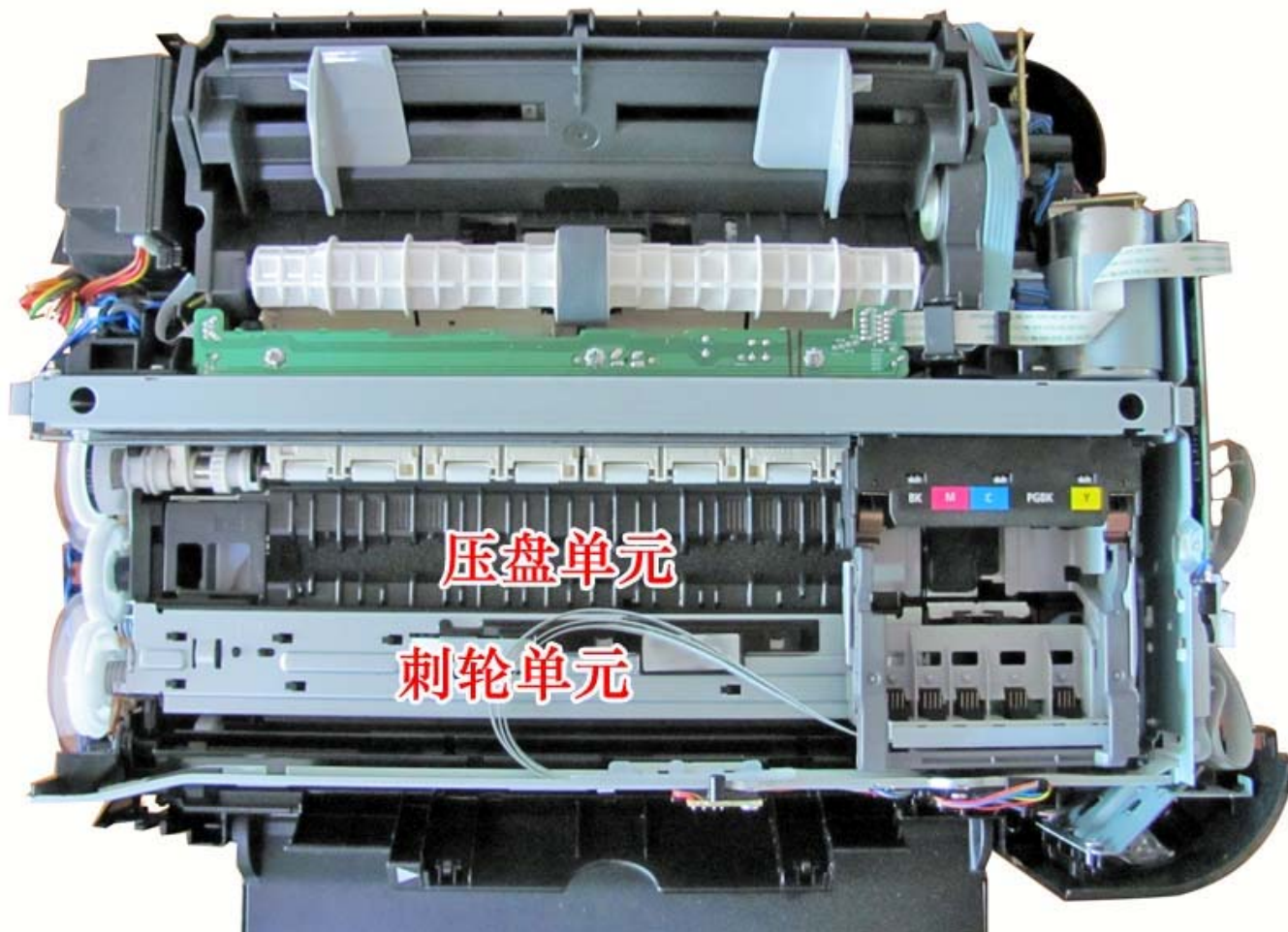


# IP4680 刺轮单元和压盘单元拆解

刺轮单元和压盘单元是打印机的出纸部分，位于打印机前部、墨车来回移动的下方位置，纸张和光盘从刺轮单元和压盘单元之间通过。长期或大量打印后，此处会因纸灰多而产生噪音，需要做清洁上油维护。



|                 |    |
|-----------------|----|
| 刺轮单元 .....      | 2  |
| 1) 分解刺轮单元 ..... | 2  |
| 2) 拆卸刺轮单元 ..... | 4  |
| 3) 回装要点 .....   | 6  |
| 压盘单元 .....      | 9  |
| 1) 拆解压盘单元 ..... | 9  |
| 2) 回装要点 .....   | 12 |

工具：14cm 长十字螺丝刀 小十字螺丝刀 平板螺丝刀 尖嘴钳

拆刺轮单元和压盘单元要先拆掉外壳和墨车，请参照天地行论坛《佳能 IP4680 喷墨打印机详细拆机图解》的〈外壳拆解〉与〈墨车单元拆解〉部分。

# 刺轮单元

## 1) 分解刺轮单元

拆下打印机外壳和墨车后拆开刺轮单元就很容易了。先介绍在打印机上分解刺轮单元的方法。用尖嘴钳取下左侧两个拉簧。

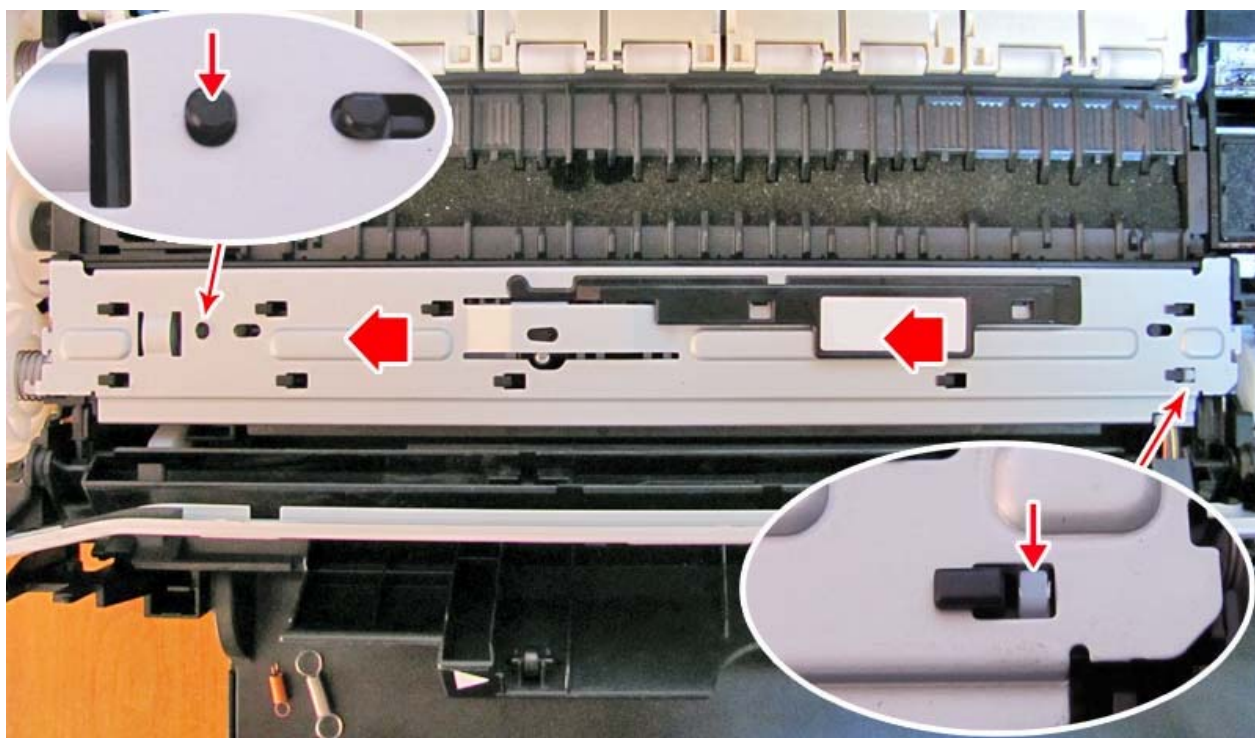


从铁板挂钩上摘下右侧的拉簧，可以不从打印机里取出来





把下图一黑一白两个对位点向下压到低于铁板位置，同时向左移动铁板



打开铁板看刺轮单元内部。下图圈中的垫片起保护对位点的作用。

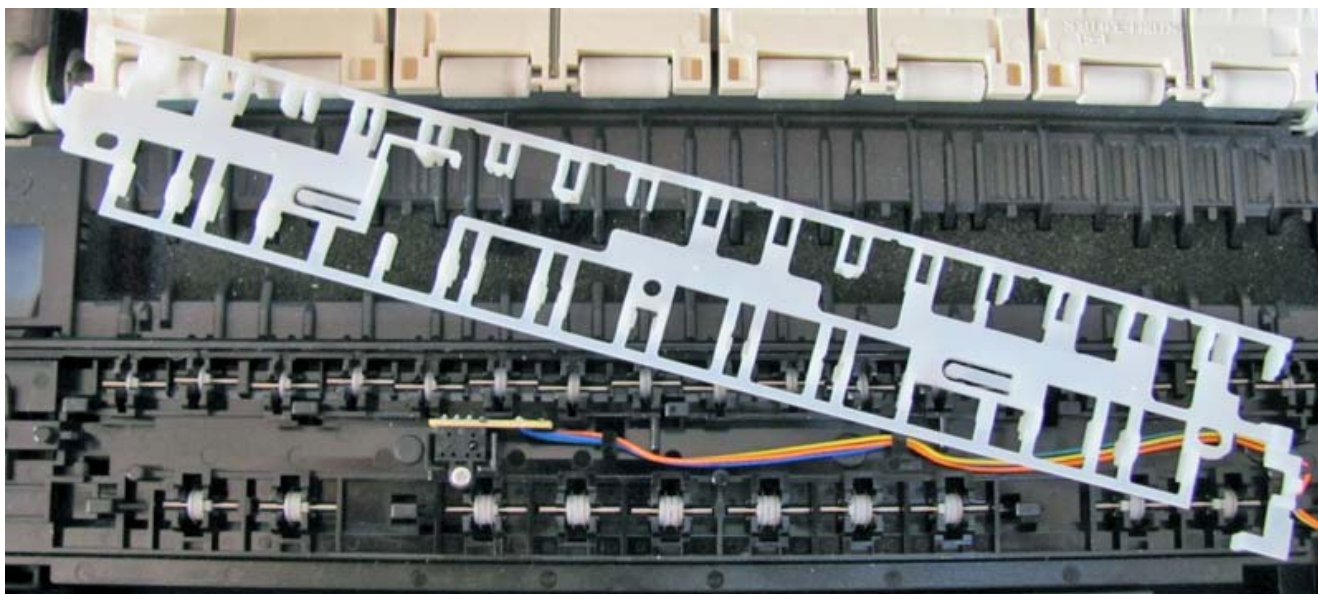


打开白色塑料挡板两端的卡子，拆下挡板。此时操作要小心，注意所有刺轮都容易脱离原位置。



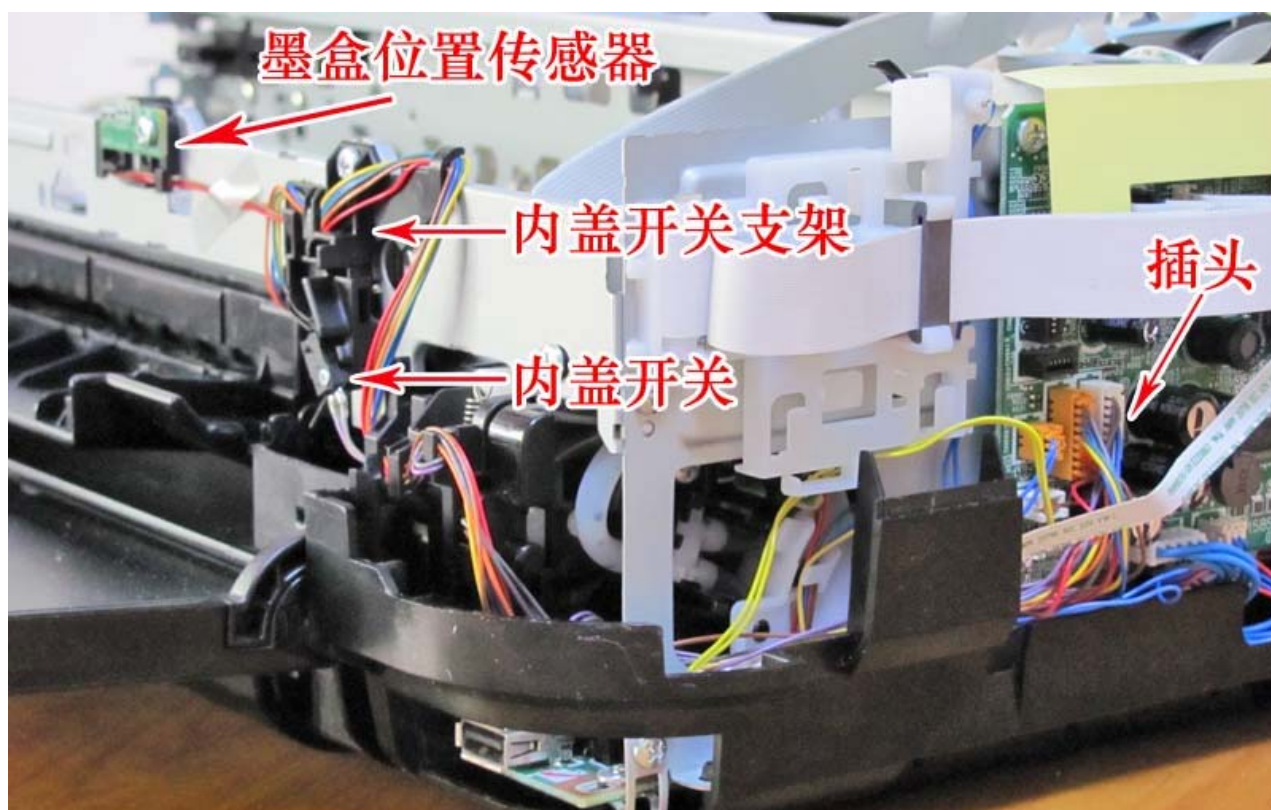


刺轮单元拆解完毕。如果只是对刺轮单元做清洁，拆解到这里就可以了。



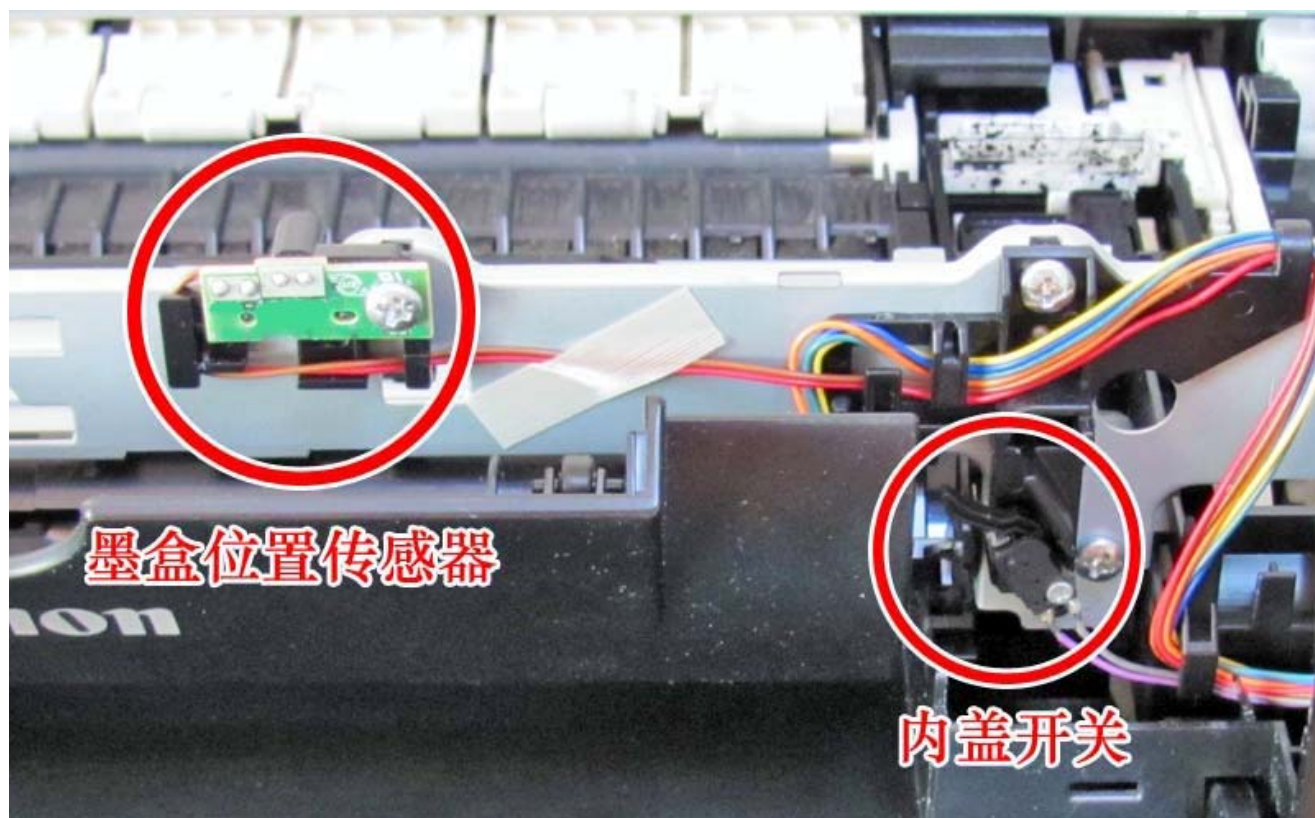
## 2) 拆卸刺轮单元

从打印机上拆卸整个刺轮单元，需要拆下刺轮单元两端拉簧（三个），墨盒位置传感器、内盖开关和内盖开关支架（共有三颗不同的螺丝），并且把主板上这部分线路的白色插头拔下来。拆拉簧部分请看前面的“分解刺轮单元”。拆下控制面板操作会容易些，拆卸控制面板的方法请参照天地行论坛《佳能 IP4680 喷墨打印机详细拆机图解》的〈外壳拆解〉部分。

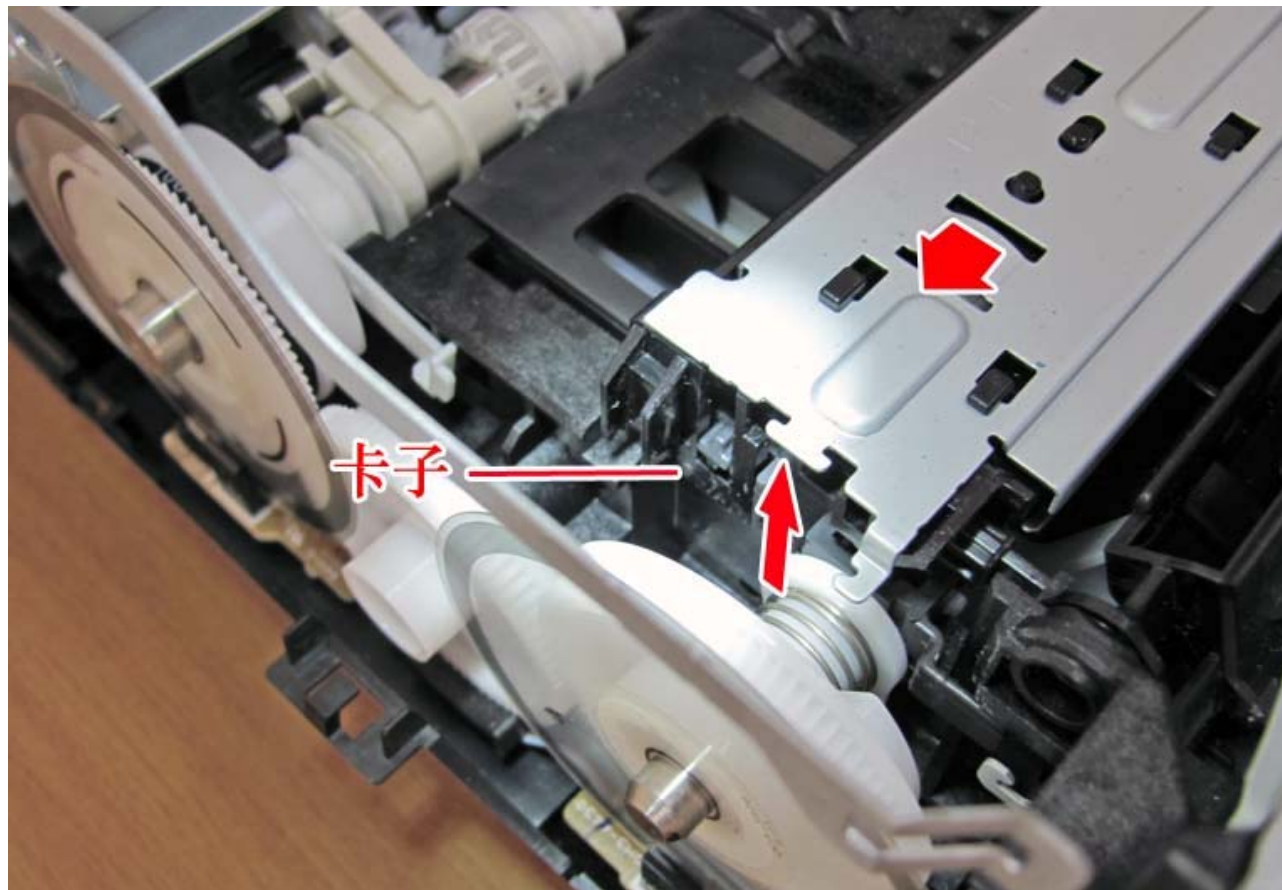




墨盒位置传感器和内盖开关的位置如图

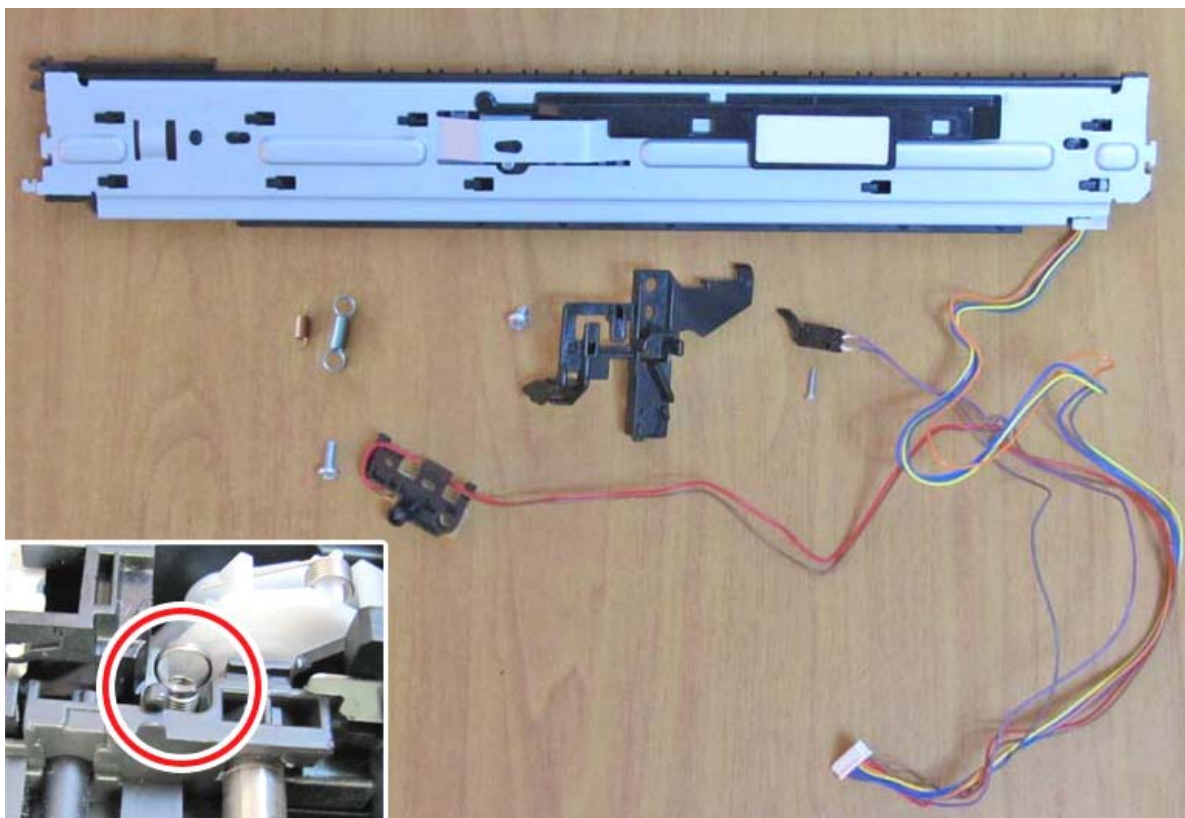


拆下以上各部分后，将刺轮单元整体向左轻推使卡子横向松动，同时向上稍用力抬起拆下刺轮单元左端。拆下左端后，右端卡子也随之松动，再向右轻移，拆下刺轮单元。



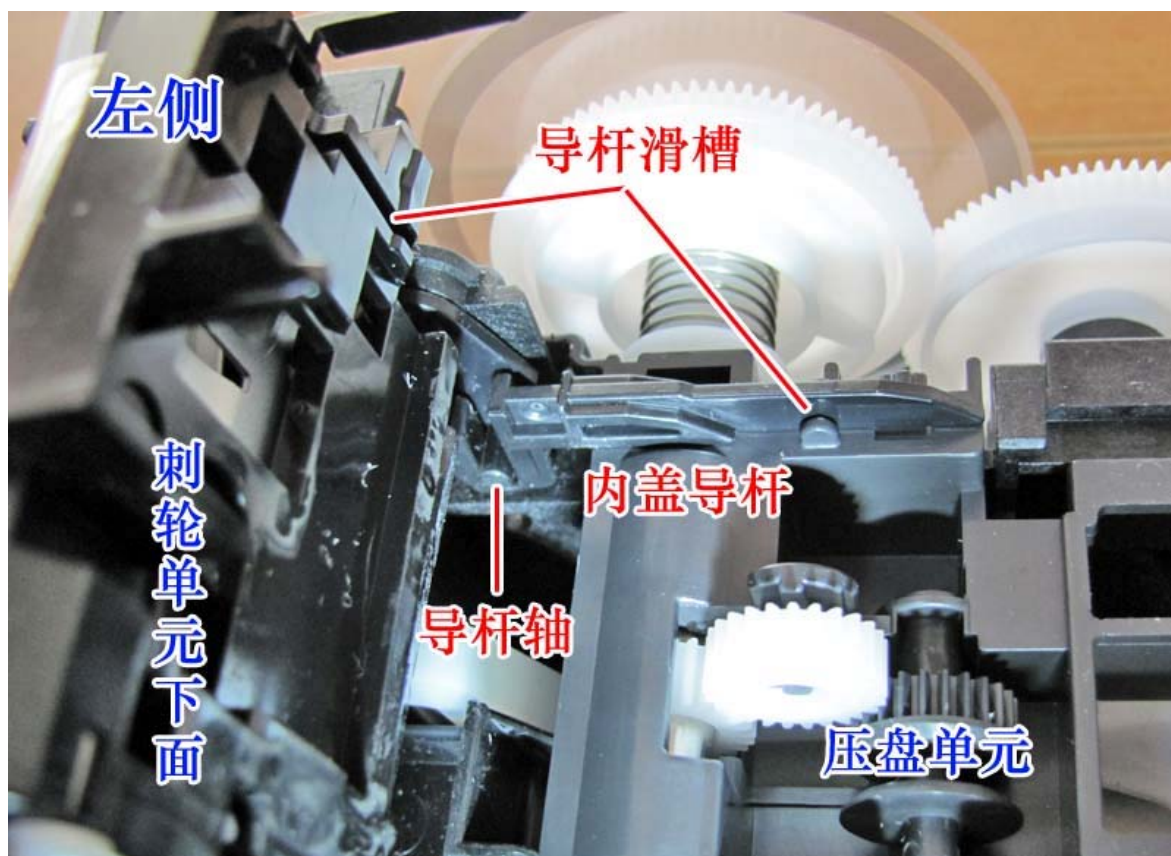


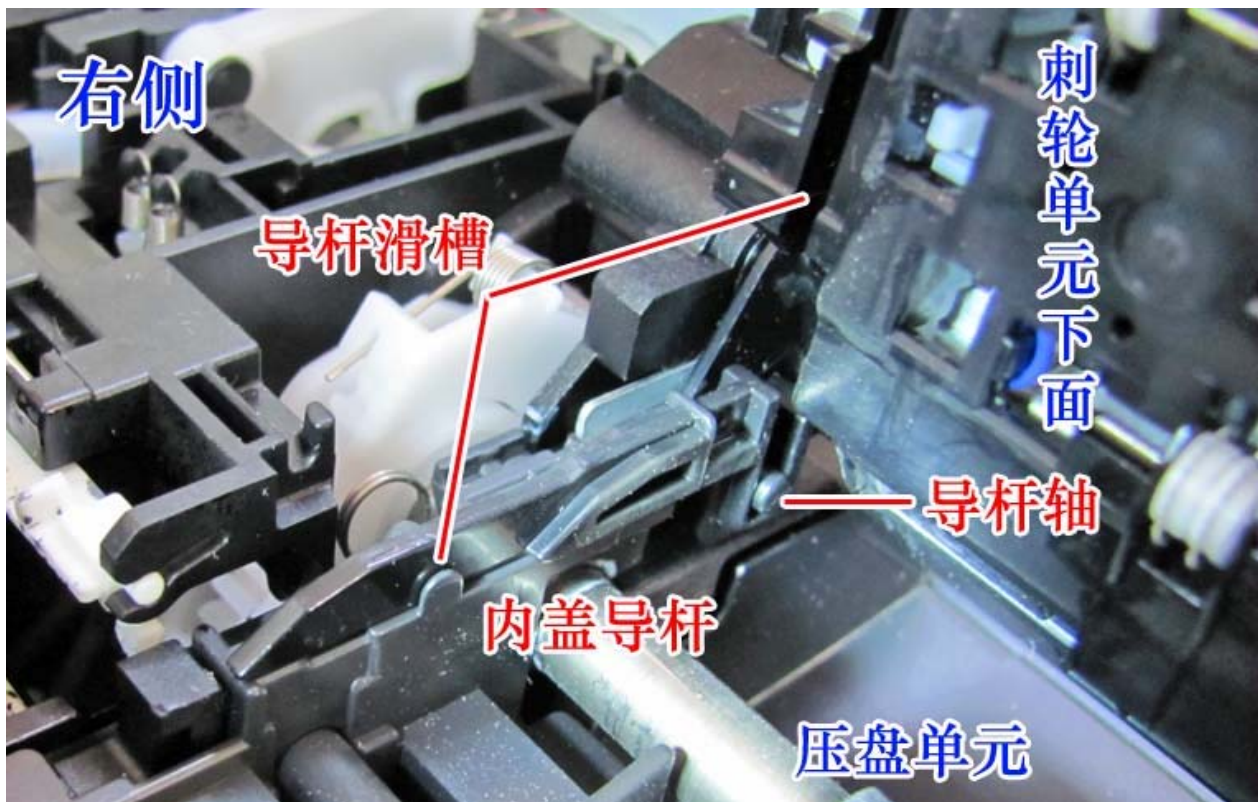
下图为刺轮单元（注意还有一个右侧拉簧未从打印机中取出来）



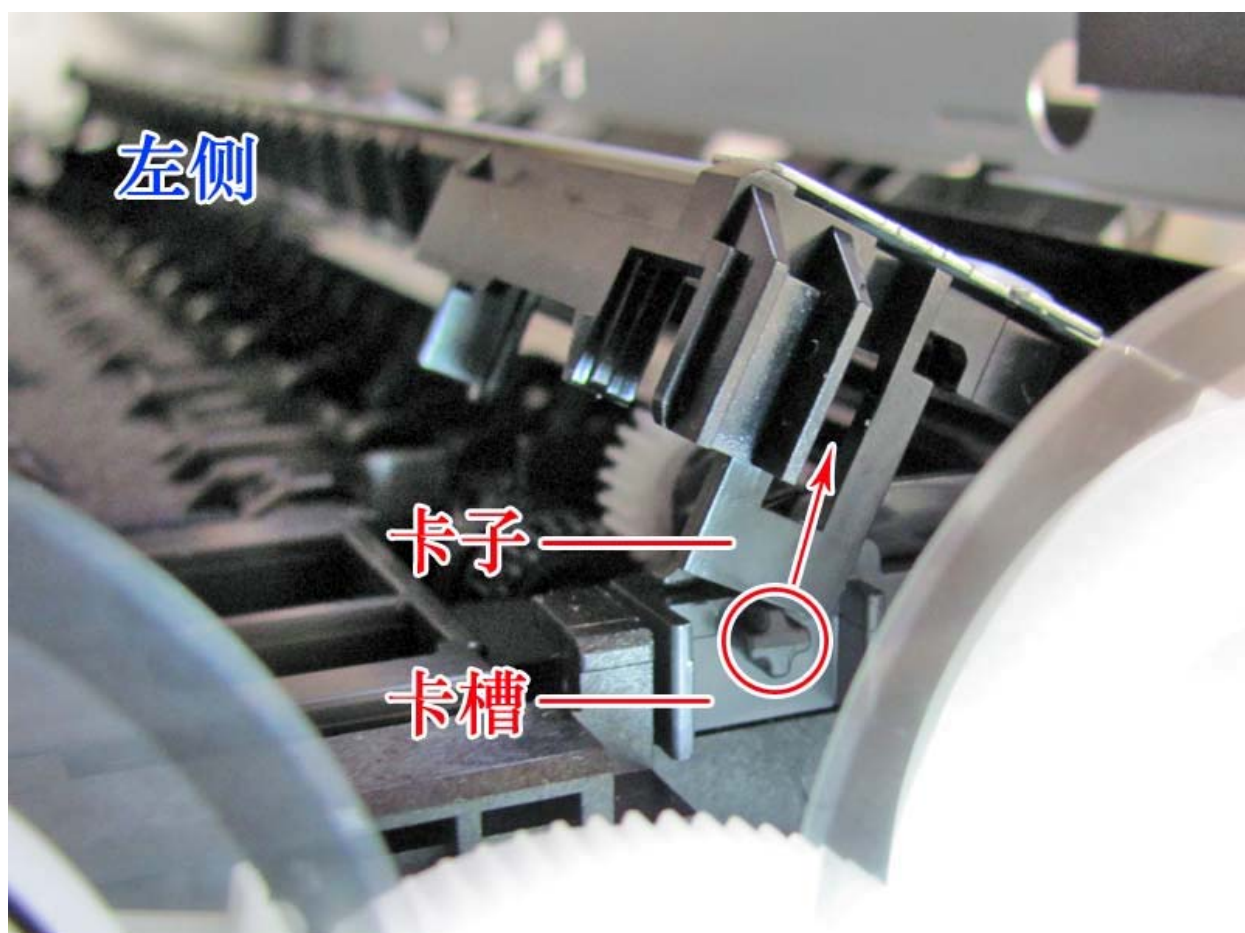
### 3) 回装要点

回装刺轮单元时，位于刺轮单元和压盘单元之间的内盖导杆要安装到位，要分别安装到导杆轴和上下滑槽内（需做清洁润滑维护）。内盖导杆左右各一个。

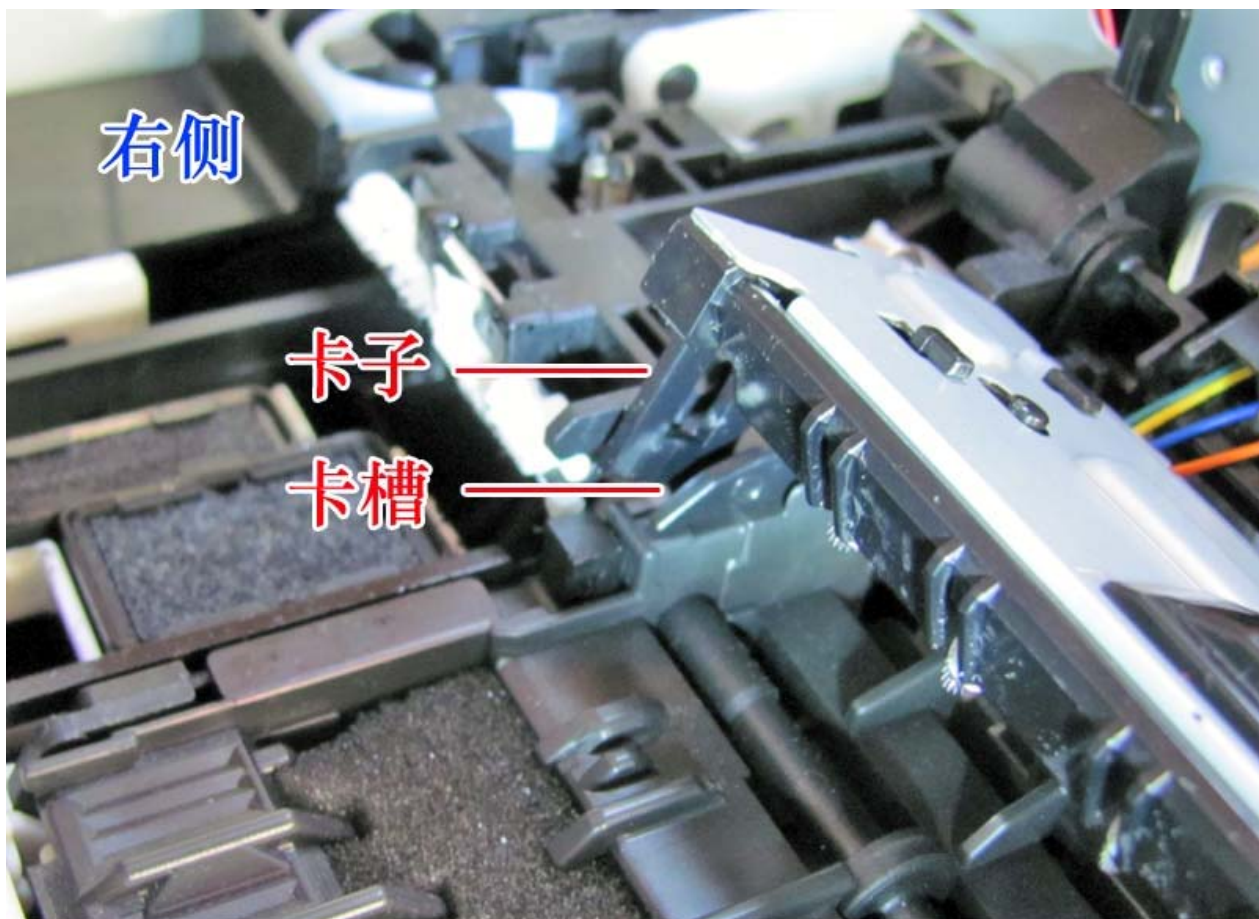




刺轮单元两侧各有一个卡子（需做清洁润滑维护），卡子须装进卡槽里。安装时可先安装好右侧再装左侧。







两侧的内盖导杆和拉簧（三个）都安装完毕后，须活动内盖检查是否安装好。拉簧的位置见前面分解刺轮单元的图示。



# 压盘单元

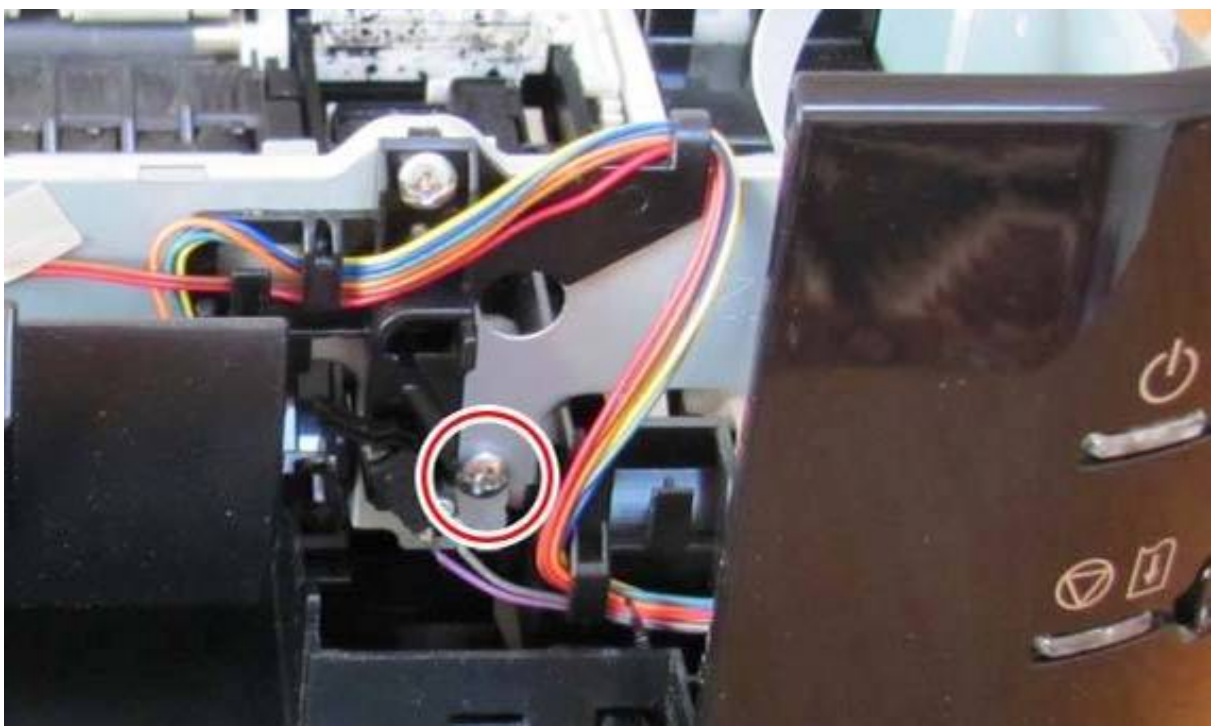
## 1) 拆解压盘单元

拆卸压盘单元要先拆掉外壳、墨车和刺轮单元。拆外壳和墨车请参照天地行论坛《佳能 IP4680 喷墨打印机详细拆机图解》的〈外壳拆解〉与〈墨车单元拆解〉部分；拆刺轮单元请参照前面刺轮单元部分。

如果只是想维修压盘单元，可以把刺轮单元从压盘单元拆分后，用透明胶带暂时固定到头缆线板上，就不用再拆头缆线板上的传感器和接线了。如需对出纸辊和联动辊做清洁润滑维护，转动联动齿轮，出纸辊和联动辊随着转动，可在轴套、轴与塑料架的摩擦部位清洁后涂一点凡士林，注意不要涂到轮上。

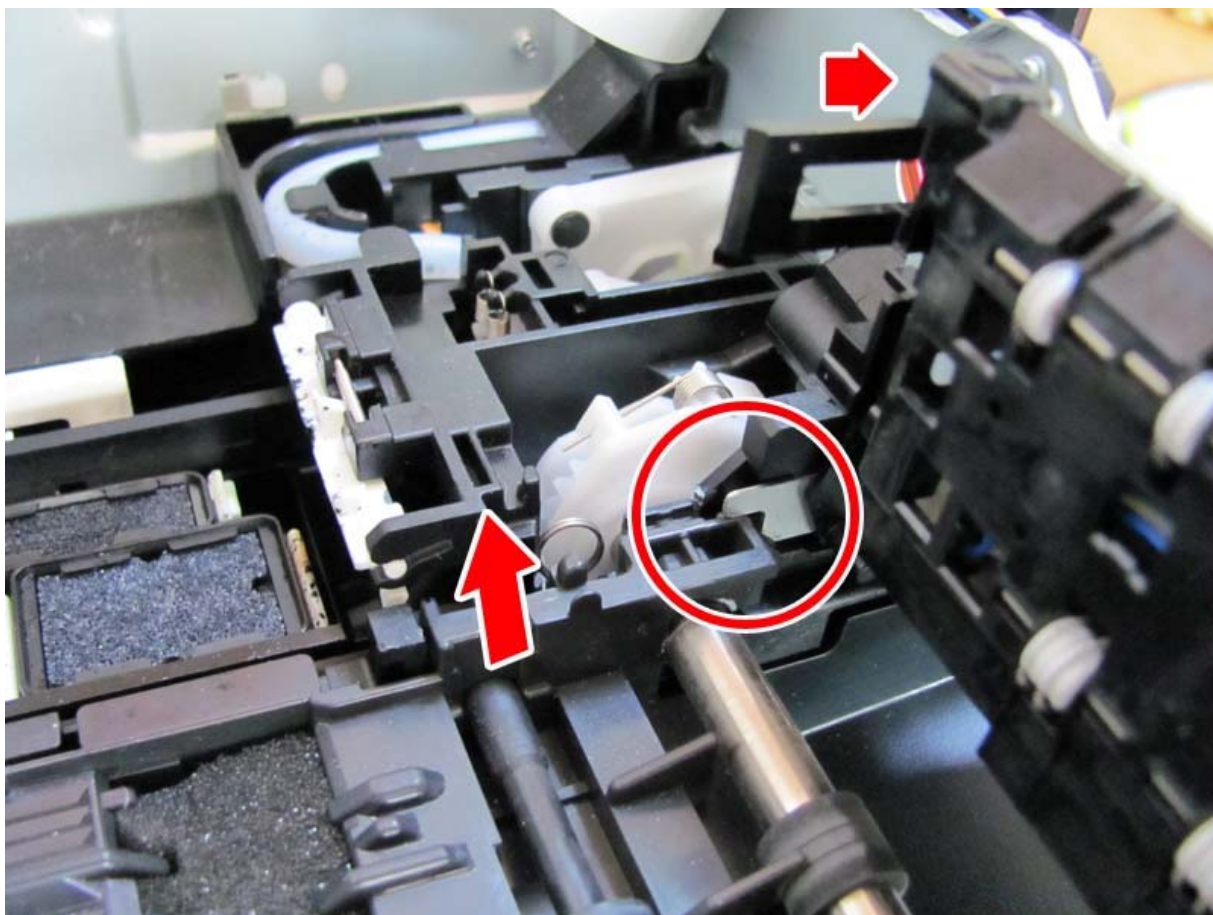


下面拆卸压盘单元。先拧下头缆线板上的一个自攻螺丝，见下图。

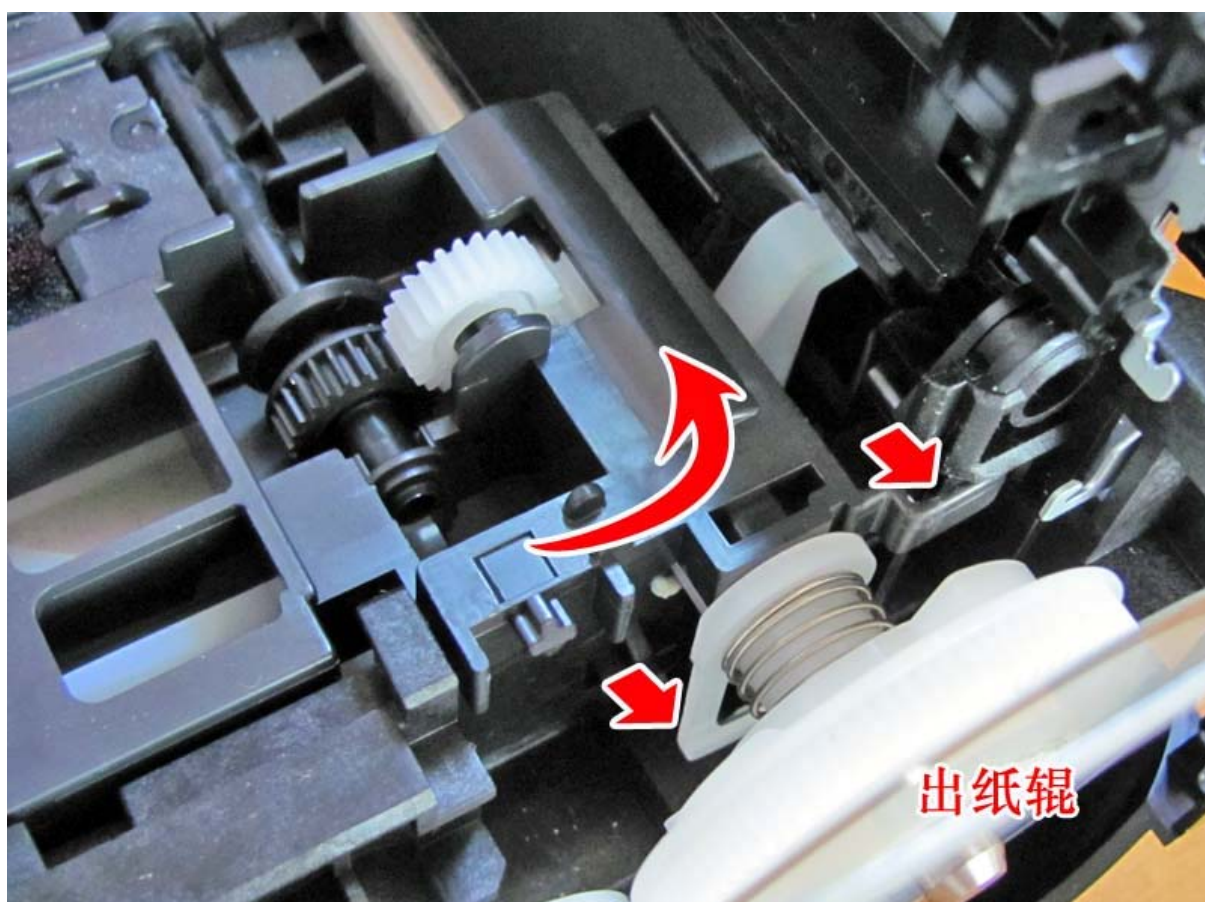




向打印机前方搬动头缆线板（铁板），直至下图圈中铁卡子离开固定位置，向上抬起压盘单元右侧，使其脱离原位。

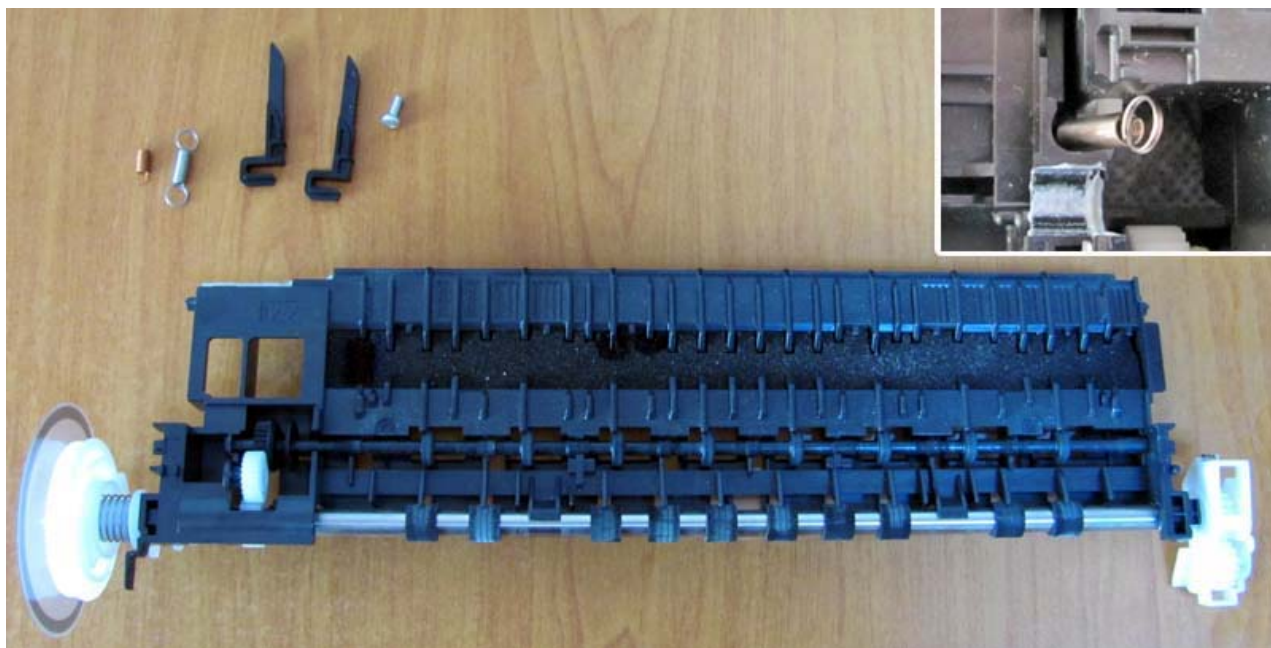


用平板螺丝刀向左侧撬开两个卡子，向上抬起出纸辊，再将压盘单元从两侧机架中抽出。

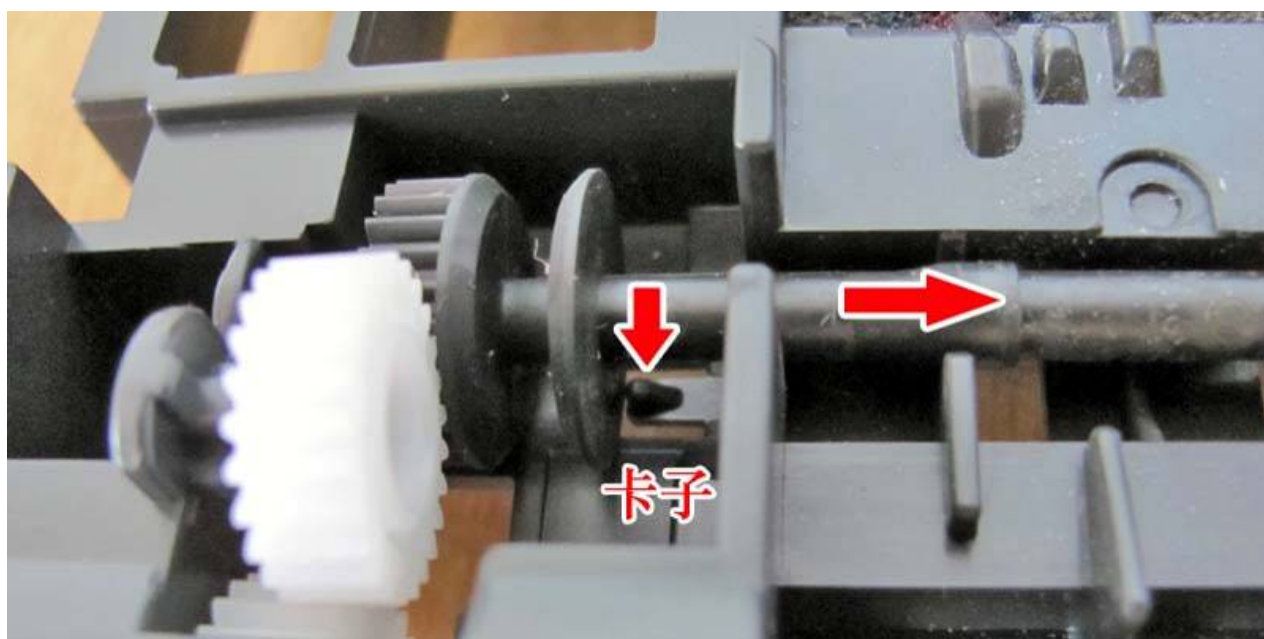




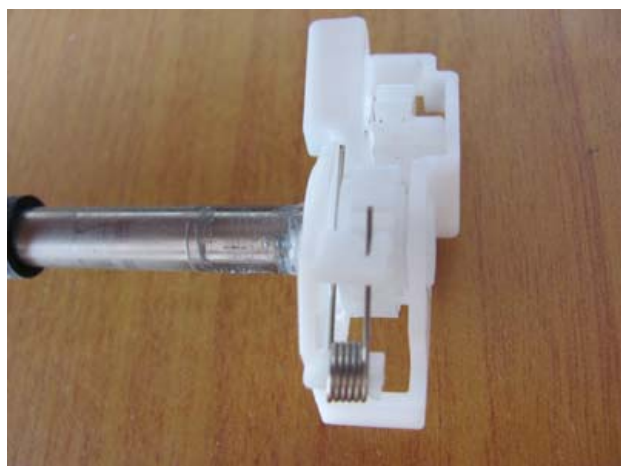
下图为拆卸下来的压盘单元（注意还有一个右侧拉簧未从打印机中取出来）



下面拆解压盘单元。向下推开联动辊的固定卡子，向右移出联动辊。



取下出纸辊。出纸辊右端的清洁单元阀门离合器，取下弹簧就可以拆开。

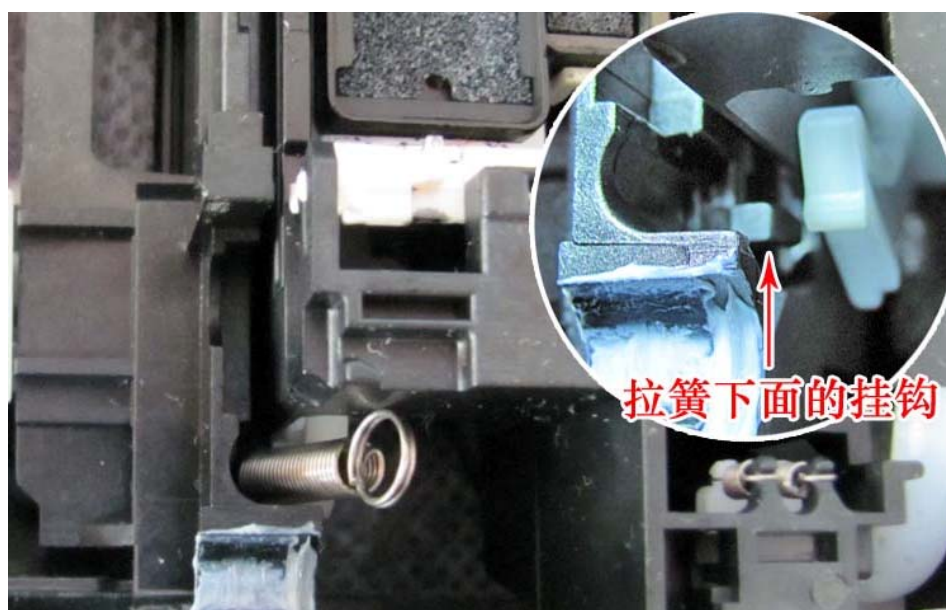


拆解开的压盘单元



## 2) 回装要点

右侧拉簧按照下图位置放好，这样会比较容易安装。

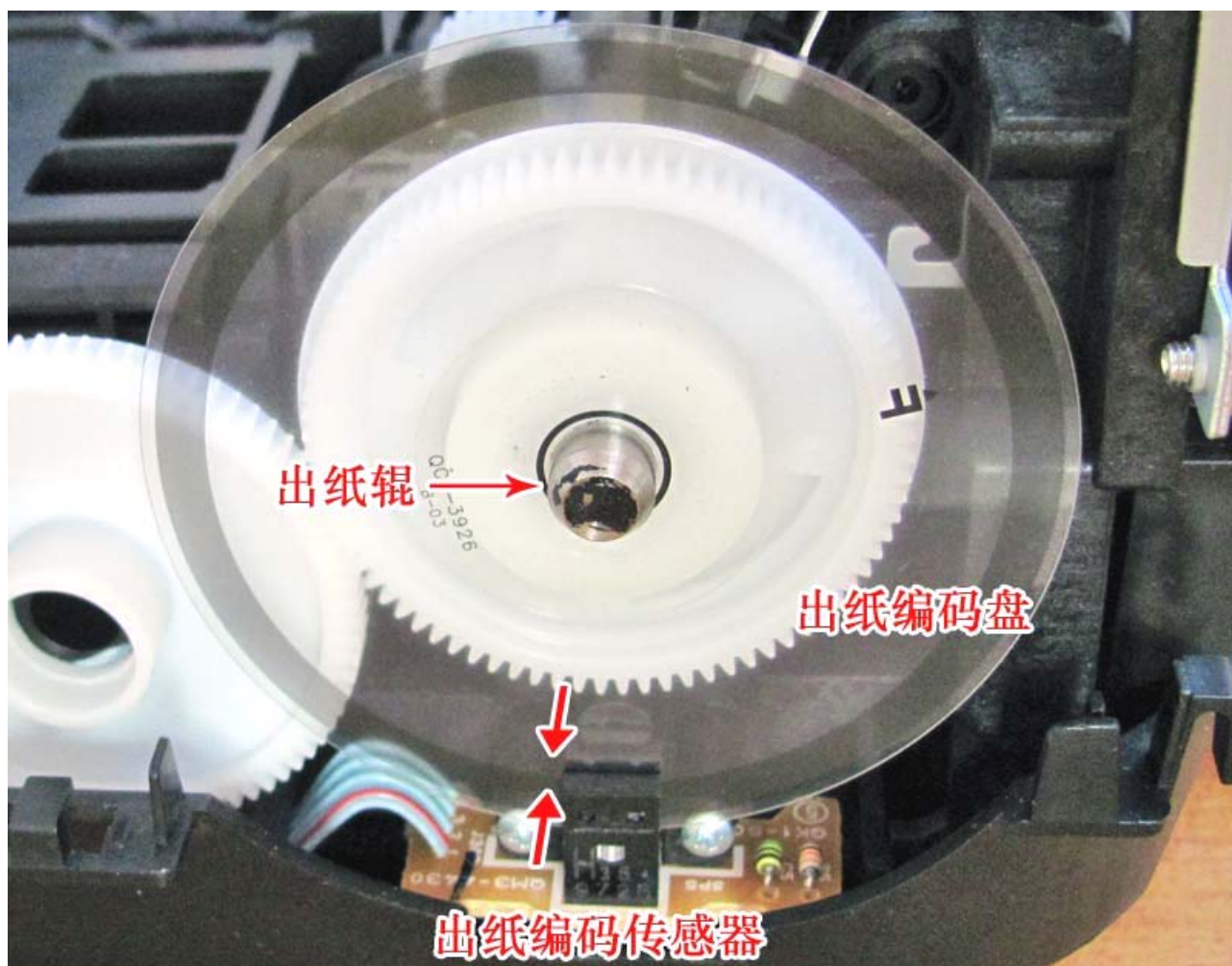


回装压盘单元时，前方两侧的对位点都要插到机架的槽里；阀门离合器小摆轮向下放进清洁单元孔中。

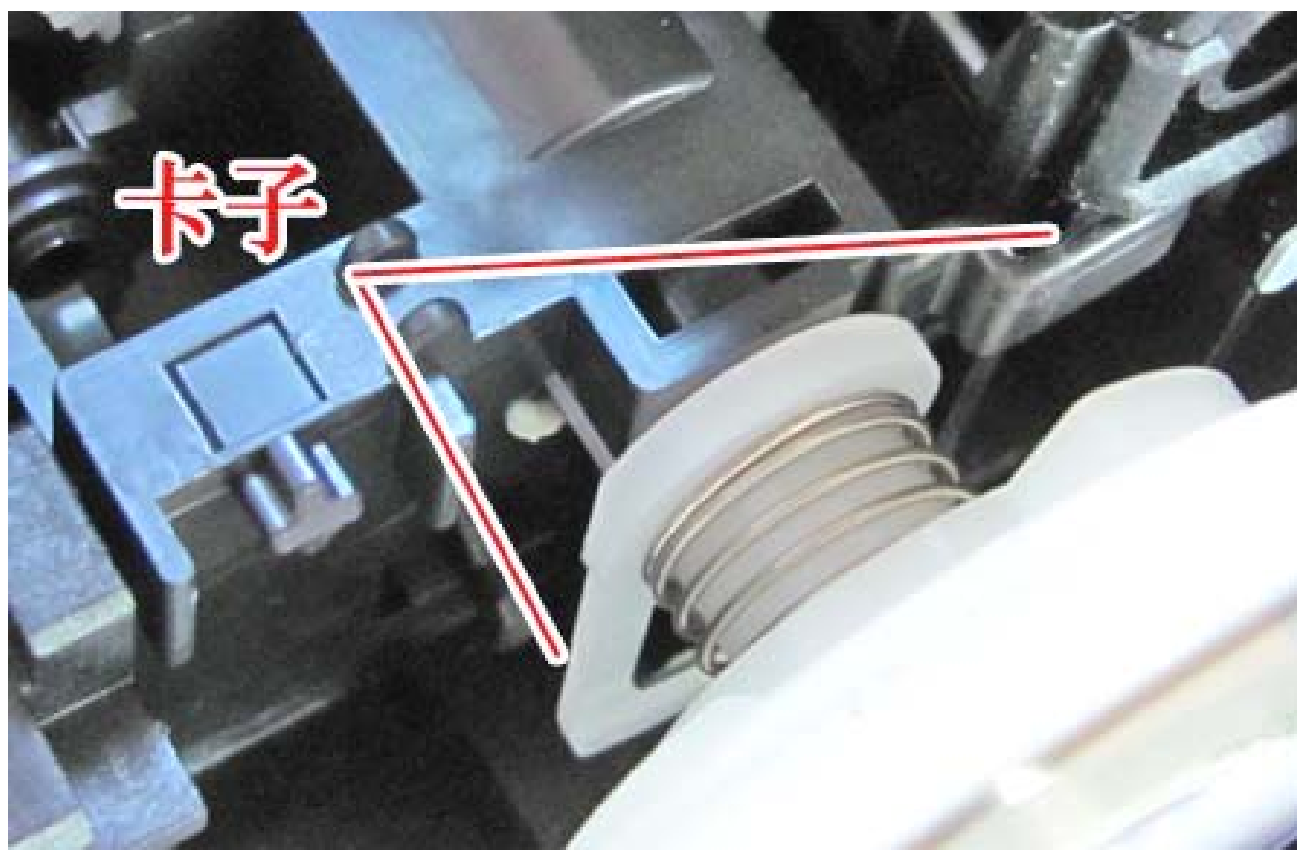




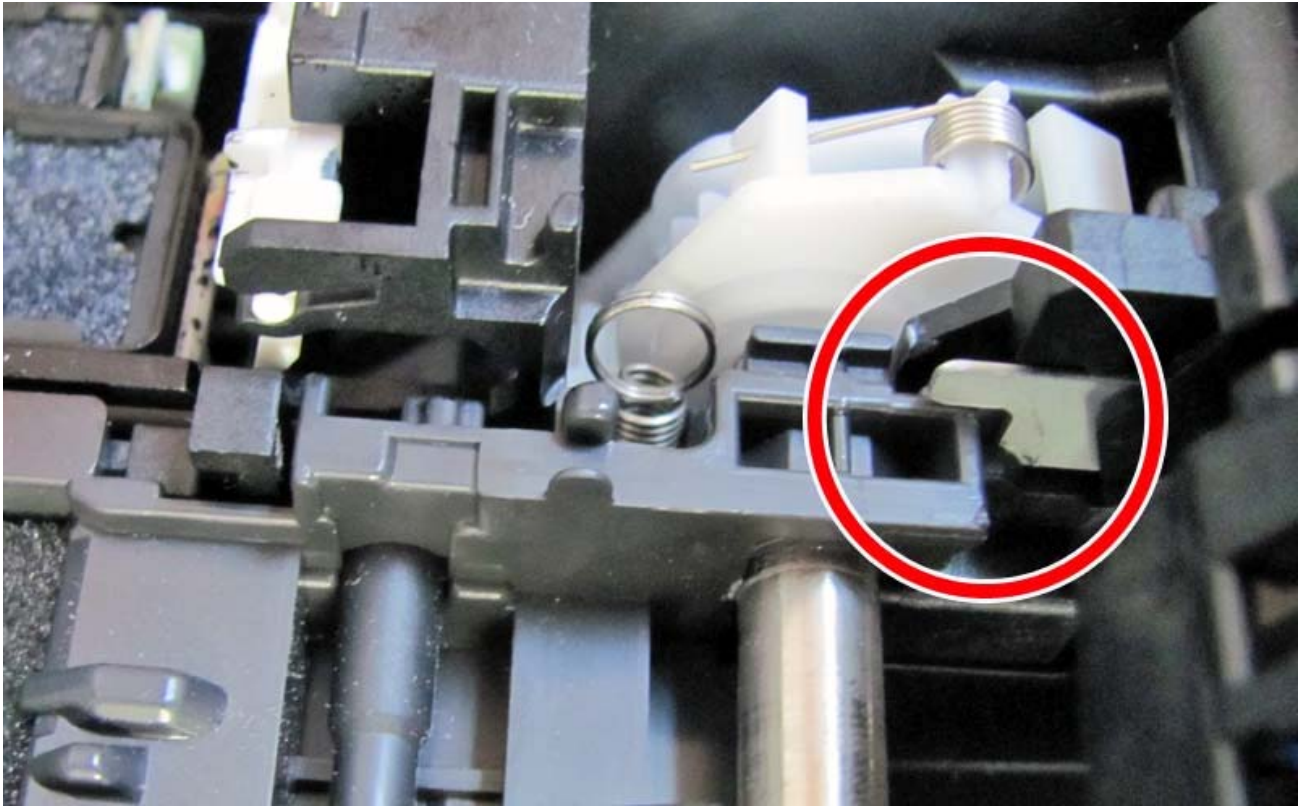
出纸辊左端的编码盘要从传感器中间穿过



出纸辊左端两个卡子要归位



出纸辊右端铁卡子也要归位



回装刺轮单元请参照前面的刺轮单元回装要点。