

동급최강 흑백 디지털 인쇄기

varioPRINT140시리즈



VP140 시리즈

VP140 SERIES, EFFICIENCY AND EXCELLENCE POWERFULLY ENHANCED

01 프롤로그

02 제품 소개

03 인쇄 방식

04 핵심 기술

05 신규 기능

06 설치 사양

07 상세 스펙

08 TEST 자료

09 기술 정보

10 TSM 학습 방법

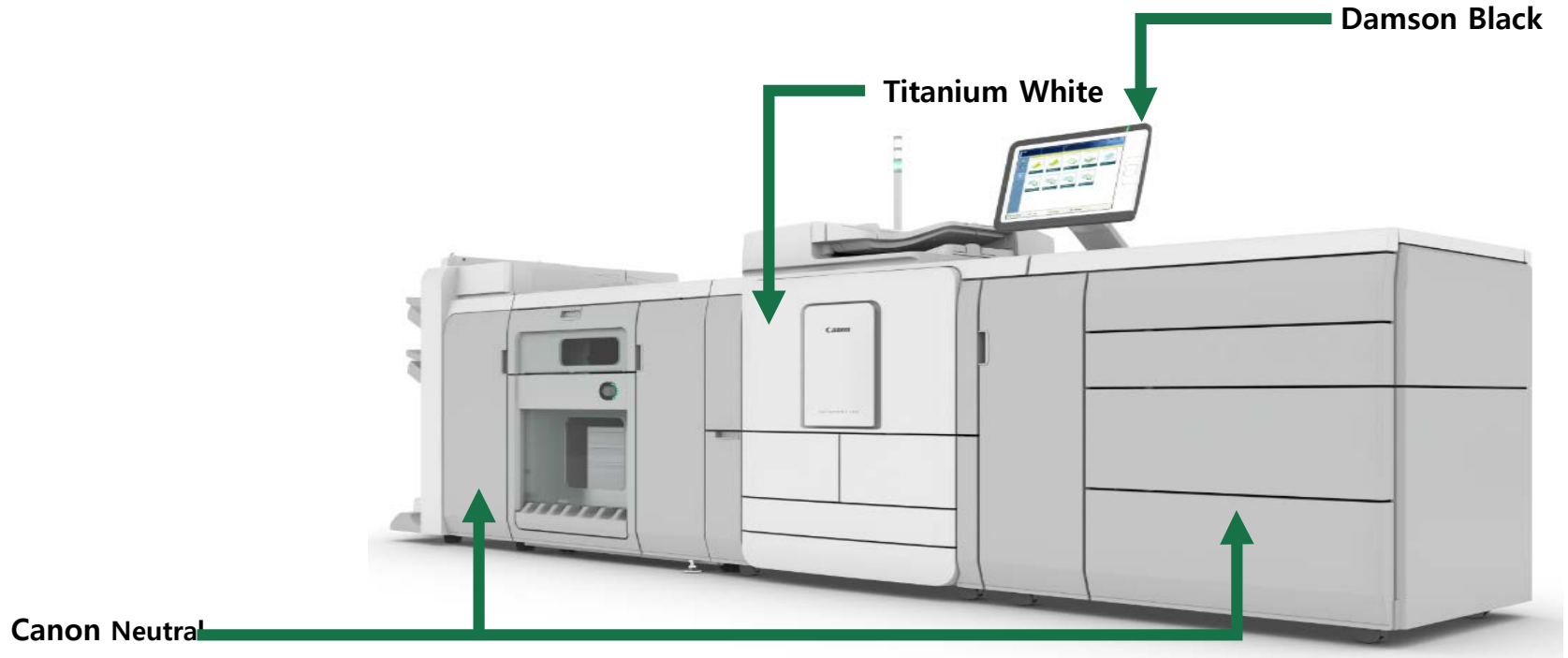


01 프롤로그

Redefining mid production printing, the varioPRINT140 delivers a stunning all-round performance. With class-leading reliability, superior image quality and supreme output speeds, this monochrome printer is built for business.



New Family Looks



- 캐논 고유의 identity 확립과 세계 트렌드에 부합한 디자인
- Damson Black : 우아한 얇은 레드톤의 Black 컬러
- Titanium White : 시원하면서 젠틀한 색의 White 컬러
- Canon Neutral : 캐논 고유의 Gray 컬러

패밀리룩(디자인) 정책을 통한 캐논 브랜드 이미지 확립

오딧세이 High-End

- Odyssey High-End

지혜의 왕

트로이 목마의 개발자

불굴의 의지 상징



- 자신의 힘으로 모든 고난과 역경을 이겨낸 불굴의 왕
- 트로이 전쟁에서 트로이목마를 고안한 지혜의 왕
- 전쟁이후 오디세우스의 귀국담을 노래한 장편 서사시

오랜 기간 인쇄시장의 경험 축적과 시행착오를 통해 완성된,
유럽 오세 & 일본 캐논 기술의 결정체, 오딧세이 High-End
동급 최강의 흑백 디지털 인쇄기, varioPRINT140





02 제품 소개

Redefining mid production printing, the varioPRINT140 delivers a stunning all-round performance. With class-leading reliability, superior image quality and supreme output speeds, this monochrome printer is built for business.



주요 특징점

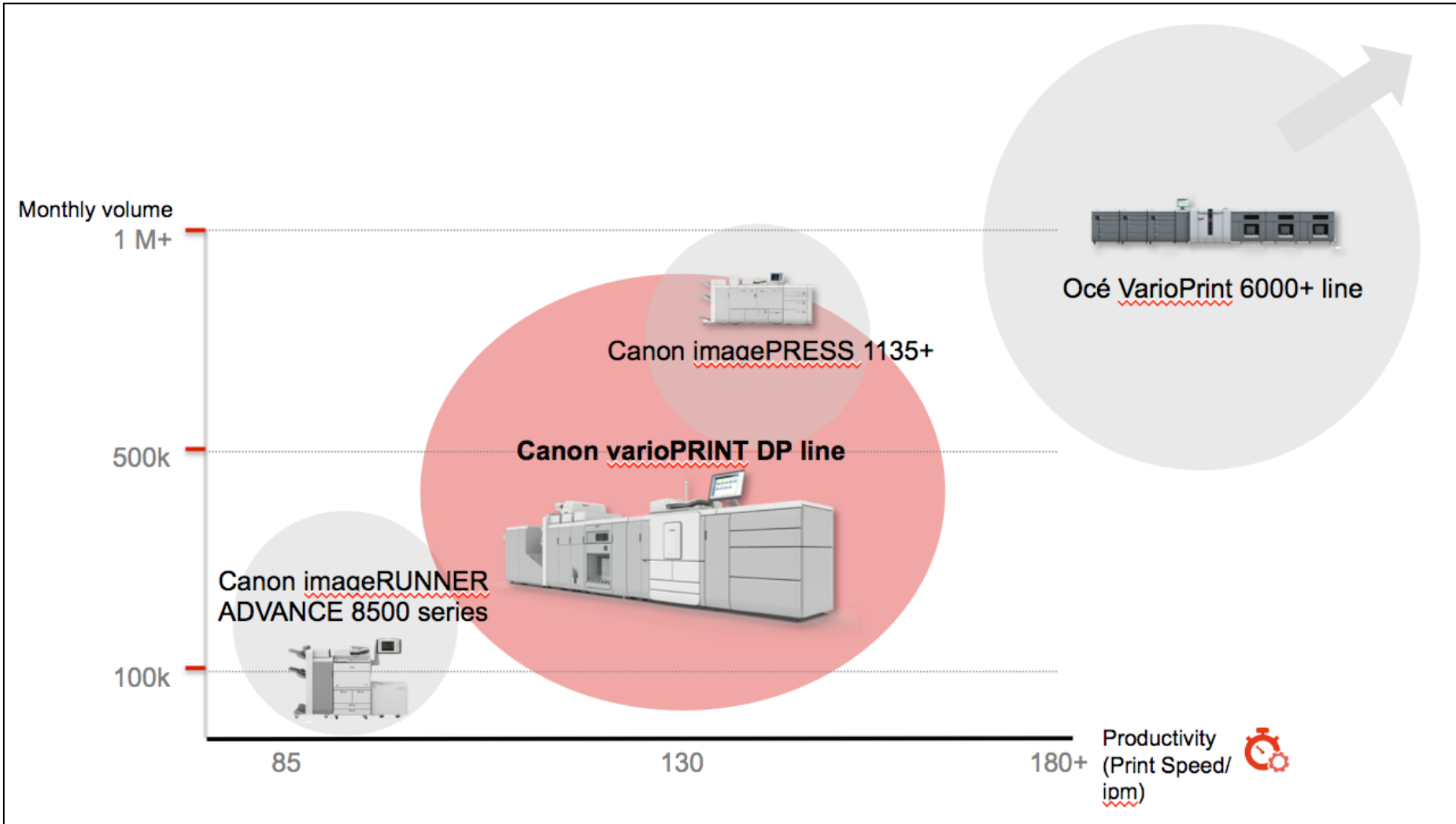
- ✓ 동급 최고의 143ppm 인쇄속도
- ✓ Offset 인쇄에 가장 가까운 출력 품질이미지
- ✓ 유럽OCE 의 안정성과 캐논 기술의 완벽한 조화



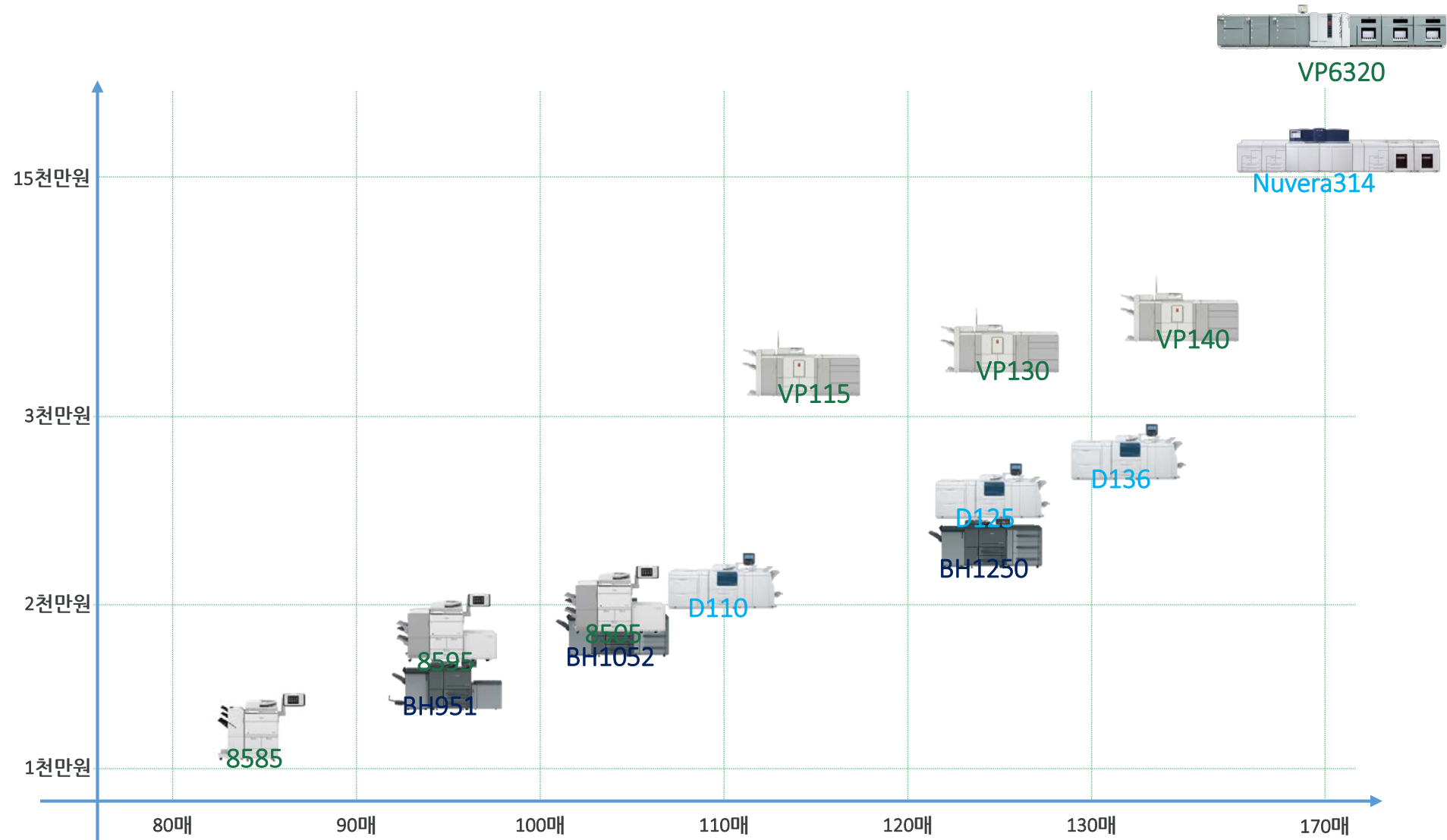
	VP140	VP130	VP115
속도 (A4 양면/단면)	143 ppm	133 ppm	117 ppm
월 권장 출력량 (A4 기준)	10~45만장 (같은 엔진 사용)		
해상도(엔진)	2400 x 600 dpi 200 lpi		
양면정합성	±0.5mm 이하		
미디어대응력	50 - 300 gsm 140 x 182 mm ~ 320 x 488 mm		
스캔기능	120 ipm		

※ 출력속도 : 120gsm 이하 A4용지 / E-PIM세트 기준


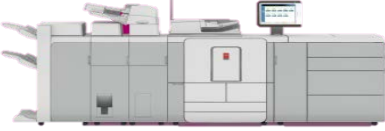

VP140 포지셔닝 구성



VP140 포지셔닝



사양 비교

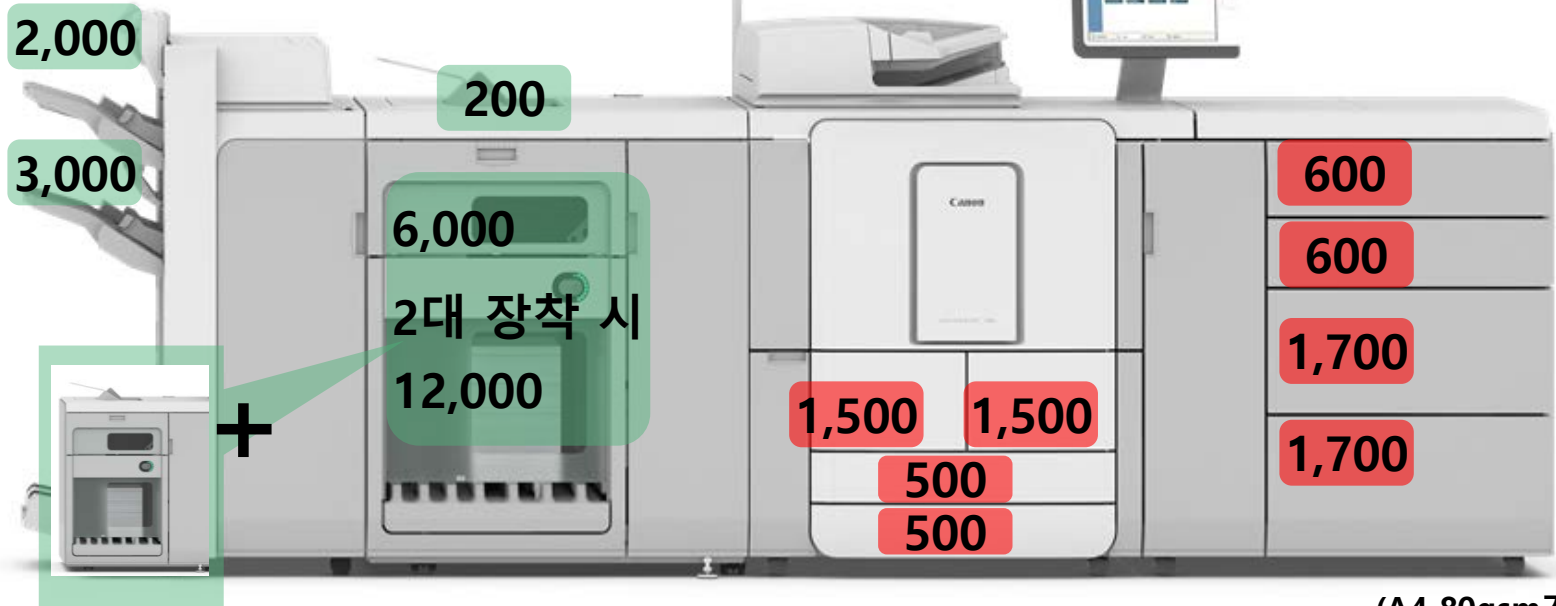
구분	VP140/130/115	VP135/120/110	IR ADV8585/8595/8505
제품 외관			
A4 인쇄 속도 (PPM)	117/133/143	113/123/138	85/95/105
Warm Up Time	2.5 ~ 4.5 min	2.5 ~ 4.5 min	60Sec
최대 용지 사이즈	320 x 488mm	320 x 488mm	330 x 488
용지 무게(기본)	50~300gsm	50~300gsm	52~220gsm
급지 매수(최대)	12,000매 (Dual 사용시)	12,000매 (Dual 사용시)	7,700매
HDD	500GB	500GB	250GB
MEMORY	2GB	2GB	3GB
최대 배지량	기본 : 5,000매 최대 : 17,000매	기본 : 5,000매 최대 : 17,000매	기본 : 3,000매 최대 : 5,000매
스캔 속도(300dpi)	BW : 120ipm Color : 105ipm	BW: 120ipm Color : 105ipm	BW: 240ipm Color : 220ipm

급지, 배지량

✓ Stacker - 최대 2대까지 설치 가능

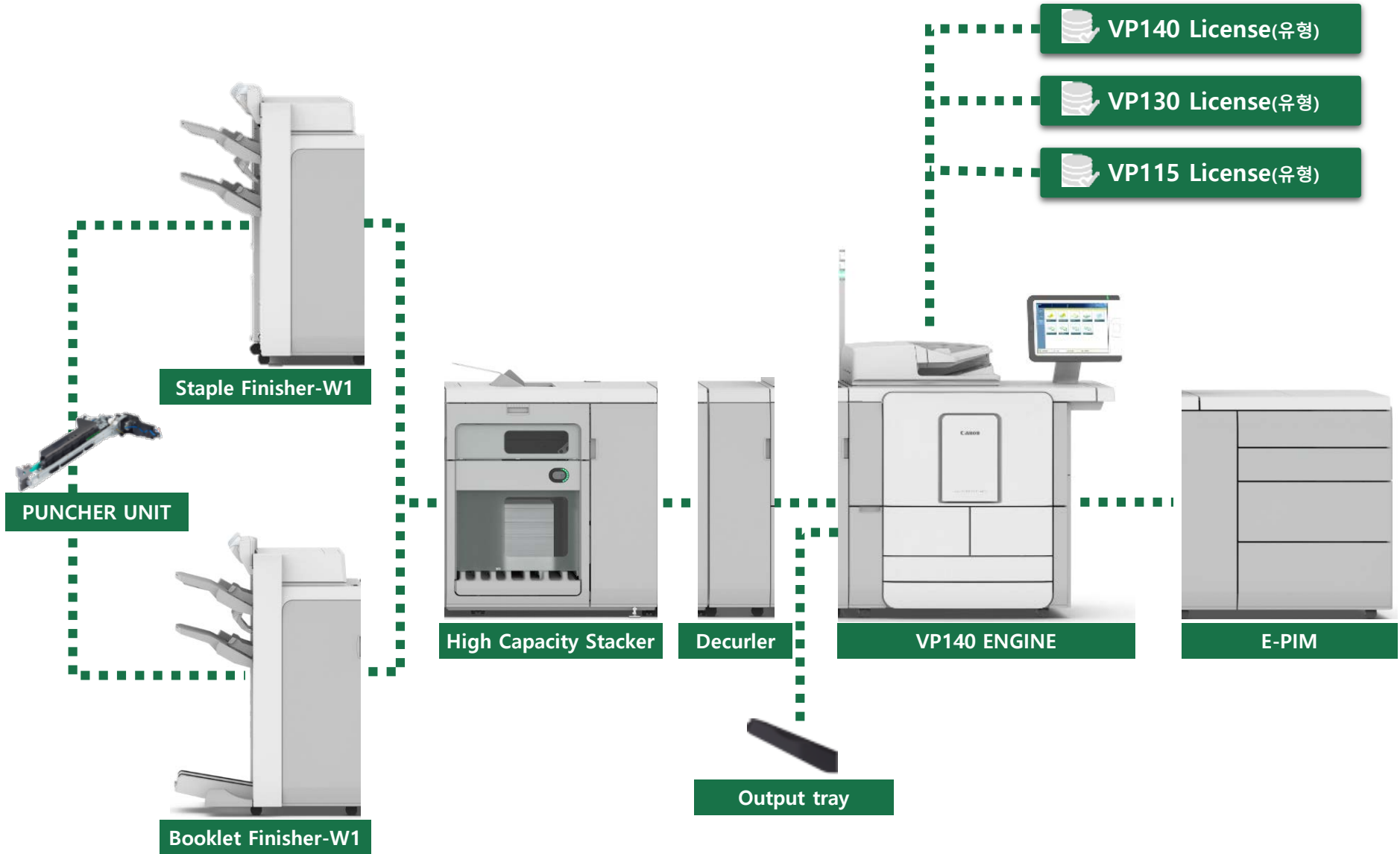
배지기본: 2,000매 (A4 80gsm)
배지최대: 5,000매 (A4 80gsm)
Max: 17,000매
(Fin + Stacker 2대)

급지기본: 4,000매 (A4 80gsm)
Max: 8,600매
(본체 + PIM Unit)



(A4 80gsm기준)

VP140시리즈 구성도



VP140시리즈 세트 구성도



VP140 ENGINE + E-PIM + Decurler + 2xHigh Capacity Stacker + Staple Finisher-W1



VP140 ENGINE + E-PIM + High Capacity Stacker + Booklet Finisher-W1

VP140시리즈 세트 구성도



VP140 ENGINE + E-PIM + Booklet Finisher-W1



VP140 ENGINE + Staple Finisher-W1



03 인쇄 방식

Redefining mid production printing, the varioPRINT140 delivers a stunning all-round performance. With class-leading reliability, superior image quality and supreme output speeds, this monochrome printer is built for business.



Océ 인쇄방식 차이점(1/3)

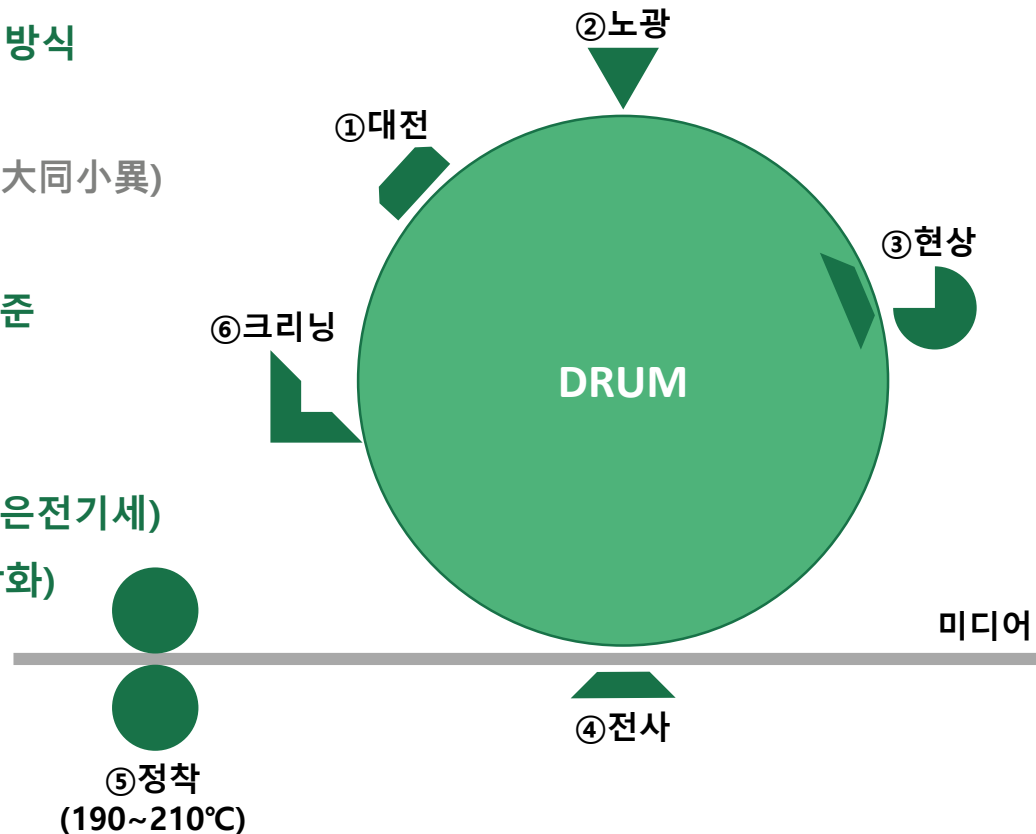
전자사진인쇄방식(Electrophotography) = 고압대전방식

- ✓ 대부분의 디지털 인쇄방식인 전자사진인쇄방식
- ✓ 대전-노광-현상-전사-정착-크리닝 과정
- ✓ 캐논/제록스/KM/삼성등 대부분 대동소이(大同小異)

+ 장점 : 검증된 인쇄 방식 / 디지털 인쇄의 기준

+ 단점 :

- 1) 고압전력(평균 9,000W ≙ 높은전기세)
- 2) 높은정착온도(190~210°C ≙ 컬발생, 높은전기세)
- 3) 오존발생(0.03mg/m³, 환경오염/건강악화)
- 4) 폐토너(평균 10% 추가비용 발생)

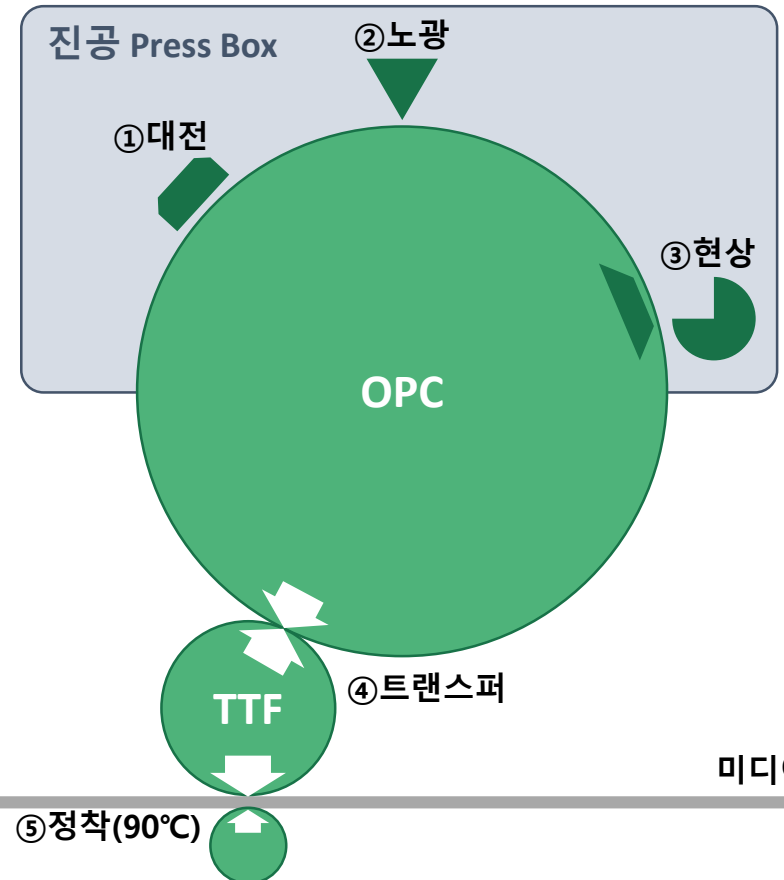


Océ 인쇄방식 차이점(2/3)

Océ Copy Press 인쇄 = Océ 특허 기술

- ✓ 기존 전자사진인쇄방식의 단점을 보완
- ✓ 진공 Press Box(대전-노광-현상)-트랜스퍼-정착 과정
- ✓ Offset인쇄와 가장 유사한 구조 와 인쇄 품질

- + Benefit 1. No 페토너
- + Benefit 2. 낮은 정착온도로 인한 No 컬
- + Benefit 3. 낮은 전력사용량(5,000W)
- + Benefit 4. 진공Press Box로 인한 No 오존
- + Benefit 5. 옵셋인쇄에 가장 유사한 화실 구현

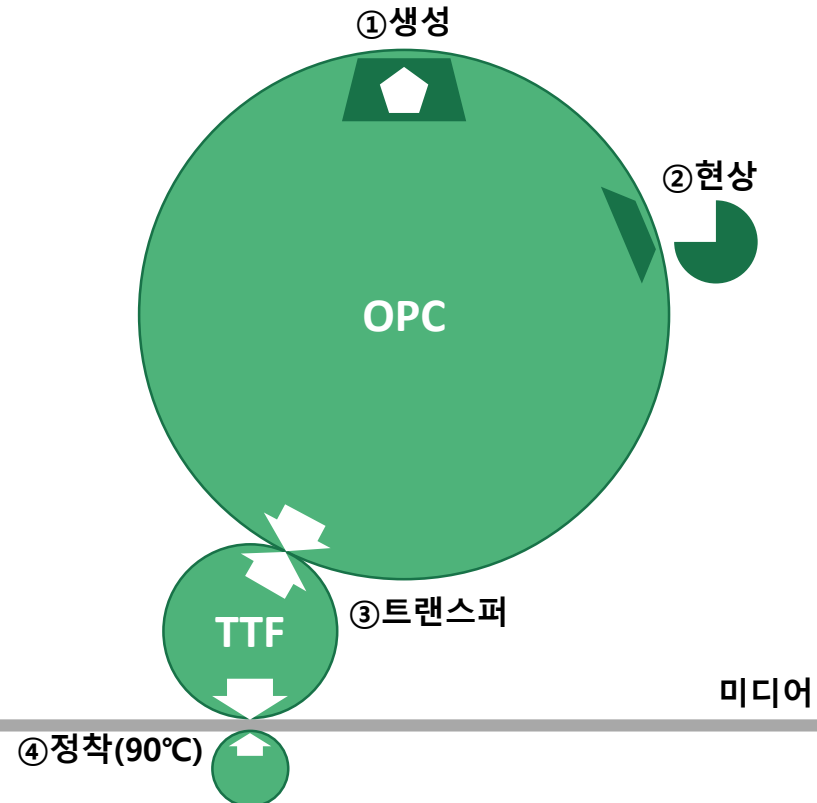


Océ 인쇄방식 차이점(3/3)

Océ Direct Press 인쇄 = Océ & Canon 기술의 집약체

- ✓ 기존 Copy Press방식의 최종 진화형
- ✓ 생성-현상-트랜스퍼-정착 과정
- ✓ 진정한 100%디지털 인쇄 방식 구현
- ✓ 디지털 인쇄에 효율적인 내부 구조와 운영

- + Benefit 1. No 페토너
- + Benefit 2. 낮은 정착온도로 인한 No 컬
- + Benefit 3. 낮은 전력사용량(3,000W)
- + Benefit 4. 대전&노광 삭제로 인한 No 오존
- + Benefit 5. 옵셋인쇄에 가장 유사한 화질 구현
- + Benefit 6. 부품감소로 인한 보다 높은 신뢰성
- + Benefit 7. 다양한 미디어에서도 완벽한 이미지 구현





04 핵심 기술

Redefining mid production printing, the varioPRINT140 delivers a stunning all-round performance. With class-leading reliability, superior image quality and supreme output speeds, this monochrome printer is built for business.

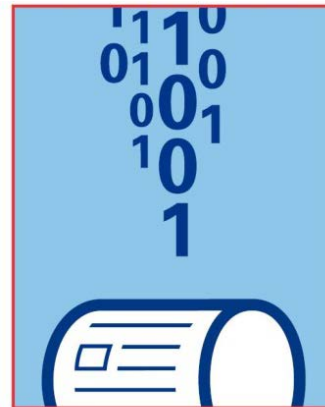
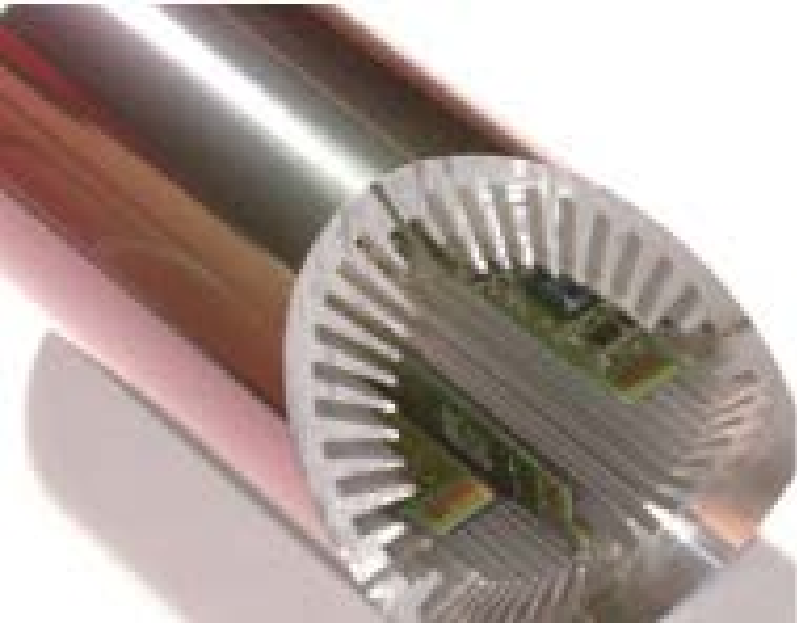


Océ DirectPress

- ✓ 옵셋품질에 가장 근접한 디지털 인쇄방식인 COPY PRESS 방식의 진화형
- ✓ 100% 디지털 인쇄 기술로 기존의 대전/노광 없이 자체 드럼에서 생성
- ✓ 단일 프로세스를 통한 안정된 품질 실현
- ✓ No Warm-Up 타임, No 정전기, No 오존

+ Benefit 1. 단순화 공정을 통한 인쇄 품질 및 안정성 향상

+ Benefit 2. 낮은 정착온도를 통한 높은 미디어 대응력



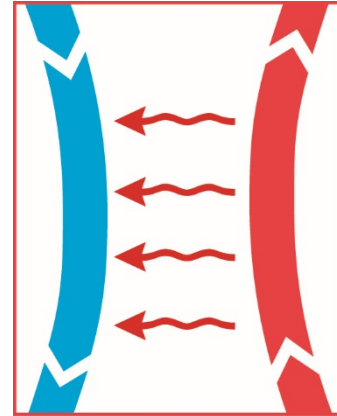
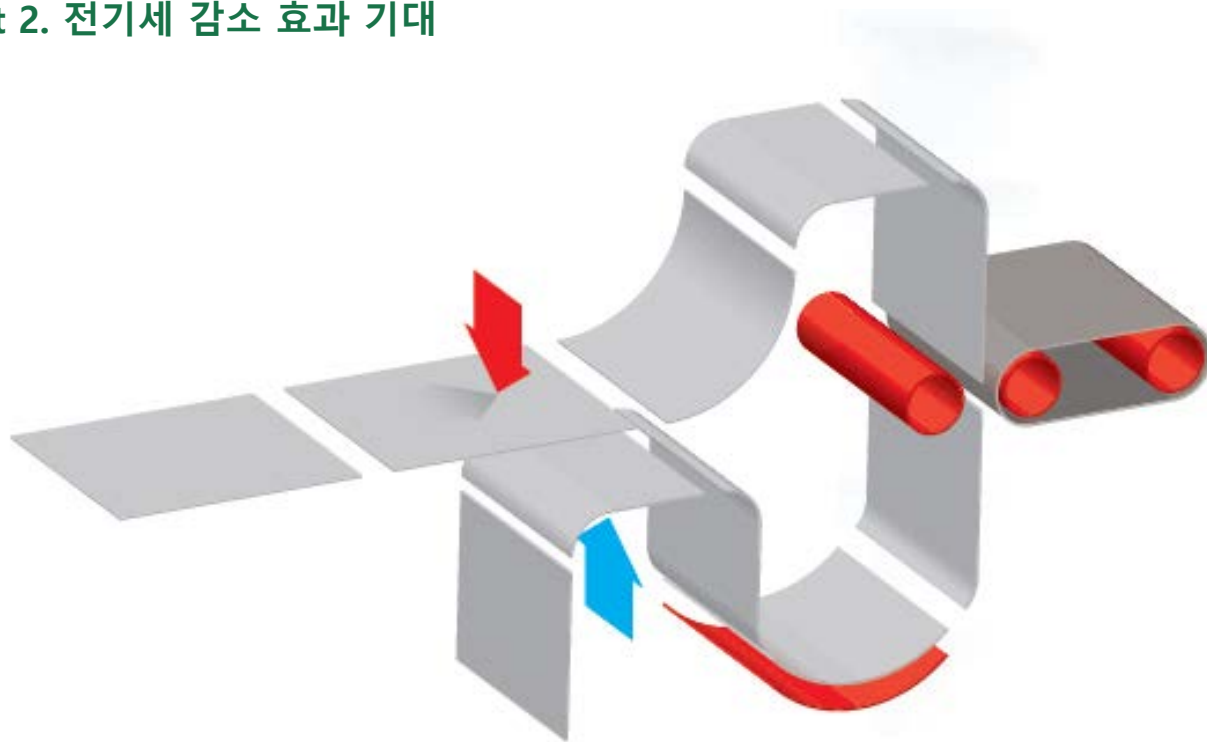
Océ
DirectPress
technology

Océ HeatXchange

- ✓ 정착시 발생한 열을 새로 급지된 용지로 전달해 예열
- ✓ 급지된 용지의 차가운 기운을 배출되는 용지에 전달하여 냉각
- ✓ 이송경로를 통한 자연적 예열/냉각 진행

+ Benefit 1. 에너지 효율 30% 이상 높임

+ Benefit 2. 전기세 감소 효과 기대



Océ
HeatXchange
technology

Océ PRISMAsync Controller

- ✓ 유럽의 까다로운 시장환경을 평정한 오세 컨트롤러 기본 탑재
- ✓ 대용량 데이터 처리 및 가변 데이터 처리에 탁월함
- ✓ 모든 옵션을 라이선스화 하여 현장에서 변경 가능

+ Benefit 1. 기본 탑재된 컨트롤러를 사용한 풍부한 화질관리

+ Benefit 2. 최고의 인쇄속도를 위한 최상의 컨트롤러 지원

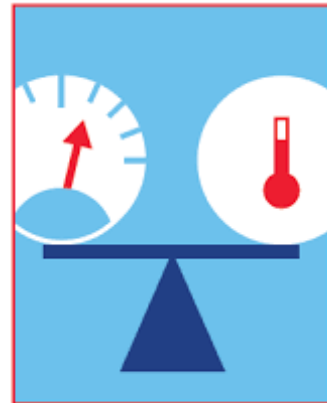


Océ EnergyLogic

- ✓ 혼재된 미디어 작업에서도 일관된 출력 속도 유지
- ✓ 급지된 미디어의 온도를 개별 측정하여 인쇄속도에 반영
- ✓ 보다 빠른 첫페이지 출력속도 구현

+ Benefit 1. 신속한 첫페이지 출력 진행

+ Benefit 1. 인쇄 시간 단축



Océ
EnergyLogic
technology

Océ ScreenPoint

- ✓ 옵셋인쇄에 가장 가까운 인쇄품질을 구현
- ✓ 흑백/컬러 원본데이터의 구분이 없이 탁월한 하프톤 재현력
- ✓ 원본 컬러 데이터의 손실없이 최상의 품질로 자동 변환

+ Benefit 1. 사용자의 간편한 컬러원본 흑백 출력 전환





05 신규 기능

Redefining mid production printing, the varioPRINT140 delivers a stunning all-round performance. With class-leading reliability, superior image quality and supreme output speeds, this monochrome printer is built for business.



피니셔 변경(AK1 → W1)

- ✓ 기존 iPR1135(제우스) 피니셔인 AK1에서 iPRC850(아테나) 피니셔 W1으로 변경
- ✓ 기존 Arcnet 방식에서 LAN 통신 방식으로 변경
- ✓ 증철 Press기능 추가(증철이후 프레스 진행)

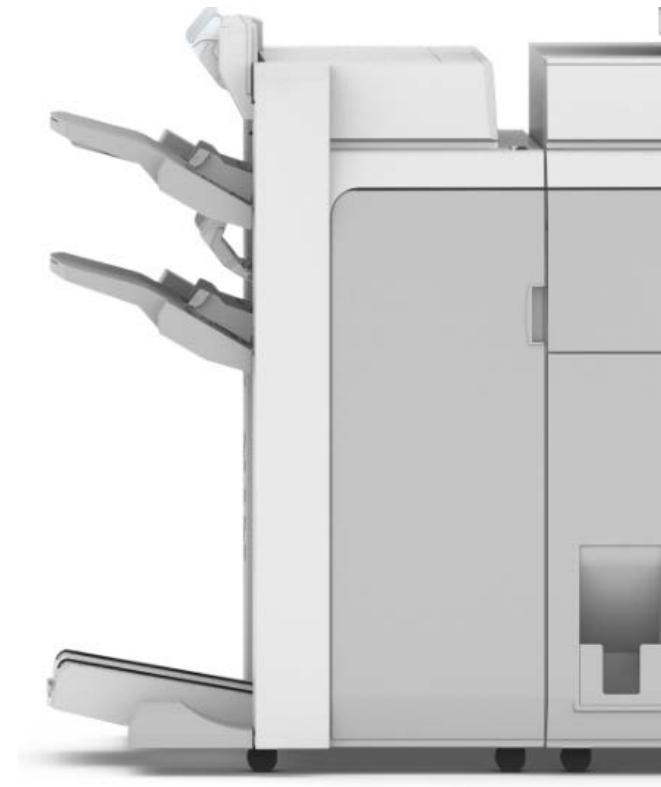
+ Benefit 1. 출력 내구성 강화

+ Benefit 2. 본체와 옵션간에 통신 안정화

[Finisher-AK1 상세 이미지]



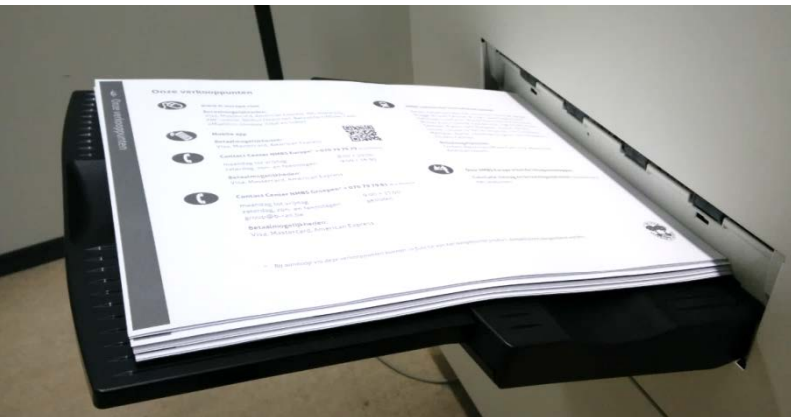
[Finisher-W1 상세 이미지]



신규 트레이(내부용)

- ✓ 특수 거래처 대응용 Output tray 장착
- ✓ 특수 거래처 외 비추천(마케팅 권고사항)
- ✓ 권장 적재량 : 50매

- + Benefit 1. 거래처 상황에 맞는 옵션 제공
- + Benefit 2. 고화질 저PV 고객 대응 가능



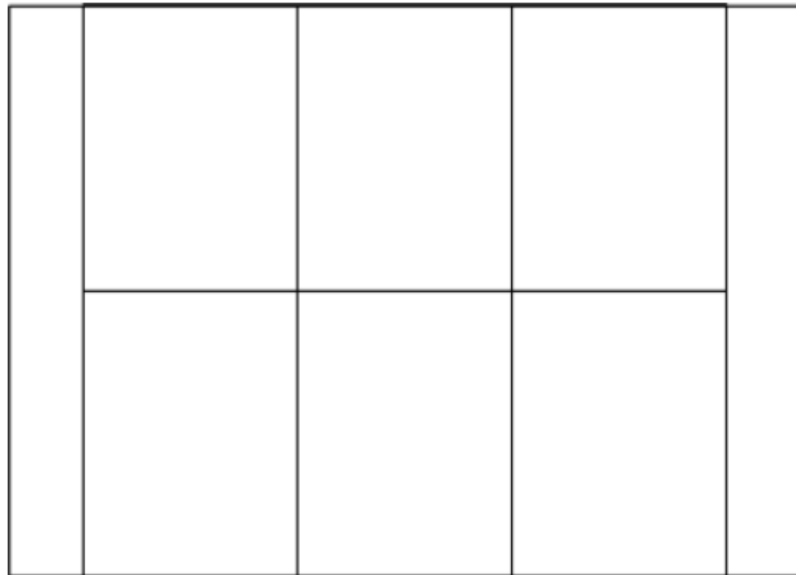
[Output Tray 상세 이미지]

Impositioning 기능

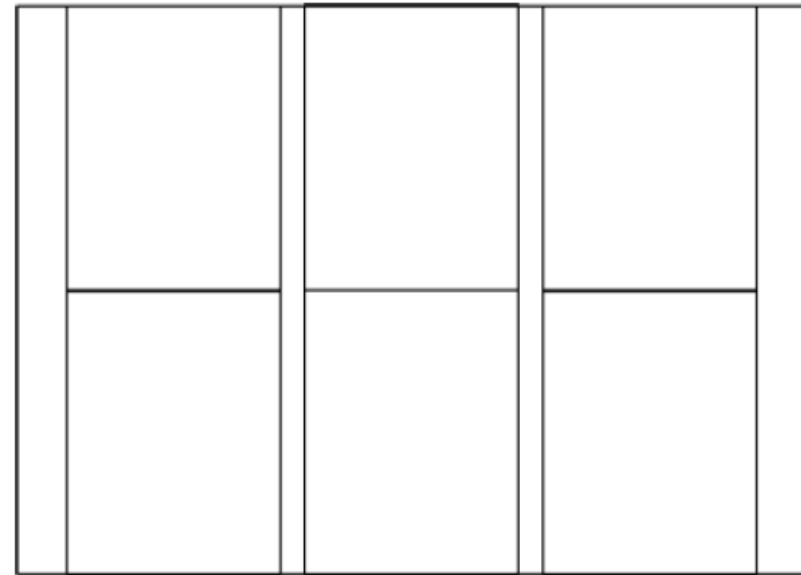
- ✓ Layout : Multi-up / Same-up / 중철등 의 독립적인 세팅가능
- ✓ Page & Sheet Shift : 개별 앞/뒷면/상하좌우 마진 쉬프트 가능(개별 페이지/용지)
- ✓ Cover : 일반철/중철 커버 세팅 가능

+ Benefit 1. 다양한 Impositioning지원을 통한 편의성 강화

+ Benefit 2. 고객의 생산성 증대



PRISMAsync 4.1



PRISMAsync 5.1

Preview 기능

- ✓ 원본이미지와 한치의 오차 없는 원본 Preview기능
- ✓ Preview내의 원본 Job수정, 이미지 수정, imposition 가능
- ✓ 멀티 터치 지원으로 보다 편한 사용감

+ Benefit 1. 테스트 출력으로 낭비되는 인쇄물 방지

+ Benefit 2. 오퍼레이터가 출력 직전 수정 가능

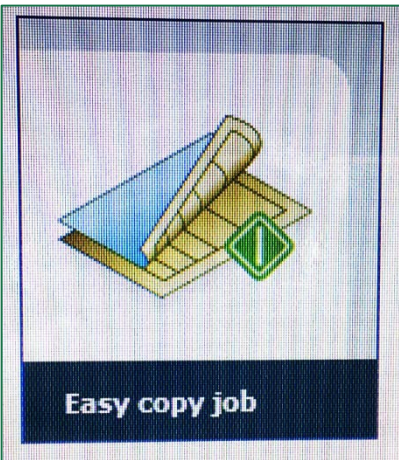
[Preview 상세 이미지]



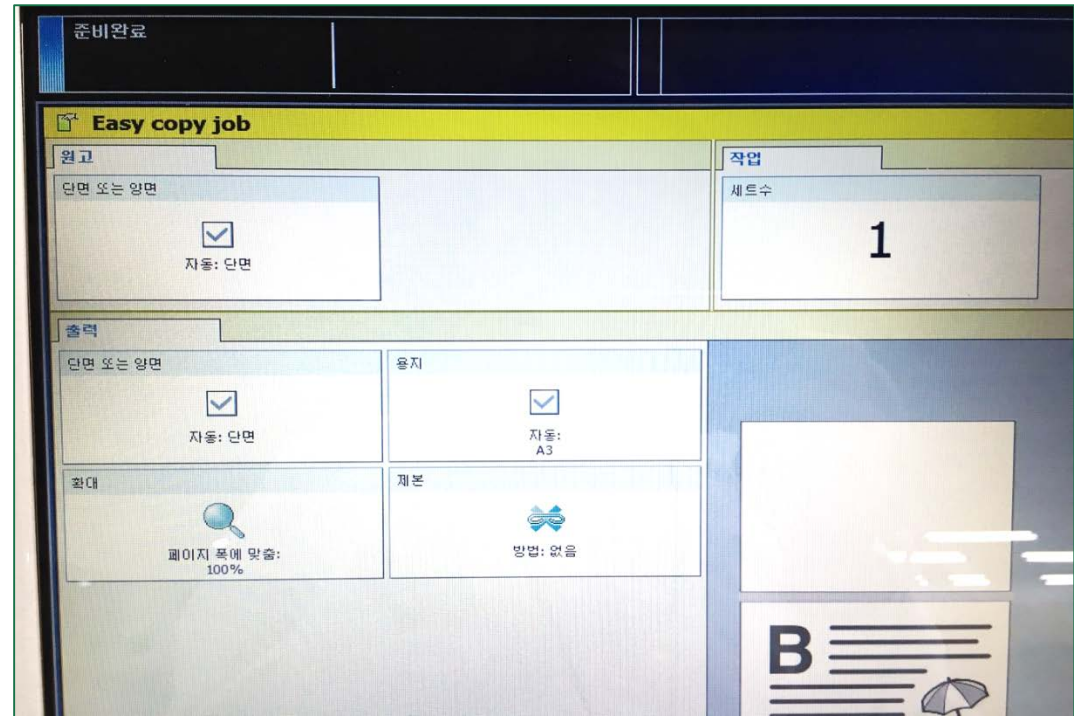
Easy Copy 기능

- ✓ 사용자 편의를 위해 간편한 복사 기능 추가
- ✓ 총 4가지 간편한 기능만 제공 (양면, 용지Size, 확대, 제본)

+ Benefit 1. 단순 복사시 운영 시간 단축



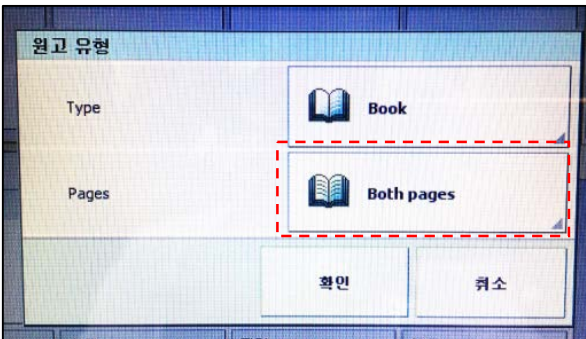
[Easy Copy 상세 이미지]



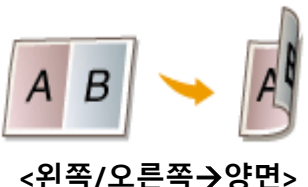
Book Copy 기능

- ✓ 기존 VP135's에서는 불가능 했던 책복사 기능 구현
- ✓ 책이나 잡지처럼 두페이지가 서로 마주보는 문서를 나누어 별개의 페이지로 복사

+ Benefit 1. 책복사/스캔시 작업량 감소



<분할 책복사>

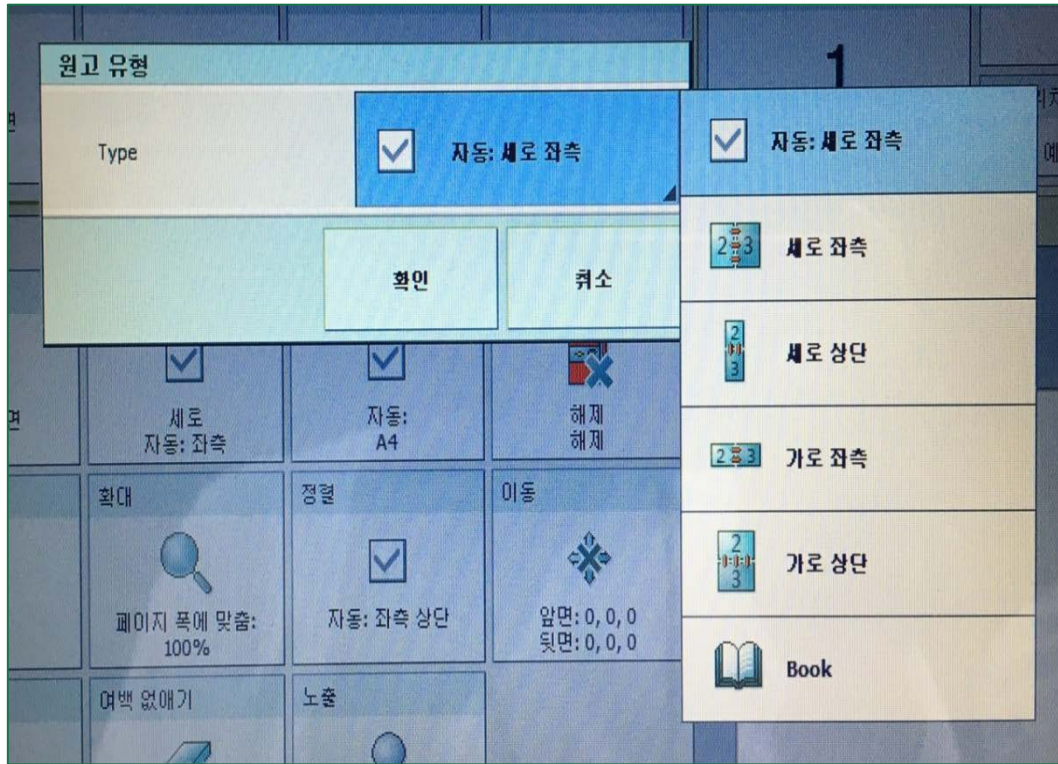


<왼쪽/오른쪽>양면



<앞면/뒷면>양면

[BookCopy 상세 이미지]



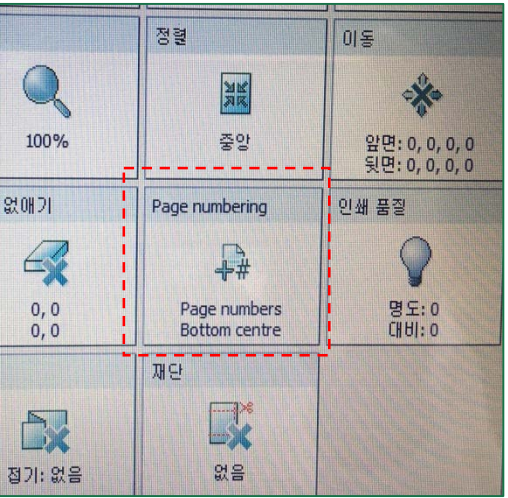
Page Numbering 기능

- ✓ 기존 VP135's에서는 불가능 했던 Numbering 기능 구현
- ✓ 복사 / 스캔 후 출력 시 / PDF 문서 BOX 송부시 가능
- ✓ 복사 시 DocBox에 **PDF 문서로 변환** 후 넘버링 기능 사용 가능

+ Benefit 1. 넘버링 추가로 인한 추가 SW 비용감소



[BookCopy 상세 이미지]



Page numbering

Page numbers	<input checked="" type="checkbox"/> 설정
Start with page number	- 1 +
Position	Bottom centre
Text before page number	
Text after page number	

Top left

Top centre

Top right

bottom Left

Bottom centre

Bottom right



06 설치 사양

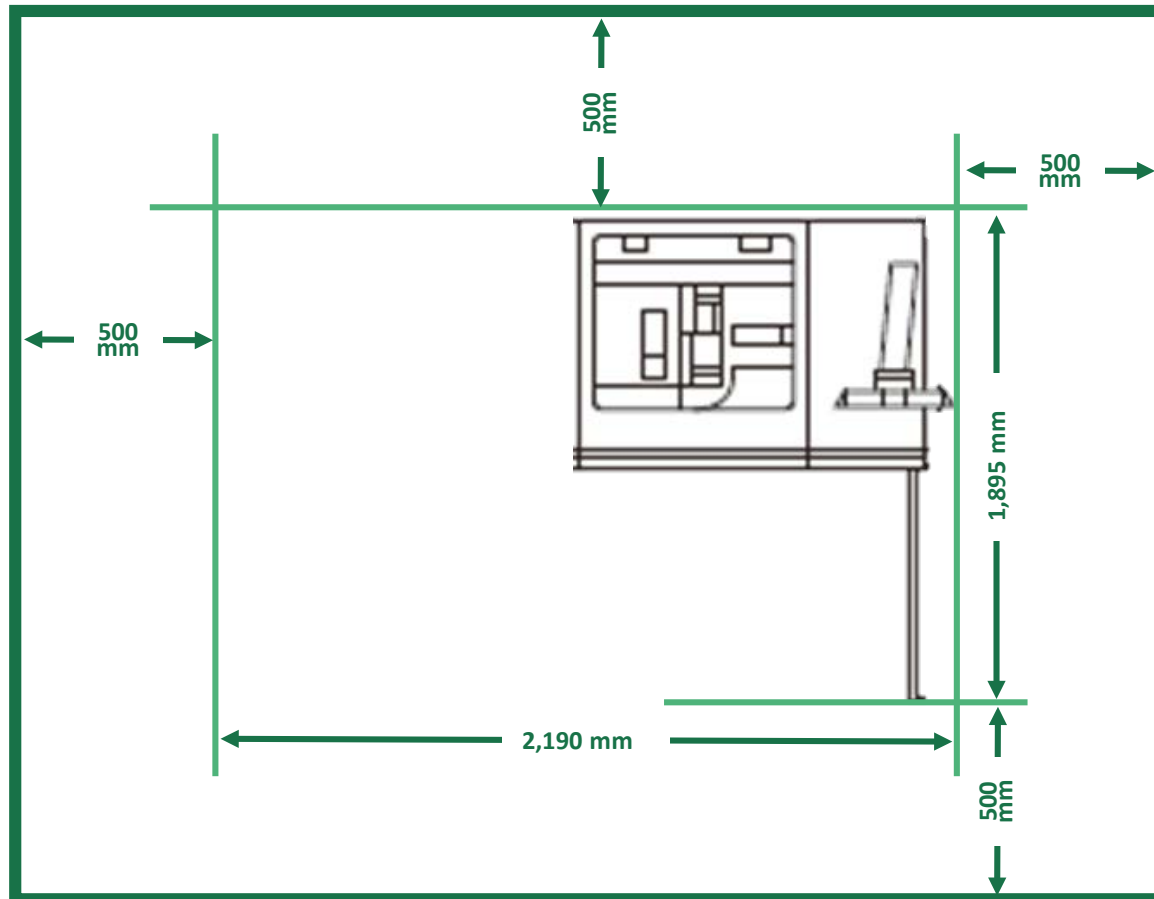
Redefining mid production printing, the varioPRINT140 delivers a stunning all-round performance. With class-leading reliability, superior image quality and supreme output speeds, this monochrome printer is built for business.



VP140시리즈 설치 공간

- VP140 ENGINE + Booklet Finisher-W1

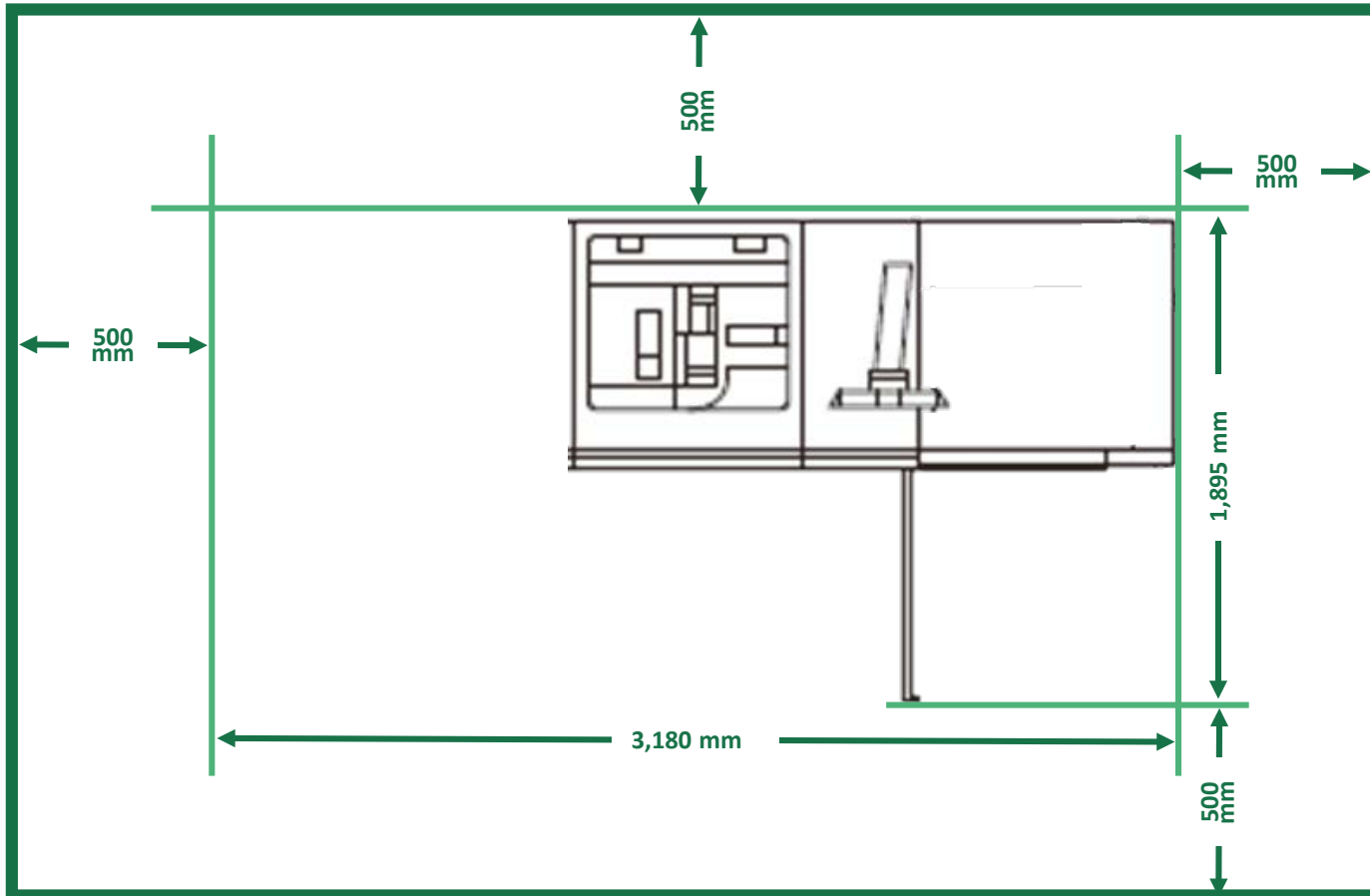
- ✓ 설치 및 유지보수를 위한 최소의 공간입니다.
- ✓ 전방/좌우 : 최소 500mm
- ✓ 후방 : 최소 500mm



VP140시리즈 설치 공간

- VP140 ENGINE +E-PIM + Booklet Finisher-W1

- ✓ 설치 및 유지보수를 위한 최소의 공간입니다.
- ✓ 전방/좌우 : 최소 500mm
- ✓ 후방 : 최소 500mm



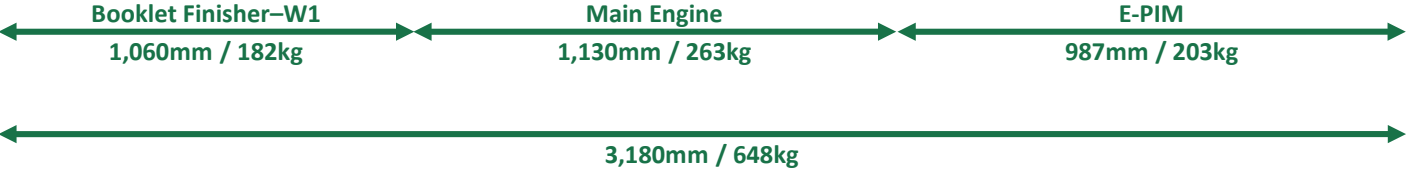
사이즈 & 무게 & 전원 사양



Component	Width (mm)	Weight (kg)
Booklet Finisher-W1	1,060	182
HC STACKER-H1	899	120
Main Engine	1,130	263
E-PIM	987	203
Total	4,080	768

VP140 ENGINE + E-PIM + High Capacity Stacker + Booklet Finisher-W1

사이즈 & 무게 & 전원 사양



VP140 ENGINE + E-PIM + Booklet Finisher-W1

사이즈 & 무게 & 전원 사양



Staple Finisher-W1 890mm / 130kg Main Engine 1,130mm / 263kg

2,020mm / 393kg

VP140 ENGINE + Staple Finisher-W1



07 상 세 스팩

The varioPRINT140s helps users to get their jobs done as fast as possible and with the least possible effort and attention. It is an extremely sturdy, easy-to-use workhorse helping companies to reduce energy consumption and offering a cleaner work environment



Main Engine

	VP140	VP130	VP115
인쇄 기술	Océ DirectPress		
속도 (A4단면)	143 ppm	133 ppm	117 ppm
적정 월간PV	10~45만장		
최대 월간PV	220만장	200만장	170만장
해상도	2,400x600 dpi 200 lpi / 200 계조		
양면정합성	±0.5mm 이하		
Warm-up time	150~270초		
First copy time	3.9초		
미디어 대응력	50 - 300 gsm 140 x 182 mm ~ 320 x 488 mm		
전력운영	대기모드 : 270W 저전력모드 : 150W 슬립모드 : 4.3W Off모드 : 0.2W		
운영시 소비전력	2.2KW	2.0KW	1.9KW
크기 / 무게	1,130 x 765 x 1,430 mm / 263kg		



PRISMAsync controller



구분	내용
품명	내장형 PRISMAsync mark V
해상도	Adobe PS3 : 1200 x 1200, 600 x 2400 dpi PCL : 600 x 600 dpi
CPU	2.7 Ghz
Memory	4 GB
HDD	500 GB
OS	Microsoft Windows 10
PDL	APPE (Adobe® PDF Print Engine) - Adobe® PS3 / streaming PostScript - PPML/GA Level 1 - PPML versions 1.5,2.1 and 2.2 PDF 1.7 PCL 6 XPS IPDS(options) Xerox® PPP support
USB지원	PDF, PS, PCL, XPS

Duplex Color Image Reader

- Duplex Color Image Reader Unit-L1

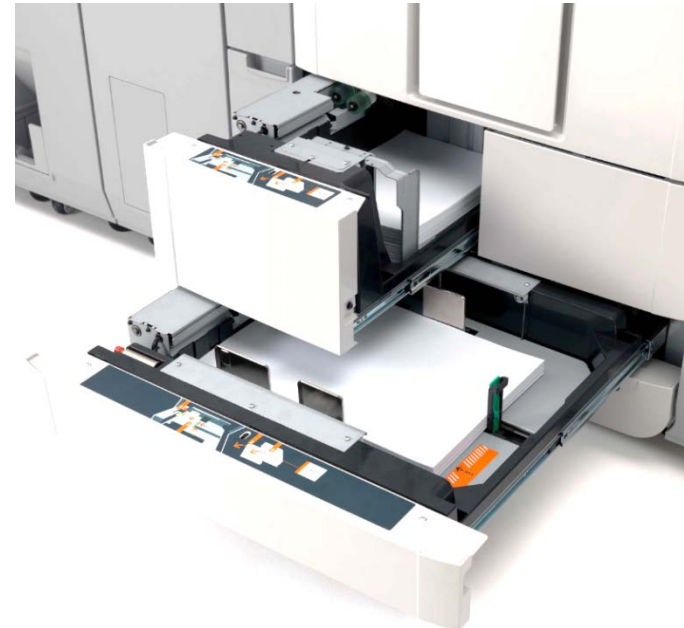


구분		내용	
스캔 속도	컬러	300 dpi	120 ipm
		600 dpi	25 ipm
	흑백	300 dpi	120 ipm
		600 dpi	108 ipm
적재용량	300매(80 gsm 기준)		
용지 사이즈	평판	10 x 10 ~ 422 x 297 mm A5, A4, B5, B4 (SEF), A3 (SEF), B6 (SEF), 11" x 17" (SEF), Legal, Letter, Letter (SEF), Statement, Statement (SEF), JIS B4 (SEF) JIS B5, JIS B6 (LEF)	
	ADF	140 x 128 ~ 432 x 305 mm A3 (SEF only), A4, A5, JISB5, JISB4 (SEF only), Ledger (SEF only), Legal 8,5x14 (SEF only), Letter, Statement, 8K, 16K, JISB6 (SEF only)	
용지무게	단면 : 38~220 gsm 양면 : 50 ~220gsm		
기타	중송 검지 키트 없음		

기본 급지대

- ✓ 총 적재 매수 :
 - 기본 : 4,000 매
- ✓ 급지 방식 : 롤러 급지

구분		내용	
급지 용량 & 사이즈	트레이1	용량	1,500매
		사이즈	A4, Letter, JISB5
	트레이2	용량	1,500매
		사이즈	A4, Letter, JISB5
	멀티 트레이3	용량	500매
		사이즈	140 x 182 ~ 320 x 432 mm
	멀티 트레이4	용량	500매
		사이즈	140 x 182 ~ 320 x 488 mm
무게	50 ~ 300 gsm		
기타	자동 용지 사이즈 인식(규격용지)		



추가 급지대(E-PIM)

✓ 총 적재 매수 :

- 기본 4,600 매
- Dual tray : 최대 8,000매

구분		내용	
급지 용량		기본	Dual tray 옵션시
	트레이1	600매	X
	트레이2	600매	X
	트레이2	1,700매	3,400매
	트레이2	1,700매	3,400매
사이즈	203 x 203 ~ 320 x 488 mm		
무게	50 ~ 300 gsm		
급지방식	Full-Air 급지 (Vacuum feed, Air separation)		
크기 / 무게	987 x 743 x 1,056 mm / 203kg		
기타	자동 용지 사이즈 인식(규격용지)		

- Canon External Paper Input Module-D1

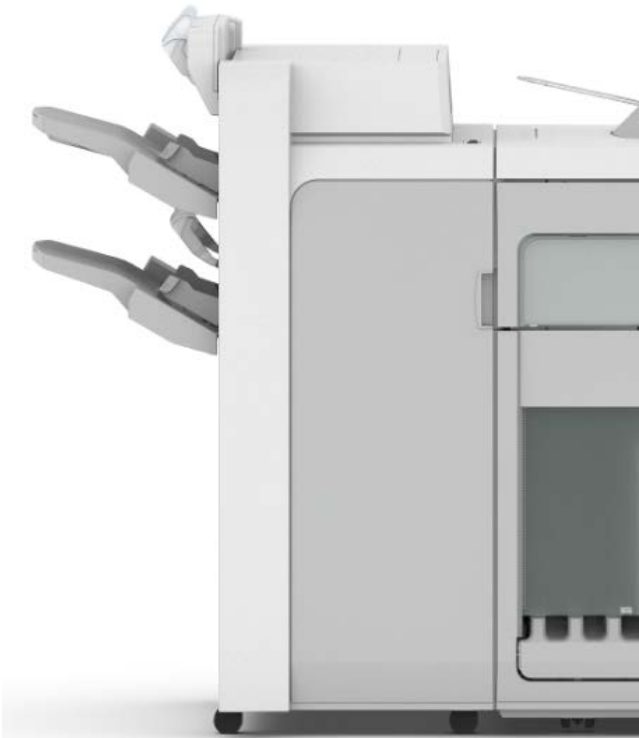


일반 피니셔(Fin-W1)

- ✓ 총 적재 매수 :
 - 기본 3,000매, 최대 5,000매
 - 일반철 : 100매 / 200부
 - A4 80g 기준 (용지 무게, 길이에 따라 적재량 변화)

구분		내용
적재 용량(최대)	상단 트레이	1,000매
	하단 트레이	4,000매
스테인플 용량	최대 100매 / 200부	
스테인플 위치	코너철, 사이드철	
크기 / 무게	890 x 792 x 1,239 mm / 130kg	

- Staple Finisher-W1

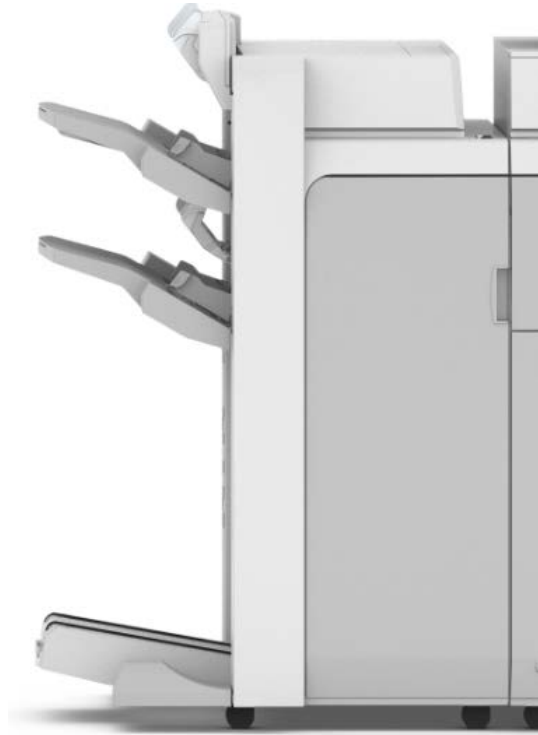


중철 피니셔(Fin-W1)

- ✓ 총 적재 매수 :
 - 기본 3,000매, 최대 5,000매
 - 일반철 : 100매 / 200부
 - A4 80g 기준 (용지 무게, 길이에 따라 적재량 변화)
 - 중철 : 25매 / 30부
 - 중철 Press기능

구분		내용
적재 용량	상단 트레이	1,000매
	하단 트레이	4,000매
	중철 트레이	30부
스테인플 용량	최대 100매 / 200부	
중철 용량	최대 25매 / 30부	
스테인플 위치	중철, 코너철, 사이드철	
크기 / 무게	890 x 792 x 1,239 mm / 182kg	

- Booklet Finisher – W1



펀처 유닛(in Fin-W1)

- Puncher Unit-BS1



구분	내용	
Puncher Unit-BS1	2/3홀 펀처	
	2홀	A4R
	3홀	A4, 279 mm x 432 mm
	홀사이즈	6.5 mm
무게	3kg	

대용량 스택커

✓ 총 적재 매수 :

- 기본 6,200매
- 상단 200매
- 하단 6,000매(무한 적재 가능)

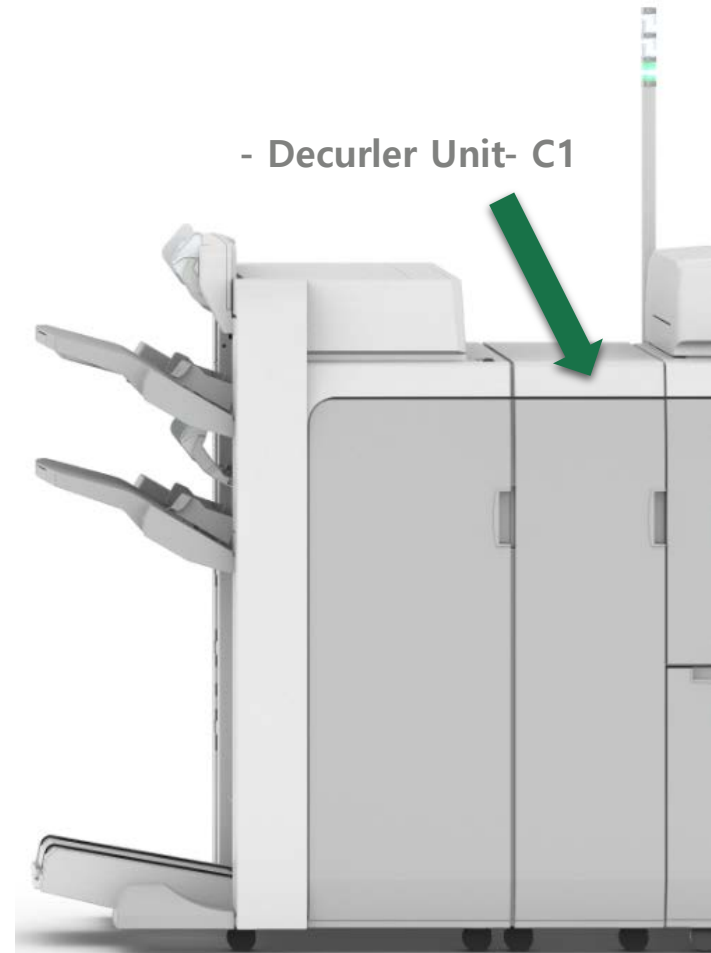
구분		내용
적재 용량	상단 트레이	200매
	내부 트레이	6,000매(2중 트레이구조) 무한 적재 가능
적재사이즈	140 x 182 ~ 320 x 488 mm	
크기 / 무게	899 x 745 x 1,040 mm / 120kg	

- High Capacity Stacker – H1



디컬러

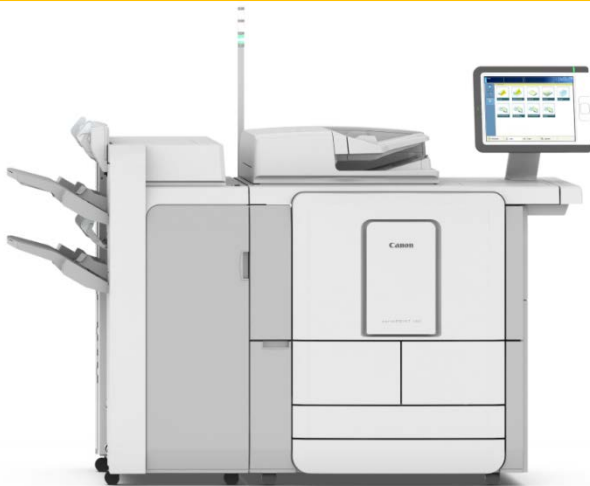
구분	내용
컬조정 범위	± 10 mm
대응 사이즈 크기 / 무게	140 x 182 ~ 320 x 488 mm 250 x 792 x 1,040 mm / 48kg





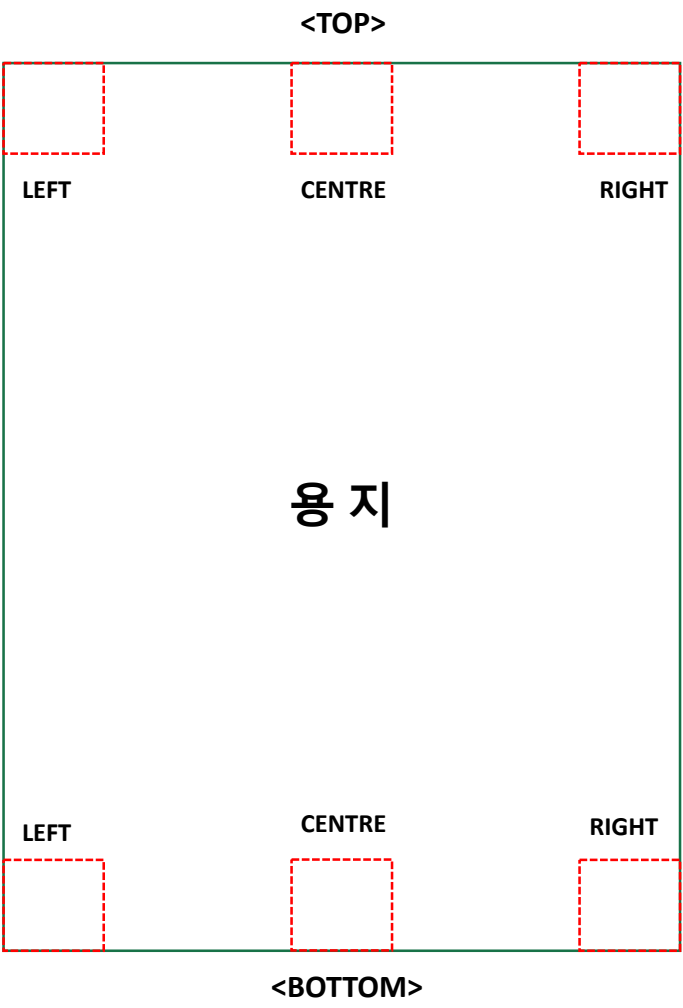
08 TEST 자료

The varioPRINT140s helps users to get their jobs done as fast as possible and with the least possible effort and attention. It is an extremely sturdy, easy-to-use workhorse helping companies to reduce energy consumption and offering a cleaner work environment

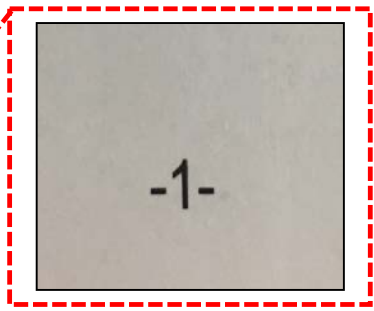
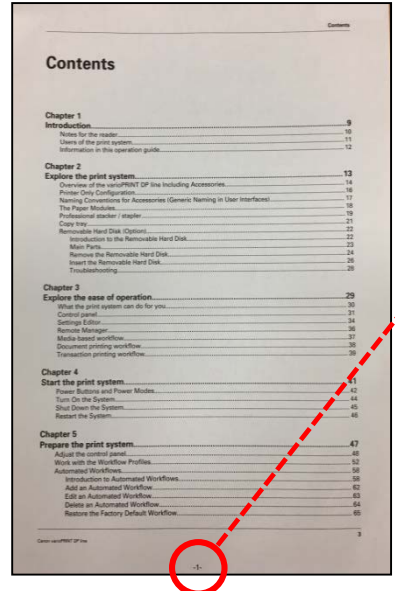


페이지넘버링 샘플

- 넘버링 가능 구역 (총 6곳 적용 가능)



<Sample>



<넘버링 조정 값>
 위치 : Bottom Centre
 앞 글자 : -
 뒷 글자 : -

- 넘버링 위치 조정 가능
- 넘버링 앞/뒤 기호 및 텍스트 삽입 가능
- 넘버링 폰트 크기 변경 불가
- 지정된 위치 외 상세 조정 불가
- PDF 문서로 DocBox 저장 후 적용 가능 (복사, 출력 시 사용 불가)

화상 재현성(라인, 하프톤)

원본 이미지

◆ OCE DYSSEY Performance TEST Chart ◆



■ Gradation

0 2 5 10 15 20 25 30 35 40 45 50 55 60 65 70 75 80 85 90 95 100

■ Text(Font)

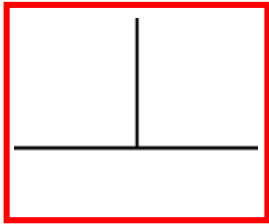
동해물과 백두산이 마르고 닳도록 허느님이 보우하사 우리나라 만세. 무궁화 삼천리 화려강산 대한 사람, 대한으로 길이 보전하세 / 동해물과 백두산이 마르고 닳도록 허느님이 보우하사 우리나라 만세. 무궁화 삼천리 화려강산 대한 사람, 대한으로 길이 보전하세

바탕체 2Pt 바탕체 10Pt

■ Image

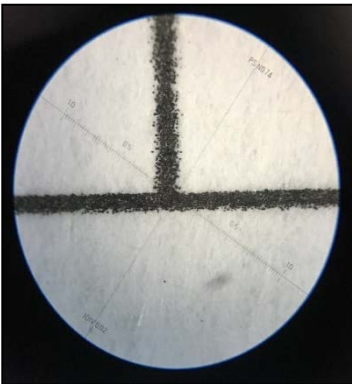


이 Sample 은 OCE VP140에서 출력한 Sample 입니다.

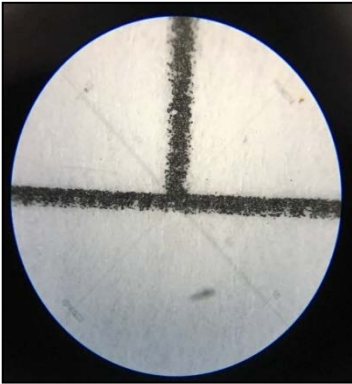


라인 재현성

VP140's

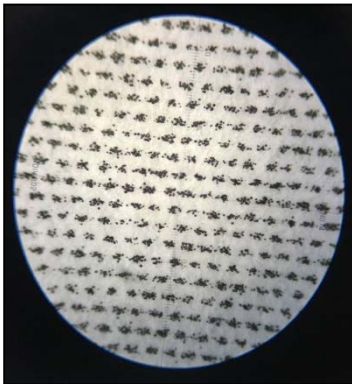


VP135's

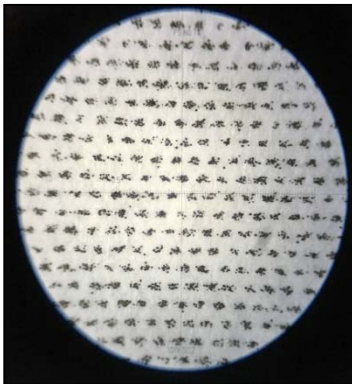


하프톤 재현성

VP140's



VP135's



❖ 라인, 하프톤 재현성 VP135's 와 동일 수준 (디바이스 엔진의 사양 변경은 없음)
 ※ TEST 기준 : PS3 드라이버 1200dpi 기본설정

화상 재현성(문자)

원본 이미지

◆ OCE DYSSEY Performance TEST Chart ◆

■ Gradation

0 2 5 10 15 20 25 30 35 40 45 50 55 60 65 70 75 80 85 90 95 100

■ Text(Font)

동해물과 백두산이 마르고 닳도록 하느님이 보우하사 우리나라 만세. 무궁화 삼천리 화려강산 대한 사람 대한으로 길이 보전하세 / 동해물과 백두산이 마르고 닳도록 하느님이 보우하사 우리나라 만세. 무궁화 삼천리 화려강산 대한 사람 대한으로 길이 보전하세 / 동해물과 백두산이 마르고 닳도록 하느님이 보우하사 우리나라 만세. 무궁화 삼천리 화려강산 대한 사람 대한으로 길이 보전하세

■ Image

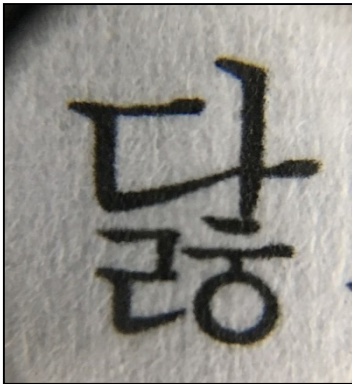
이 Sample 은 OCE VP140에서 출력한 Sample 입니다.

대한

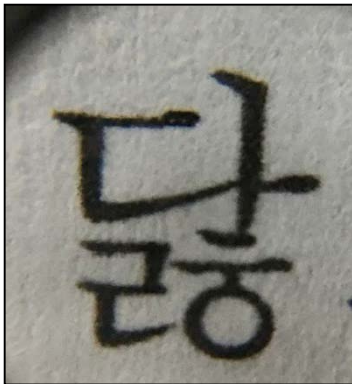
대한 사람 대한으로 길이 보전하세

문자 재현성 10Pt

VP140's

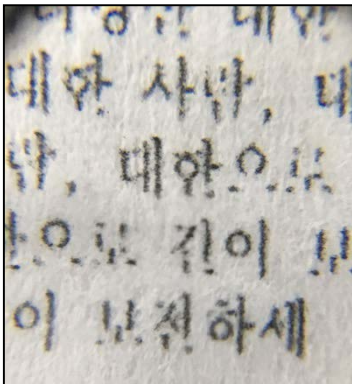


VP135's

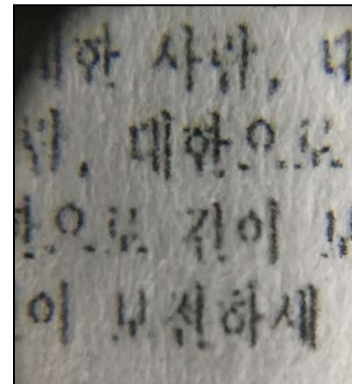


문자 재현성 2Pt

VP140's



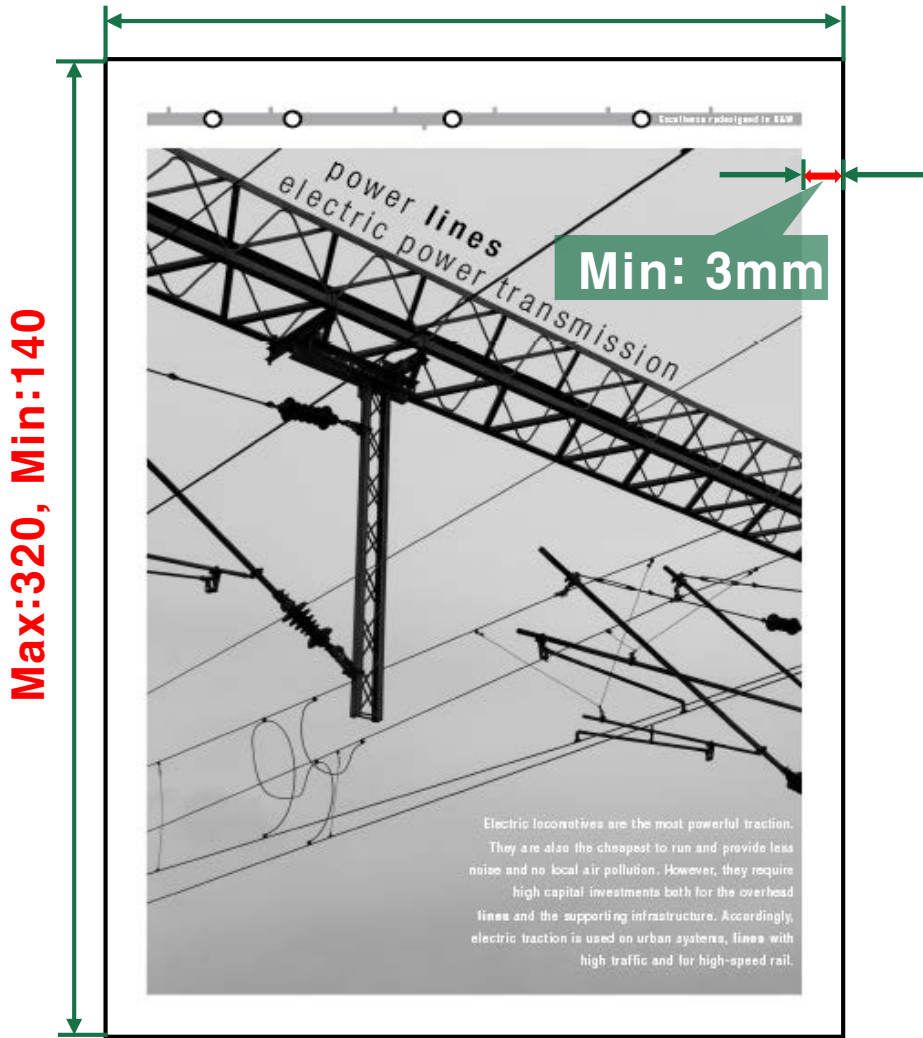
VP135's



❖ 라인, 하프톤 재현성 VP135's 와 동일 수준 (디바이스 엔진의 사양 변경은 없음)
 ※ TEST 기준 : PS3 드라이버 1200dpi 기본설정

Same Up 출력 (Gangup)

Max:488, Min:182



구분	기본 카세트	PIM
Max Size	320 * 488 (최대인자영역 : 308 * 484)	
Min Size	182*140	203*203

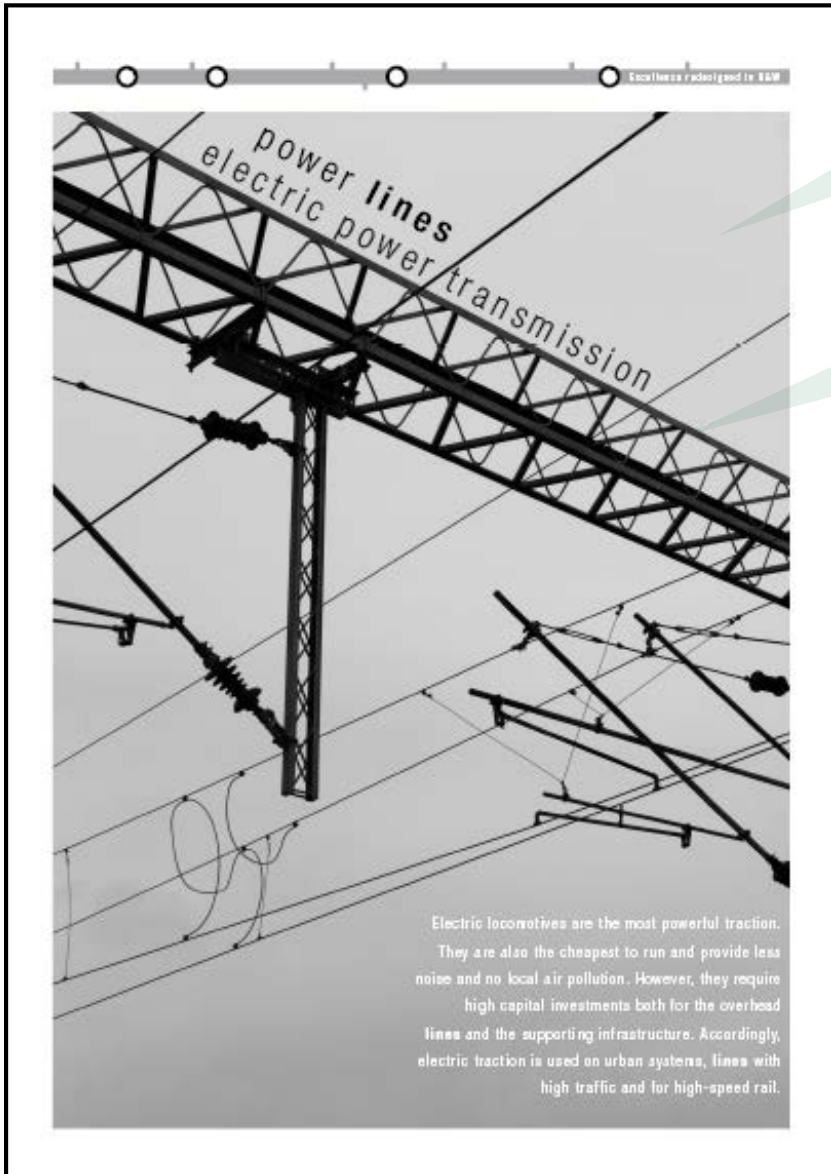
Paper	gsm	Result (1~5)
인쇄용지	200	5
미색지	85	5
레자크	250	5
휘나레	250	5
데레지	85	5
갱지	60	5

(5: 우수 - 1: 불량)

OCE Reccomand Paper List

* 기본 카세트 기준

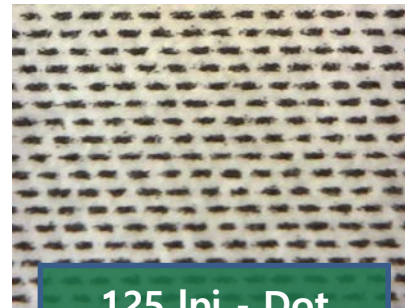
Same Up 출력 (Gangup)



해상도(dpi) : 프린터 드라이버 설정 (기본)
600 * 2,400 or **1,200 * 1,200**

선수(lpi) : 프린터 드라이버 설정 (기본)
Line 200 or **Dot 125, 200**

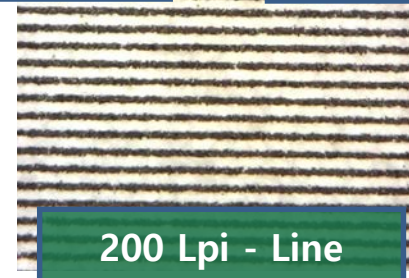
Digital Microscope



125 lpi - Dot

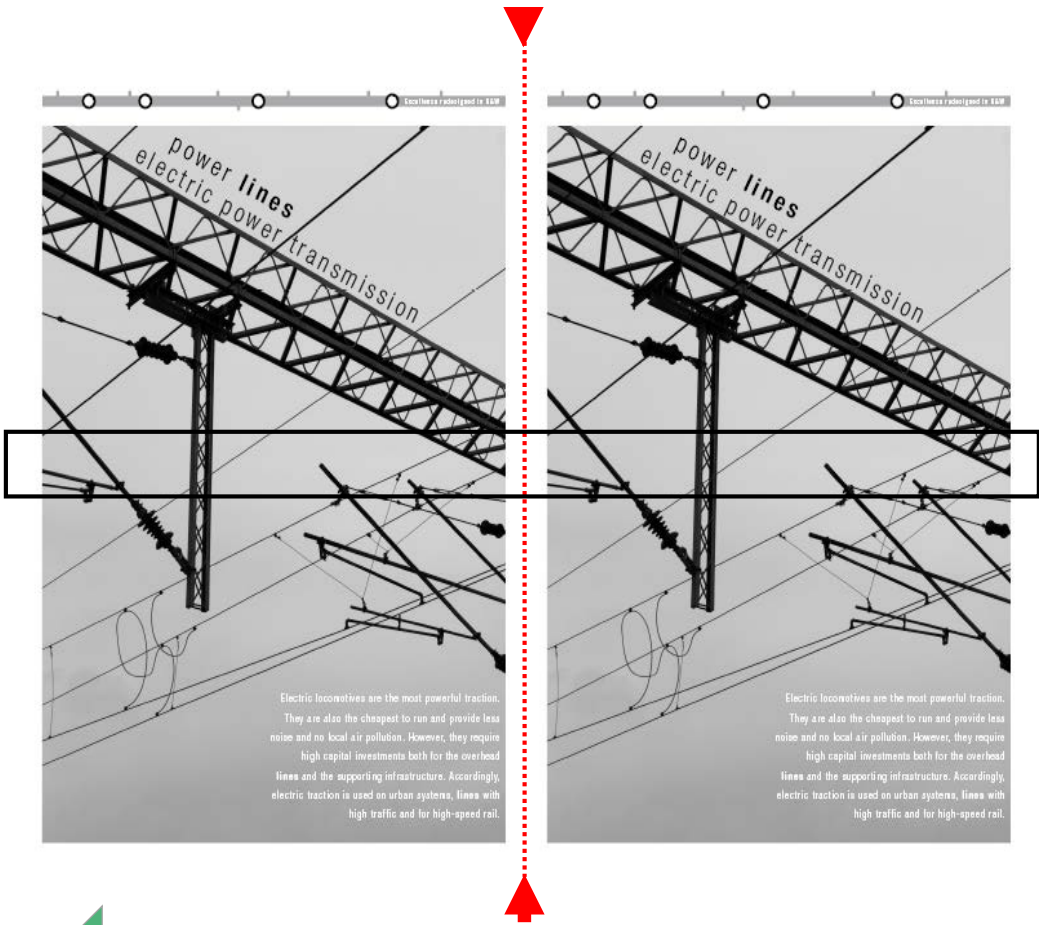


200 lpi - Dot



200 Lpi - Line

Same Up 출력 (Gangup)



간단한 프린터 드라이버 설정으로 출력 가능

용지진행 방향 (A3)

Time	Output (양면/ipm)		증감 (ipm)
	A4	Same Up	
1분	138	144	6
10분	1,380	1,440	60
60분	8,280	8,640	360
1일 (8시간)	66,240	69,120	2,880
24시간	198,720	207,360	8,640

부품 호환성

- 주요 부품 및 소모성 부품 호환성 LIST

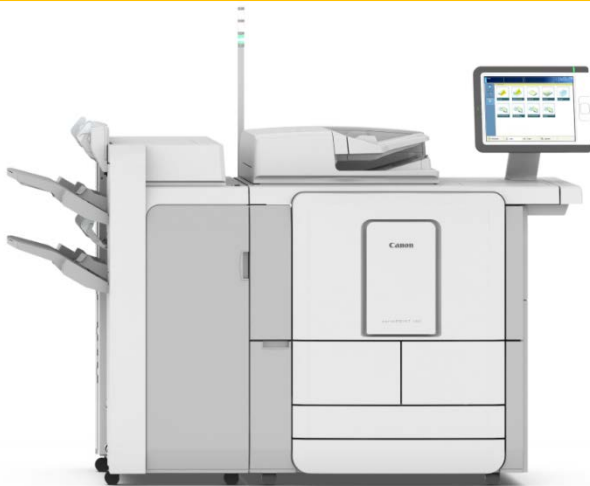
구분	상세 설명	내구매수	VP140's		VP135's
			부번	부품명칭	호환성 여부
주요 부품	토너	96,000	6117B006AA	VP135 TONER(1Box)	호환가능
	드럼	8,000,000	1070005013	DRUM UNIT ASSY(VP135/120/110)	
	정착/이미지 벨트	1,200,000	1060075549	PCK,FUSER BELT	
		1,200,000	1070023116	PRE HEATER,WPR (PACKED)	
		1,200,000	1060075550	PCK,CONVEYOR BELT	
	급지롤러	500,000	1070011712	SEPARATION KIT (PACKED)	
	페토너 클리너	500,000	1070074365	SPIRAL14 CLEANER ASSY	
	포일	2,000,000	1070034399	HEATEXCHANGER-FOILS,PACKED(VP135)	
	현상롤러	-	1070011477	ROLLER,DEVELOPING(VP135/120/110)	
	회수롤러	-	1070004906	ROLLER,SUPPLY(VP135/120/110)	
	컨트롤러	-	1070075205	CONTROLLER,ASSY T30(VP135)	
	레지스터(UP)	-	1070061751	REGISTRATION LOWER ASSY (PACKED)	
	레지스터(LOW)	-	1070061750	REGISTRATION UPPER ASSY (PACKED)	
	HEATEXCHANGER(UP)	-	1070030088	HEATEXCHANGE LOWER ASSY (PACKED)	
	HEATEXCHANGER(LOW)	-	1070030087	HEATEXCHANGE UPPER ASSY (PACKED)	
	비글 파워	-	1070064474	PBAP,BEAGLE6_POWER_IO (PACKED)	호환불가
비글 코어	-	1070064480	PBAP,BEAGLE5_CORE (PACKED)		

- 드럼, 토너, 벨트류 기존 주요 부품들이 VP135's 와 호환되어 화상 및 품질 개선 사항 없음
- Glue, Wax 관련 화상불량도 기존과 동일하게 발생할 것으로 판단됨(거래처 환경 및 용지 변경 유도)
- 옵션류 피니셔 변경으로 인한 관련 PCB 신규 부품 채용(LAN 통신방식으로 안정적 통신)
- 주요 부품 및 소모성 부품이 호환이 가능하여 초기 대응 및 서비스성 용이



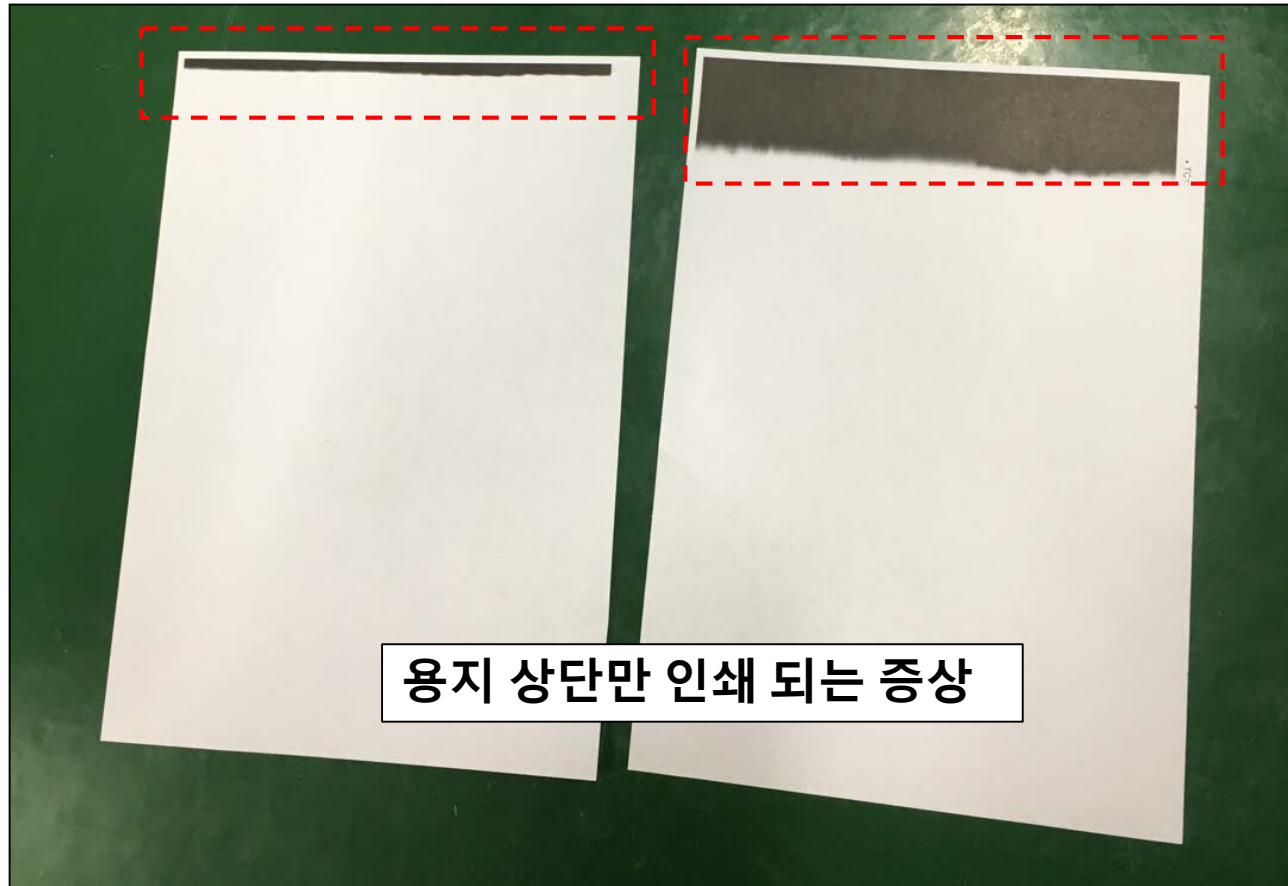
09 트러블슈팅

The varioPRINT140s helps users to get their jobs done as fast as possible and with the least possible effort and attention. It is an extremely sturdy, easy-to-use workhorse helping companies to reduce energy consumption and offering a cleaner work environment



용지 상단만 인쇄(화상불량)

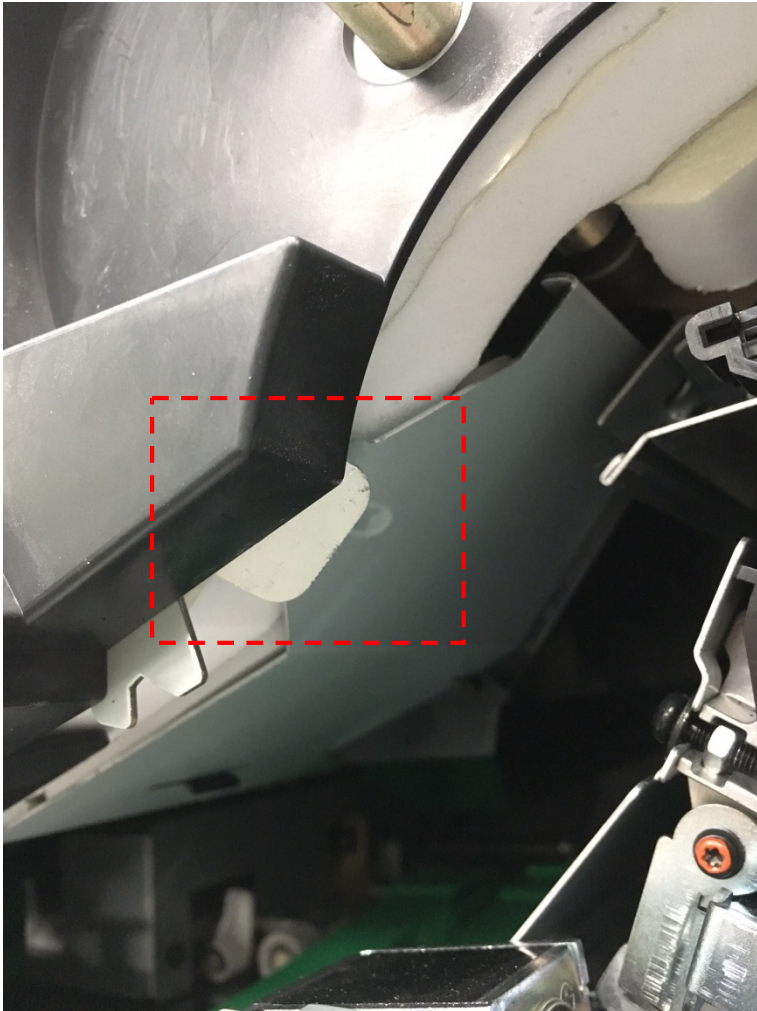
- 증상 : 출력 시 드럼unit이 TTF 벨트 본체 후측에만 닿아 용지 윗부분만 출력되는 증상 발생
- 해결방법 : Warm Process 커버 조립 불량으로 인한 화상불량 발생
<첨부1> 처럼 정상 장착될 수 있도록 커버 쇠판을 원래 상태로 구부려서 해결



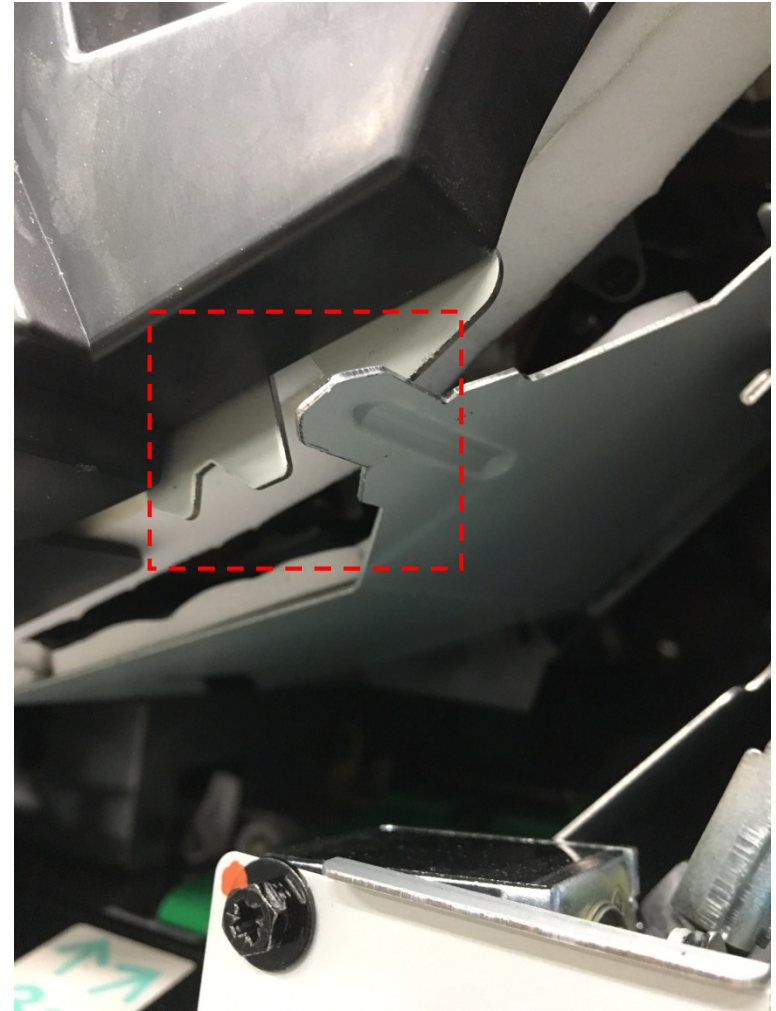
용지 상단만 인쇄 되는 증상

별첨1. 조립불량 확인

- Warm Process 장착 시 조립불량 발생



<정상 장착>



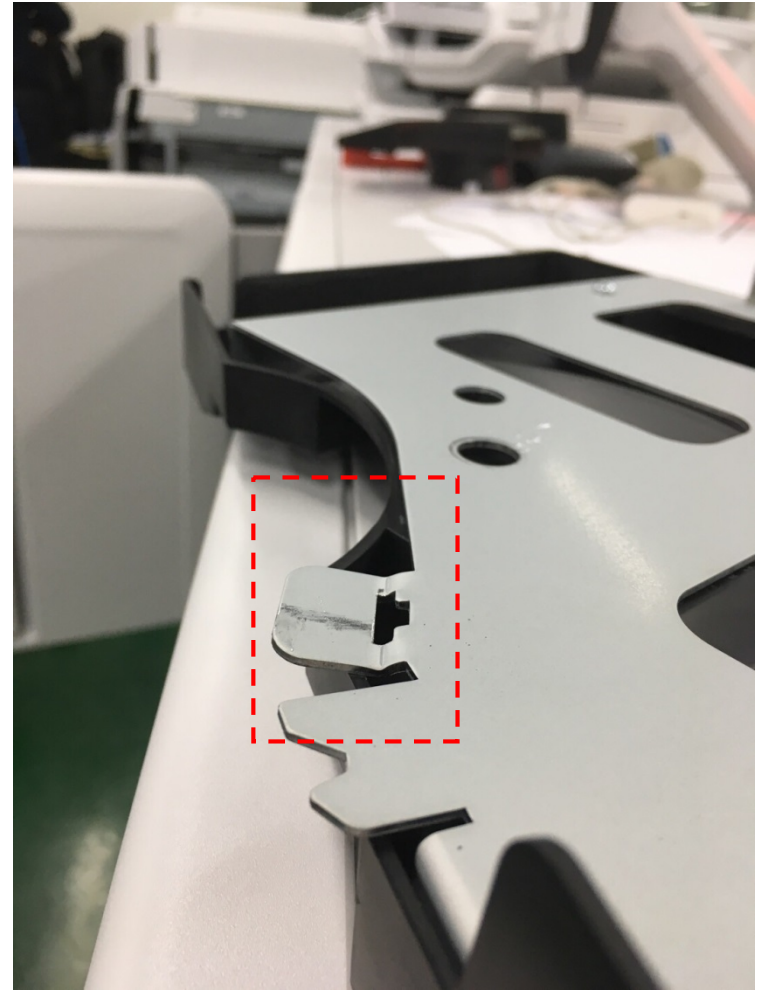
<불량 장착>

별첨2. 커버 쇠판 확인

- Warm Process 커버 철판이 변형되어 조립 불량 발생



<정상>

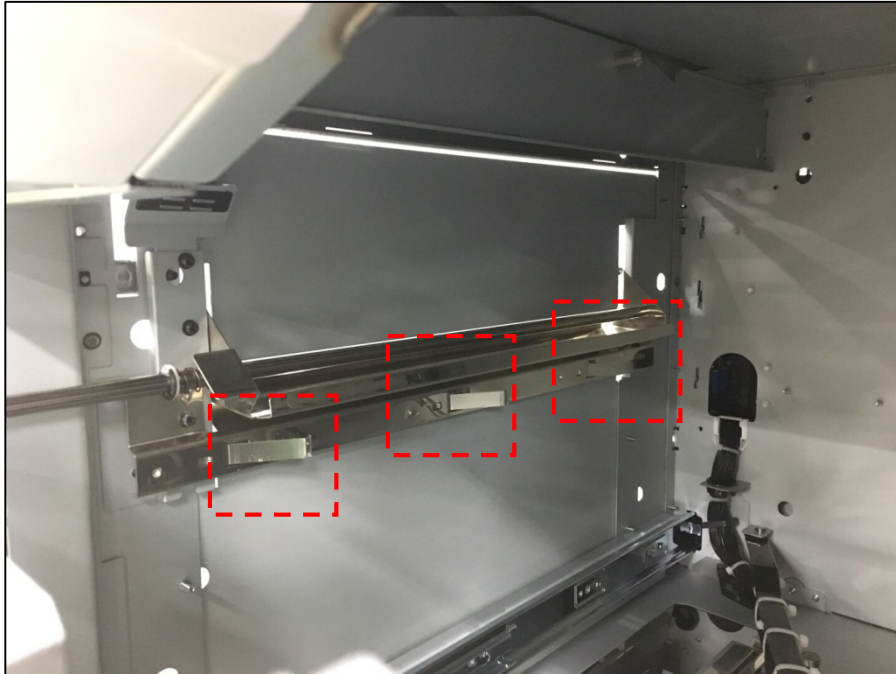


<불량>

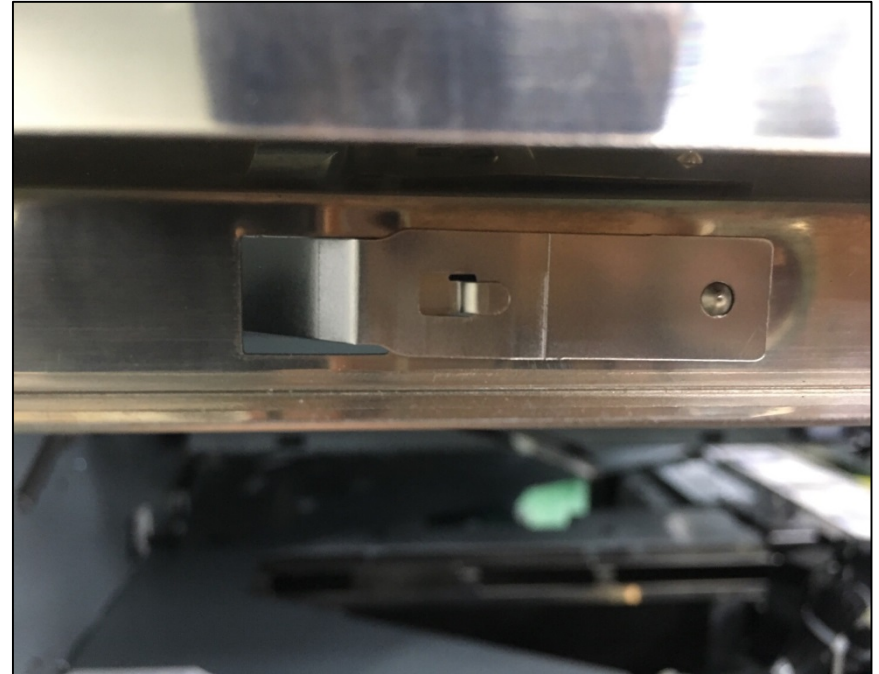
B5 출력 시 E1870200 발생

- 증상 : B5용지 출력 시 **E1870200** 발생하며 피니셔 입구 JAM 발생
다른 SIZE 용지는 정상적으로 출력
- 해결방법 : Turn Frame (배지부) 텐션 스프링 3개 가압 조정
스프링 교환 (부품 운영)

※ 아래의 스프링이 Paper Path에 턴가이드 유닛 가압 조절을 하기 때문에 텐션이 없어지면서 B5 용지 걸림이 발생

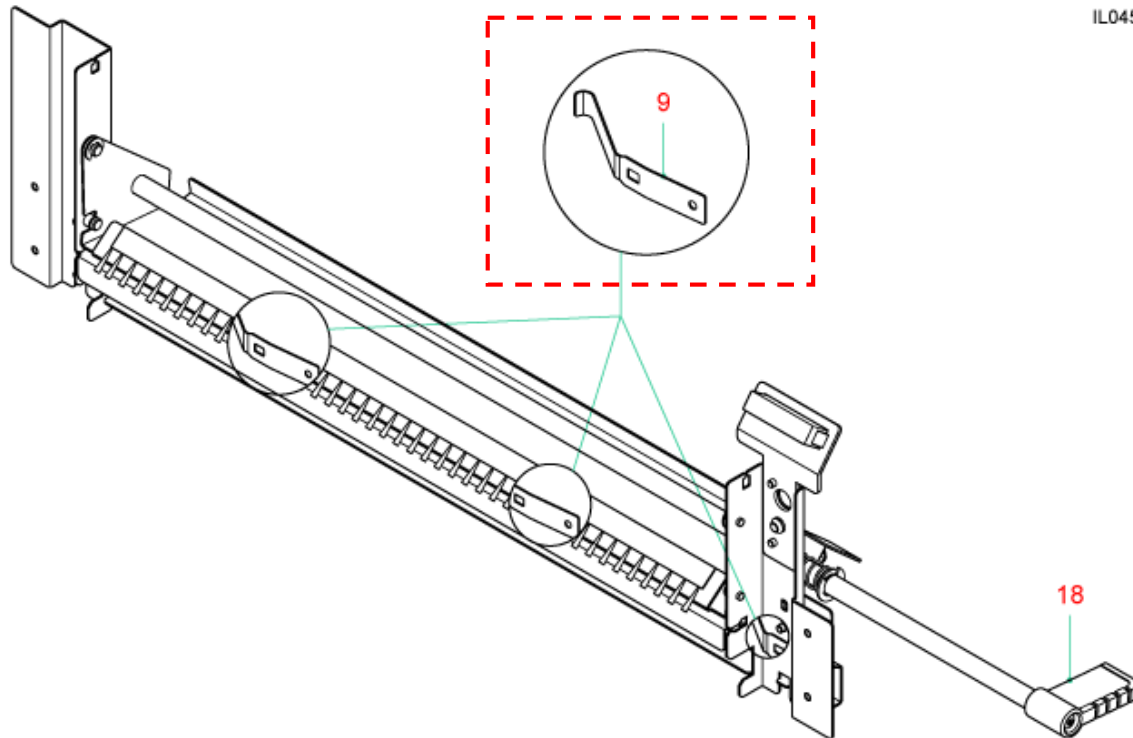


<본체 내부>



<본체 외부 >

별첨 1. Turn Frame Parts PAP



IL045554-03

Index	Part no	Qty	Description	Note:
9	1060099578	3	SPRING,LEAF (PACKED)	
18	1060111289	1	KNOB	

VP135/140's DADF 용지 SIZE 설정 방법

<증상>

- ADF 용지 SIZE 인식 불량으로 적재한 용지와 다른 SIZE로 용지를 인식
- 부품 교체 및 Clear 후 관련 증상 발생

<해결방안>

- 서비스모드 TRAY 폭 조정

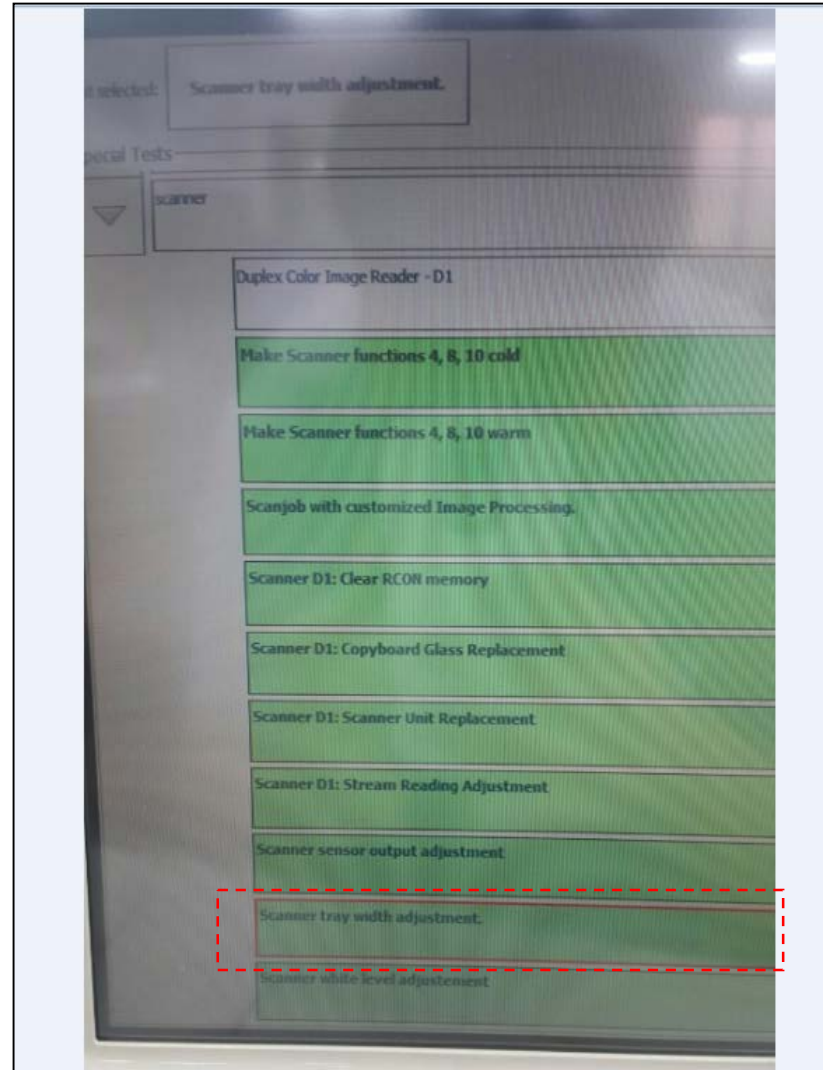
서비스모드 → Special Tests → scanner →

Duplex Color Image Reader-D1 →

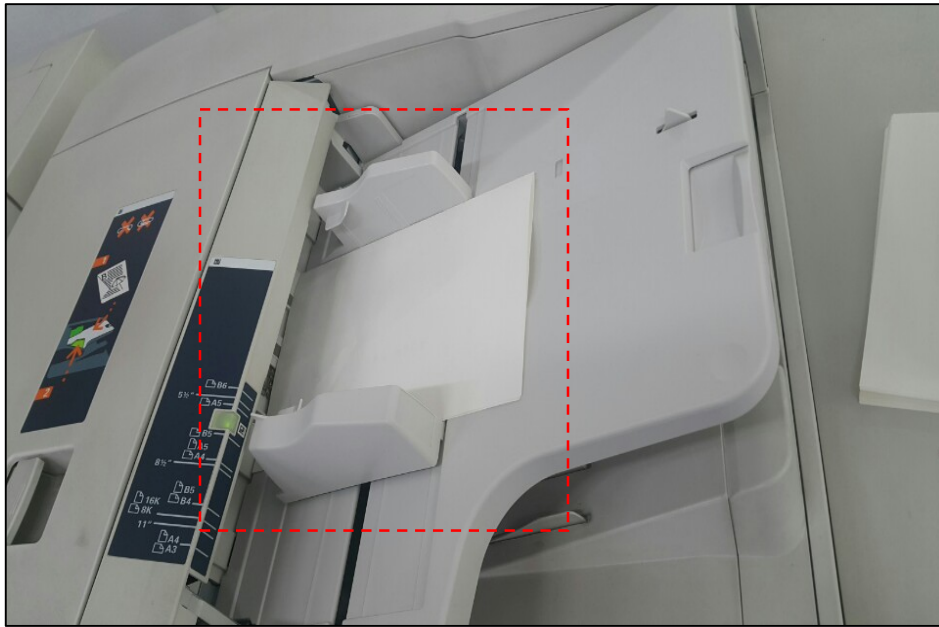
Scanner tray width adjustment 실행 →

화면에 표시된 사이즈를 확인 하여

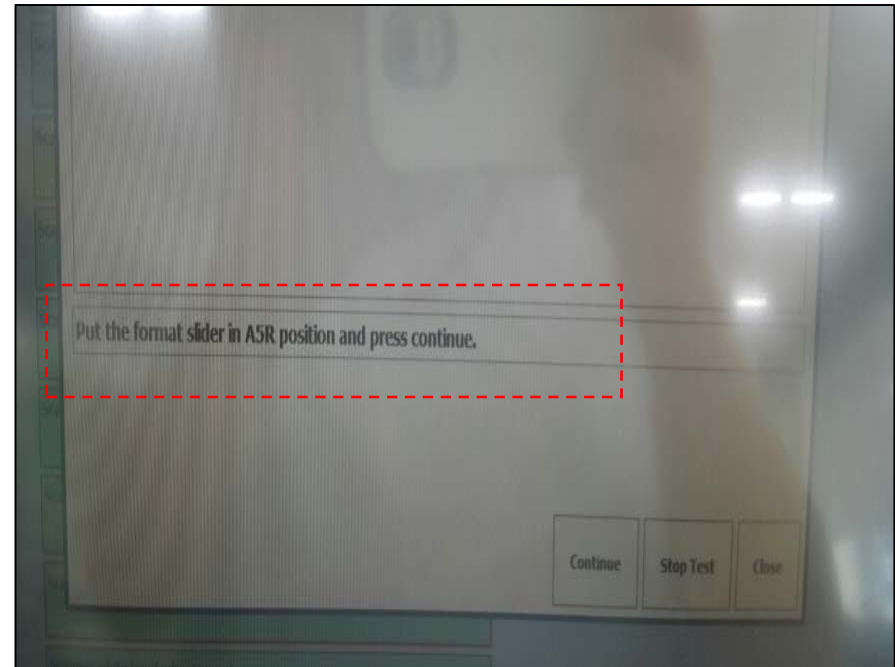
DADF 트레이를 조정하여 설정



VP135/140's DADF 용지 SIZE 설정 방법



- DADF 트레이 SIZE 설정



- 서비스모드 SIZE 확인 후 설정

VP135's E-MT 등록 시스템 업그레이드

문제점 : E-MT 등록이 가능한 v3.5.0 으로 업그레이드 시 간헐적 시스템 ERR 발생

대응 방안 : 현재 사용 기기 버전에 맞는 단계별 업그레이드 진행

<시스템 업그레이드 수순>

기존기기 버전	1단계	2단계	3단계	4단계
3.1.x	→ 3.2.x	→ 3.3.x	→ 3.4.x	→ 3.5.x
3.2.x	→ 3.3.x	→ 3.4.x	→ 3.5.x	
3.3.x	→ 3.4.x	→ 3.5.x		
3.4.x	→ 3.5.x			

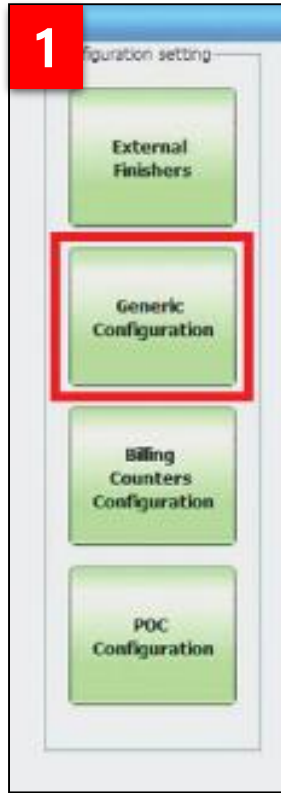
※ ORS = 모든 버전 가능 / E-MT = V3.5.0 이상 가능

<주의 사항>

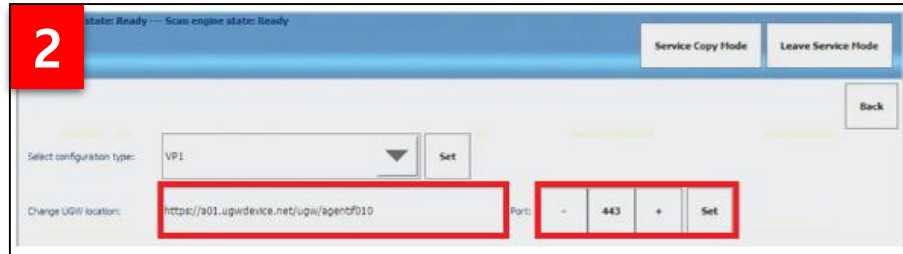
- 기존 기기 버전에서 단계별로 업그레이드 진행
(기존 3.2.0 → 3.5.0 업그레이드 시 간헐적 시스템 ERR 발생 할 수 있음)
- 업그레이드 시 각 단계별로 Back Up 및 Restore 필수 (USB 메모리 必)
- 업그레이드 시 박스 데이터 보존 불

※ 최신 버전이 가장 안정화된 버전이기 때문에 주기적으로 업그레이드 권장

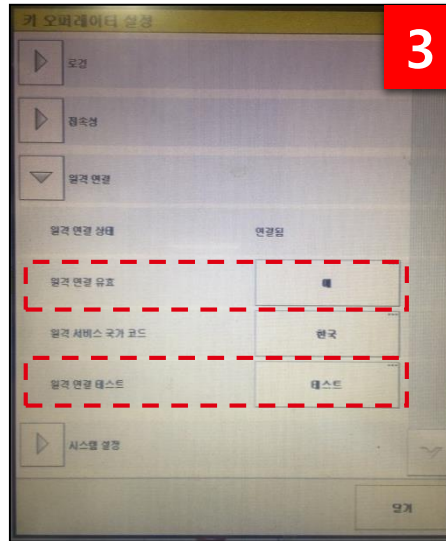
◆ ORS / E-MT 등록 방법



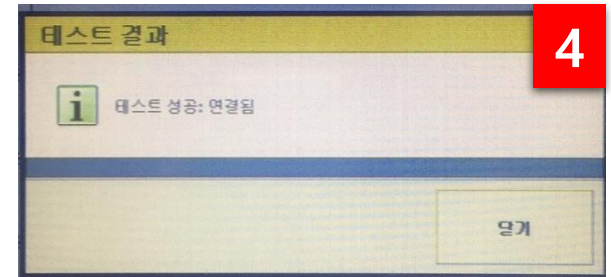
1. 서비스모드 →
Generic Configuration



2. UGW location: <https://a01.ugwdevice.net/ugw/agentif010>
port number to: "443" 설정



3. 시스템 → Setup
→ 로컬 키 오퍼레이터 설정 →
원격연결 → 원격 연결 유효 → "예" 설정



4. 원격연결 테스트 →
시스템 관리자 (71617000) 로그인
→ 테스트 성공 : 연결됨 (정상 등록)

ORS / E-MT 등록 방법

5. 아래의 환경조사시트 작성 후 emain@canon-bs.co.kr 주소로 전송하면 E-MT 등록 완료

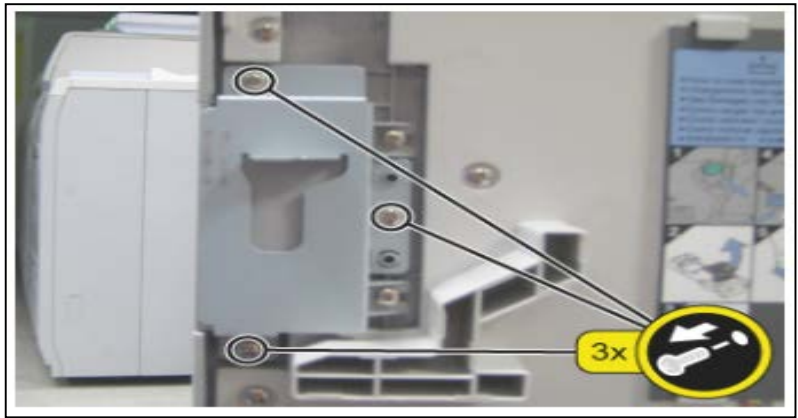
환경조사시트						
소속: PS지원담당		성명:김수민		연락처:010-5515-XXXX		
NO	거래처 정보		기계정보		네트워크 정보	
1	거래처명	PS지원담당	모델명	VP110	IP 주소	기기 네트워크 정보 입력
	주소	서울 강남구 테헤란로 607 캐논타워 3층			subnet	
			gateway			
	관리자명	김수민	기번	698010112	DNS	
	전화번호	XXX-XXX-XXXX			Mac address	
domain						

5

피니셔 초기화(센서 초기화)

- 피니셔 구동 및 센서 오작동 시 딥스위치를 이용하여 피니셔, 센서 초기화 기능

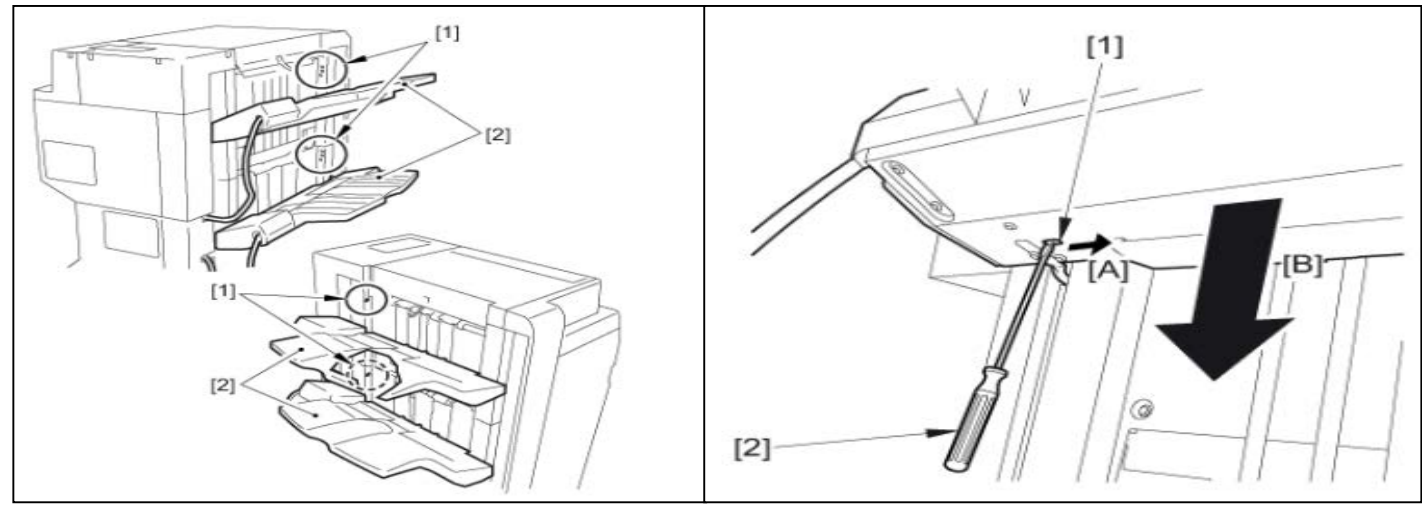
1. 피니셔 문에 있는 스위치 판을 나사 3개를 풀어 제거 한다.



2. 제거한 스위치 판을 화살표 처럼 장착한다.
(구동 상태에서만 딥스위치 조정 가능)

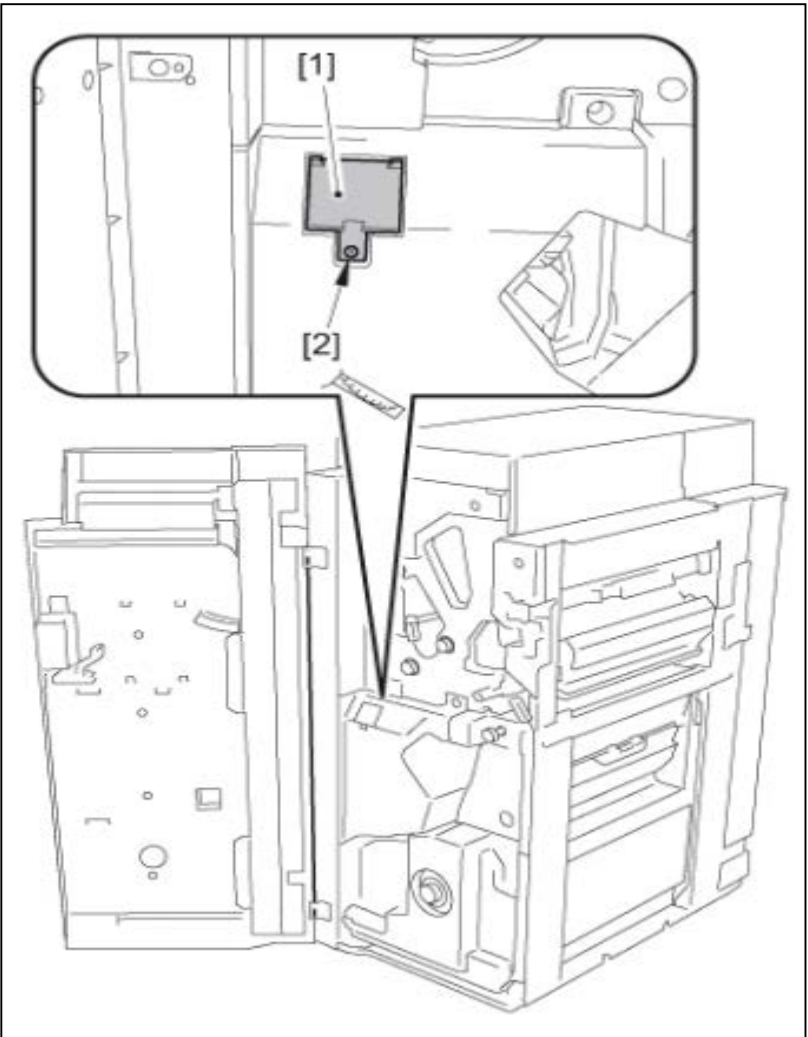


3. 상/하 트레이가 [1]센서를 가리지 않도록 드라이버를 이용해 아래로 내려 줍니다.



피니셔 초기화(센서 초기화)

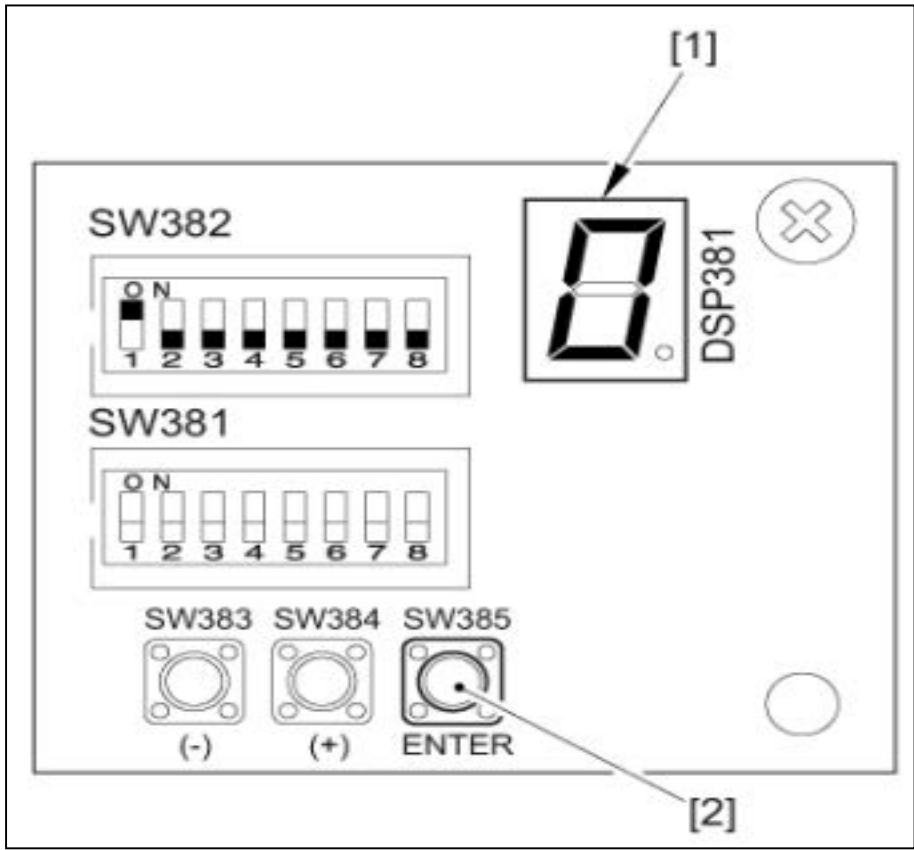
4. 나사를 제거하고 덮스위치 커버를 제거 합니다.



5. SW382를 아래와 같이 설정 (1번만 ON) 해주고 SW385 (ENTER)를 누릅니다.

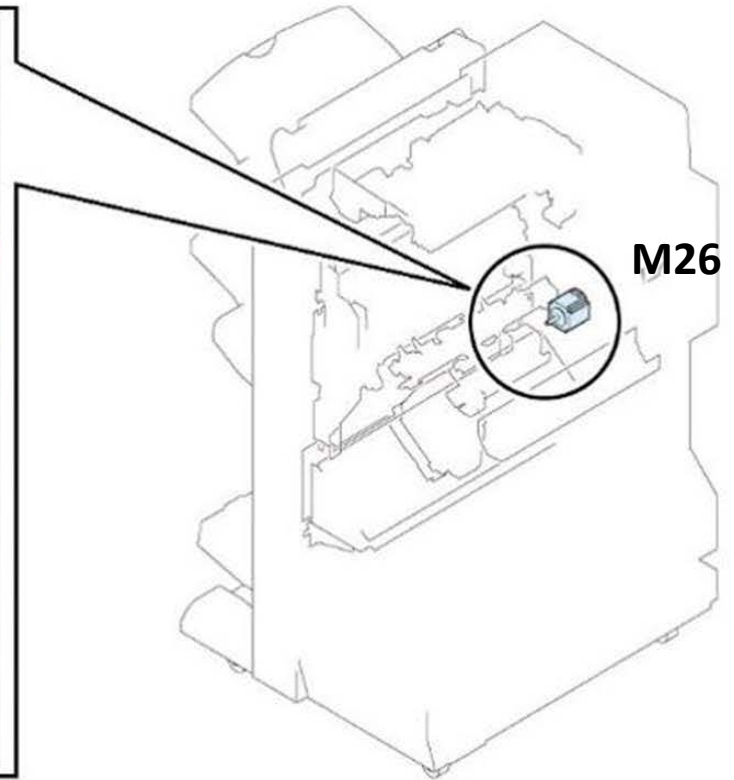
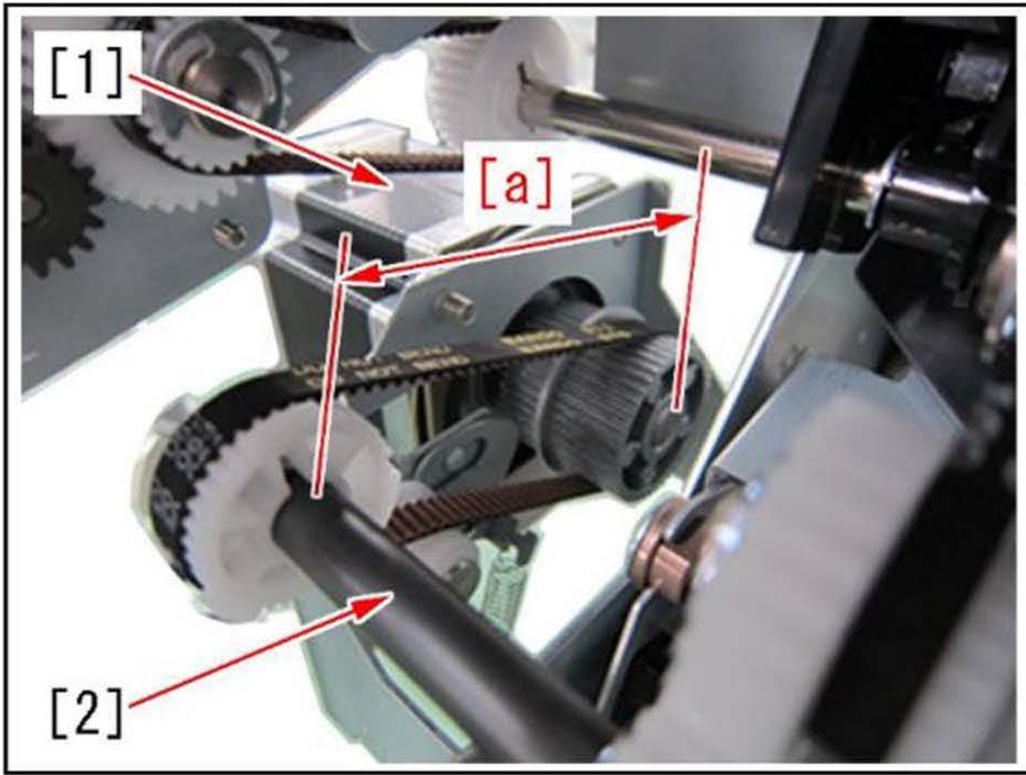
6. DSP381에 "0" 숫자가 나타나고 다시 SW385(ENTER)를 눌러주면 초기화 완료

7. SW382를 원래대로 (1번 OFF) 변경 후 커버와 스위치 판을 조립



E1870238(용지걸림)

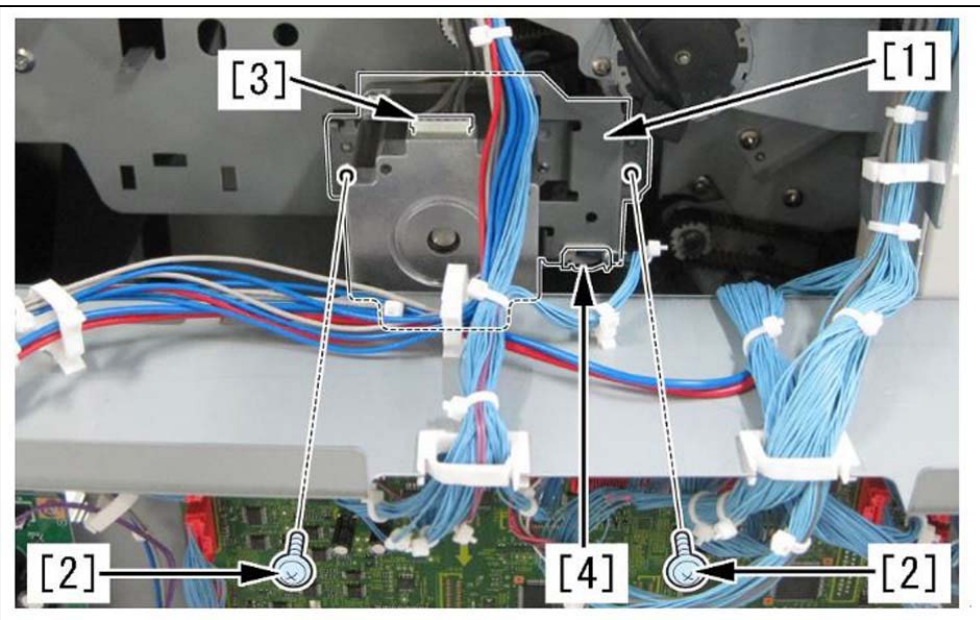
- 증상 : 피니셔 하단 출력 시 간헐적으로 용지걸림 E1870238 발생 (상단은 정상)
 - 해결방법 : 디스포즈 유닛 구동 벨트 장력 조정 (모터, 스프링)
- ※ 피니셔 초기화(센서 초기화) 후에도 해결이 불가능한 경우 적용



[1]디스포즈 모터(M26)와 [2]디스포즈 샤프트 사이의 벨트 장력이 느슨해 지면
간헐적으로 용지걸림 E1870238 발생 (약 1천 ~ 2천장 사이)

E1870238(해결방법)

- 구동 모터 간격 조정

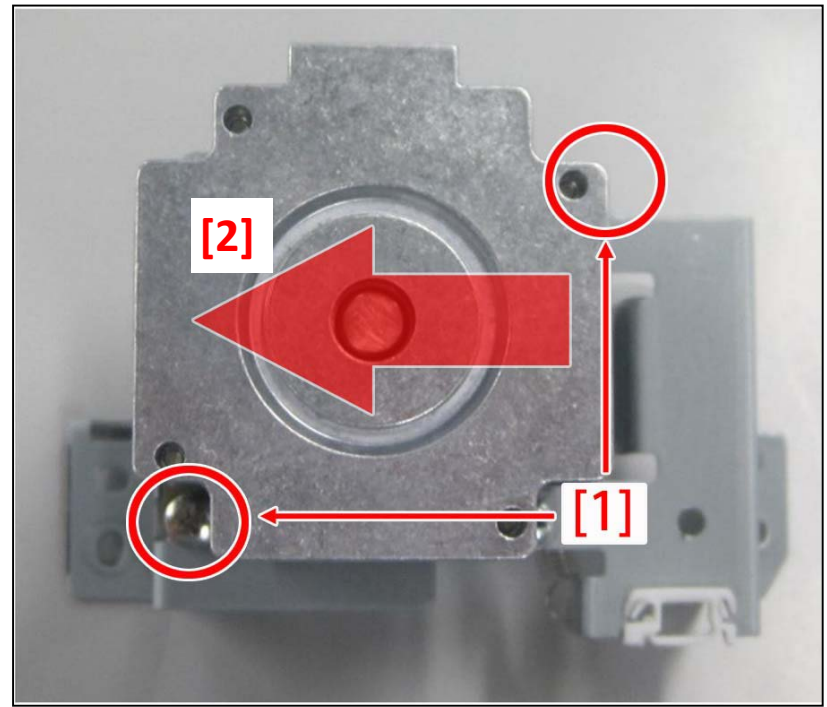


<분해 수순>

- [3] : 모터 커넥터 제거
- [2] : 나사 2EA 제거
- [4] : 걸쇠 분리
- [1] : 드라이버 유닛 아세이 제거

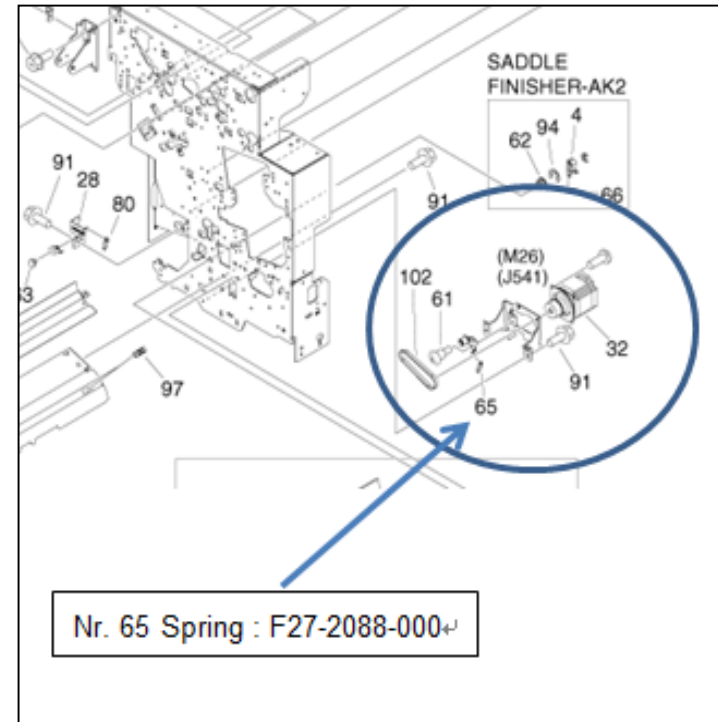
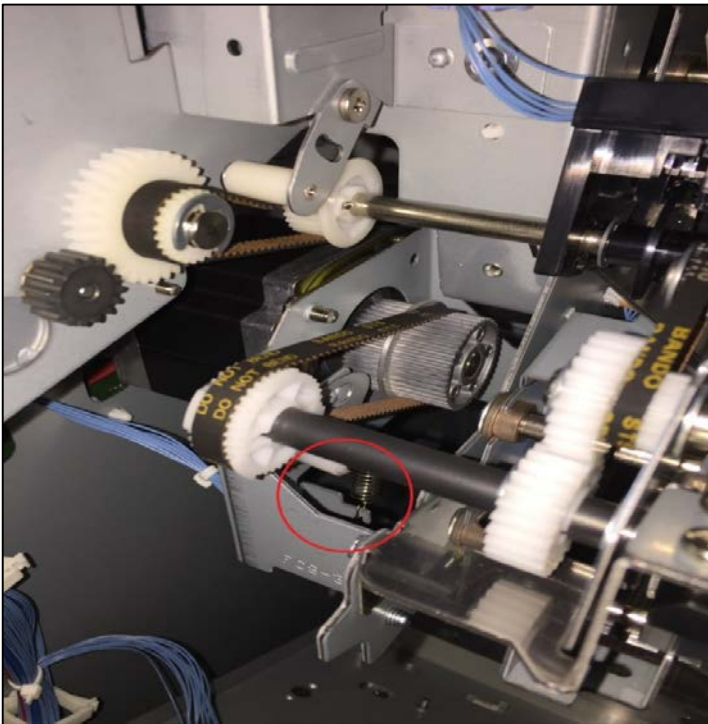
<조정 방법>

- [1] 나사 2EA 느슨하게 풀고
- [2] 화살표 방향으로 모터를 최대한 이동시킨 후 [1] 나사 체결



E1870238(해결방법)

- 텐션 스프링 간격 조정

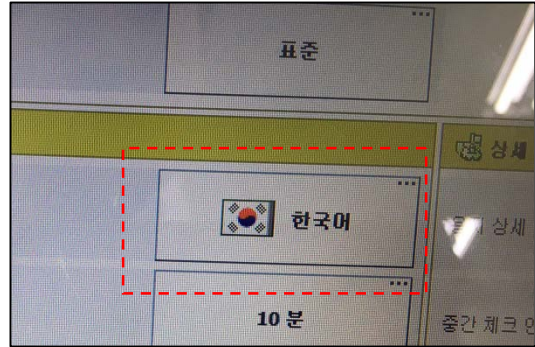


- 모터 드라이브 제거 후 스프링 텐션 조정

송신, 인쇄 시간 표시 오류

※ 한국어로 설정 시 송신완료/작업완료 시간 표시 오류

작업	페이지	세트	송신 완료	소요시간	사용한 용지
Convert_to_PDF_8_20170720_071506.pdf localuser	24	1	{0, 날짜} {1, 시간}	0:01	A4 80 g/m ² , Plain paper, 화이트
VP140s_신제품 교육자료_V2(17.7.14).pptx dbs	50	10	{0, 날짜} {1, 시간}	0:02	A4 80 g/m ² , Plain paper, 화이트
VP140 TEST 차트 smkim3@canon-bs.co.kr	1	4	{0, 날짜} {1, 시간}	0:01	A4 80 g/m ² , Plain paper, 화이트
VP140 컬러 100 PCL smkim3@canon-bs.co.kr	5	2	{0, 날짜} {1, 시간}	0:01	A4 컬러전용지 A4 100 g/m ² , Plain paper, 화이트
VP140 컬러 100 PS smkim3@canon-bs.co.kr	5	2	{0, 날짜} {1, 시간}	0:01	A4 컬러전용지 A4 100 g/m ² , Plain paper, 화이트
VP140 PCL6 smkim3@canon-bs.co.kr	5	2	{0, 날짜} {1, 시간}	0:01	A4 80 g/m ² , Plain paper, 화이트
VP140 PS3 smkim3@canon-bs.co.kr	5	1	{0, 날짜} {1, 시간}	0:01	A4 80 g/m ² , Plain paper, 화이트
Convert_to_PDF_4_20170613_060133.pdf Key operator	28	1	{0, 날짜} {1, 시간}	0:01	A4 80 g/m ² , Plain paper, 화이트
To DocBox 28			{0, 날짜}		



Ver 5.1.0 오류



업그레이드

Ver 5.2.0 해결완료

Ver 5.2.0 다운로드 경로

http://supportfiles.oce.com/varioprint135/vpdpr5_2_0_0.zip

E2250216 발생

<증상>

- 최초 전원 투입 시 기기 설치 시 **E2250216** 발생 (파워 서플라이 통신 지연 ERR)
- 약 2~3번의 재 부팅 및 내부 온도 상승 후 정상 작동

<발생 원인>

- 기기 설치 및 오전에 기기 ON 시 급격하게 추워진 환경에 의한 기기 내부 온도 낮아짐에 따른 전원 공급 ERR 발생

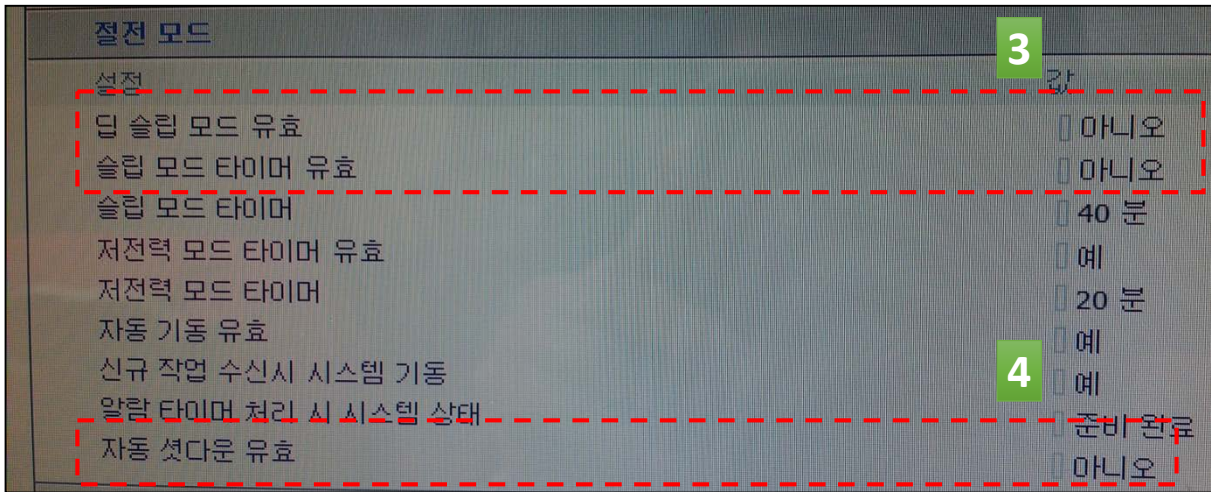
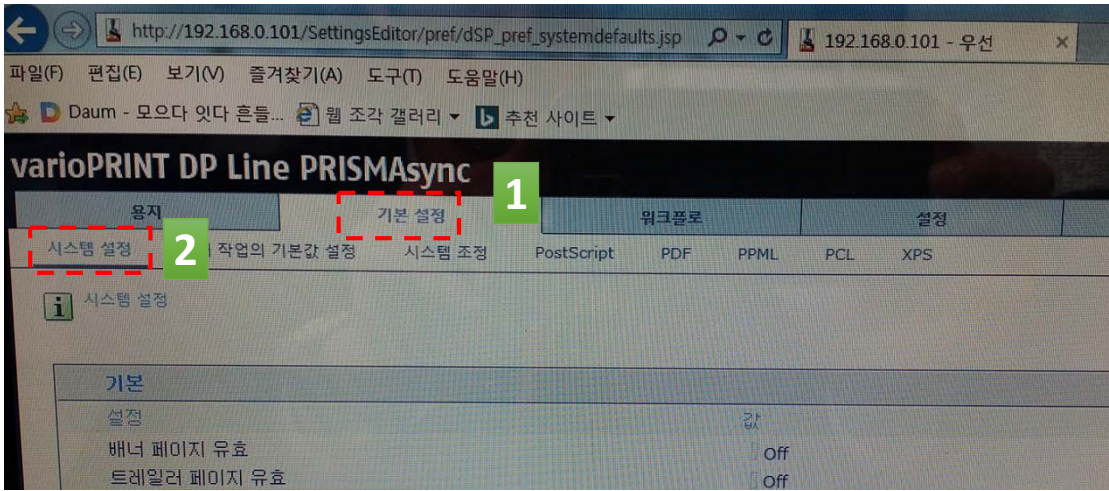
※ VP140's의 권장 환경온도/습도 : 17~28°C , 20~80%

<대처 방안>

- 기기 사용 거래처 권장 환경온도 유지 필요
- 절전모드 해제 ([해제 방법 참조](#))

※ 내부 온도가 상승하고 지속적인 재 부팅에도 ERR 해제가 안 되는 경우에는 부품 불량 의심되므로 파워 서플라이(1060130792), 비글파워(1070064474) 교체하여 TEST 진행

E2250216 발생(절전모드 해제)



프리즈마 싱크 → 기본설정 → 시스템 설정 → 절전모드 → 딤 슬립 모드 유효 → **아니오** 로 변경
 자동 셧다운 유효 →

환경 정보

제품 사양	설명
'오존 방출량'	없음(엔진)
'최적 온도'	17-30 °C
'상대 습도'	20-80%
높이	< 1,000 m
실내 환기	> 17.5 m ³

VP140's 서비스 메뉴얼

The specifications of the customer environment

Introduction

This document gives the required specifications of the customer environment.

Room conditions

The maximum environmental temperature where full-productivity is assured: 28°C for up to and including 120 ipm and 26°C for > 120 ipm.

The minimum environmental temperature where full-productivity is assured: 17°C.

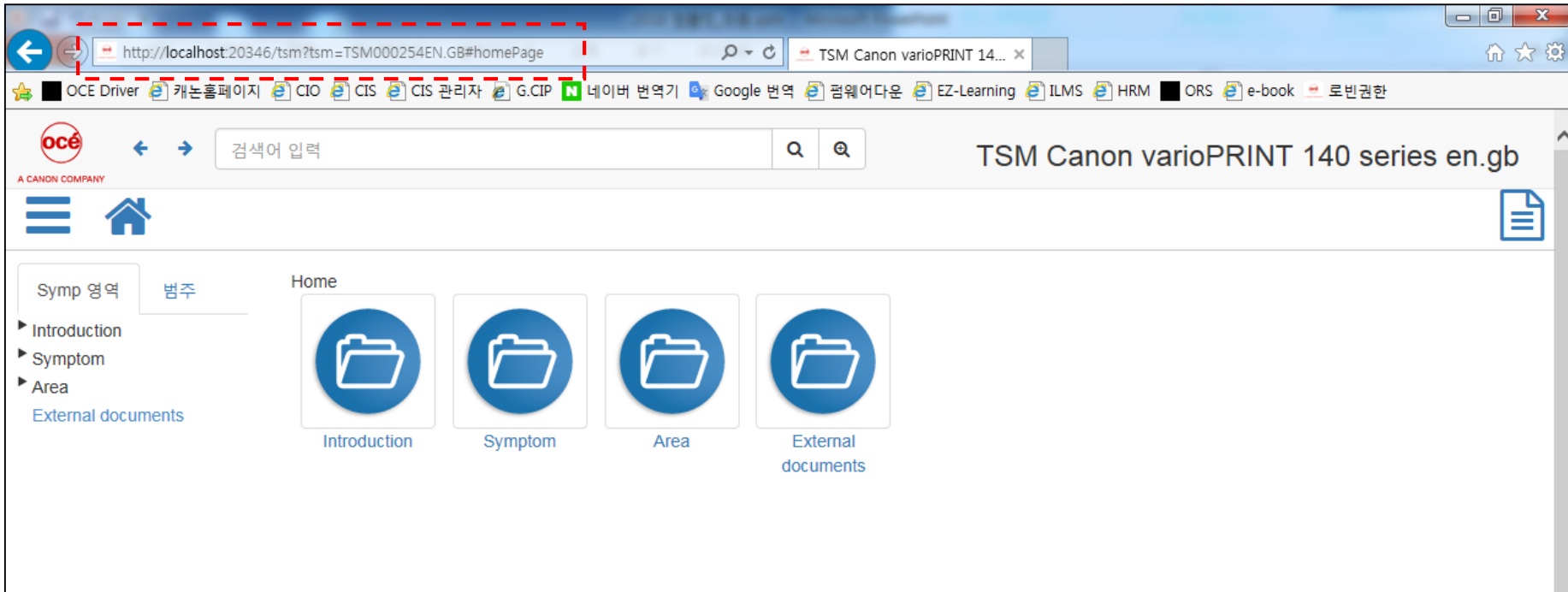
Note that below minimum environmental temperature and above the maximum environmental temperature the engine speed will be an outcome and hiccup-behaviour might occur.

Porthos 업데이트 관련 내용

- Océ 제품 서비스 매뉴얼 프로그램 Porthos 업데이트 UI 변경
- 기존 사용하던 UI에 익숙해져 사용에 어려움으로 문의 증가

※ 기존 UI 사용이 필요할 경우 URL 변경하여 사용 가능

http://localhost:20346 → **http://localhost:20345**
(변경 UI) (기존 UI)



VP135/140's 양면 정합 조정(차트)

- 용지별 양면 정합이 맞지 않을 시 차트를 이용한 조정 방법
- 정합이 많이 틀어질 경우 E1870200, E167XX 가 발생
- 정합차트 (1060126020, 부품운영) 이용하여 총 4가지 항목 실시

※ 정합 조정 시 본체 카세트 1단에 A4, 3,4단에 A3 용지를 적재

※ 정합이 크게 틀어져 있으면 테스트 차트 자체가 출력이 안되므로 피니셔 제거 후 조정

※ 정합조정 완료 후 기존 용지별 레지 설정 값 초기화 하여 TEST 진행

1. Scanner characterisation test

위치 : 서비스모드 → Tasks → Service installation task part 2

방법 : 준비한 정합차트 (1060126020)을 원고대 글라스에 올려놓고 Start test 실행 → 완료

2. Xfine adjustment

위치 : 서비스모드 → Tasks → Adjustment task part 2

방법 : A3 용지를 본체 카세트 3,4단에 적재 후 실행 → 6장 TEST 차트 출력(출력 후 끝)

VP135/140's 양면 정합 조정(차트)

3. Printer registration adjustment A4/Letter (tray1)

위치 : 서비스모드 → Tasks → Service installation task part 2

방법 : A4 용지를 1단 카세트에 적재 후 실행, 출력된 차트를 원고대 글라스에 순서대로 올려 놓고 스캔하여 정합 조정(버전 별로 정합차트 12장, 6장 출력)

4. Printer registration adjustment A3/Ledger (tray3)

위치 : 서비스모드 → Tasks → Service installation task part 2

방법 : A3 용지를 3단 카세트에 적재 후 실행, 출력된 차트를 원고대 글라스에 순서대로 올려 놓고 스캔하여 정합 조정(버전 별로 정합차트 12장, 6장 출력)

※정합차트 출력 수량

12장 (V3.3.1, v3.5) , 6장 (V4.1, V5.1, V5.2)

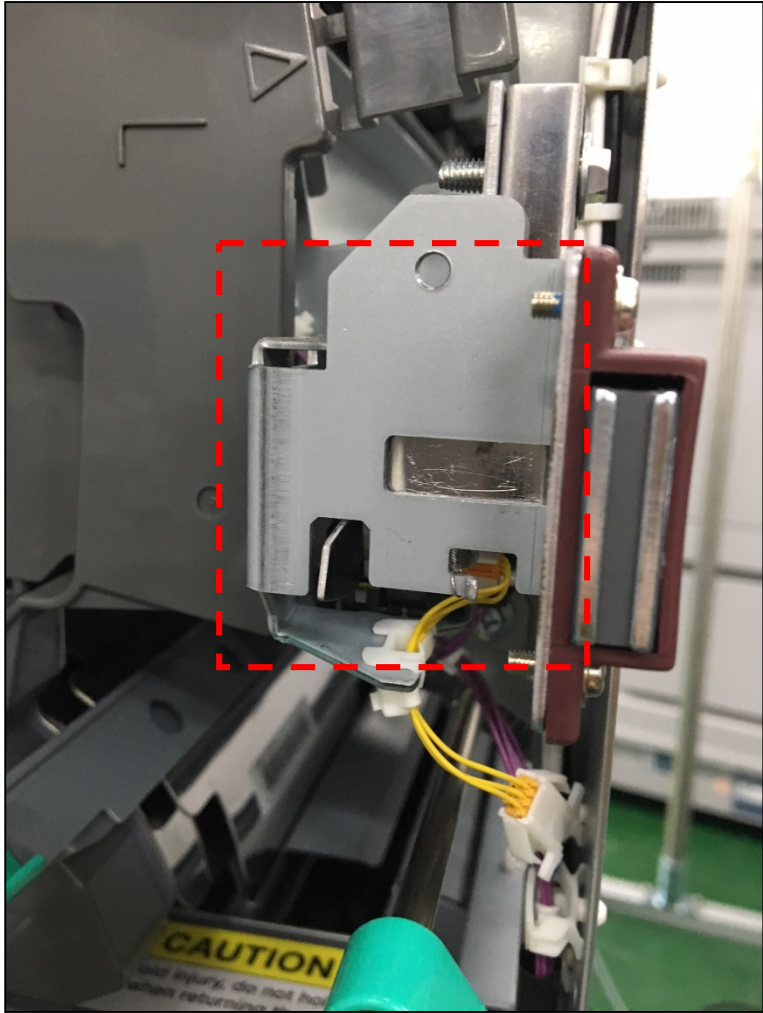
E1850260, E1850406 해결 방법

- VP135/140's 피니셔 ERR 관련 조치 방법 (일반철, 중철 피니셔 ERR 코드가 다름)
 - 스테이플 피니셔(E1850260), 중철 피니셔(E1850406)
 - 발생문제 : 피니셔 전도어 스위치 스프링 이탈로 인한 ERR 발생
전도어 스위치가 눌러지지 않아 피니셔 본체에 전원공급이 발생원인
 - 조치방법 : 피니셔 전커버 스위치 스프링 재 장착
- ※ 전원 스위치 ON 및 전원코드 장착 시 딸깍(전원 투입되는 소리) 소리가 안나는 경우 발생

※ 하기와 같이 문제가 되는 원인과 전혀 다른 ERR가 발생하여 처리가 어려움

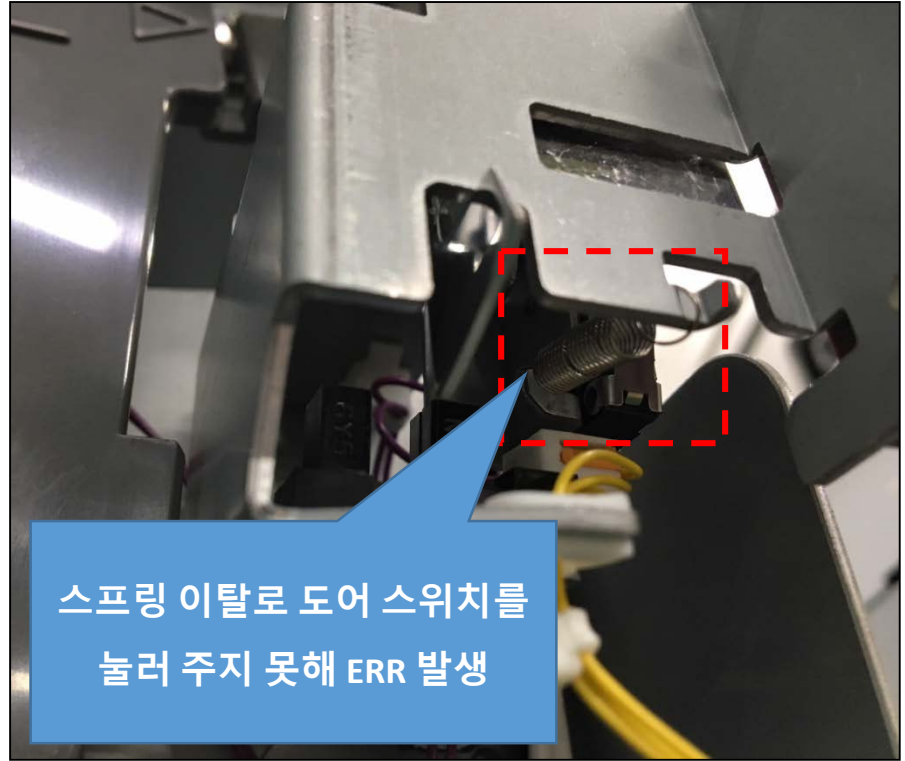
2018-02-09 01:25:05	MRE / NUSR	1850406	/printer/Finishing/Finisher-AK	Finisher-AF: Error in saddle disengage operation
2018-02-09 01:22:26	MRE / NUSR	1850260	/printer/Finishing/Finisher-AK	Finisher-AF: Error in tray B (lower tray) (Fin-AF)

E1850260, E1850406 해결 방법



<피니셔 전커버 스위치>

→
확대



스프링 이탈로 도어 스위치를
눌러 주지 못해 ERR 발생

<스프링 정상 장착 사진>

VP140's 피니셔 대량모드 오류 조치방법

- VP140's 피니셔 대량모드 적용 불가

- 발생문제 : 1) 대량 모드 적용 후 전원 OFF/ON 후 자동 해제

2) 대량 모드 적용 시 일반 모드와 적재량 변화 없음

- 조치 방법 : 시스템 버전 R6.1.0 설치

- 경로 : http://supportfiles.oce.com/varioprint135/varioprint_dplineR6_1_0_0.zip

※ 업그레이드 시 시스템 버전 R5.2.0 필수 설치

<피니셔 대량 모드란?>

- 피니셔에 일부 기능을 제한하고 적재량을 우선으로 최대 5,000매까지 적재량을 증가시키는 기능

- 트레이 하단 약 4,000매(높이 490mm), 상단 트레이 약 1,000매(높이 147mm) _ A4 정방향 기준

(일반 모드는 상단 2,000매, 하단 1,000매 적재가능)

- 설정 경로 : 프리즈마 싱크 → 기본 설정 → 인쇄 작업의 기본값 설정 → 대량 모드 유효 → 예

※ 대량 모드 적용 시 스테이플 기능, 상단 트레이 선택 출력 불가

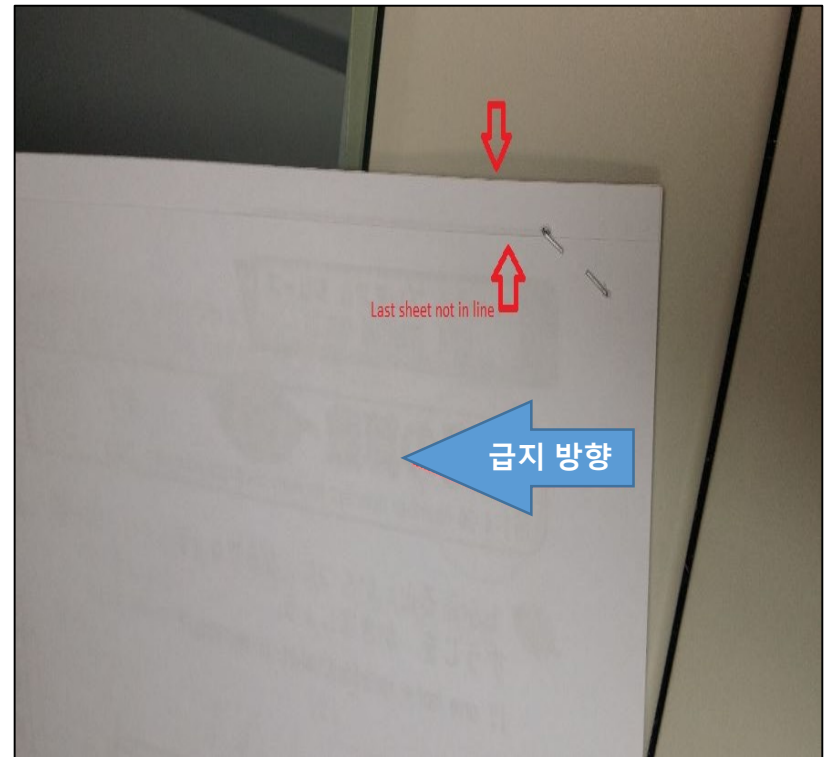
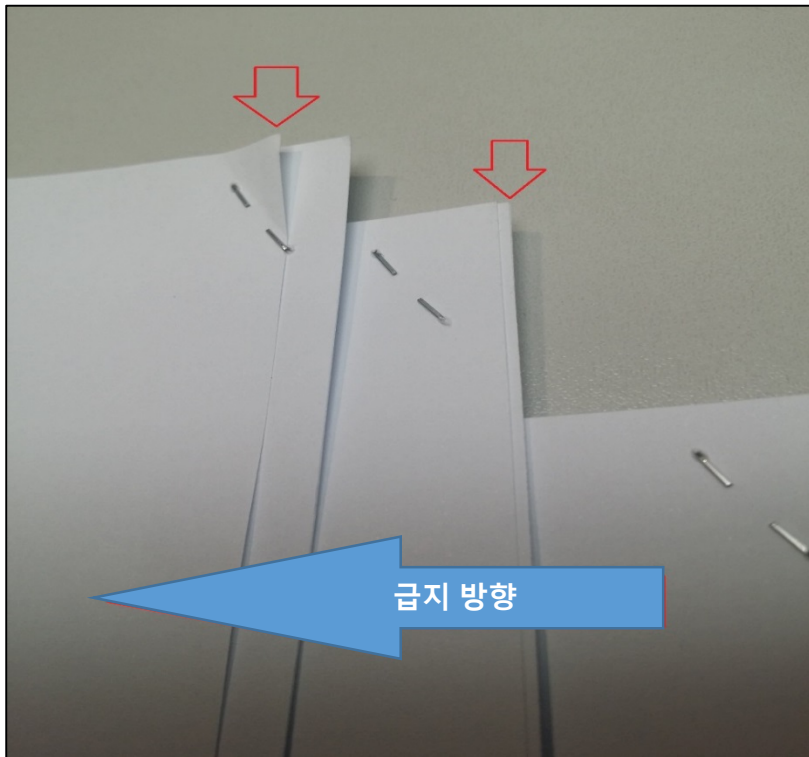
피니셔 스테이플 정합불량 조정

증상 : 스테이플 작업 시 마지막 장 위치 벗어남으로 정합불량 발생

해결방법 : DIP SW 3가지 조정 (배지 속도, 종이 정렬, 패들 타이밍)

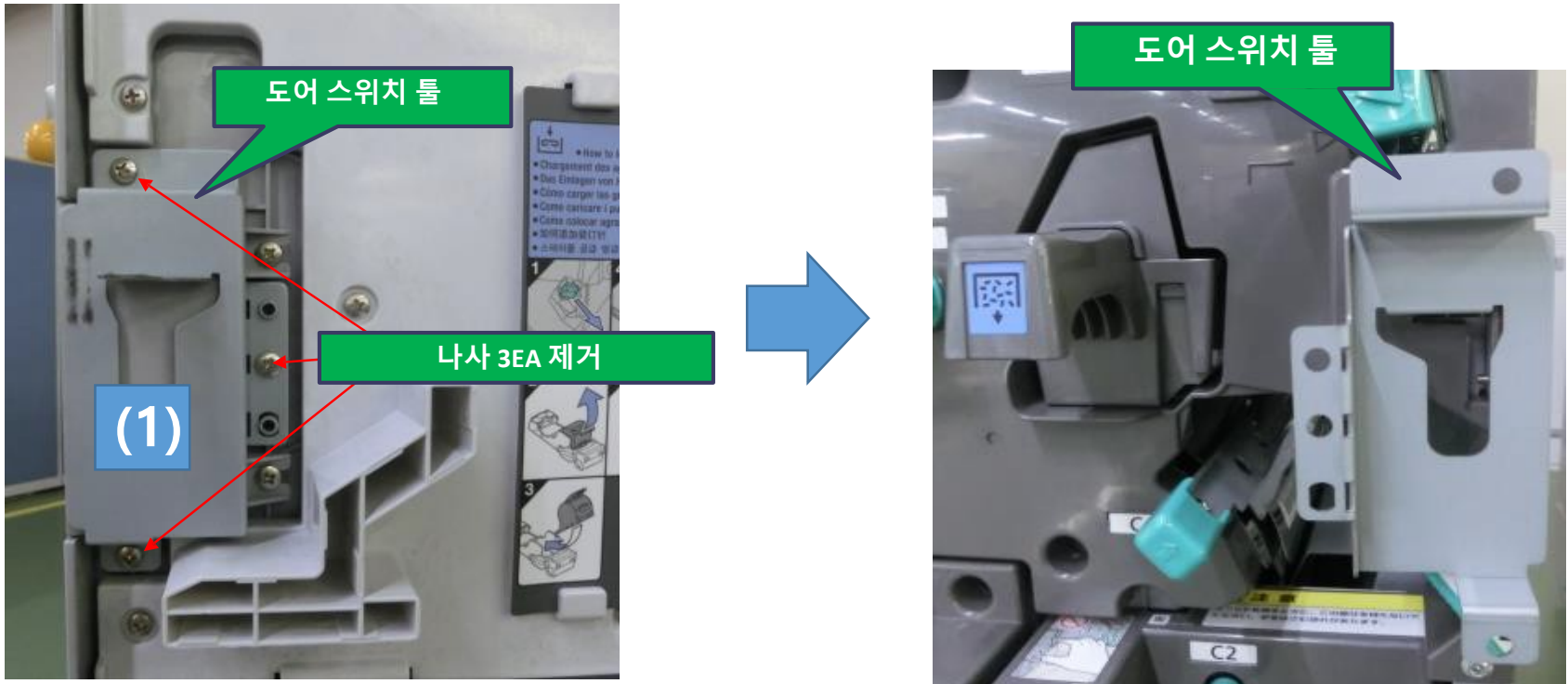
조정 조건 : v5.2.3 패치 / v6.1.0 시스템 둘중 1개의 조건 충족 시 조정 가능

(v5.2.3 패치는 v5.2.0 설치 후에 조정 가능)



딥 스위치 세팅

1. 피니셔 전원 ON, 본체는 준비완료 상태 대기
2. 피니셔 전커버를 열고 (1) 도어 스위치 틀을 도어 스위치에 장착하여 전커버 도어가 닫혀있는 상태로 인식할 수 있도록 적용



딥 스위치 세팅

1. 나사를 1EA 제거 후 딥스위치 커버를 제거합니다.
2. 딥 스위치 SW382를 필요한 설정에 따라 ON/OFF 하여 값을 설정합니다.

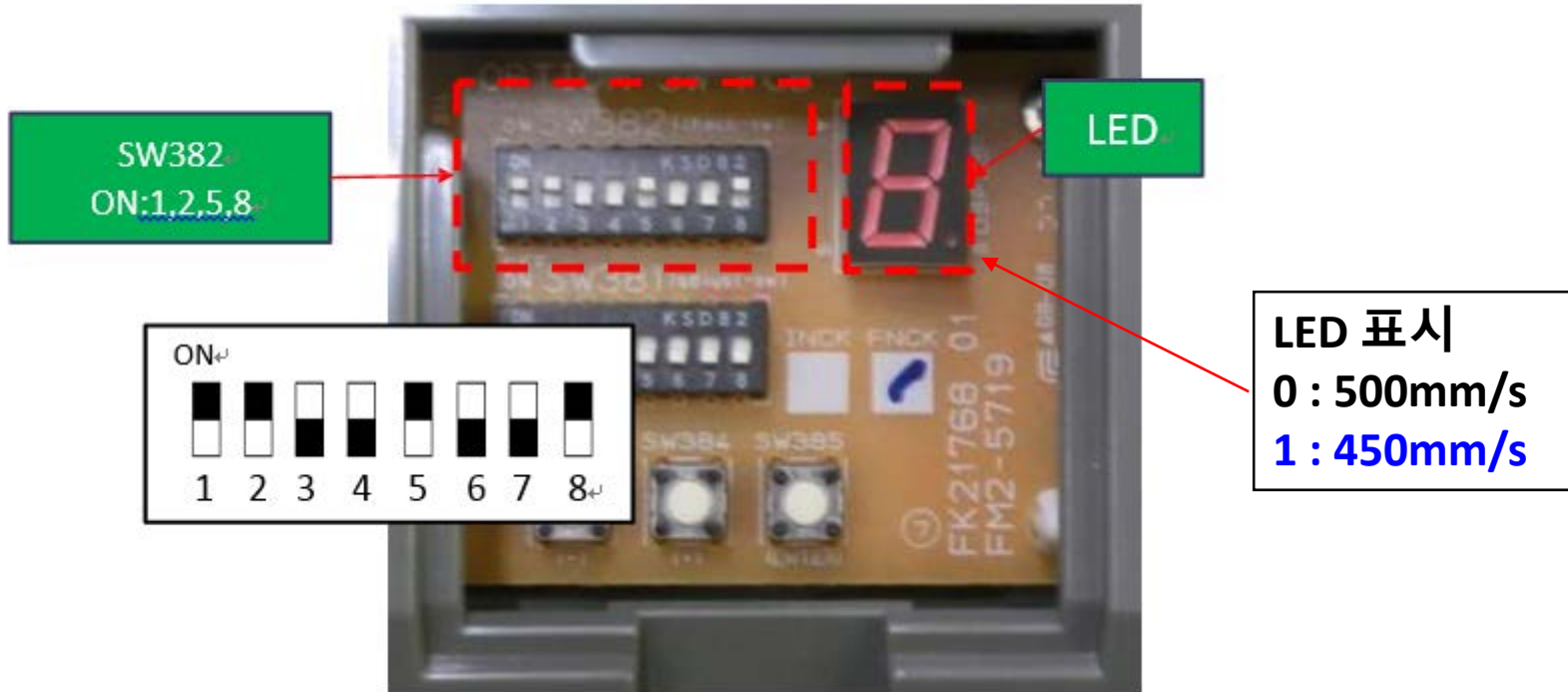


피니셔 스테이플 정합불량 조정

<DIP SW 조정>

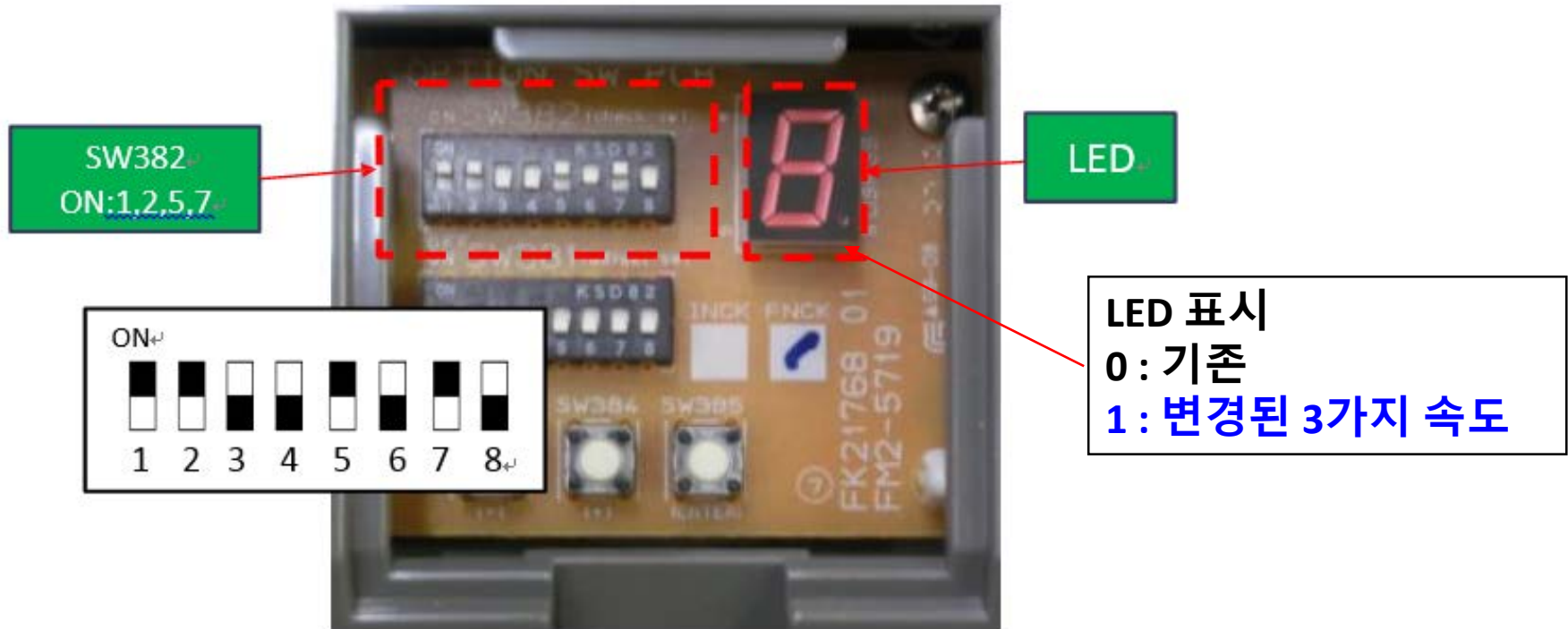
서비스 모드	DipSw(SW382)								function
	1	2	3	4	5	6	7	8	
배지 속도 변경	ON 								1,2,5,8 ON Dip Sw 값을 "1"로 변경
스테이플 마지막 장 정렬 조정	ON 								1,2,5,7 ON Dip Sw 값을 "1"로 변경
패들 타이밍 조정	ON 								1,2,5,7,8 ON Dip Sw 값을 "1"로 변경

배지 속도 조정(딥 스위치)



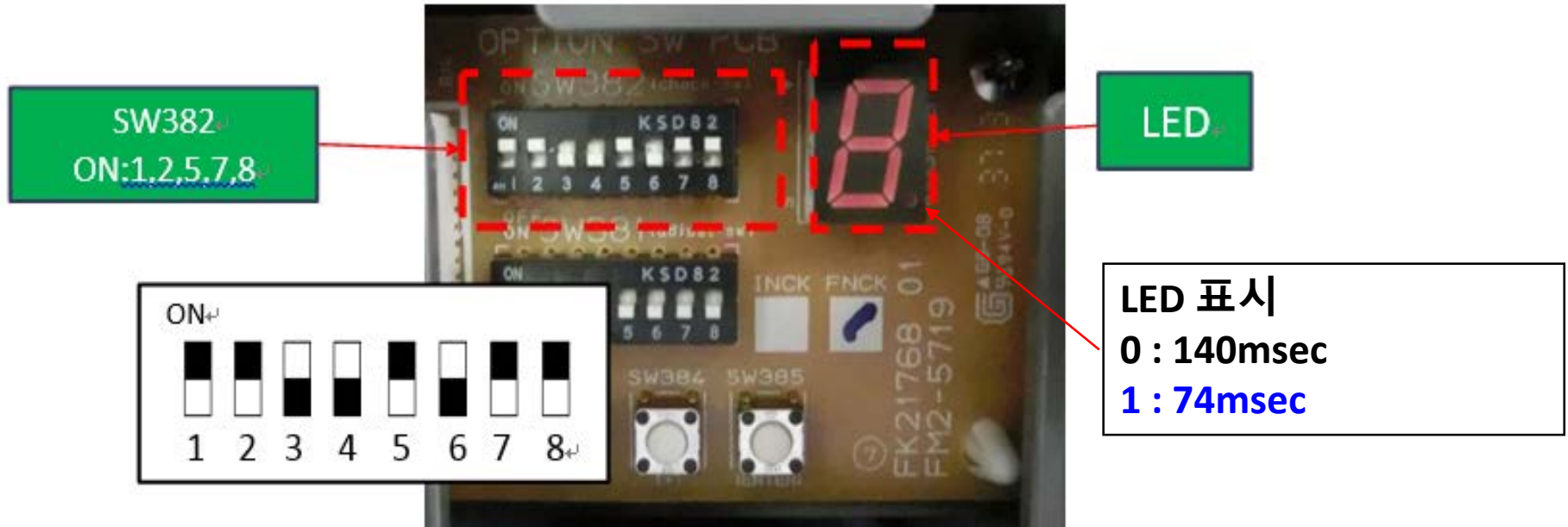
- 1) SW 382의 딥스위치를 조정하고 SW385를 누른 후 SW384(+) 를 이용하여 값을 "1" 변경
- 2) "1"로 변경 후 다시 SW385를 눌러 초기 상태로 만들고 SW382의 딥스위치를 모두 OFF로 변경

마지막 장 정렬 조정(딥 스위치)



- 1) SW 382의 딥스위치를 조정하고 SW385를 누른 후 SW384(+) 를 이용하여 값을 "1" 변경
- 2) "1"로 변경 후 다시 SW385를 눌러 초기 상태로 만들고 SW382의 딥스위치를 모두 OFF로 변경

패들 타이밍 조정(딥 스위치)



- 1) SW 382의 딥스위치를 조정하고 SW385를 누른 후 SW384(+) 를 이용하여 값을 "1" 변경
- 2) "1"로 변경 후 다시 SW385를 눌러 초기 상태로 만들고 SW382의 딥스위치를 모두 OFF로 변경

TSM 설치 방법

1) <https://www.oce.com> : 회원 가입
-> 홈페이지 하단 My Account 클릭

The screenshot shows the Canon website header with the logo and navigation links: About Océ, Products and Technologies, News, Careers, and a search icon. A dark blue cookie consent popup is overlaid on the page, containing the text: "Cookies", "We use cookies to provide you with the best possible experience in your interactions with Océ and on our website.", and a "Read more" link. Two buttons are present: "Accept all" (blue) and "Manage cookie settings" (grey). The footer is dark grey and contains four columns of links: "About Océ" (People and culture, Worldwide, History, Mission and vision), "Products & Technologies" (Large format, Cutsheet, Continuous feed, Technologies, Applications), "Careers" (Océ careers), and "Support" (Canon Support, Océ support, My Account, Downloads, Contact). The "My Account" link in the Support column is highlighted with a red dashed rectangular border.

About Océ	Products & Technologies	Careers	Support
People and culture	Large format	Océ careers	Canon Support
Worldwide	Cutsheet		Océ support
History	Continuous feed	News	My Account
Mission and vision	Technologies	News	Downloads
	Applications		Contact

TSM 설치 방법

-> Create an Océ account **클릭**

My Account

Please select the appropriate My Account service below.

For Canon customers

To login to Canon EMEA E-services such as Océ Meter Reading or Océ Online Service, please visit the suport section of the **Canon website in your country** or follow the links below.

- **Create a Canon EMEA E-services account**
- **Manage your Canon EMEA E-services account for applications such as Océ Online Service and Océ Meter Reading**
- **Submit Service Requests**
- **Submit Meter Readings**

For Océ suppliers and partners

To login to Océ extranet applications such as SharePoint extranet sites, Robin and Remote Service you need an Océ account.



- **Create an Océ account**
- **Manage your Océ account for applications such as SharePoint extranet sites, Robin and Remote Service**

TSM 설치 방법

-> * 표시 모두 입력(영문)

-> Submit

Personal details

First name *

Last name *

Company name *

Company telephone *

Your email address will be your user ID

Business email address *

Repeat business email address *

Country *



[New code](#)

Type the code from the image

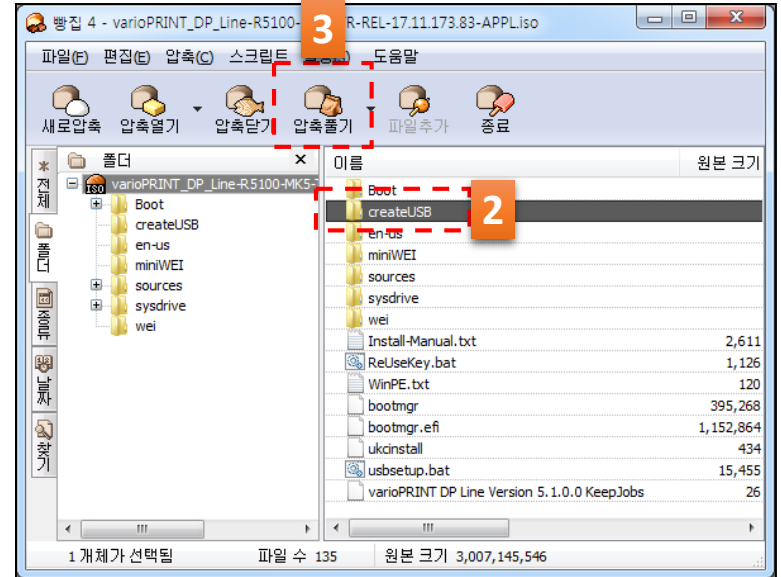
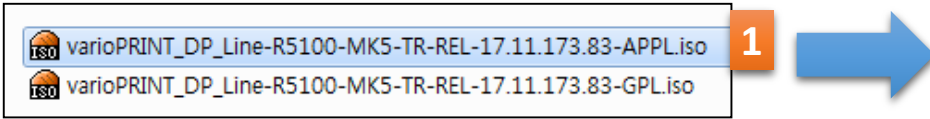
Submit

TSM 설치 방법

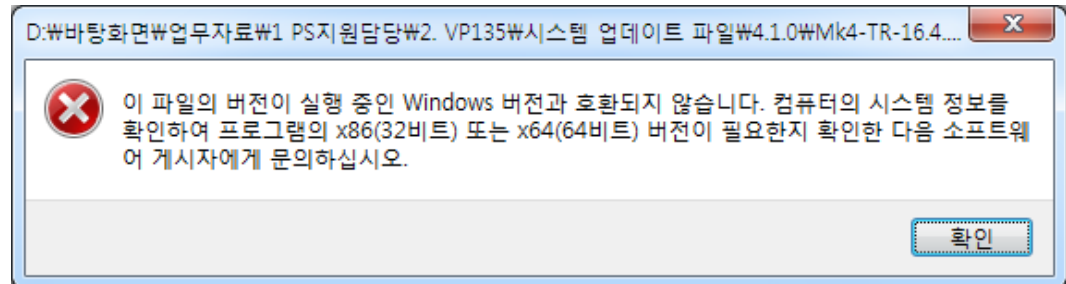
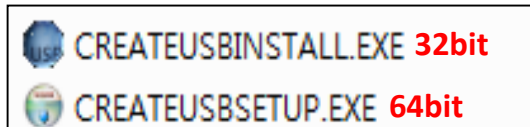
- 2) 메일로 발송된 URL을 선택하여 비밀번호 설정(숫자+영문+특수)
- 3) 인터넷 옵션 -> 보안 -> 신뢰 사이트 -> <http://localhost> 추가
- 4) 회원 가입한 메일 주소 ps지원 담당에게 권한 요청
- 5) <https://robin.oce.com/robininstall> 로빈 설치 -> 로그인
- 6) <https://robin.oce.com/porthosinstall>

USB System 제작 및 업데이트

1. USB제작 전 서비스모드에서 백업 및 용지정보 백업
2. 설치하고자 하는 시스템 Ver 다운로드
3. 받은 두개의 파일 중 **APPL** 파일 실행 후 **CREAT USB** 폴더만 압축 해제



4. 압축 해제 한 폴더를 열어 운영 체제에 맞게 실행

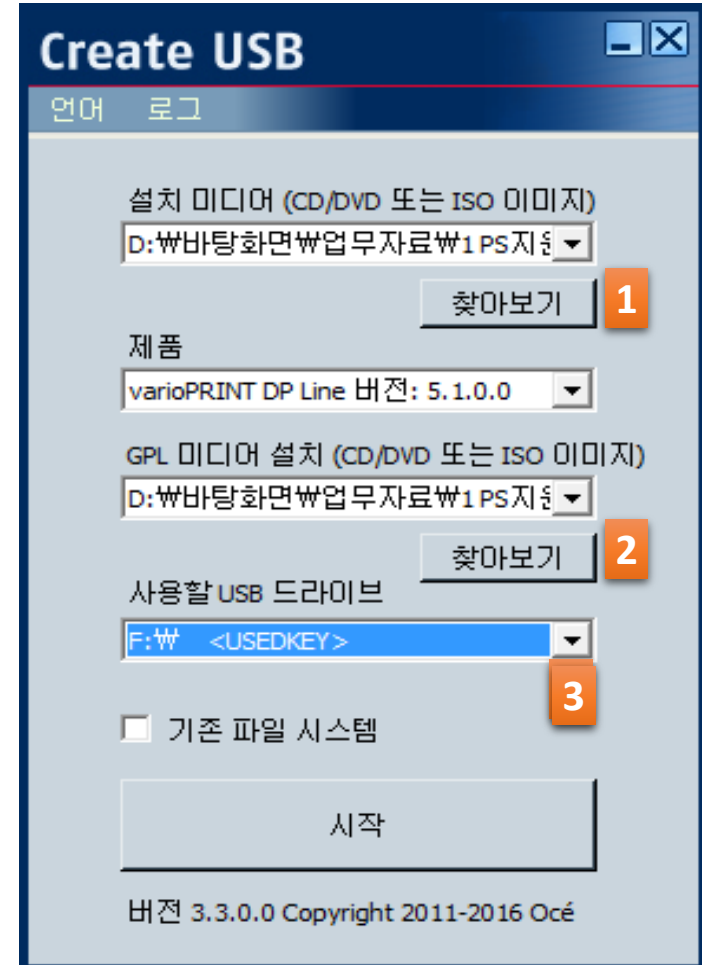


<운영 체제 버전이 안 맞는 경우 ERR>

USB System 제작 및 업데이트

5. 빈 USB를 본체에 장착 (용량 16G 이상 필수)
6. 설치 미디어 선택 (찾아보기 → **1** APPL 파일 선택)
7. GPL 미디어 설치 (찾아보기 → **2** GPL 파일 선택)
8. USB 메모리 선택 **3**
(설치 시 USB 포맷 되기 때문에 사전에 파일 백업)
9. 본체 전원OFF상태에서 제작된 USB 조작판넬 삽입 후,
전원ON(본체 LAN 선 제거)
10. 자동 설치 진행됨 (약 45분 소요)
(수차례 자동 재부팅 진행됨)
11. 완료되면 자동 전원 OFF 됨

※ 부팅 USB는 1회 사용하면 일반 USB로 변경
재사용 시 **REUSEKEY.BAT** 파일 실행하면
USB 이름이 "**OCEINSTALL**" 로 변경되고 재사용 가능



E1850239 관련 부품 개선

[개선 부품]

STAPLER ASSEMBLY / FM2-6541-030

[부품 개선 사유]

기어 소결 과정에서 불충분한 몰딩 압력으로 인해 기어의 강도가 불충분하게 제작. 이로 인해 50만 번 사용 가능한 스테이플 유닛이 20,000~100,000 이후 불량 발생

불량 부품 : 2018.12~2019.4월 기간 내에 생산된 스테이플 유닛 내 기어

[개선 부품 번호]

	이전 부분	변경된 부분
For Fin-W1/AN	FM2-6541-030	-040
For Fin-X1	FM0-2341-010	-020

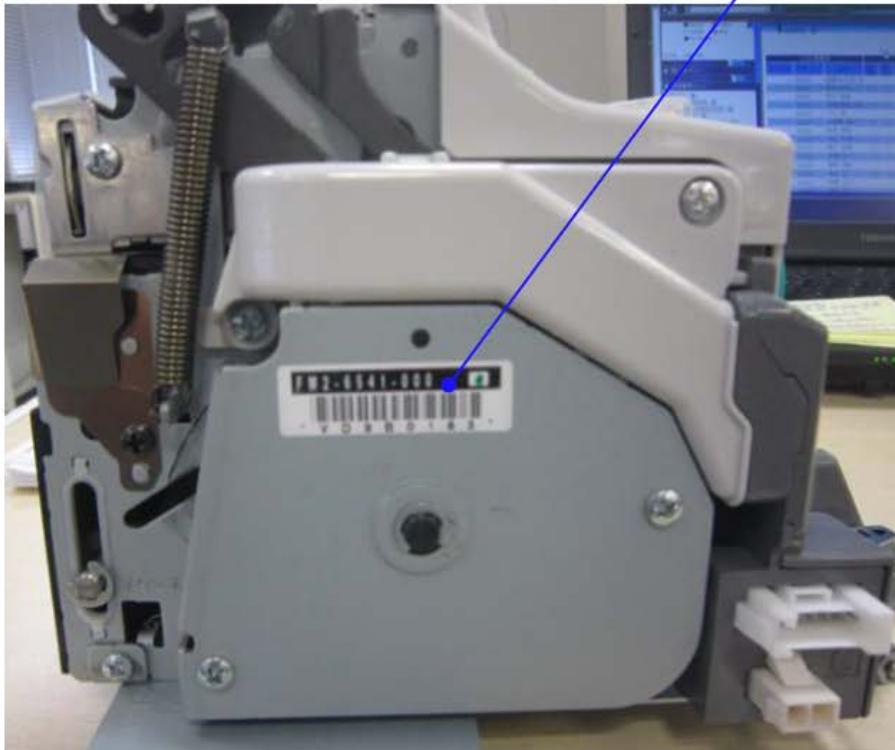
[비고]

이 사유로 인해 부품 교체 시, 불량 부품 반드시 PS지원담당 담당자에게 반납 부탁드립니다.



STAPLER ASSEMBLY 구분 방법

* STAPLER ASSEMBLY



로트 넘버 확인 필수:

9: Year (2019)

B: Month

0183: Serial No.

Affected: 2018. 12 ~ 2019. 4

빨간 원 안의 넘버 확인 필수

8M

9A

9B

9C

9D

} 불량 로트 넘버

STAPLER ASSEMBLY 구분 방법

* 패키징 박스



날짜 확인 필수
2018.12 ~ 2019.4

계층표 : 노란색 스티커 부착됨

LIFT-MECHANISM 부품 개선 공지의 건

[개선 부품]

LIFT-MECHANISM (PACKED) / 1070033551에서 **1070103478**로 변경

[개선 사유]

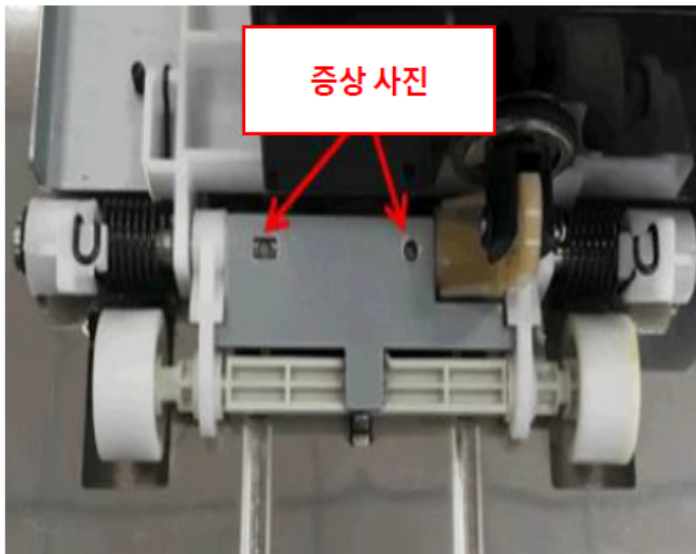
기계 작동 시, 철판이 젖혀지며 볼트에 힘이 가중되고, 이로 인해 나사가 부러지는 현상 발생.
이로 인해 용지 걸림 발생함.

[개선 부품 번호]

For VP135/140 series
이전 부분
1070033551

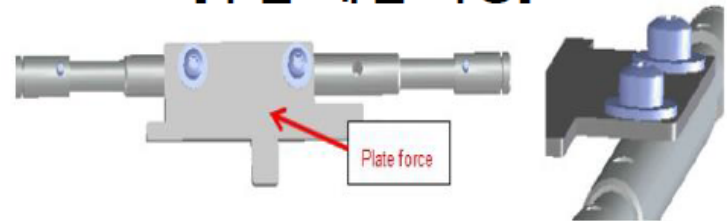
변경 부분
1070103478

[증상 발생 부분]

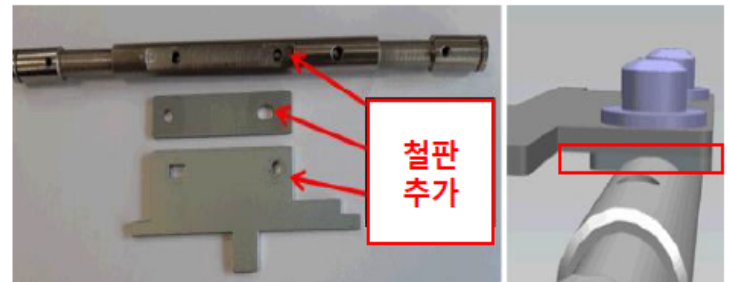


[부품 개선 사항]

개선 전



개선 후



스태커 리프트 테이블 포지션 초기화

Move the **lift** table in the lower position

Prerequisite

1. 스태커가 연결되어 있다면, 본체를 고십시오.

Required tools

.

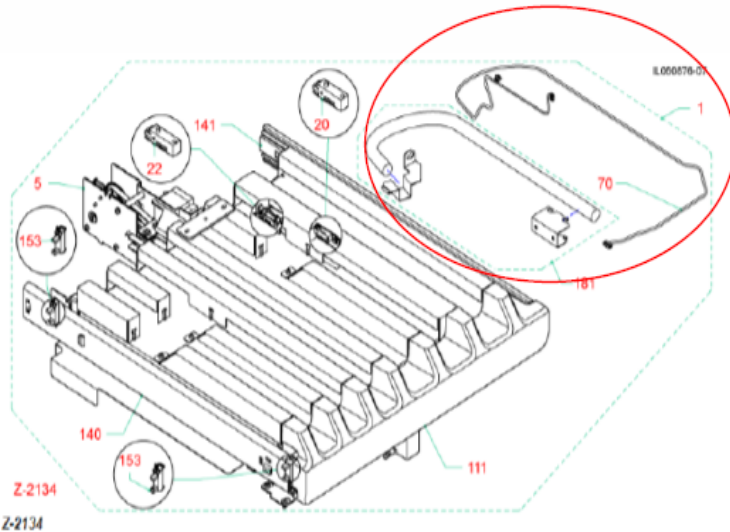
Procedure

<p>1</p> <ul style="list-style-type: none">• 해당되는 경우 스태커를 고십시오.	<p>2</p>  <ul style="list-style-type: none">• 배출버튼을 누르고 유지한 상태에서 스태커 전원을 키십시오.• 5-10초 후에 리프트 테이블이 움직일 것입니다.
<p>3</p> <ul style="list-style-type: none">• 리프트 테이블이 내려갈 것입니다.	<p>4</p> <ul style="list-style-type: none">• 스태커 전원을 끄십시오.

Stacker-H1 리프트 작동 불량

STACKER-H1의 Eject table 내 센서와 연결되는 케이블 단선으로 인해 스택커 리프트가 내려가지 않는 작동 불량 발생.

케이블(10601295956) 및 개선된 케이블 보호부품(1070078888) 교체 후 정상 작동.



Index	Part no	Qty	Description
1	107007991	1	TABLE EJECT -SERVICE
5	1060126176	1	DRIVE EJECT
20	1060026381	1	SENSOR, REFLECT, SWITCH MR=0.5-6.5MM
22	1070034702	1	ENCODER, OPTICAL REFLECTIVE PAN MDD=22MM
70	10601295956	1	HARNES, 21W03
111	1060126141	1	BUMPER
140	1060091868	1	RAIL,LEFT
141	1060091869	1	RAIL,RIGHT
153	1201400	2	SENSOR,OPTO SLOTTED 15-2 PAN
181	1070078888	1	MOD3, SLEEVE- TABLE EJECT

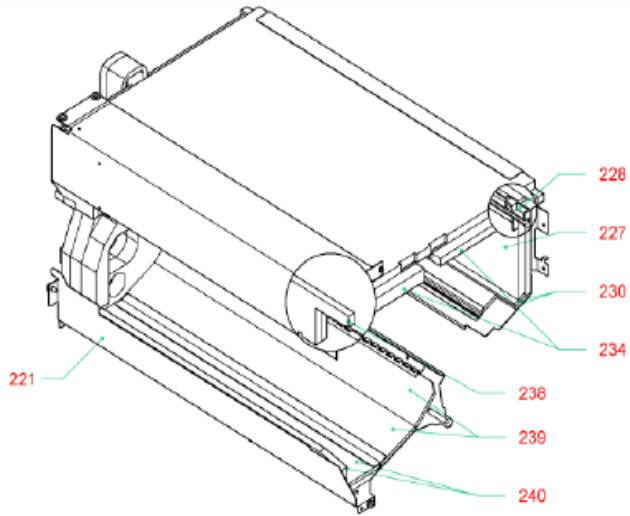
오딧세이 출력 속도 저하 증상



내부 단열재가 훼손 또는 없을 시, WARM PORCESS 내 온도 제어를 하는 데에 있어, 시간이 걸리기 때문에 출력 속도가 저하됩니다.

오딧세이 출력 속도 저하 증상

- 단열재 위치 및 부품번호



Z-0690

0690

Table 1.

Index	Part no	Qty	Description	Note:
221	1070020105	1	PLATE,INSULATION	
227	1070079225	1	INSULATION, RIGHT UP ASSY	
228	1060090243	1	CATCH	
230	1060076630	1	INSULATION, RIGHT-DOWN ASSY	
234	1070079230	1	INSULATION, TOP ASSY	
238	1070079233	1	INSULATION, LEFT ASSY	
239	1060052747	1	INSULATION, BOTTOPLATE	

드럼 반환 메뉴얼

I. 드럼 교환 시 주의사항

1. 교체 전 신규드럼에 첨부된 USB에 반드시 파일 저장 할 것

→ 총 2개의 파일 (구성리포트, 신규 데이터덤프 파일)

* 트레이스 파일 제외

→ ERR 발생 건 교체 전 프리즈마 접속하여 해당 에러 저장

2. 드럼 에러코드 사진 첨부 및 화상불량일 경우 불량샘플 취득 할 것

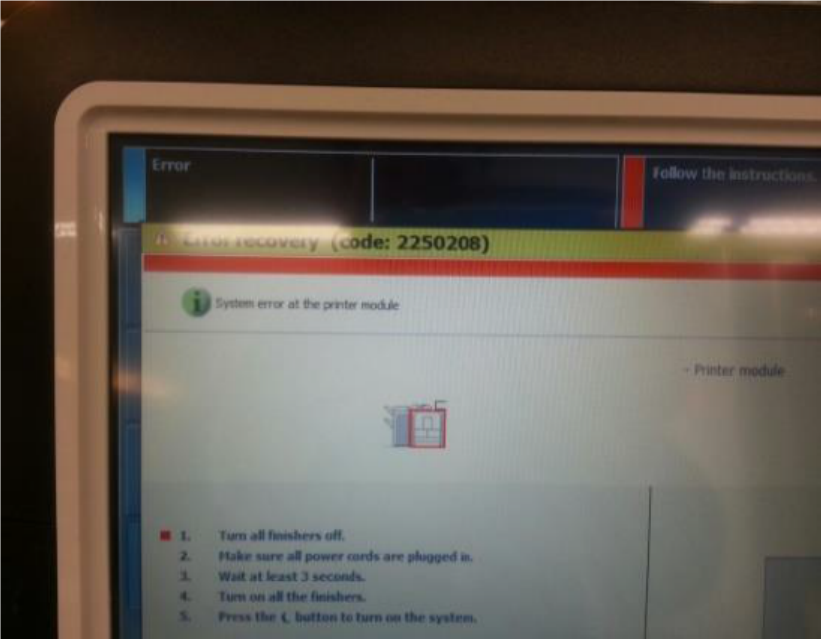
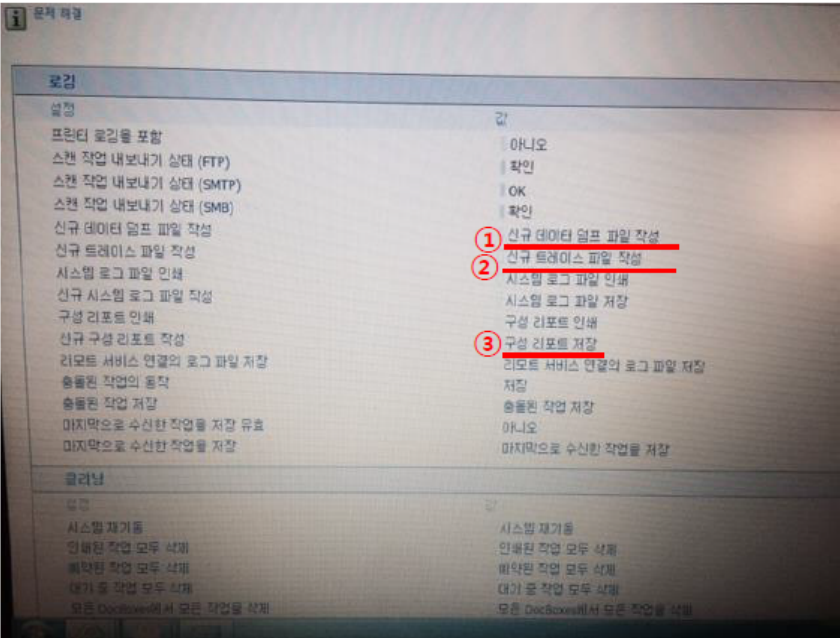
→ 불량샘플은 서비스모드에서 블랙, 화이트, 그레이패턴 출력

3. 교체 후, Original 박스에 포장 (USB 포함)

4. 외장박스에 라벨 작성

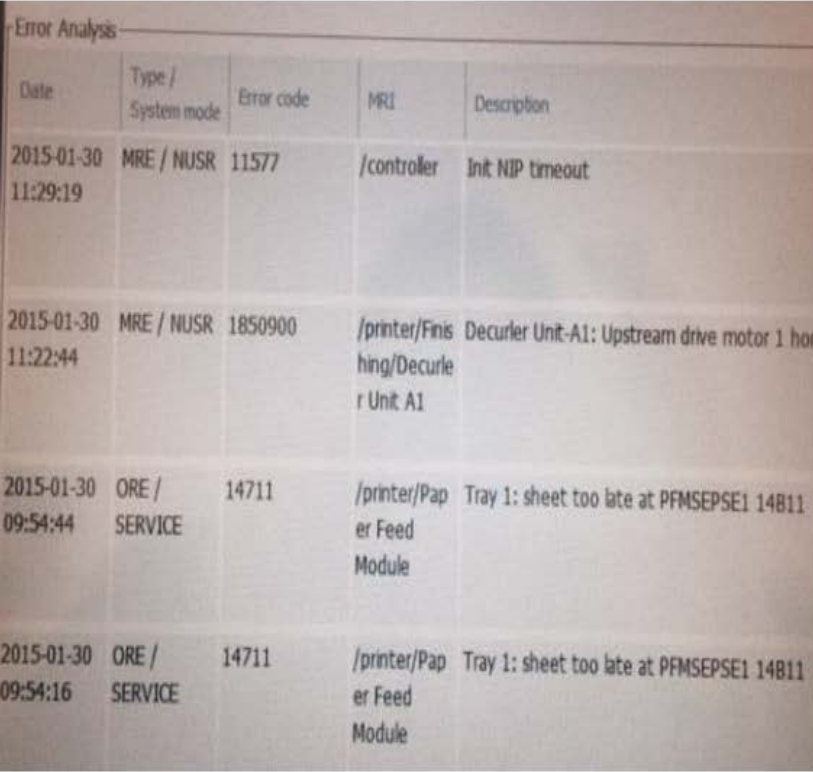
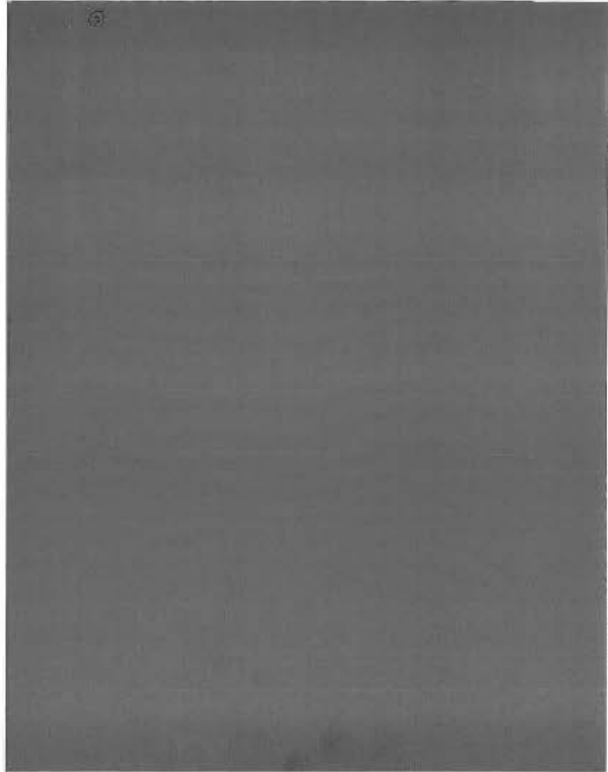
드럼 반환 메뉴얼

II. 기기 정보 취득(데이터, 파일)

에러 코드 발생 화면	프리즈마 싱크 접속 화면
	
<p>에러 상태 유지 후 프리즈마 접속</p>	<p>취득 경로 : 프리즈마 싱크 → 지원 → 문제해결</p>
<p>에러 코드 발생 화면 유지 상태에서 기기 정보 취득 (화상 불량일 경우에도 취득) → 드럼에 동봉된 USB로 신규데이터덤프, 구성리포트저장</p>	

드럼 반환 메뉴얼

Ⅲ. 기기 정보 취득(사진, 불량 샘플)

에러코드 사진 첨부	불량 샘플 첨부 (흑지, 백지, 그레이)																									
 <table border="1"> <caption>Error Analysis</caption> <thead> <tr> <th>Date</th> <th>Type / System mode</th> <th>Error code</th> <th>MRI</th> <th>Description</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2015-01-30 11:29:19</td> <td>MRE / NUSR</td> <td>11577</td> <td>/controller</td> <td>Init NIP timeout</td> </tr> <tr> <td>2015-01-30 11:22:44</td> <td>MRE / NUSR</td> <td>1850900</td> <td>/printer/Finishing/Decurler Unit A1</td> <td>Decurler Unit-A1: Upstream drive motor 1 hor</td> </tr> <tr> <td>2015-01-30 09:54:44</td> <td>ORE / SERVICE</td> <td>14711</td> <td>/printer/Paper Feed Module</td> <td>Tray 1: sheet too late at PFMSEPSE1 14811</td> </tr> <tr> <td>2015-01-30 09:54:16</td> <td>ORE / SERVICE</td> <td>14711</td> <td>/printer/Paper Feed Module</td> <td>Tray 1: sheet too late at PFMSEPSE1 14811</td> </tr> </tbody> </table>	Date	Type / System mode	Error code	MRI	Description	2015-01-30 11:29:19	MRE / NUSR	11577	/controller	Init NIP timeout	2015-01-30 11:22:44	MRE / NUSR	1850900	/printer/Finishing/Decurler Unit A1	Decurler Unit-A1: Upstream drive motor 1 hor	2015-01-30 09:54:44	ORE / SERVICE	14711	/printer/Paper Feed Module	Tray 1: sheet too late at PFMSEPSE1 14811	2015-01-30 09:54:16	ORE / SERVICE	14711	/printer/Paper Feed Module	Tray 1: sheet too late at PFMSEPSE1 14811	
Date	Type / System mode	Error code	MRI	Description																						
2015-01-30 11:29:19	MRE / NUSR	11577	/controller	Init NIP timeout																						
2015-01-30 11:22:44	MRE / NUSR	1850900	/printer/Finishing/Decurler Unit A1	Decurler Unit-A1: Upstream drive motor 1 hor																						
2015-01-30 09:54:44	ORE / SERVICE	14711	/printer/Paper Feed Module	Tray 1: sheet too late at PFMSEPSE1 14811																						
2015-01-30 09:54:16	ORE / SERVICE	14711	/printer/Paper Feed Module	Tray 1: sheet too late at PFMSEPSE1 14811																						
<p>취득 경로 : Service mode → Error analyse</p>	<p>취득 경로 : Service mode → Special Tests → Service Diagnosis Test</p>																									

드럼 반환 메뉴얼

IV. 드럼 박스 외부 스티커 작성

스티커 내용

엔진 기번	Varioprint E-Line <u>EngineNr:</u> 698003478	불량 증상	<u>Reason of Removal</u> <input type="checkbox"/> Stripes <input type="checkbox"/> White spots <input type="checkbox"/> Black spots <u>Other:</u> <input checked="" type="checkbox"/> Glue
드럼 교환 일자	<u>Replace date (yyyy-mm-dd):</u> 2015 03 05	다른 증상	<input checked="" type="checkbox"/> Error code: 2250206
특이사항	Please include USB stick! <u>Remarks:</u> Config, Trance file, data dump	에러코드	<u>Version</u> 2012-04-26

※ 드럼 박스 외부에 위 내용의 스티커 부착되어 있으므로 6가지 내용 작성

드럼 반환 메뉴얼

V. 드럼 특정 에러 코드 List

- Error Code 1546: Drum temperature sensor error.
- Error Code 2250200: Image drum hardware error ADC.
- Error Code 2250201: Image drum hardware error temperature.
- Error Code 2250202: Image drum hardware error 40V.
- Error Code 2250203: Image drum hardware error integrator.
- Error Code 2250204: Image drum hardware error SPI interface.
- Error Code 2250205: Image drum hardware error array interface.
- Error Code 2250206: Image drum tracks error.
- Error Code 2250212: Image drum command link time out.

※ 상기 ERR 발생으로 인한 드럼 불량 건은 발생 시점에 프리즈마 접속하여 신규 트레이스 파일 생성 후 해당 ERR 파일 저장 후 동봉 된 USB에 파일 저장

드럼 반환 메뉴얼

VI. 드럼 외장 박스 포장



1차 포장 완료



2차 포장 완료

※ 드럼 포장은 위 사진과 동일하게 진행해 주시고, 반드시 자료취득 된 USB를
Original 박스(내장, 외장박스)에 동봉해주시기 바랍니다

드럼 반환 메뉴얼

Ⅶ. 드럼 반환 절차

1. 드럼 교체 전 기기정보를 취득
2. 새 드럼으로 교환
3. 불량드럼을 Original 박스에 포장
4. 외장박스 라벨 작성
5. OCE 불량드럼 발송

VP135/140's 시스템 업그레이드

구분	버전	다운로드 경로	비고
시스템 업그레이드 파일	Ver 3.2.0	http://supportfiles.oce.com/varioprint135/varioprint-135-R3.2.0.0.zip	
	Ver 3.3.1	http://supportfiles.oce.com/varioprint135/varioprint135_r3_3_1.zip	
	Ver 3.4.0	http://supportfiles.oce.com/varioprint135/varioprint135r3_4.zip	
	Ver 3.5.0	http://supportfiles.oce.com/varioprint135/varioprint135rel3_5.zip	
	Ver 3.6.0	http://supportfiles.oce.com/varioprint135/varioprint135R3600.zip	E11577 해결 (신규 NIP 교체)
	Ver 4.1.0	http://supportfiles.oce.com/varioprint135/varioprint135r4-1-0-0.zip	T30 컨트롤러 필요
	Ver 5.1.0	http://supportfiles.oce.com/varioprint135/vpdversion_r5.1.zip	
	Ver 5.2.0	http://supportfiles.oce.com/varioprint135/vpdpr5_2_0_0.zip	E11577 해결 (신규 NIP 교체)
	Ver 6.1.0	http://supportfiles.oce.com/varioprint135/varioprint_dplineR6_1_0_0.zip	스테이플 정합 E6522 개선 대량모드 개선
	Ver 6.2.0	http://supportfiles.oce.com/varioprint135/vpdpr6200.zip	E2250216 저온ERR 개선
	Ver 6.2.3	http://supportfiles.oce.com/varioprint135/vpdpr6230.zip	438*311mm 용지 출력 시 E11504 개선

VP135/140's 시스템 업그레이드

구분	버전	다운로드 경로	비고
패치 파일	Ver 3.5.5	http://supportfiles.oce.com/varioprint135/varioprint135_r3550.zip	
	Ver 3.5.6	https://supportfiles.oce.com/varioprint135/varioprint135r3.5.6.0.zip	
	Ver 3.5.8	https://supportfiles.oce.com/varioprint135/varioprint135_R3580.zip	Ver 3.5.6 패치 후 가능
	Ver 3.5.12	http://supportfiles.oce.com/varioprint135/varioprint135r3-5-12-0.zip	
	Ver 3.6.1	http://supportfiles.oce.com/varioprint135/vpdpline_r3610.zip	R3.6.2로 올리기 위한 버전
	Ver 3.6.2	http://supportfiles.oce.com/varioprint135/vpdpline_r3620.zip	R3.6.1 필수
	Ver 4.1.1	https://supportfiles.oce.com/varioprint135/varioprint135r4.1.1.0.zip	
	Ver 4.1.2	https://supportfiles.oce.com/varioprint135/varioprint135R4120.zip	
	Ver 5.1.2	http://supportfiles.oce.com/varioprint135//varioprintdpr5-1-2-0.zip	
	Ver 5.2.2	http://supportfiles.oce.com/varioprint135/vpdpline-r5220.zip	
	Ver 5.2.3	http://supportfiles.oce.com/varioprint135/vpdpline_r5230.zip	스태이플 정합 E6522 개선
	Ver 6.2.1	http://supportfiles.oce.com/varioprint135/vpdpline_r6210.zip	

VP135/140's 시스템 업그레이드

구분	버전	다운로드 경로	비고
패치 파일	Ver 6.2.4	http://supportfiles.oce.com/varioprint135/vpdpline_r6240.zip	E11526 개선 V6.2.3 패치 후 가능
	Ver 6.2.5	http://supportfiles.oce.com/varioprint135/vpdpline_r6250.zip	
	Ver 6.2.6	http://supportfiles.oce.com/varioprint135/vpdpline_r6260.zip	

VP135/140's 시스템 업그레이드 절차

<시스템 업그레이드 절차>

기존기기 버전	1단계	2단계	3단계	4단계
3.5.x 및 3.6.x	→ 4.1.x (T30 컨트롤러 필요)	→ 5.1.x (WIN10 라이선스 필요)	→ 5.2.x	→ 6.2.3
4.1.x	→ 5.1.x (WIN10 라이선스 필요)	→ 5.2.x	→ 6.2.3	
5.1.x	→ 5.2.x	→ 6.2.3		
5.2.x, 6.1.x, 6.2.x	→ 6.2.3			

<주의 사항>

- R4.1 및 R5.1로 업그레이드 시 T30 컨트롤러 및 win 10 라이선스 필요
- 업그레이드 시 각 단계별로 Back Up 및 Restore 필수 (USB 메모리 必)
- 업그레이드 시 박스 데이터 보존 不

※ 최신 버전이 가장 안정화된 버전이기 때문에 주기적으로 업그레이드 권장

VP140 항목별 비밀번호

- Central operator: 12345678
- Key operator: 13524
- Maintenance operator: 12345
- System Administrator: 71617000
- Service operator: 675756
- Operator: 12345678

왁스 현상

왁스 현상의 배경과 어떻게 이 문제를 해결하는가

소개

일부 종이 사용에서 TTF벨트에 하얀 왁스 성분의 물질이 있는 "왁스 현상"이라고 불리는 결과가 나온다. 이 프린트 문제는 프린트 배경에 보이거나 용지 진행방향에 수직방향으로 74mm의 수직 선 형태로 나타난다. 때때로 이미지 드럼의 트랙 사이 서로 연결하는 곳에서 배열된 형태로도 보인다. 이 자국은 왁스 현상의 기원에 관한 지식과 배경에 대해 더욱 공유해야 하고, 어떻게 다루는지 알아야 함을 뜻해진다. VP135의 **direct press technology** 때문에 글루나 왁스 성분들로부터 형성되는 구성물에 대해 더욱 예민하다.

"wax" in paper

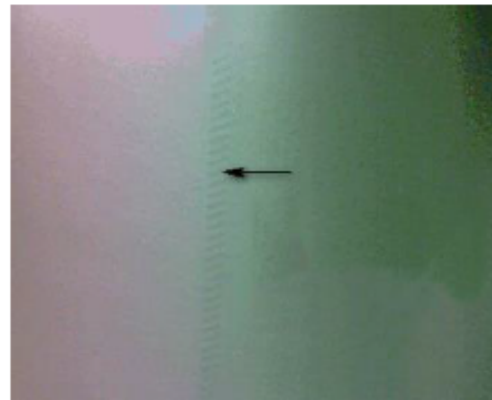
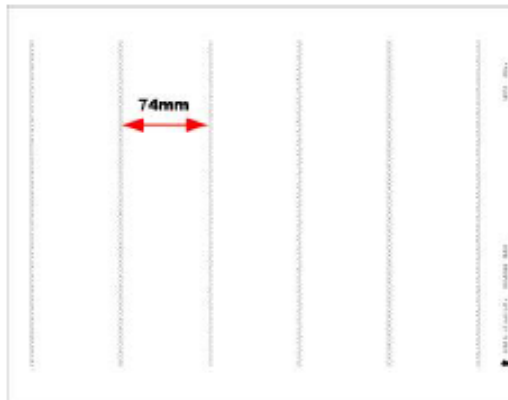
용지를 만드는 공정에서, bulk sizing(종이에 물이나 잉크가 번지지 않도록 하는 과정)의 공정은 종이의 모든 서로 다른 접착제들의 요구를 충족시키는데 중요한 과정이다. 일부 bulk sizing 시스템은 OCE copy press technology printer의 프린터 품질 문제에 영향을 준다. 특정 구성물들이 용지에서 TTF벨트와 다른 벨트들 속으로 전달된다. 이 구성물들은 프린트시스템을 오염시키고 이것들은 "왁스 현상"이라 불리는 것을 이끌어낸다.

왁스 현상

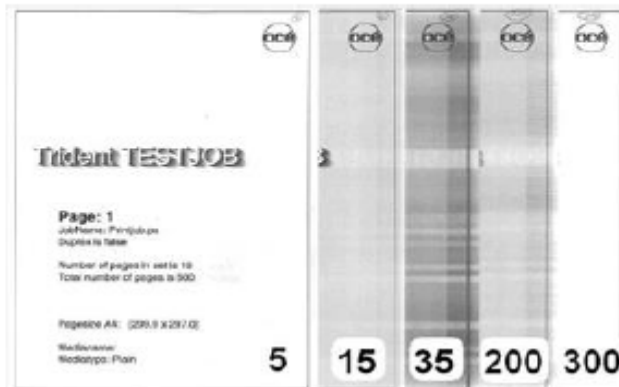
증상

“왁스 현상”은 두가지 다른 출력물로 보여진다.

1. 왁스는 74mm간격마다 선 형태로 진행방향의 수직 방향에 보인다(이미지드럼의 배열에). 때때로는 track 사이 연결하는 곳에서도 배열된 형태로 보여진다. 아래 그림의 증상들은 엔진의 cold start up(처음 시작할 때) 후에 발생되고, 300-500매 출력 후에 사라진다.



2. 왁스는 배경에서도 보여진다. 아래 사진과 같이 배경에 나타나는 증상들은 엔진의 cold startup 후에 발생되고, 300-500매 출력 후에 사라진다.



왁스 현상

Process(공정)

앞에서 언급했듯이, "왁스 현상"은 종이 sizing(공정)에서 특정 성분(C-16 혹은 C18-AKD)에 의해 발생된다.

이 성분들(왁스)는 종이에서 TTF벨트로 열과 압력에 의해 전달된다. TTF벨트 안의 drive roller는 요구하는 시간과 온도(약 100 degC이상)에서 wax성분을 꺼내고 왁스 성분을 없앨 수 있는 능력을 가지고 있다. Wax의 이동 과정에서, drive roller가 없앨 수 있는 한계치보다 많을 수 있고, 왁스는 부분적으로 이미지드럼과 TTF벨트에 남을 것이다. 이미지드럼에 남은 것들은 현상 과정에 영향을 주고, 7.4cm의 화상 불량을 야기시킨다. 용지 진행 방향의 수직으로 이미지드럼에 4개 배열에 해당하는 각각 7.4cm 수직선의 선이 나오는 증상이 먼저 나타난다. 이미지 드럼 표면에 위치한 4개 배열의 자리들이 먼저 오염되고, 이 때문에 이 지역들은 결정들이 만들어지기 쉽도록 드럼 표면보다 더 차가워질 것이다.

[이미지 드럼 내 4개 배열의 자리]



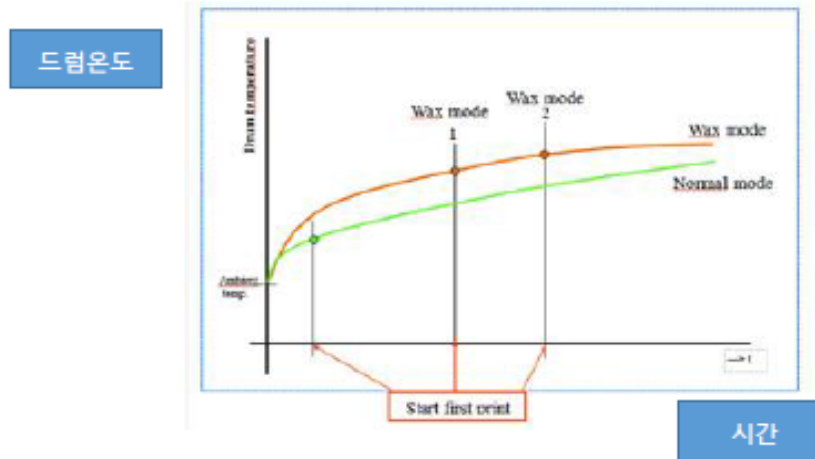
Technical solution

VP135 시리즈는 이 문제를 해결할 수 있는 기능을 가지고 있다.

- 가속 워밍업 시스템의 결과로 이미지드럼의 온도는 높아지고, 이는 이미지드럼이 cold start up하는 동안 왁스 결정체를 생성하는 것을 예방한다. 왁스 모드 상태라면 이미지드럼은 가열된다. 또한 스탠바이 모드에서도 이미지드럼의 온도는 왁스모드를 가동시키지 않았을 때의 온도보다 더 유지된다.
- 프린트 작업이 끝난 후에 스탠바이모드에서도 더 오랫동안 남아있는 왁스 구성물이 분해된다.

왁스 현상

왁스모드 사용은 오직 워밍업 시간과 스탠바이 시간에 영향을 준다. 따라서 출력하는 동안에는 생산성에 손실이 없다. 왁스모드 1과 2는 아래 표처럼 온도와 스탠바이 시간의 길이가 다르다.

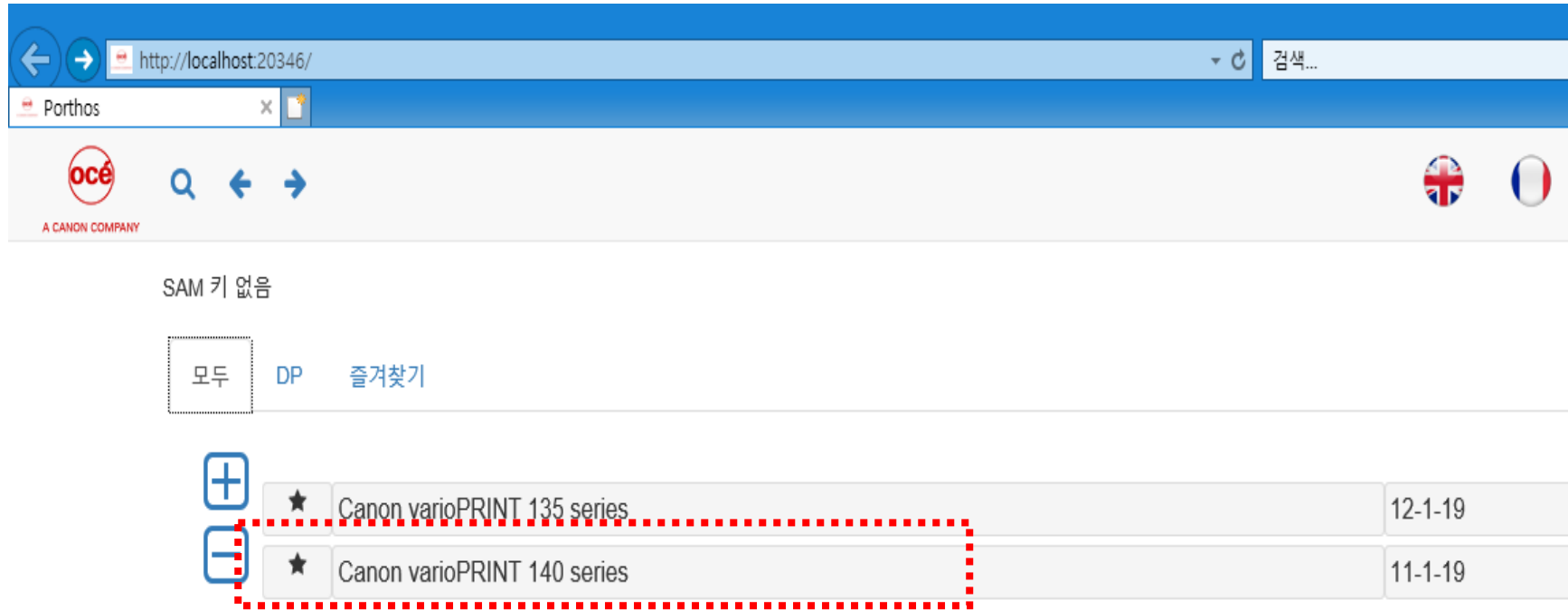


왁스 구성물이 포함된 종이를 출력한 후에 반드시 프린터의 스위치를 끄거나 슬립모드에 들어가지 않도록 해라. 대기 상태에서도 왁스 성분이 분해되도록 놔둬라. 최대 대기상태에서 2시간 후에 (에너지 절약 모드를 세팅했을 때) 프린터는 저절로 슬립모드에 들어갈 것이다. 만약 두시간이 지나도 모든 왁스 성분을 분해하기 충분하지 않다면 기계는 다음 job까지 스탠바이 모드로 남아있을 것이다. 왁스를 분해하는 시간은 이전 작업에 사용된 용지나 작업량에 의존한다.

소비자들에게 추천

왁스모드가 가동된다면 스위치를 끄거나 프린터가 슬립모드에 들어가지 않도록 해라. 스탠바이 모드에서 분해되도록 놔둬라. 왁스모드 1,2를 사용해도 문제가 발생한다면, 용지를 교체하여야 한다.

VP140 TSM 학습 방법

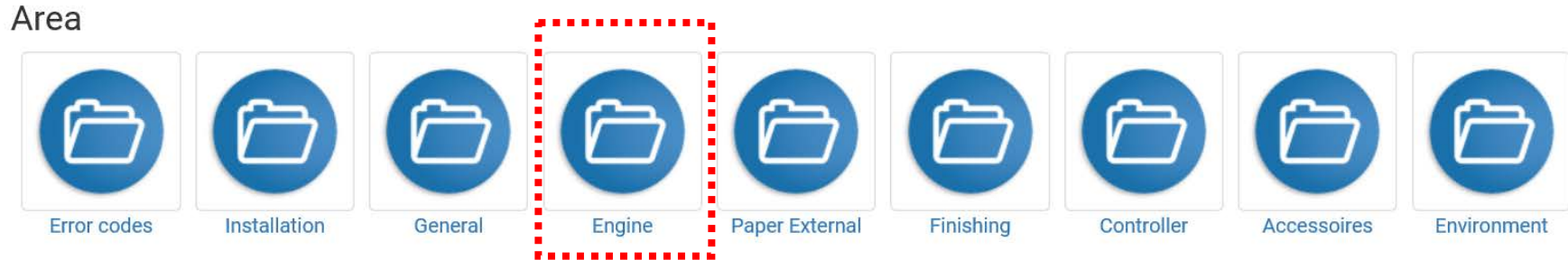


1. 윈도우 시작
2. Service Tool Box 선택
3. Porthos 선택
4. Canon varioPRINT 140 series 선택

VP140 TSM 학습 방법



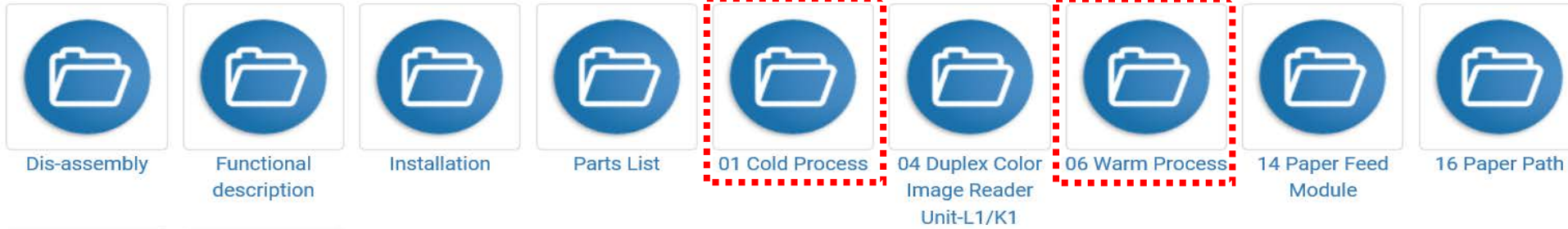
5. Area 선택



6. Engine 선택

VP140 TSM 학습 방법

Engine



7. Cold Process와 Warm Process 선택

01 Cold Process



8. Functional description 선택

06 Warm Process

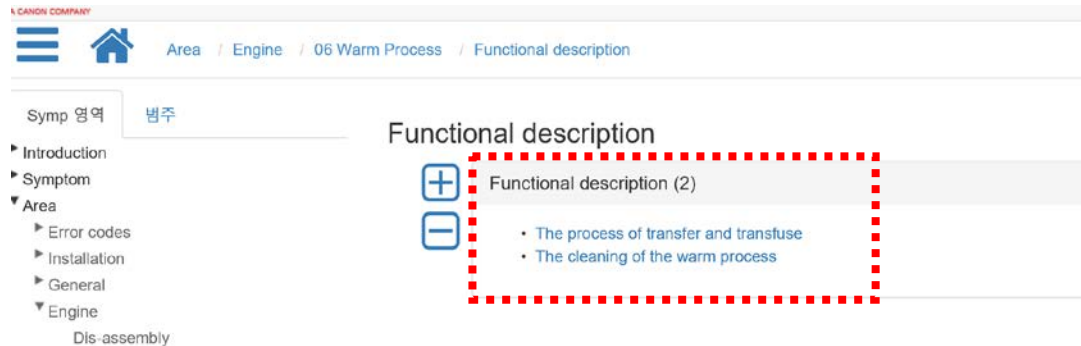


VP140 TSM 학습 방법

Functional description

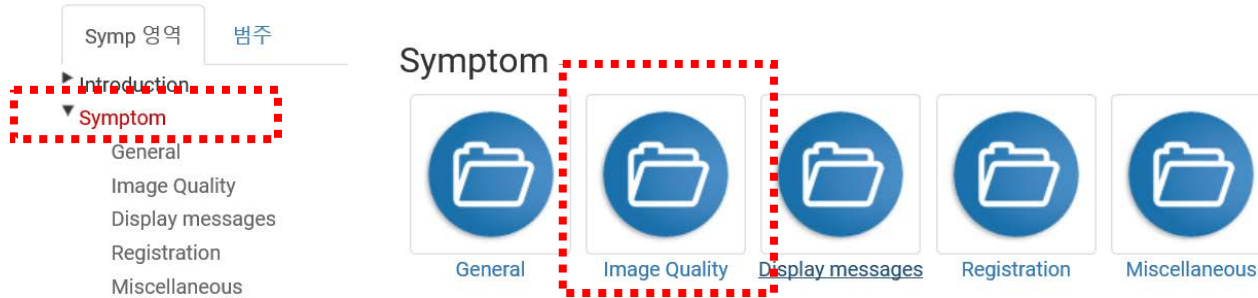


9. Engine -> 01 Cold Process -> Functional description 선택
The cold process 학습
(크롬에서 번역 학습 가능)



10. Engine -> 06 Warm Process -> Functional description 선택
The process of transfer and transfuse / The cleaning of the warm process 학습
(크롬에서 번역 학습 가능)

VP140 TSM 학습 방법



11. Home -> Symptom 선택

12. Symptom -> Image Quality 선택

- Image Quality: Partial image
- Image Quality: Stripes perpendicular to the transport direction
- Image Quality: Spots/stains
- Image Quality: Pollution
- Image Quality: Background

13. 5가지 이미지 불량 항목 학습