这些螺钉是自攻螺钉，需要向下用力才能对孔进行攻丝。
注意：内导轨具有锋利的边缘。
提示：将内导轨滑到右侧以便于安装内部装订器。
- 将内部装订器抵住开口的后壁放置。
- 保持水平，然后向内推以接合滑轨中的装置。
- 打开前挡盖，然后释放门锁。
- 拉出装订器然后再推入，以确保其与滑轨正确接合。
- 卸下订书机装运锁标签，然后卸下装运锁螺钉。
- 卸下 MFP 左侧的连接器盖。
- 将内部装订器电缆连接到 MFP。
- 找到出纸盘。
注：需要将纸盘底部的四个销与支撑支架上的孔对齐。
注：用力按下以将销接合到支架上的孔中。
注：安装纸盘时提起输出标志组件。
- 将纸盘安装到支撑支架上，然后用力向下按以将销固定在孔中。
- 在从下方安装自攻螺钉时，从上方固定住纸盘。

安装内部打孔器

[单击以查看此过程的视频。](#)

请查看 LaserJet A3 视频，以充分了解每个设备的安装。使用这些检查清单来提醒视频中演示的步骤。

⚠ 注意：引擎组件很重，需要四个人抬起。

📖 注：内部打孔器必须单独购买并安装在内部装订器中。以下是将内部打孔器安装到新的内部装订器中的检查清单。

📖 注：有三个不同的打孔器附件可以添加到内部装订器 2/3 中。2/4 和瑞典。

表 8-6 内部装订器打孔器的现场最终设置

- 拆开内部装订器的包装，然后卸下所有的蓝色包装胶带。
- 打开内部装订器前挡盖。
- 解锁并打开卡纸检修区域（也叫做假打孔器）。
- 取出并丢弃门锁手柄周围的聚脂薄膜。

表 8-6 内部装订器打孔器的现场最终设置 (续)

- 使用蓝色胶带将门锁保持在打开位置。
 - 找到并卸下杆正后方的 e 形夹和塑料垫圈。
 - 取下蓝色胶带、关闭假打孔器并合上前挡盖。
 - 将装订器正面朝下放在工作台上。
 - 找到并卸下后盖上的三颗螺钉。
 - 使用平口螺钉刀松开电缆进线附近的后下角处的盖压片，然后略微抬起盖。
 - 现在沿顶部边缘拉动以松开三个压片，然后卸下盖。
 - 找到假打孔器背面的铰链销。
 - 卸下铰链销底部的 e 形夹，然后卸下铰链销。
 - 断开电缆。
 - 将装订器转回其正常方向...
 - 打开前盖。
 - 打开假打孔器。
 - 向前拉以将假打孔器从内部装订器中卸下。
 - 拆开内部打孔器的包装。
 - 将内部打孔器放在内部装订器上，然后将电缆滑过背面的机箱。
 - 合上内部打孔器和前盖。
 - 将内部装订器正面朝下放在工作台上。
 - 插入铰链销 - 确认电缆位于销的左侧。
 - 装回 e 形夹。
 - 连接两根电缆。
 - 装回后盖。
- 提示：** 找到盖顶部的三个压片，然后与框架上的相应孔接合。
- 将盖向下卡回到下角中。
 - 重新安装三颗螺钉。
 - 将装订器转回其正常方向。
 - 打开内部装订器前挡盖。
 - 解锁并打开内部打孔器。
 - 使用蓝色胶带将门锁保持在打开位置。
 - 将黑色垫圈置于销上。
 - 将 e 形夹重新安装到销上。
 - 揭下衬底，然后将新的聚脂薄膜安装到开口上。


表 8-6 内部装订器打孔器的现场最终设置（续）

- ❑ 卸下假挡盖，然后安装打孔器废纸槽。
- ❑ 撕下蓝色胶带，然后合上内部装订器。

订书机/堆栈器装订器

[单击此处查看此过程的视频。](#)

请查看 LaserJet A3 视频，以充分了解每个设备的安装。使用这些检查清单来提醒视频中演示的步骤。

 **注：**有三个不同的打孔器附件可以添加到订书机/堆栈器装订器 2/3。2/4 和瑞典。

订书机/堆栈器装订器

表 8-7 订书机/堆栈器的现场最终设置

- ❑ 关闭 MFP。
- ❑ 拆开装订器、桥和附件硬件的包装。
注：在引擎上，拆下纸槽已满执行器、纸张固定臂和面朝下纸槽。
- ❑ 在引擎上安装桥 (IPTU)。用一颗螺钉固定。[单击此处查看此过程的视频。](#)
- ❑ 拆掉装订器上的包装泡沫和胶带。
- ❑ 打开装订器上的顶盖，并拆掉纸张通道内的泡沫和胶带。
- ❑ 打开装订器上的前挡盖，然后拆掉挡盖内的包装泡沫和胶带。
- ❑ 卸下订书机装运锁螺钉和标签。
- ❑ 向左转动绿色滚轮，直至弹簧加压的白色压片在订书机下方露出。
- ❑ 将绿色滚轮转到右侧，直至订书机移回前部位置并停止。
- ❑ 在固定住绿色滚轮的同时，将订书钉盒支架插入订书机中。
- ❑ 将下层纸盘支撑支架挂在装订器出纸侧的水平支架上。
- ❑ 用一颗螺钉固定每个支架。
- ❑ 请注意纸盘底部的定位销和支撑支架上的相应孔。
- ❑ 将纸盘置于支架上，然后用力向下按以将销固定在孔中。
- ❑ 从上方固定住纸盘时，安装四颗螺钉以将纸盘固定至支撑支架。
- ❑ 注意四个压片。将上层纸盘插入槽中。
- ❑ 将正面 (F) 和背面 (R) 以及装订器附件支架安装在引擎的左侧。
- ❑ 用两颗螺钉固定在每个支架中。
- ❑ 揭下后支架附近连接器上的盖。
- ❑ 将装订器放在引擎左侧附近，然后连接两根电缆。
- ❑ 打开装订器前挡盖，拉出锁定导轨，直至其停止。

表 8-7 订书机/堆栈器的现场最终设置（续）

- ❑ 将引擎上的支架与装订器上的孔对齐，然后抵住引擎滚动装订器。
- ❑ 向内推锁定导轨，然后安装一颗螺钉以将装订器固定到引擎。
 - 注：**如果锁定导轨不会轻松滑动，则调整装订器上的脚轮以更改高度。
 - 注：**检查装订器和引擎之间的垂直间隙。调整脚轮，使间隙从上到下相等。
 - 注：**如果需要将 MFP 移动较长距离，则将装订器从引擎上拆下。

小册子制作器装订器（包括打孔器）

[单击此处查看此过程的视频。](#)

请查看 LaserJet A3 视频，以充分了解每个设备的安装。使用这些检查清单来提醒视频中演示的步骤。

 **注：**有三个不同的打孔器附件可以添加到小册子制作器装订器 2/3、2/4 和瑞典。


表 8-8 小册子制作器装订器（包括打孔器）的现场最终设置


- ❑ 关闭 MFP。
- ❑ 拆开装订器、桥和附件硬件的包装。
 - 注：**在引擎上，拆下纸槽已满执行器、纸张固定臂和面朝下纸槽。
- ❑ 在引擎上安装桥 (IPTU)。用一颗螺钉固定。[单击此处查看此过程的视频。](#)
- ❑ 拆掉装订器上的包装泡沫和胶带。
- ❑ 打开顶盖，并拆掉纸张通道内的泡沫和胶带。
- ❑ 找到并拆下小册子制作器的装运支架。使用一颗螺钉将支架存放在框架上。
- ❑ 打开装订器上的前挡盖，然后拆掉装订器内的所有泡沫和胶带。
- ❑ 拉出小册子制作器，然后在小册子制作器的顶部安装两个订书钉盒支架。
- ❑ 将小册子制作器滑入装订器。
- ❑ 卸下订书机装运锁螺钉和标签。
- ❑ 向左转动绿色滚轮，直至弹簧加压的白色压片在订书机下方露出。
- ❑ 将绿色滚轮转到右侧，直至订书机移回前部位置并停止。
- ❑ 在固定住绿色滚轮的同时，将订书钉盒支架插入订书机中。
- ❑ **请按照以下步骤安装选装的打孔器。**
 - ❑ 卸下两颗螺钉，然后卸下装订器背面的打孔装置检修面板。
 - ❑ 卸下两颗螺钉，然后卸下“假”打孔装置。
 - 注：**如果打孔失败，则保存假打孔；这在拆下打孔器的情况下需要。

表 8-8 小册子制作器装订器（包括打孔器）的现场最终设置（续）

- ❑ 找到打孔装置正面的定位销和压片以及背面的安装支架。
注： 请小心处理打孔装置。请勿损坏聚脂薄膜导板或编码器滚轮。
- ❑ 将打孔装置小心滑入装订器。对齐背面的安装支架。
注： 当背面的安装支架与装订器框架齐平时，表示打孔装置已正确固定。
注： 连接器上的销的方向。在支撑装订器侧面的连接器时，插入打孔器电缆连接器。
- ❑ 安装一颗螺钉，将打孔装置固定到装订器中。
- ❑ 装回打孔装置检修面板，并用两颗螺钉固定。
- ❑ 打开装订器的前挡盖，然后安装打孔器废纸槽标签。
- ❑ 将盖从打孔器废纸槽开口中撬出，然后安装打孔器废纸槽。
- ❑ 将下层纸盘支撑支架挂在装订器出纸侧的水平支架上。
- ❑ 用一颗螺钉固定每个支架。
- ❑ 请注意纸盘底部的定位销和支撑支架上的相应孔。
- ❑ 将纸盘置于支架上，然后用力向下按以将销固定在孔中。
- ❑ 从上方固定住纸盘时，安装四颗螺钉以将纸盘固定至支撑支架。
- ❑ 注意四个压片，将上层纸盘装入槽中。
- ❑ 将正面 (F) 和背面 (R) 装订器附件支架安装在引擎的左侧。
- ❑ 用两颗螺钉固定在每个支架中。
- ❑ 揭下后支架附近连接器上的盖。
- ❑ 将装订器放在引擎左侧附近，然后连接两根电缆。
- ❑ 打开装订器前挡盖，拉出锁定导轨，直至其停止。
- ❑ 将引擎上的支架与装订器上的孔对齐，然后抵住引擎滚动装订器。
- ❑ 向内推锁定导轨，然后安装一颗螺钉以将装订器固定到引擎。
注： 如果锁定导轨不会轻松滑动，则调整装订器上的脚轮以更改高度。
注： 检查装订器和引擎之间的垂直间隙。调整脚轮，使间隙从上到下相等。
注： 如果需要将 MFP 移动较长距离，则将装订器从引擎上拆下。

安装 HP LaserJet 作业分纸器

 **注：** 没有介绍作业分纸器安装过程的视频。

 **注意：** 引擎组件很重，需要四个人抬起。

使用此检查清单执行作业分纸器的安装。

表 8-9 作业分纸器的现场最终设置

- ❑ 卸下双面打印反转支架。

提示：将两侧向中间按压以卸下支架。

- ❑ 卸下电源按钮盖左侧的两颗螺钉。
- ❑ 卸下面朝下纸槽（出纸槽）正面的两颗螺钉（一颗螺钉需要使用 JIS 2 号短螺丝刀）。
- ❑ 在顶部拉出以卸下电源按钮盖的左侧。

注：盖下边缘上的压片与设备上的槽接合。

- ❑ 折断左上盖。
- ❑ 提起并拉出以卸下面朝下纸槽（出纸槽）。

- ❑ 卸下四颗螺钉以卸下扫描仪下方后壁上的灰色盖。

注：两颗螺钉有一个粘贴式盖。

- ❑ 拆开作业分纸器的包装，然后找到第二个出口纸槽已满组件。
- ❑ 找到背面的销以及沿纸槽已满传感器组件整个长度的三个压片。
- ❑ 找到第二个出口组件上的相应孔和槽。

- ❑ 插入压片并将组件滑向背面以将销安装到孔中。

- ❑ 将一个自攻螺钉安装到正面以固定纸槽已满传感器组件。

- ❑ 将纸槽已满传感器组件电缆连接至设备。

- ❑ 重新安装灰色盖、4 颗螺钉和螺钉盖。

- ❑ 重新安装电源按钮盖的左侧。

- ❑ 重新安装顶部出纸槽。

- ❑ 重新安装左上盖。

- ❑ 通过将右边缘与第二个出口区域对齐以及将压片与扫描仪下方的开口对齐，来安装作业分纸器。

- ❑ 安装一颗螺钉以固定作业分纸器。

订书钉

[单击此处查看此过程的视频](#)

HP LaserJet 内部装订器和小册子制作器装订器补充装订书钉盒产品编号：Y1G13A。

更换内部装订器订书钉盒

1. 打开订书钉盒检修门。

2. 向下旋转订书钉盒手柄，然后卸下订书钉盒。




3. 提起订书钉盒上的两个卡舌，然后向上提起以从订书钉盒笔架组件中卸下空订书钉盒。

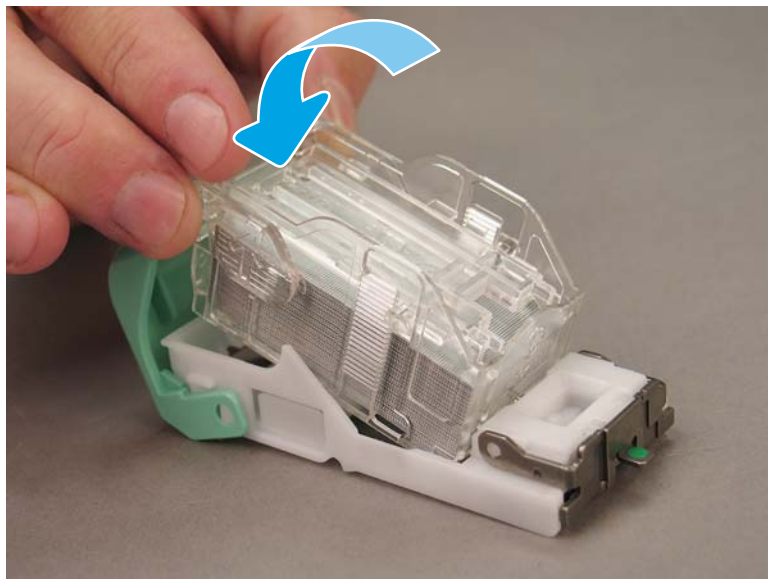
 **切记：** 请勿丢弃空订书钉盒笔架。必须将其再用于新订书钉盒组件。

 **重新安装提示：**

- 在此处出于视频目的添加回收和拆开包装步骤
- 将新订书钉盒插入订书钉盒笔架。
- 安装订书钉盒笔架组件。

 **注：** 要更换订书钉盒，将订书钉盒从内部装订器中取出，订书钉盒必须为空盒。

- 4.



5. 合上订书钉盒检修门。

更换小册子制作器区域中的订书钉盒

[单击此处查看以下过程的视频。](#)

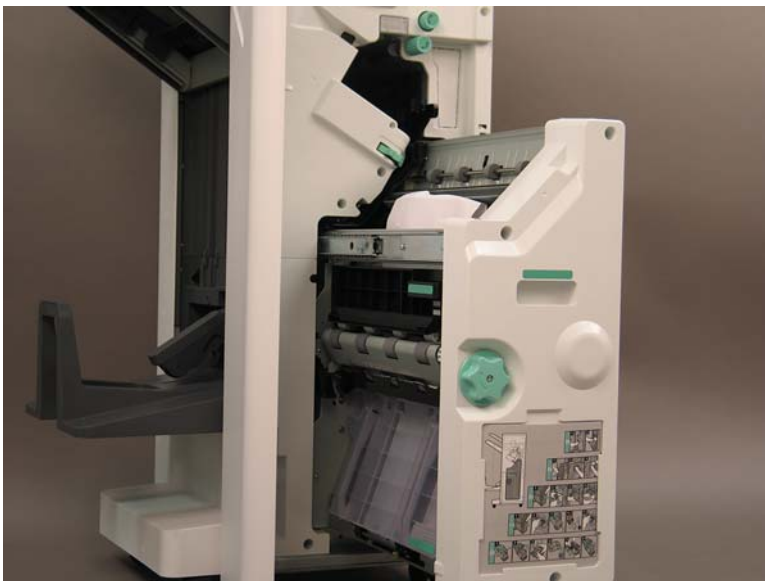
HP LaserJet 内部装订器和小册子制作器装订器补充装订书钉盒产品编号： Y1G13A。

HP LaserJet 订书机/堆栈器补充装订书钉盒产品编号： Y1G14A

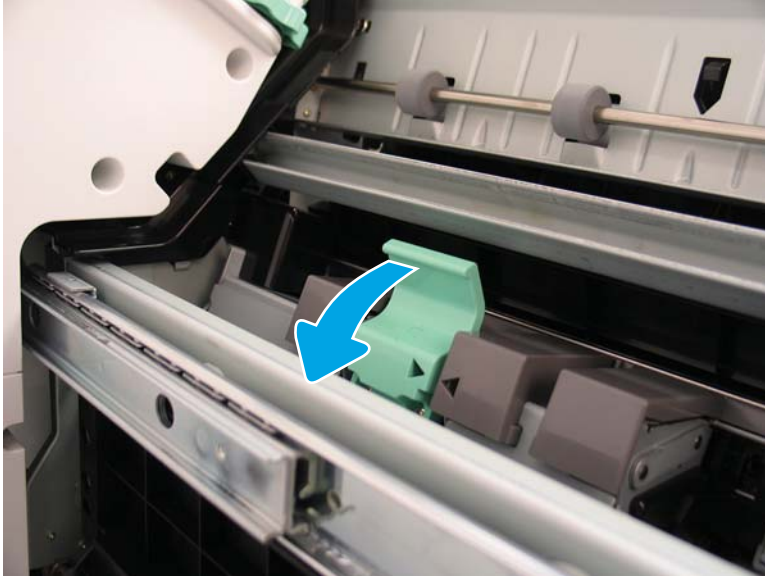
1. 打开小册子制作器挡盖。



2. 拉出小册子制作器组件，直至其停止。




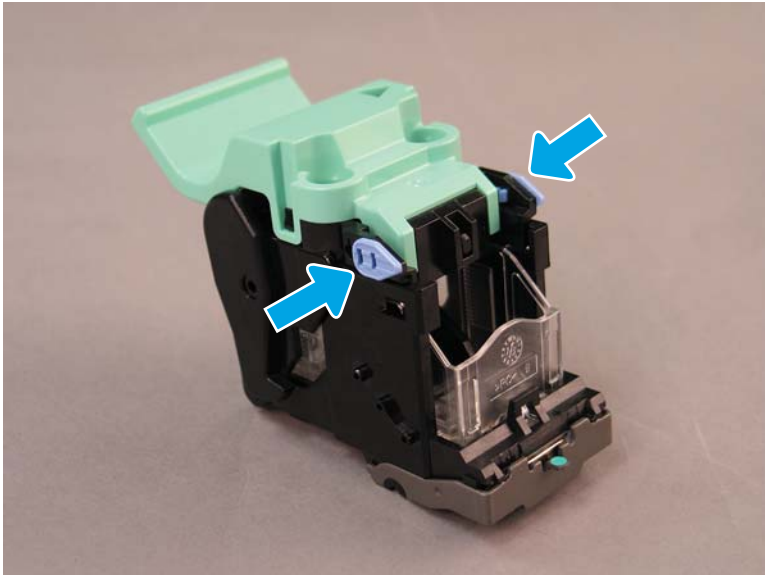
3. 向下拉卡舌，然后卸下订书钉盒。



4. 捏合蓝色卡舌，然后旋转订书钉盒笔架组件顶部，使其脱离订书钉盒。

 **切记：** 请勿丢弃空订书钉盒笔架。必须将其再用于新订书钉盒组件。

 **注：** 要更换订书钉盒，将订书钉盒从内部装订器中取出，订书钉盒必须为空盒。



5. 提起订书钉盒上的两个卡舌，然后向上提起以从订书钉盒笔架组件中卸下空订书钉盒。
6. 将新订书钉盒插入订书钉盒笔架组件。
7. 旋转订书钉盒笔架组件顶部，直至其卡入到位。
8. 将订书钉盒笔架组件重新安装到小册子制作器。

9. 将小册子制作器组件滑入装订器组件。
10. 合上小册子制作器挡盖。

更换订书机/堆栈器区域中的订书钉盒

[单击此处查看以下过程的视频。](#)

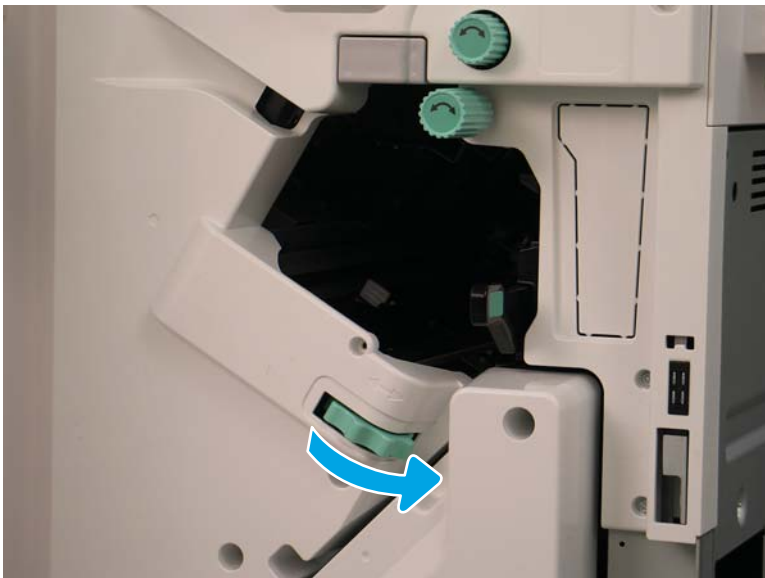
HP LaserJet 订书机/堆栈器装订器补充装订书钉盒产品编号： Y1G14A。

HP LaserJet 订书机/堆栈器装订器补充装订书钉盒： Y1G14A。

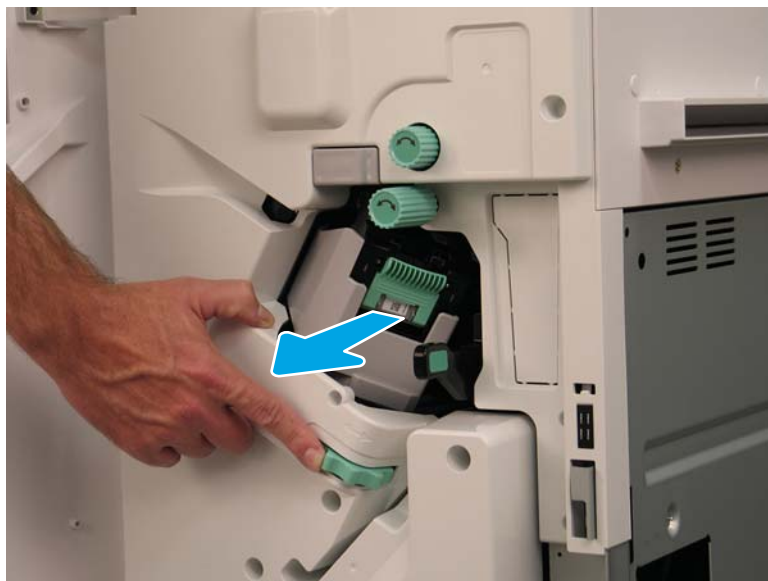
1. 打开小册子制作器挡盖。




2. 逆时针旋转旋钮，以将订书钉盒组件一路移到前面。




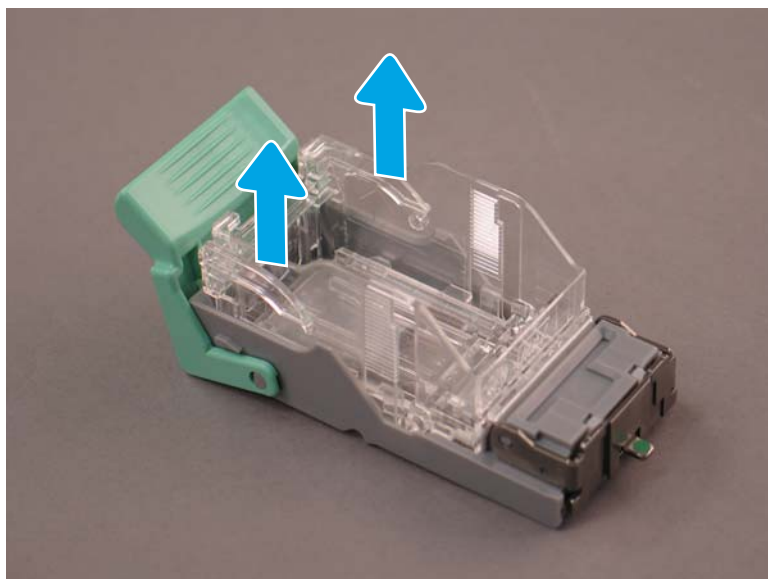
3. 按住旋钮以固定订书钉盒组件，然后将向下拉卡舌以卸下订书钉盒。



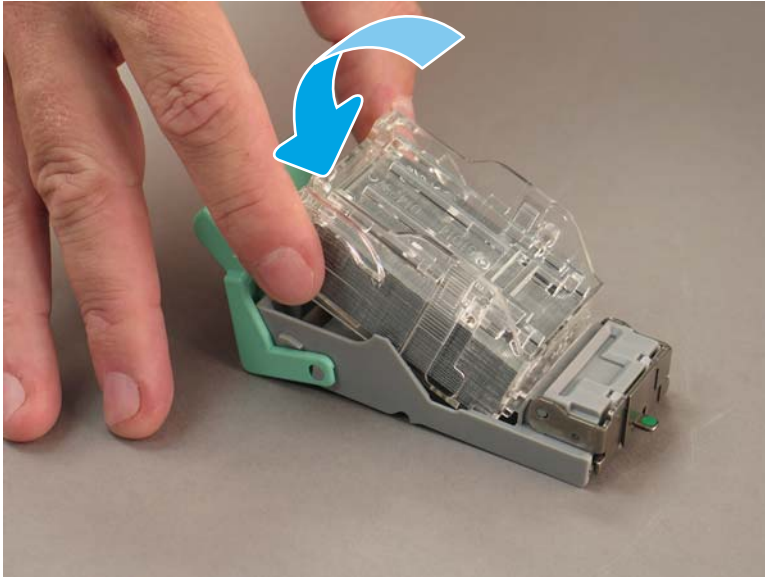
4. 提起订书钉盒上的两个卡舌，然后向上提起以从订书钉盒笔架组件中卸下空订书钉盒。

 **切记：** 请勿丢弃空订书钉盒笔架。必须将其再用于新订书钉盒组件。

 **注：** 要更换订书钉盒，将订书钉盒从内部装订器中取出，订书钉盒必须为空盒。



5. 将新订书钉盒插入订书钉盒笔架。

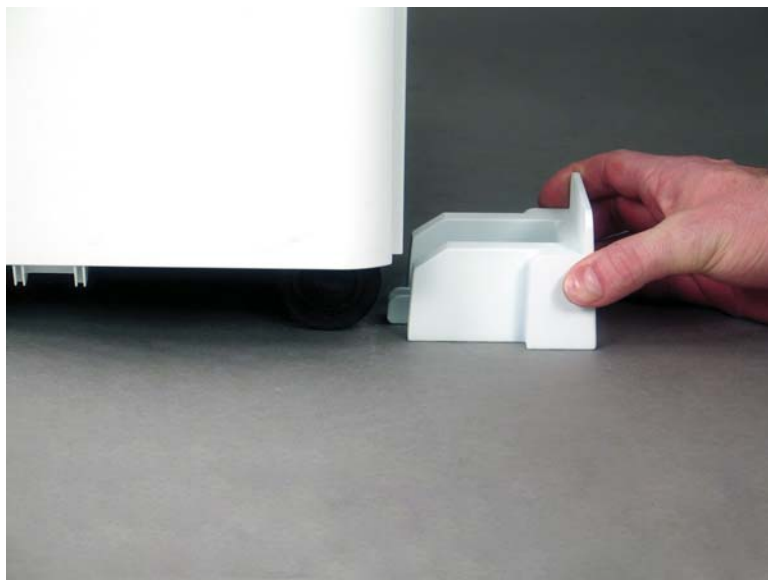


6. 固定绿色齿轮，然后安装订书钉盒笔架组件。
7. 顺时针旋转齿轮，将订书钉盒笔架组件移动到位。
8. 合上小册子制作器挡盖。

固定楔

安装过程完成且打印机处于其最终位置后，应用固定楔。

1. 将固定楔与打印机上的脚轮持平。



2. 滑动楔直至其锁定到位。



3. 针对打印机上的所有四个脚轮完成此过程。



索引

A

安装过程

- 2000 张 HCI 80
- DCF 78
- 安装 sHCI 83
- 固定楔 99
- 机柜支架 78
- 内部打孔器 87
- 内部装订器 86
- 完成 77
- 装订器 86
- 作业分纸器 91

安装碳粉

- (彩色型号) 34
- (黑白型号) 37

C

重新包装 56

- 本地移动 56
- 长途移动 56

拆开包装箱 29

迟点区分

- 安装步骤 60
- 机器速度 60
- 进程注意 64
- 小心 64
- 杂项 64

初始耗材安装

- 安装碳粉 34

D

带机柜的打印机配置 20

- 带小册子装订器的打印机配置 21
- 带小册子装订器和 sHCI 的打印机配置 22

电源要求 26

订书机/堆栈器装订器 89

F

分段实施 27

- 安装成像鼓 (彩色型号) 40
- 安装成像鼓 (黑白型号) 44
- 重新包装 56
- 拆开包装箱 29
- 初始耗材安装 34
- 堆放 30
- 发货准备 55
- 检查清单 28
- 清洁接触式图像传感器 (CIS) 68
- 引擎测试 48
- 引擎调整 48
- 引擎准备 30
- 装订器 32
- 装入纸张 48

分管实施

- 清洁流量 ADF 白色条 68

G

工作表 9

- 打印机驱动程序设置 14
- 电子邮件配置 15
- 发送到配置 15
- 技术站点设置 10
- 网络驱动程序设置 14
- 物流 12

固定楔 99

固件升级 75

关于本打印机 1

- 订单信息 3
- 客户信息 4
- 用途 2

规格 17

- 重量 18
- 尺寸 18
- 电源要求 26
- 环境 25

间隙空间 24

配置尺寸 19

H

后期区分 59

环境技术规格 25

J

基本打印机配置 19

激光扫描仪组件

- 设置后, 清洁 (彩色型号) 67
- 组件窗口, 清洁 (彩色型号) 67

间隙空间要求 24

L

LPD 59

P

配置 5

- 配置选项 6

配置尺寸

- 带机柜的打印机 20
- 带小册子装订器的打印机 21
- 带小册子装订器和 sHCI 的打印机 22
- 基本打印机 19

X

系统配置尺寸 19

现场最终设置 65

- 打印测试 76
- 订书钉 75
- 复印测试 76
- 固件升级 75
- 激光扫描仪组件 67
- 检查垂直间隙 71
- 检查清单 66
- 扫描玻璃板, 清洁 69

- 纸盘标签 73
- 纸盘加热器 85
- 装入纸张 72
- 小册子制作器装订器（包括打孔器） 90

Z

- 纸盘标签 73
- 装订器
 - 安装过程 86
 - 订书钉 92
 - 订书机/堆栈器 89
 - 订书机/堆栈器装订器 89
 - 分段实施 32
 - 小册子制作器装订器（包括打孔器） 90