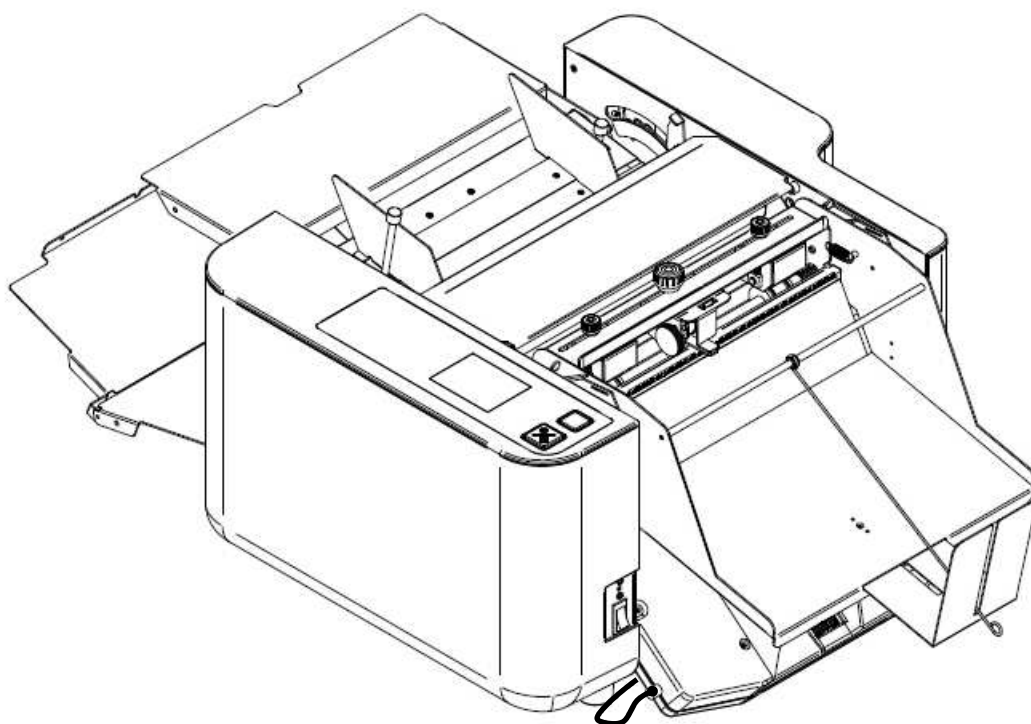


# 取扱説明書

## ミシン目ユニット／スジ入れユニット



ご使用になる前に、この「取扱説明書」をよくお読みください。また、いつでもお読みになれるよう保管場所を決めて、大切に保管してください。



# はじめに

ご使用になる前に、この「取扱説明書」をよくお読みください。

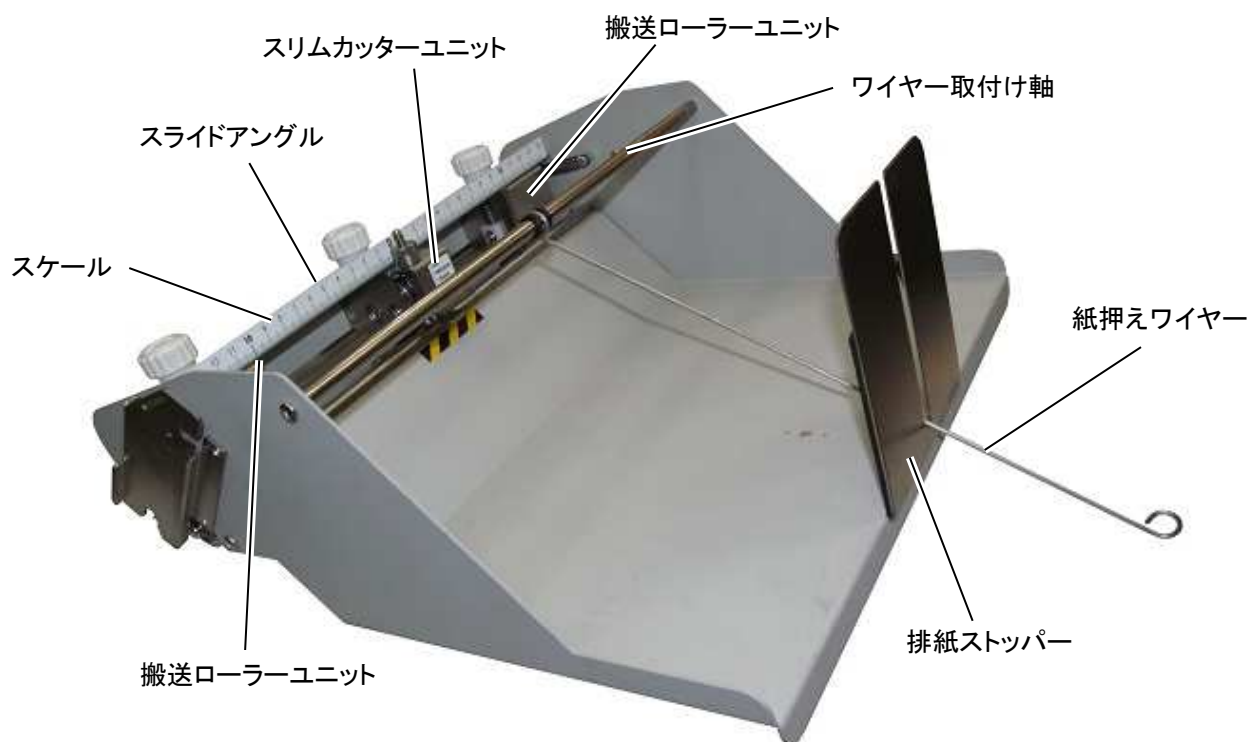
この「取扱説明書」は必要な時にいつでもお読みになれるよう、保管場所を決めて大切に保管してください。この製品は改良のために仕様を変更する場合があります。そのため、同一製品においても「取扱説明書」の記載内容が異なる場合がありますので、お手元の製品に付属された「取扱説明書」以外は使用しないでください。

## 目次

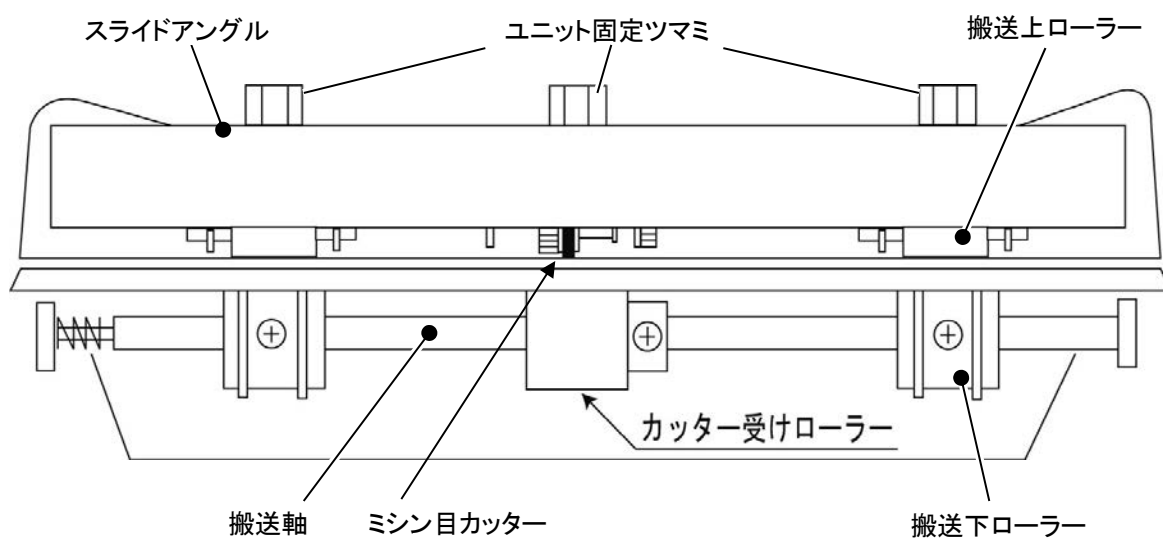
1. 各部の名称.....	3
2. 使用前の準備.....	4
3. 使用方法	
【ミシン目カッターユニット】	
3. 1 ミシン目カッターのセット.....	5
3. 2 パーフォレータモード(ミシン目モード)の ON/OFF.....	8
3. 3 ミシン目の試し入れ.....	9
3. 4 ミシン目の微調整.....	9
3. 5 ミシン目の連続入れ.....	10
3. 6 ミシン目カッターの交換方法.....	10
3. 7 ミシン目 圧力調整方法.....	12
3. 8 厚紙用セパレータへの交換方法.....	13
【スジ入れユニット】	
3. 9 スジ入れローラーのセット.....	14
3. 10 スジ入れの試し入れ.....	15
3. 11 スジ入れの微調整.....	15
3. 12 スジ入れの連続入れ.....	16
4. カッターユニットの追加方法.....	17
5. ミシン目 ⇄ スジ入れ 交換方法.....	19
6. 搬送ゴム(ゴムリング)の交換方法.....	20
7. トラブル時の処置.....	21
8. 製品仕様.....	22

# 1. 各部の名称

## 【ミシン目テーブル全体】



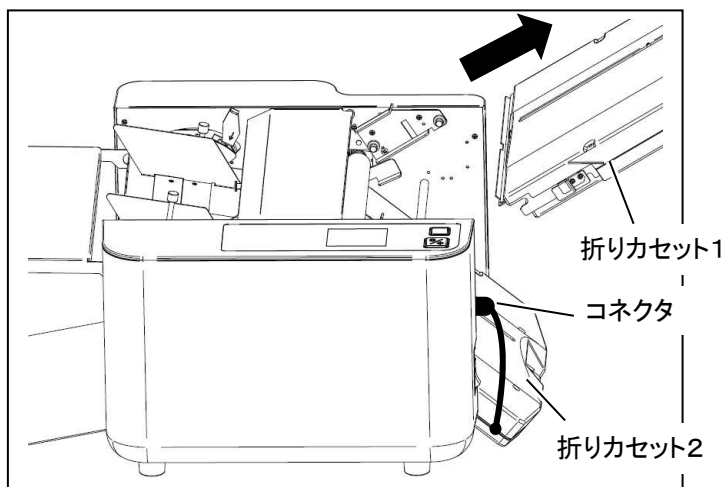
## 【ミシン目加工部】



## 2. 使用前の準備

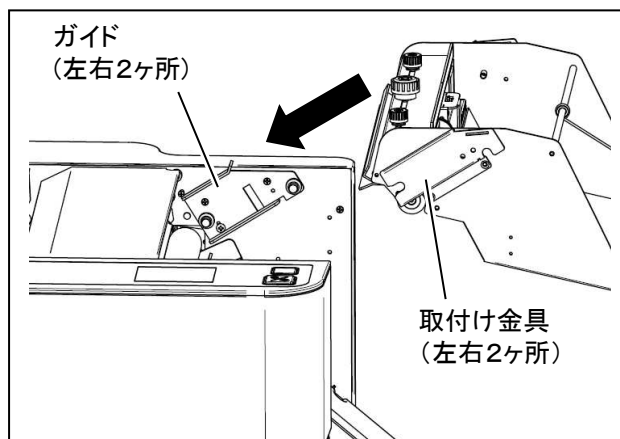
(1) 折りカセット1(折りテーブル1)を取り外します(矢印方向)。

(2) 折りカセット2(折りテーブル2)のコネクタを抜きます。



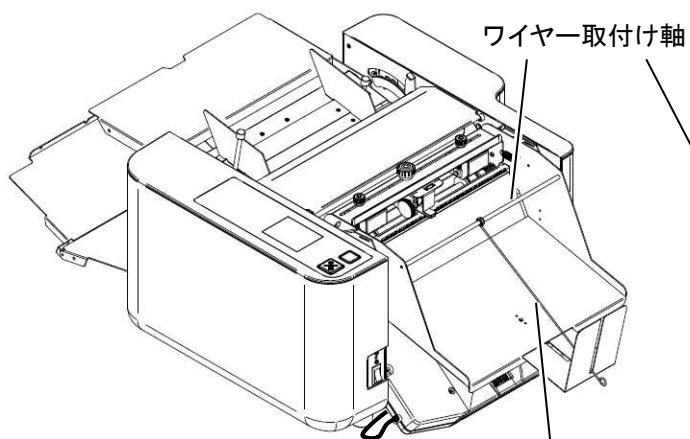
(3) ミシン目テーブルを折りカセット1(折りテーブル1)のセットされていた場所に取り付けます。

※ ミシン目テーブルの取付け金具(左右2ヶ所)が、折り機本体のガイド(左右2ヶ所)の中に、それぞれ入り込むようにします。

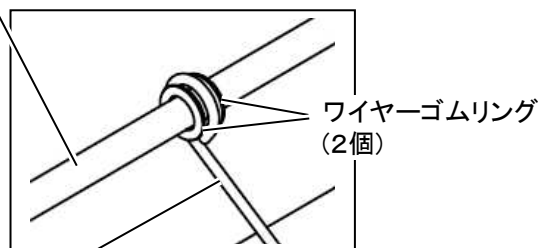


(4) 紙押えワイヤーをワイヤー取付け軸 にセットし、ワイヤー取付け軸をミシン目テーブル本体にネジ止めします。

### 《ミシン目テーブル取付け状態》



紙押えワイヤーをワイヤー取付け軸の中央にセットし、ワイヤーゴムリング(黒いゴムリング)で軽く挟み込みます。



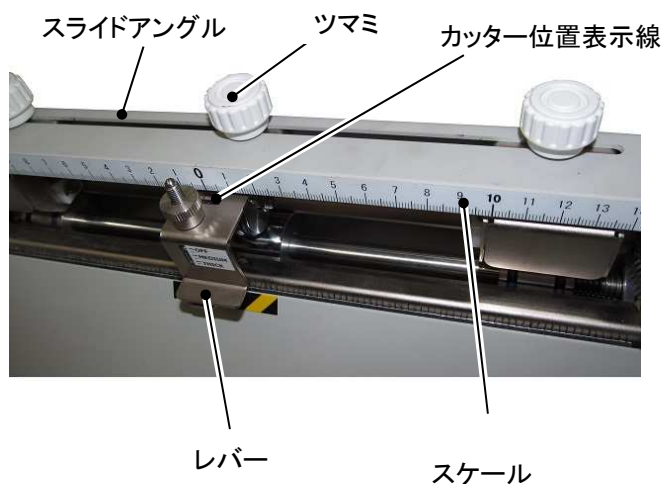
## 3. 使用方法

### 【ミシン目カッターユニット】

#### 3.1 ミシン目カッターのセット

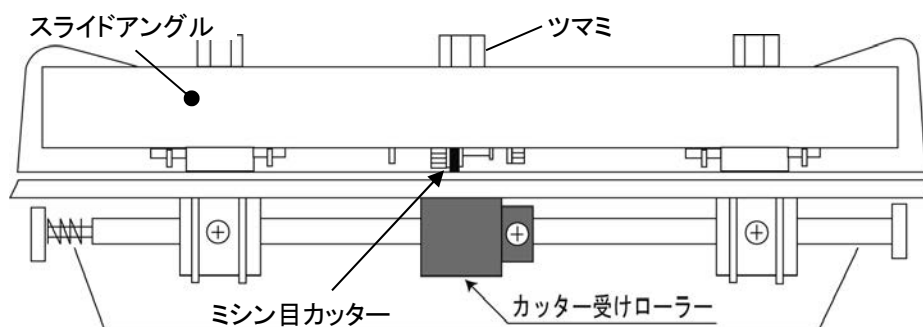
- (1) ミシン目カッターの位置決めを行います。  
ツマミをゆるめ、レバーを指ではさみながら左右に移動させ、スケールとカッター位置表示線を目安にミシン目カッターの位置決めを行います。

※レバーを指ではさむと、カッターが  
カッター受けローラーから離間します。



- (2) カッター受けローラーの位置決めを行います。

カッター受けローラーの固定ネジをプラスドライバーでゆるめ、ミシン目カッターが  
カッター受けローラーに正しく乗る位置にセットし、固定ネジを締めます。



#### **注意!**

- ・カッターユニットを固定する際、ユニット全体をスライドアングルに押し付けるようにしてツマミを回して下さい。用紙を真直ぐ送る為に必要な固定方法です。

#### **注意!**

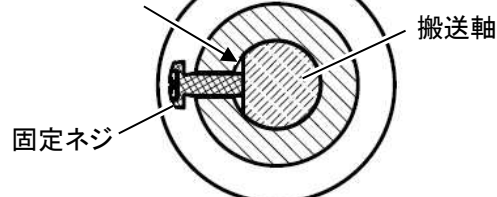
- ・ミシン目カッターは、常にカッター受けローラーに押し付けられる構造になっていますので、左右に移動させる際は必ずレバーを指ではさみ、カッターを離間させた状態で行って下さい。

#### **注意!** (右図参照)

- ・カッター受けローラーを固定する際は、固定ネジが搬送軸の平らな部分(面取り部)に当たるようにしてください。  
面取り部以外で固定すると、ローラーがスムーズに動かなくなる可能性があります。
- ・搬送軸に固定する部品は全て上記同様のネジ位置で固定してください。

#### 軸の平らな部分

(面取り部)

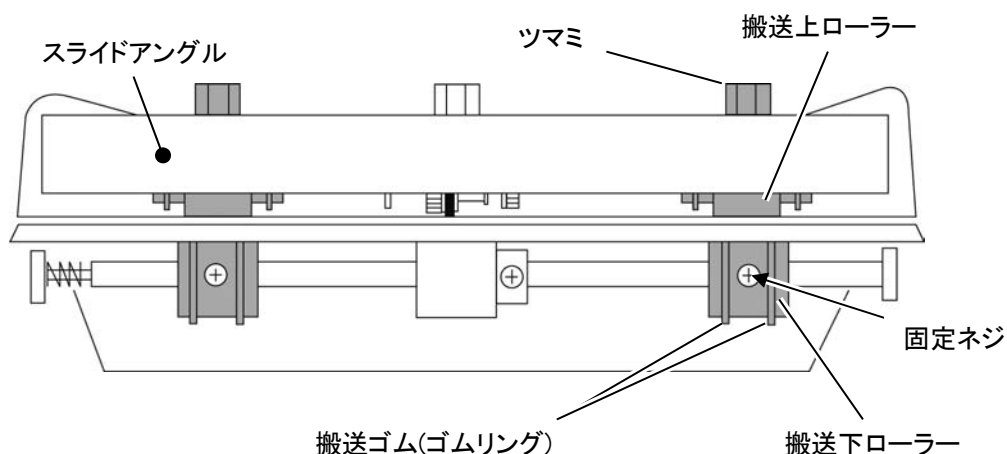


(3) 搬送ローラーの位置決めを行います。

紙の両端を確実に押さえられる位置に搬送ローラーを左右それぞれセットします。

まず、搬送下ローラーの固定ネジをゆるめてスライドし、固定ネジを締めて固定します。

次に、搬送上ローラーのツマミをゆるめてスライドし、搬送下ローラーの2本の搬送ゴムに乗る位置でツマミを締めて搬送ローラーユニットを固定します。



**注意！**

搬送ローラーユニットを固定する際、ユニット全体をスライドアングルに押し付けるようにしてツマミを回して下さい。用紙を真直ぐ送る為に必要な固定方法です。

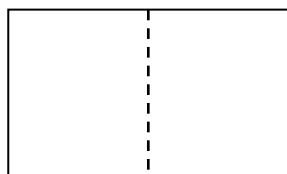
**注意！**

用紙搬送をより安定させるために、できるだけ搬送上ローラーは搬送下ローラーの2本の搬送ゴムに乗るようにセットしてください。  
(用紙幅とミシン目の位置によってはセットできない場合もあります。)

## <カッター位置の設定例>

### ① 用紙の中央にミシン目を入れる場合

⇒スケールの「0」に「カッター位置表示線」を合わせます。



カッター位置表示線

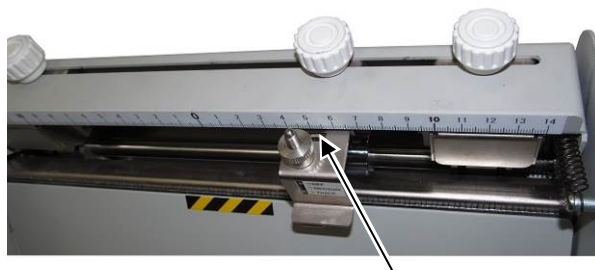
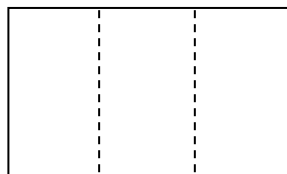
#### **ポイント!**

スケールの表示はあくまで目安ですので、用紙のセット状態などにより「カッター位置表示線」を「0」の位置に合わせても用紙の中央からずれることがあります。  
その場合は「3.4 ミシン目の微調整」を参照して調整してください。

### ② A4用紙を3分の1ずつに分割する2本のミシン目を入れる場合

⇒スケールの「5」の位置に「カッター位置表示線」を合わせます。

⇒1度ミシン加工した用紙を再び用紙の向きを変えてセットし、2本目のミシン加工を行います。



カッター位置表示線

#### **ポイント!**

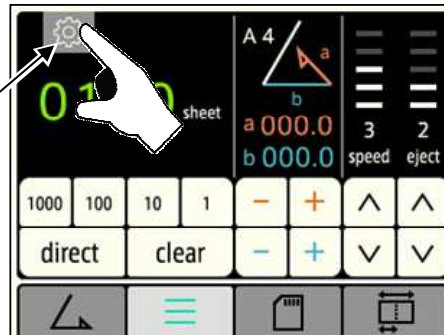
1度で2本のミシン目加工をしたい場合は、カッターユニットをもう1つ追加することで対応できます。(追加用カッターユニットは別売りです。)  
カッターユニットとカッター受けローラーの追加方法は「4. カッターユニットの追加方法」をご覧ください。



### 3.2 パーフォレータモード（ミシン目モード）の ON/OFF

- (1) 操作パネルの「歯車マーク」を押して  
「ツール」画面に移動します。

歯車マーク



- (2) 「設定」キーを押します。



「Back」キー

- (3) パーフォレータモードの「ON」  
画面右上を3秒間、長押しします。  
画面に「Parfo.」という文字が表示され  
たらパーフォレータモード「ON」です。  
「Back」キーでメイン画面に戻り、  
パーフォレータをご利用下さい。



- (4) パーフォレータモードの「OFF」  
画面右上の「Parfo.」と表示されている  
付近を3秒間、長押しします。  
画面から「Parfo.」という文字が消え、  
紙折りモードへ切り替わります。



### 3.3 ミシン目の試し入れ

(1) 折り機の電源を入れます。

折り機の動作モードが「パーフォレータモード」でない場合は「3.2 パーフォレータモード (ミシン目モード) の ON/OFF」の手順で「パーフォレータモード」へ切り替えます。

(2) 給紙テーブルに用紙をセットし、処理枚数カウンタに「1」を入力して「スタート」キーを押します。

(3) 用紙へのミシン目の入り具合をチェックします。

### 3.4 平行度の微調整

ミシン目が斜行する(用紙端と平行にならずに傾く)場合は、折り機本体にて「斜行調整」を行って下さい。調整方法の詳細は折り機本体の取扱説明書をご覧ください。

#### **注意!**

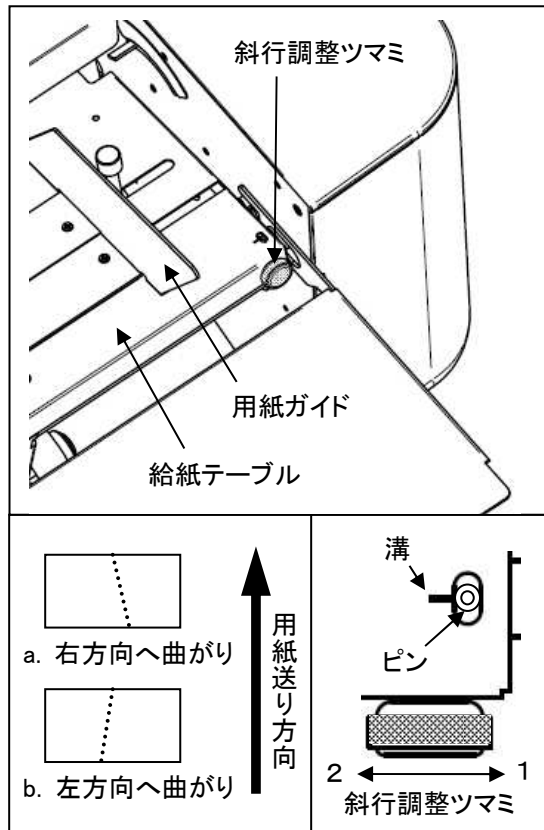
斜行が発生した際は、  
まず給紙テーブルの用紙と用紙ガイドとの間に  
隙間が無いことを確認してください。

用紙裁断時の曲がり、その他の要因でミシン目が曲がっている場合は折り機の「斜行調整ツマミ」で曲がりを修整することができます。  
(ピンの中心と溝が合う位置が調整の基本位置です。)

#### **【右図参照】**

排紙された状態のまま見て、

- a. ミシン目が右へ曲がった場合は  
斜行調整ツマミを 右方向「1」へ
- b. ミシン目が左へ曲がった場合は  
斜行調整ツマミを 左方向「2」へ  
まわしてください。

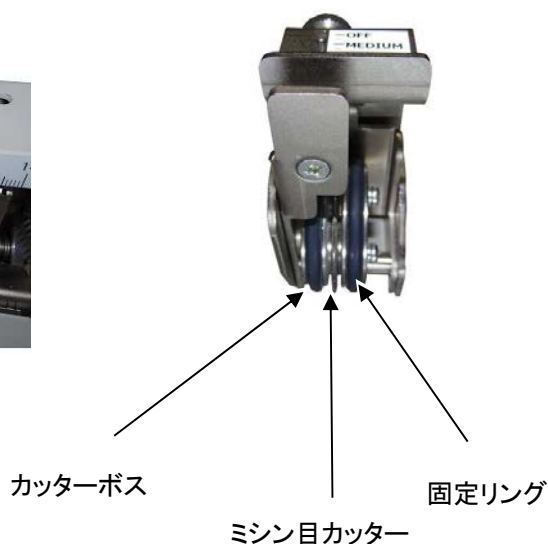
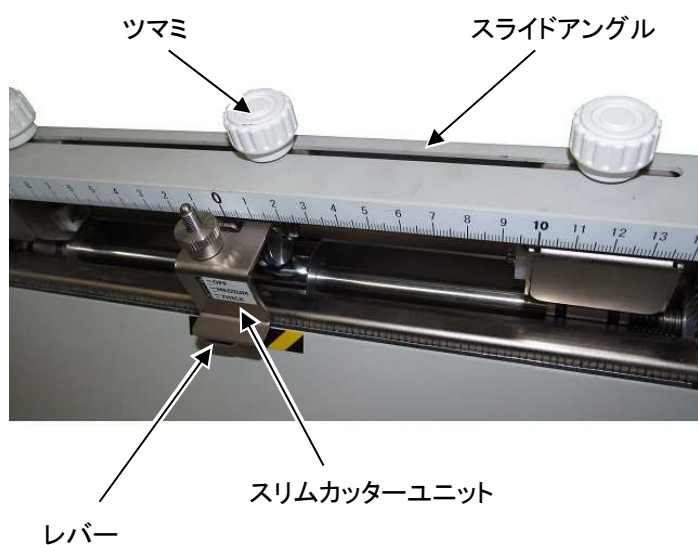


### 3.5 ミシン目の連続入れ

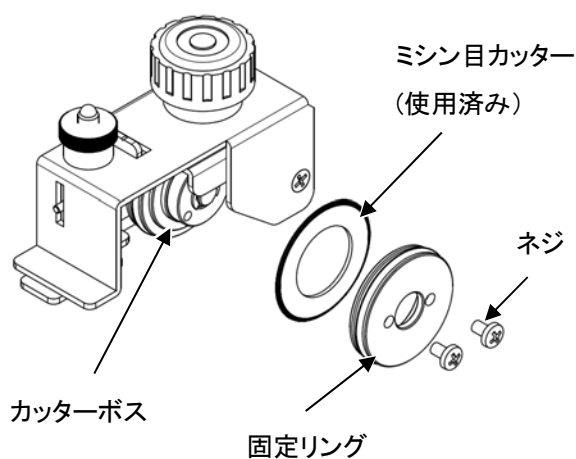
- (1) 操作パネルの「リセット/クリア」キーを押してカウンタを「0 (ゼロ)」にします。
- (2) 給紙テーブルに用紙を載せ、「スタート」キーを押すと用紙が無くなるまで給紙します。  
操作パネルの枚数カウンタを設定すると、設定枚数だけ連続給紙し自動で停止します。

### 3.6 ミシン目カッターの交換方法

- (1) ツマミを回して外し、レバーをつまみながらスリムカッターユニットをスライドアングルから外します。



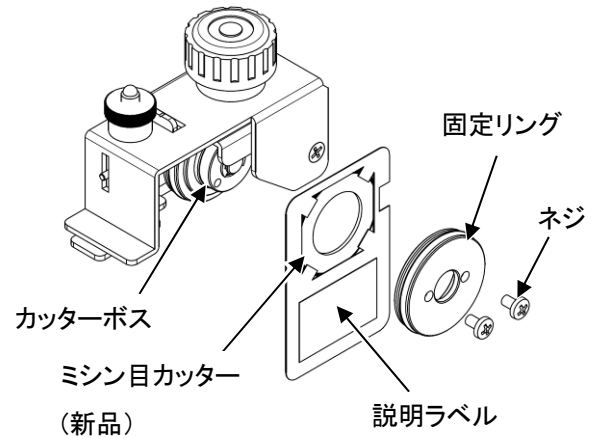
- (2) 固定リングのネジ(2個)を外し、固定リングとミシン目カッター(使用済み)をカッターボスから外します。



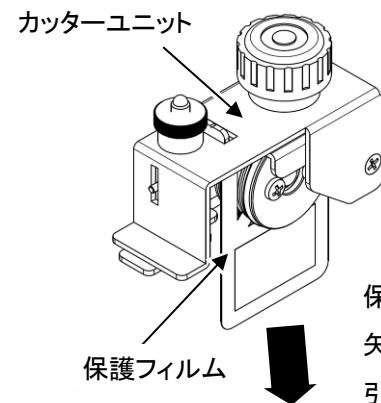
#### **注意!**

ミシン目カッターの刃先は非常に鋭利ですので、取り外しの際は刃先に触れぬよう注意してください。

- (3) ミシン目カッター(新品)の説明ラベル面をカッターボスと反対側(手前)に向けてカッターボスにセットし、固定リングをネジ(2個)で固定します。

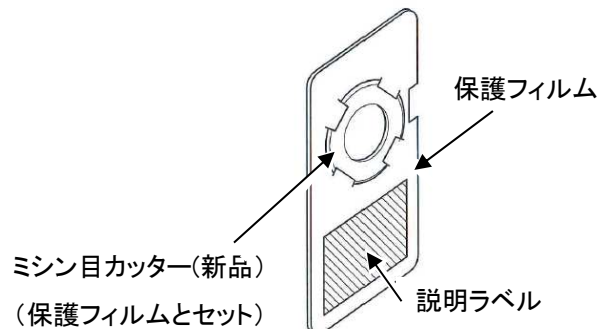


- (4) 右図の矢印方向(下方向)へ保護フィルムを強い力で引っ張り、ミシン目カッターから保護フィルムを引き抜きます。  
※引き抜く際にカッターを保持しているフィルムの一部が破れますが問題ありません。

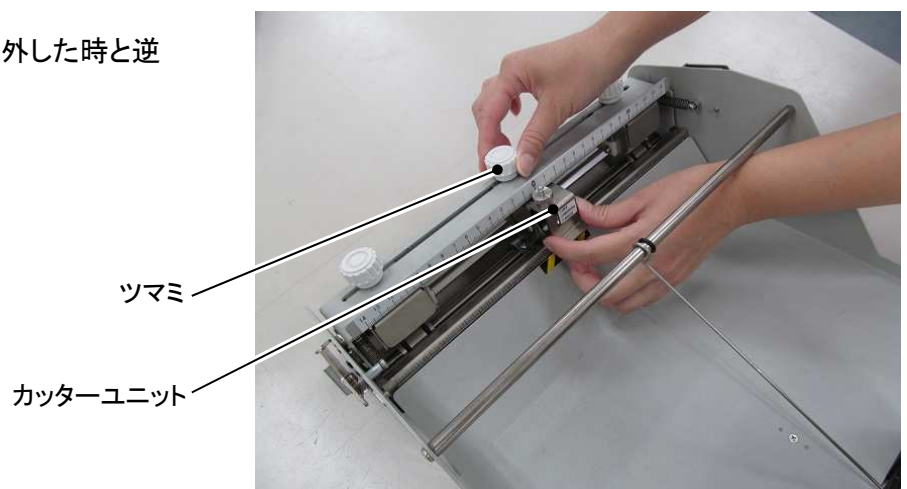


保護フィルムを  
矢印の方向に  
引き抜く

- (5) ネジ(2個)を増し締めし、確実にミシンメカッターと固定リングを固定してください。  
注:ネジをしっかりと締めないと、使用中に緩む恐れがあります。



- (6) スリムカッターユニットを、外した時と逆の順番で取り付けます。



**注意!**

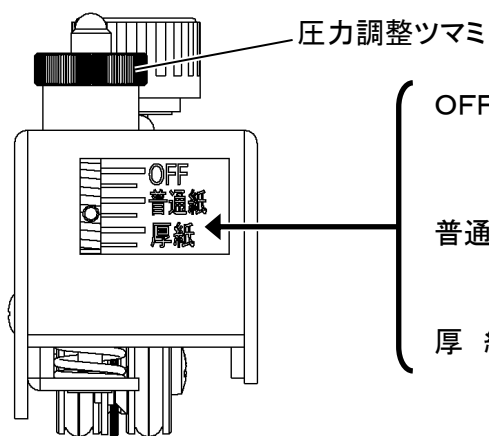
1. 固定リングを止める2ヶ所のネジは緩まない様、しっかり締め付けてください。
2. ミシン目カッターの刃は非常に鋭利で危険ですので、刃先に触れないでください。
3. 新品ミシン目カッターをカッターユニットに確実に固定してから、保護フィルムを引き抜いてください。

### 3.7 ミシン目 圧力調整方法

圧力調整つまみを回してミシン目カッターの圧を加減します。

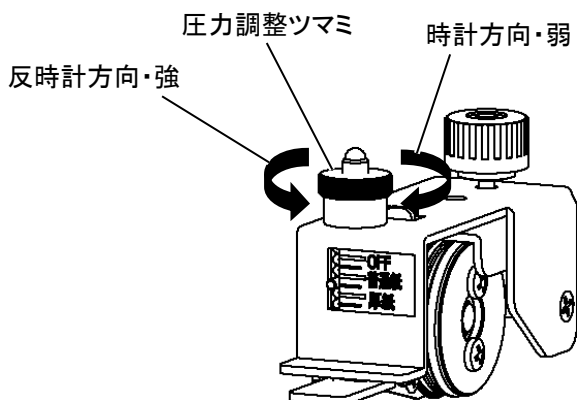


圧力調整つまみ



- OFF : カッターユニット(標準・厚紙)を取付けた状態でミシン目・切れ目を加工しない場合の調整位置です。
- 普通紙 : 普通紙を加工する場合の調整位置の目安です。
- 厚紙 : 厚紙を加工する場合の調整位置の目安です。

- ・薄紙の場合→時計方向に回す(圧を弱く)
- ・厚紙の場合→反時計方向に回す(圧を強く)



#### **ポイント!**

ミシン目の切れ具合を確認しながら圧力の強弱を調整してください。

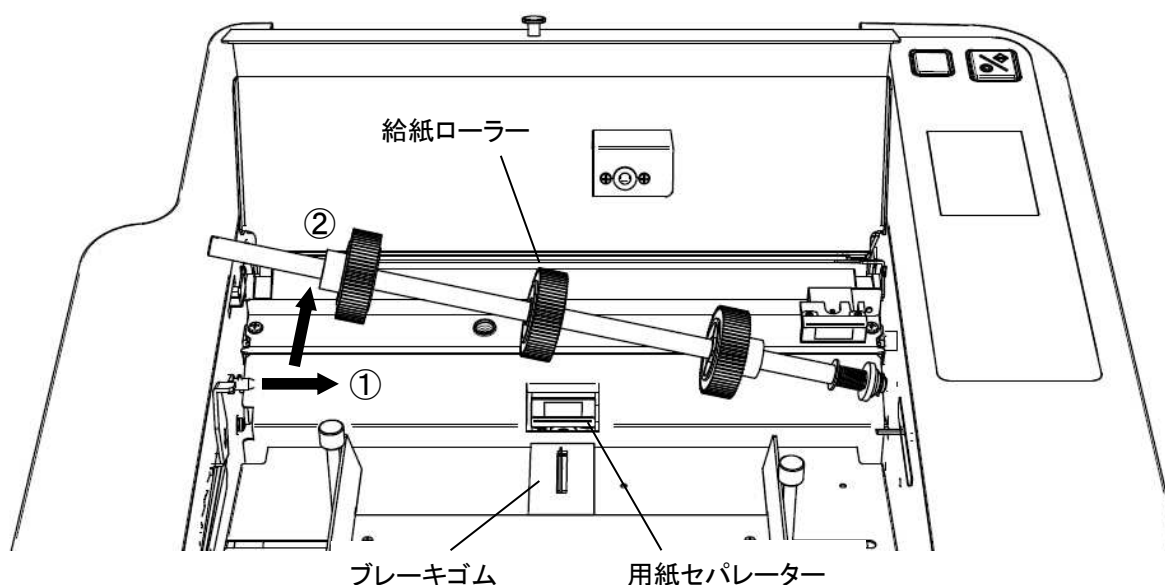
※上記以外の使用方法は標準カッターユニットと同様です。

「3. 使用方法」および「4. カッターユニットの追加方法」を参照してください。

### 3.8 厚紙用セパレーターへの交換方法

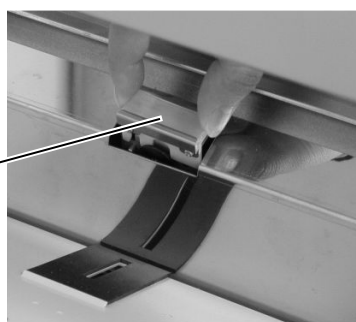
厚手の用紙を給紙するときに、給紙ローラーと用紙セパレーターの摩擦によって用紙にめくれなどの傷がつく場合があります。その際は、厚紙用セパレーターへ交換して下さい。  
厚紙用セパレーターは赤いマークが付けられています。

- (1) 折り機の上カバーを開き、給紙ローラーを下図①方向へスライドしてから②上方向へ持ち上げて外します。
- (2) 標準付属の用紙セパレーターを指でつまんで上方向へ引き抜きます。(下図③参照)
- (3) 厚紙用セパレーターを取り付けます。



- ③用紙セパレーターを取り外す。

用紙セパレーター



#### **ポイント!**

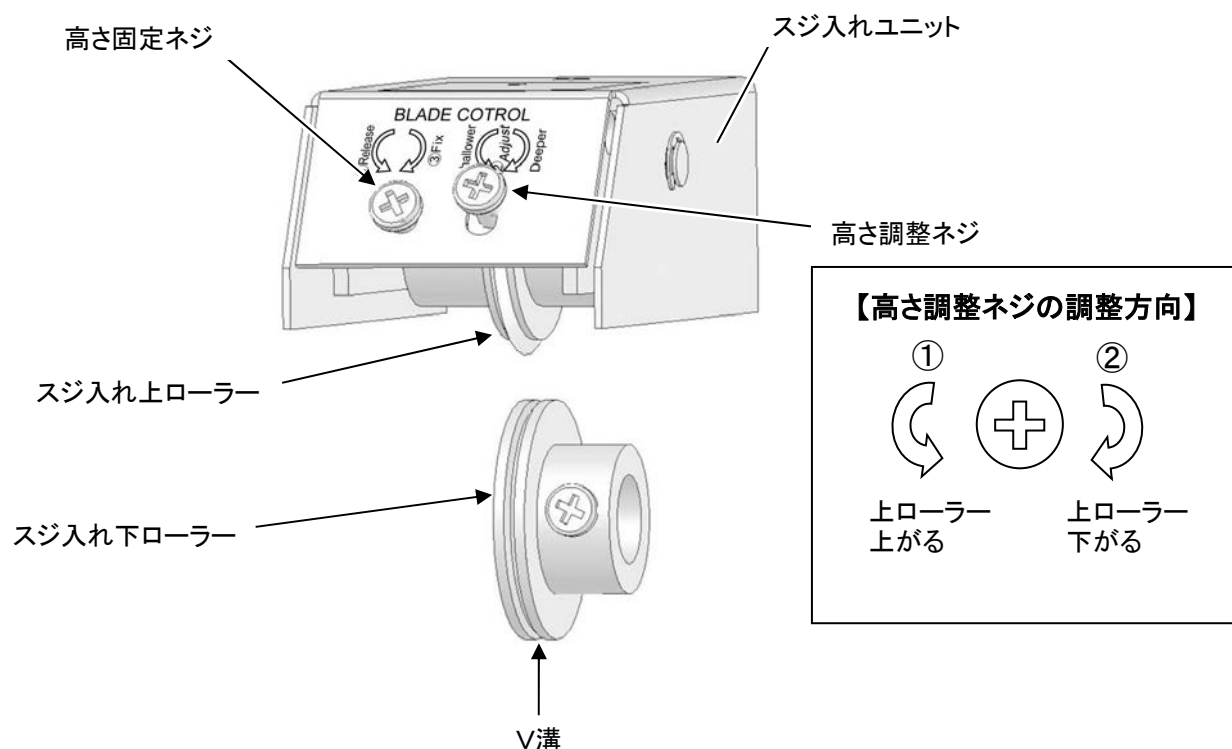
厚紙用セパレーターへ交換してもめくれ等が改善しない場合は給紙テーブル上の用紙を表裏ひっくり返してセットし直してください。

#### **ポイント!**

ミシン目に沿って切り離れた部分がきれいに切り取れない(紙片が残る)場合は、ミシン目部分を表裏に1回ずつ折ってから(折り目を手でしごく)と更に効果あり)、ゆっくり切り離してください。

# 【スジ入れユニット】

## 3.9 スジ入れローラーのセット



### (1) スジ入れ下ローラーの位置決めを行います。

スジを入れる位置にスジ入れ下ローラーのV溝を合わせ、プラスドライバーを使って固定します。

操作パネルの「テスト」キーを1回押すと、用紙先端がスジ入れ下ローラーの直前まで搬送されてきますので、そこで位置合わせを行ってください。

### (2) スジ入れ上ローラーの位置決めを行います。

高さ固定ネジを緩め、高さ調整ネジを反時計方向①に2～3回転させると上ローラーが上になります。その状態でスジ入れユニットをスライドさせ、下ローラー近くまで移動させます。

・上ローラーの先端を下ローラーV溝の上に合わせた位置で、高さ調整ネジを時計方向②へ回し、上ローラーを下げていきます。

・上ローラー先端部が下ローラーV溝の底まで達するようにユニットの位置を調整し、固定ツマミで固定します。

(3)スジ入れ上ローラーの高さを調整します。

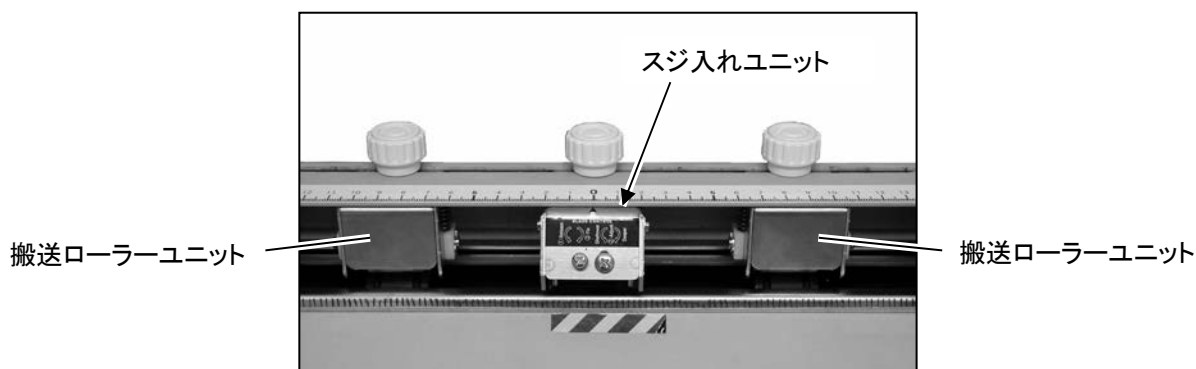
- ・高さ調整ネジを2～3回、反時計方向①に回して上ローラーを上げた状態で、高さ固定ネジを締めます。

(4)搬送ローラーの位置決めを行います。

用紙の両端を確実に押さえられる位置に搬送ローラーを左右それぞれセットします。

搬送下ローラーの位置を決め、固定ネジで固定します。

搬送上ローラーが搬送下ローラーの2本の搬送ゴムに乗る位置で、搬送ローラーユニットを固定します。



### 3. 10 スジ入れの試し入れ

(1)スジ入れの試し入れの方法は「3. 3 ミシン目の試し入れ」を参照してください。

(2)スジの入り具合を確認し、必要に応じて微調整を行ってください。

(調整方法は「3. 9 スジ入れの微調整」参照)

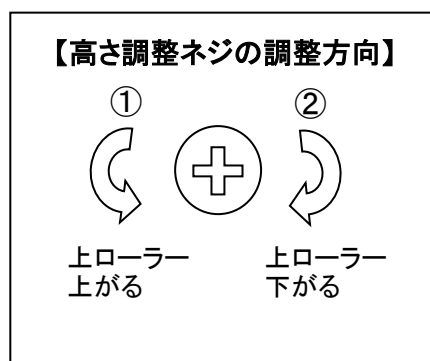
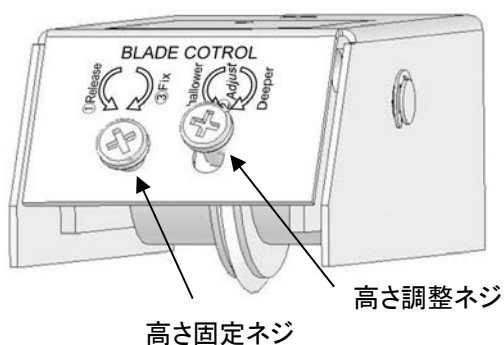
### 3. 11 スジ入れの微調整

#### 3. 11. 1 高さの微調整

高さ調整ネジを回して上ローラーを上下させることでスジの深さを調整します。

- ・時計方向②へ回すとスジが深くなり、
- ・反時計方向①へ回すとスジが浅くなります。

高さが調整できたら高さ固定ネジを締めてください。





### 3. 11. 2 位置の微調整

スジ入れ位置を調整する場合は、先に下ローラーの位置を調整し、その後、上ローラーの位置を調整してください。

### 3. 11. 3 平行度の微調整

スジが斜行する(用紙端と平行にならない)場合は「3. 4. 2 平行度の微調整」を参照してください。

## 3. 12 スジ入れの連続入れ

- (1) 操作パネルの「リセット/クリア」キーを押してカウンタを「0 (ゼロ)」にします。
- (2) 用紙を載せ、「スタート」キーを押すと用紙が無くなるまで給紙します。  
枚数カウンタを設定すると設定枚数だけ連続給紙した後に自動で停止します。

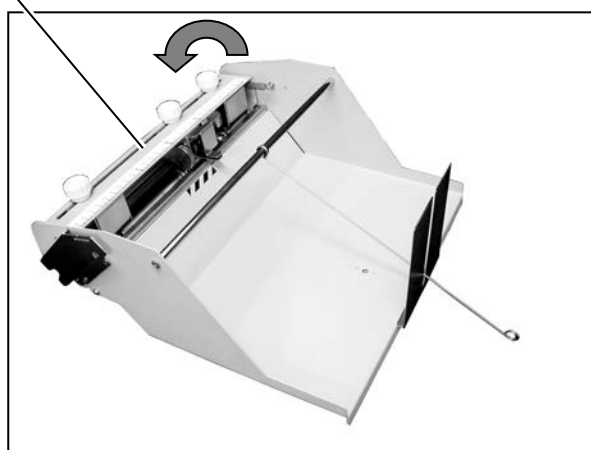
## 4. カッターユニットの追加方法

(1) ミシン目テーブル本体から搬送軸を取外します。



搬送軸

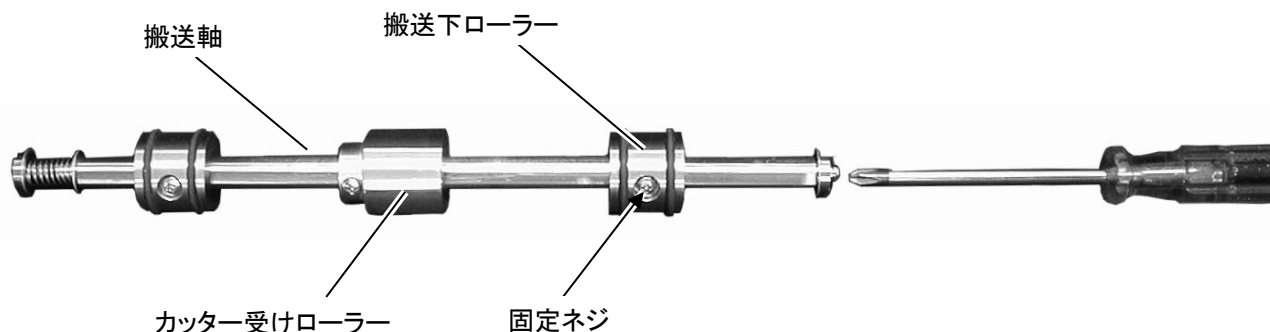
スライドアングル



### ポイント!

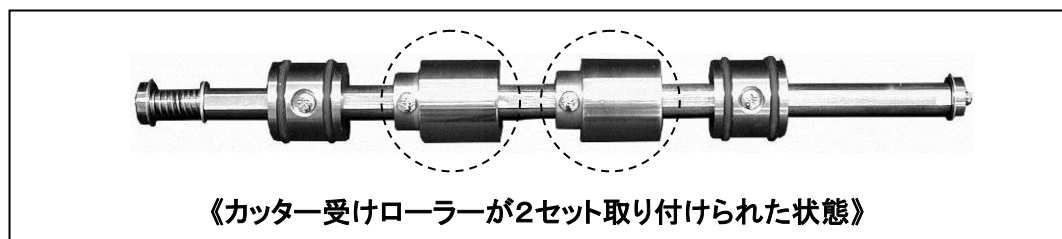
搬送軸の着脱作業は、スライドアングル全体を右図矢印方向へわずかに回転させて行って下さい。(回転させないで作業した場合、搬送軸の端がぶつかって着脱しづらくなる場合があります)。

(2) 搬送軸の端のネジをプラスドライバーで外します。

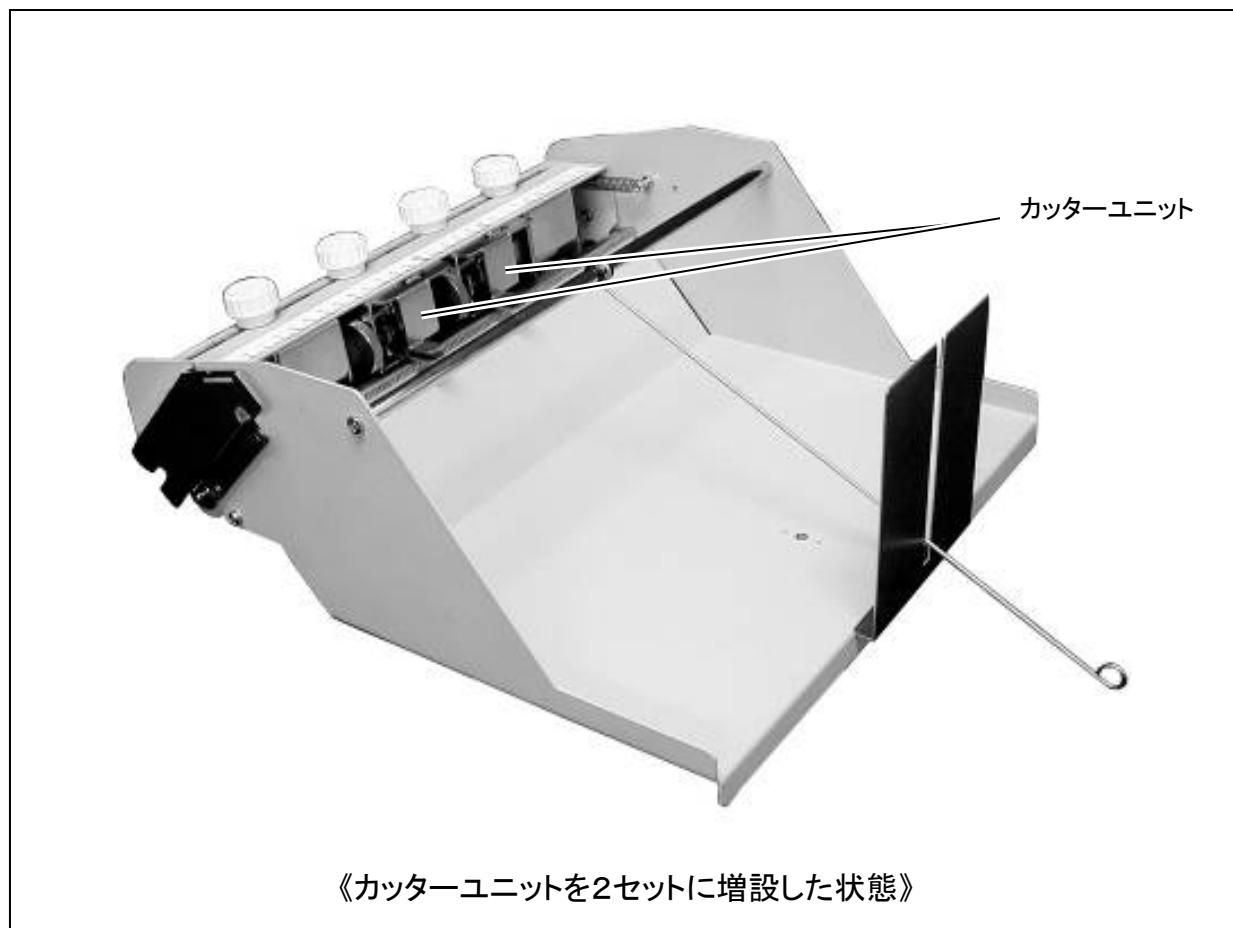


(3) 搬送下ローラーの固定ネジを緩めて搬送軸から抜きます。

(4) カッター受けローラーを搬送軸に追加した後、搬送下ローラーを搬送軸に戻します。



(5) 追加するカッターユニットをスライドアングルにセットし、ツマミで固定します。



**ポイント!**

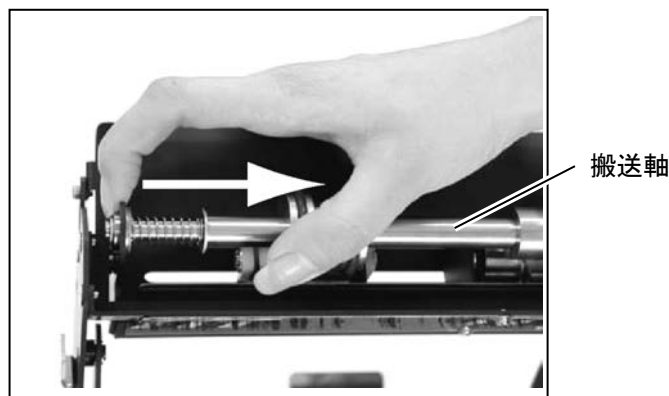
ミシン目を加工できる位置は両側の搬送ローラーユニットの間に制限されます。  
用紙の両端を搬送ローラーでしっかり押さえる位置にセットした上で、ユニット同士がぶつからない位置にカッターユニットを固定して下さい。

## 5. ミシン目⇔スジ入れ 交換方法

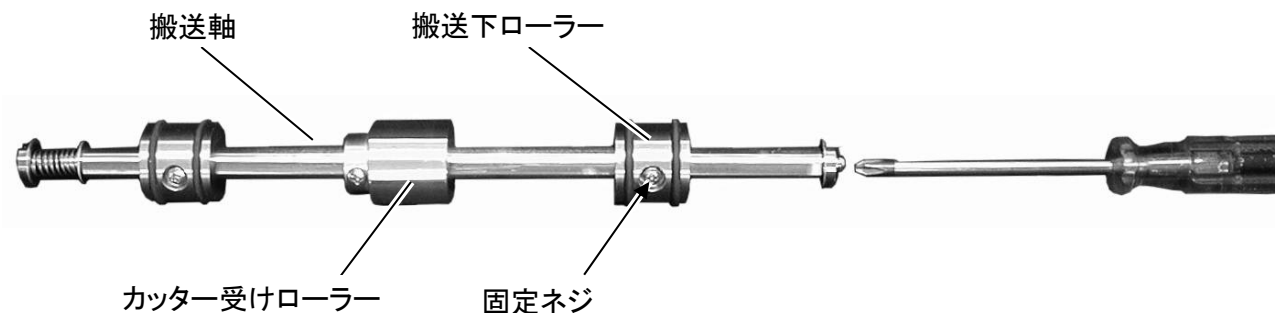
(1) ミシン目テーブル本体から搬送軸を取外します。

### **ポイント!**

搬送軸の着脱作業をスムーズに行う為には、「4. カッターユニットの追加方法」の「ポイント!」を参照して下さい。



(2) 搬送軸の端のネジをプラスドライバーで外します。



(3) 搬送下ローラーの固定ネジを緩めて搬送軸から抜きます。

(4) スジ入れ下ローラー、カッター受けローラー等、作業内容に合ったパーツを搬送軸に取り付けます。

(5) 搬送下ローラーを逆の手順で取付け、搬送軸を元の位置にセットします。

(6) スジ入れ上ローラー、ミシン目カッター等、作業内容に合ったパーツをミシン目テーブルに取付けます。

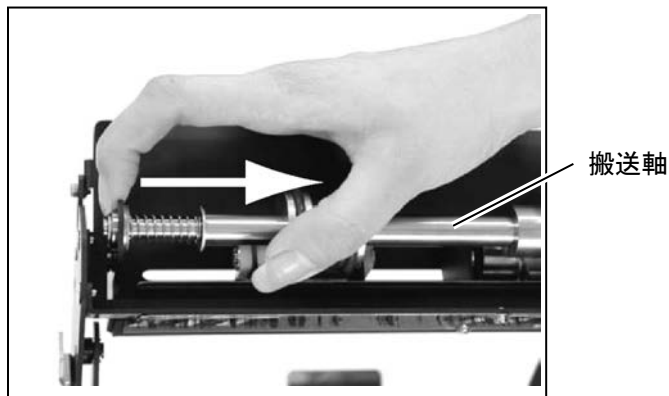
(7) ミシン目ユニット および スジ入れユニット のセット方法の詳細は、「3. 1 ミシン目カッターのセット」および「3. 7 スジ入れローラーのセット」を参照してください。

## 6. 搬送ゴム(ゴムリング)の交換方法

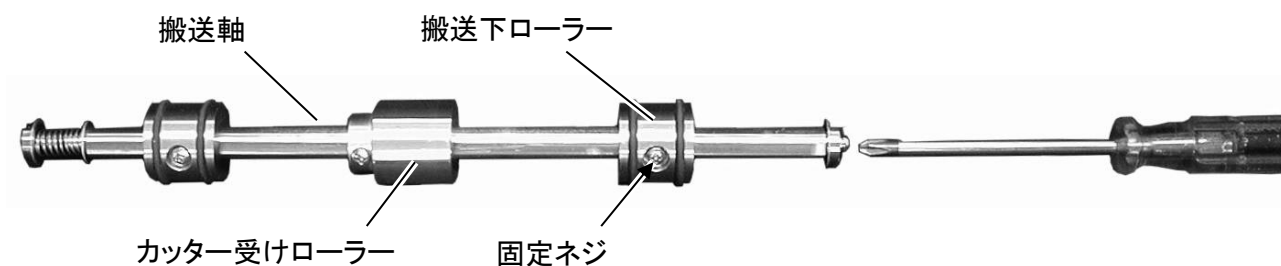
(1) ミシン目テーブル本体から搬送軸を取外します。

### **ポイント!**

搬送軸の着脱作業をスムーズに行う為には、「4. カッターユニットの追加方法」の「ポイント!」を参照して下さい。



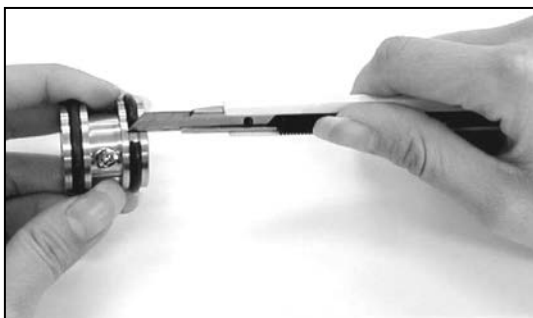
(2) 搬送軸の端のネジをプラスドライバーで外します。



(3) 搬送下ローラーの固定ネジを緩めて搬送軸から抜きます。

(4) 古くなったゴムリングをカッター等で切って取り外します。

搬送下ローラーを傷付けないように注意してください。

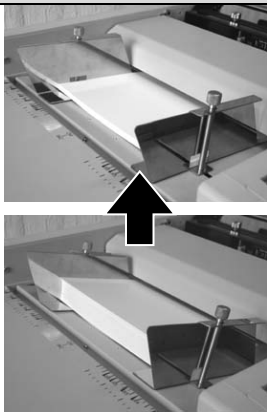
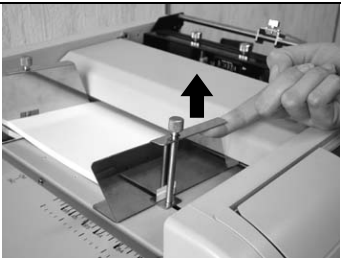


(5) 新しいゴムリングを取付けます。



(6) 搬送下ローラーを逆の手順で取付け、搬送軸を元の位置にセットします。

## 7. トラブル時の処置

現象	処置
	<ul style="list-style-type: none"> <li>・用紙積載量を減らす (用紙高さ 10 mm以下にする)</li> </ul> 
給紙スリップ	<ul style="list-style-type: none"> <li>・紙折機の給紙テーブルを指で軽く持ち上げる (紙質の重い用紙の場合、給紙テーブルが所定の位置より下に下がってしまう場合があります。給紙ローラーとの接触面を広くし、スリップを軽減する効果があります)</li> </ul> 
	<ul style="list-style-type: none"> <li>・厚紙を加工する場合は、紙厚によってはセロハンテープをセパレーターの表面に貼り、セパレーターの摩擦力を軽減する (摩擦抵抗を小さくしてスリップを減少させる)</li> </ul> 
	<ul style="list-style-type: none"> <li>・セパレーターを交換する</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>・給紙ローラーを交換する</li> </ul>
紙詰まり	<ul style="list-style-type: none"> <li>・マシン目テーブル/スコ어링テーブルを折り機本体から取り外し、再度確実に取り付ける</li> <li>・カッターユニット/スジ入れユニットの位置調整を行う</li> <li>・搬送ローラーの位置調整を行う</li> <li>・速度を遅くする</li> </ul>
斜行	<ul style="list-style-type: none"> <li>・折り機の給紙テーブルガイドと用紙との隙間を無くす</li> <li>・折り機の斜行調整ツマミで給紙テーブルの傾きを調整する</li> <li>・用紙積載量を減らす(用紙高さ 10 mm以下にする)</li> <li>・補助用紙ガイドを使用する</li> </ul>
ローラー跡	<ul style="list-style-type: none"> <li>・搬送下ローラーのゴムリングを清掃する</li> <li>・搬送下ローラーのゴムリングを交換する</li> </ul>

## 8. 製品仕様

用紙質量	【ミシン目加工】 64~81.4g/m <sup>2</sup> (55~70kg/四六版連量) 【スジ入れ加工】 64~157g/m <sup>2</sup> (55~135kg/四六版連量)
紙質	上質紙(オフセットペーパー)
処理速度	60~150 枚/分
ミシン目位置 スジ入れ位置	基本位置は中央 (A4横送りの場合、中央より±50mmの範囲) (注1)
ミシン目ピッチ	0.35mm(切れる長さ) × 0.20mm(残る長さ)
機械寸法	W450 × D340 × H130 mm(使用時) W330 × D340 × H130 mm(収納時) (ミシン目テーブル、スコ어링テーブル とも)
機械質量	4.5 kg (ミシン目テーブル、スコ어링テーブル とも)

(注1)搬送ローラーを紙端まで寄せた場合

# 取扱説明書

## ミシン目ユニット／スジ入れユニット

### お客様相談室

フリーダイヤル

お問い合わせは平日午前9時より12時、午後1時より5時とさせていただきます。

TEL ☎ 0120-074416      FAX ☎ 0120-402539



本 社 〒164-0003 東京都中野区東中野2丁目6番11号