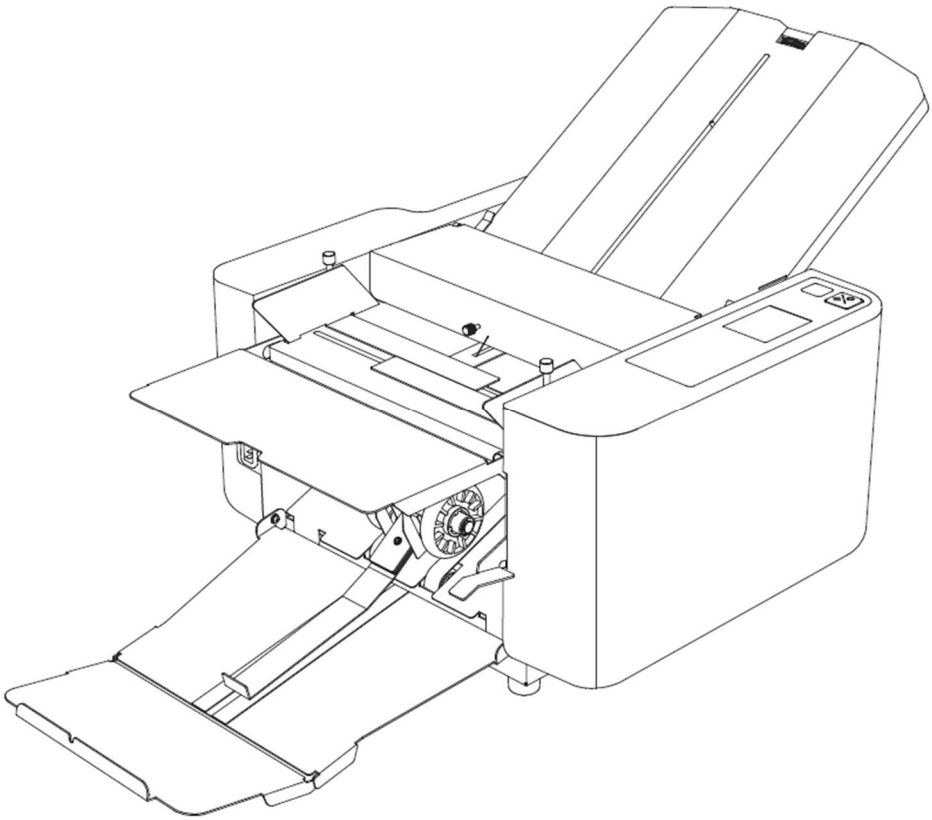
取扱説明書

紙折機　LF-S651



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。

1667-8221-01

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。
- この取扱説明書を必要なとき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、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、製品ごとの取扱説明書を混同して使用しないでください。
- 本書では、一部の部品を省略している挿絵があります。ご了承ください。

安全上の注意

- この注意事項は、製品を安全に正しくお使いいただき事故や負傷を未然に防止するためのものです。

	警 告
	接地接続してください。 漏電した場合、感電を防止します。
	交流100V周波数50/60Hzで使用してください。 不適切な電圧や周波数で使用しますと、火災や故障の恐れがあります。
	この機器の上に物を載せないでください。 機器内部に水や異物が入った場合、火災や漏電の恐れがあります。
	電源コードを扱う際は、火災や感電を防ぐため以下のことに十分注意してください。 ・ 傷や破損のあるものや、加工をしたものは使用しないでください。 ・ 重量物を載せないでください。　無理に曲げないでください。
	濡れた手で電源プラグを抜き差ししないでください。感電の恐れがあります。
	この機器をみだりに分解しないでください。感電やケガの恐れがあります。
	この機器を改造しないでください。火災や感電の恐れがあります。
	機器や電源コードで以下のような異常がみられる場合、火災や感電の恐れがあります。 速やかに電源スイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜き、販売店までご連絡ください。 ・ 発熱している。・煙が出ている。 変な臭いがする。 機器内に異物が入ってしまった。
	雷が近づいてきたら落雷による火災や故障を防ぐ為、電源プラグをコンセントから抜いてください。
	注 意
	髪の毛・ネクタイ・ネックレスなどを駆動部に垂らさないでください。ケガの原因になります。
	不安定な台の上や傾いた場所に設置しないでください。落下や転倒の原因になります。
	湿気やホコリの多い場所に置かないでください。火災や感電の原因になります。
	電源プラグを抜くときは、必ずプラグを持って抜いてください。 電源コードを引っ張るとコードが傷つき、火災や感電の原因になります。
	本機器を移動させる場合は、必ず電源プラグをコンセントから抜いて行ってください。 コードが傷つき、火災や感電の原因になります。
	連休などで長期間この機器を使用しないときは、安全のため必ず電源プラグをコンセントから抜いてください。

目次

は じ め に 2

安全上の注意 2

1. 設置前の注意事項 6

1.1. 設置場所の確認 6

1.2. 搬入時の注意 6

1.3. 付属品の種類・数量の確認 7

2. 製品各部の名称 8

2.1. 外観 8

2.2. 操作パネル 9

2.3. 操作パネル一覧 10

①メイン画面 10

②折り形画面 10

③変形折りの呼出/登録 10

④折り入力画面 10

⑤各種設定 10

3. 特に注意していただきたいこと 11

3.1. 用語の定義 11

3.1.1. マーク解説 11

3.1.2. 用語・折り形解説 11

3.2. 特徴および使用目的 11

3.3. 使用しないとき 11

3.4. 使用上の注意 11

4. 使用前の準備 12

4.1. 折りカセット2の取り付け 12

4.2. 折りカセット1の取り付け 13

4.3. 排紙テーブル、給紙補助テーブルの組立 14

4.4. 整列ガイドの取り付け 15

4.5. 電源コードと電源スイッチ 16

5. 使用方法 17

5.1. 規格用紙（A3・A4・B4・B5等）の定形折り 17

5.2. 規格外用紙の定形折り 21

5.3. 速度調整 22

5.3.1. 処理速度一覧 23

5.4. 調整 24

5.4.1. 斜行調整 24

5.4.2. 折り位置の微調整 25
5.4.3. 排紙ローラー位置の調整 28
5.5. 変形折り 29
5.6. クロス折り 31
5.7. 封筒折り（長形３号を内３つ折り） 33
5.8. 規格用紙の折り位置の登録/消去（定形折り微調整位置） 35
5.8.1. 微調整位置の登録 35
5.8.2. 微調整登録の全消去 36
5.9. 変形折り・規格外用紙の折り位置の登録/呼び出し/消去 37
5.9.1. 折り位置登録 37
5.9.2. 折り登録の呼び出し 38
5.9.3. 折り登録の消去 39
5.10. カウンターの設定 40
5.10.1. 加算モード 40
5.10.2. 減算モード 41
5.10.3. インターバルモード 42
5.11. 重送検知機能（機能設定） 43
5.11.1. 重送検知機能とは 43
5.11.2. 重送検知機能の On/Off 43
5.11.3. 重送検知エラー（E-52/E-53）で停止した場合 43
5.12. その他の機能設定 44
5.12.1. 前作業記憶 44
5.12.2. 操作音 44
5.12.3. 折り位置固定機能 44
5.12.4. クリーニングお知らせ 45
5.12.5. オプション ミシンモード 45
5.13. クリーニング時期のお知らせ（E-99） 45
5.14. 画面の明るさ調整（機体調整） 46
5.15. 省エネモード 46
6. 保守・点検・消耗品 47
6.1. 点検・お手入れ時の注意事項 47
6.2. 日常のお手入れ 47
6.3. 消耗品について 47
6.4. 折りローラーの脱着と清掃 48
6.5. 排紙センサーの清掃 51
6.6. 給紙・重送検知センサーの清掃 51
6.7. 給紙ゴムローラー・セパレーターの脱着について 52
7. トラブル時の処置 53

7.1. エラー画面 53
7.2. エラーコード一覧と対処方法 53
7.3. トラブルの内容と処置 59
7.4. 故障の場合 61
8. 移設または廃棄するとき 61
8.1. 移設 61
8.1.1. 旧設置場所からの撤去作業 61
8.1.2. 運搬 61
8.1.3. 移設先での設置 61
8.2. 廃棄 61
9. 製品仕様ほか 61
9.1. オプションについて 61
9.2. 製品仕様 62

1. 設置前の注意事項

1.1. 設置場所の確認

● 次のような場所には設置しないでください。

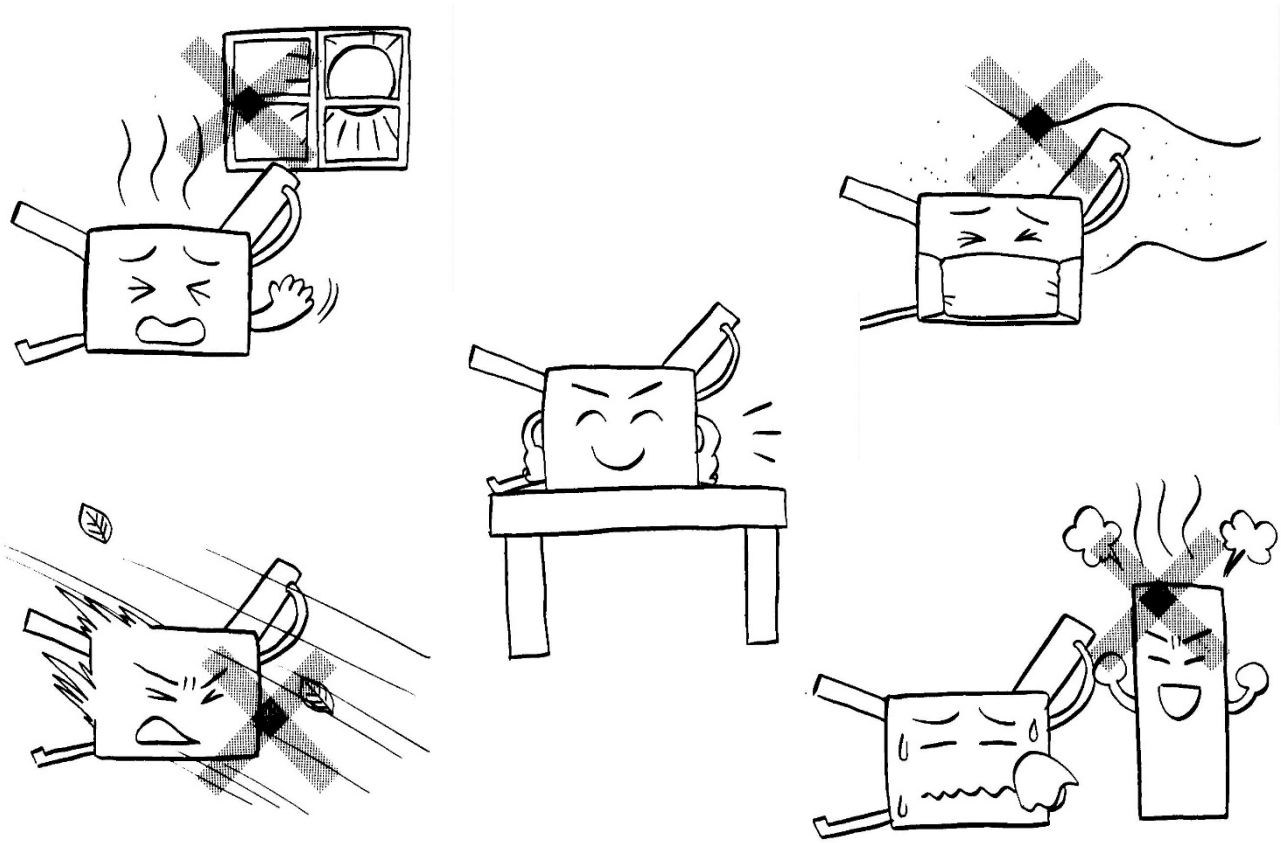
・ 窓際や直射日光が当たる場所。

・ 湿気やホコリが多い場所。

・ 風が当たるところ。

・ 熱が発生する機器付近。

・ 不安定な場所。



1.2. 搬入時の注意

・ 衝撃や激しい振動が製品本体に加わらないように丁寧に取り扱ってください。

・ 保護手袋をし、2人で底面4隅をしっかり持って運搬してください。

1.3. 付属品の種類・数量の確認

・ 開梱したら、付属品の確認をしてください。

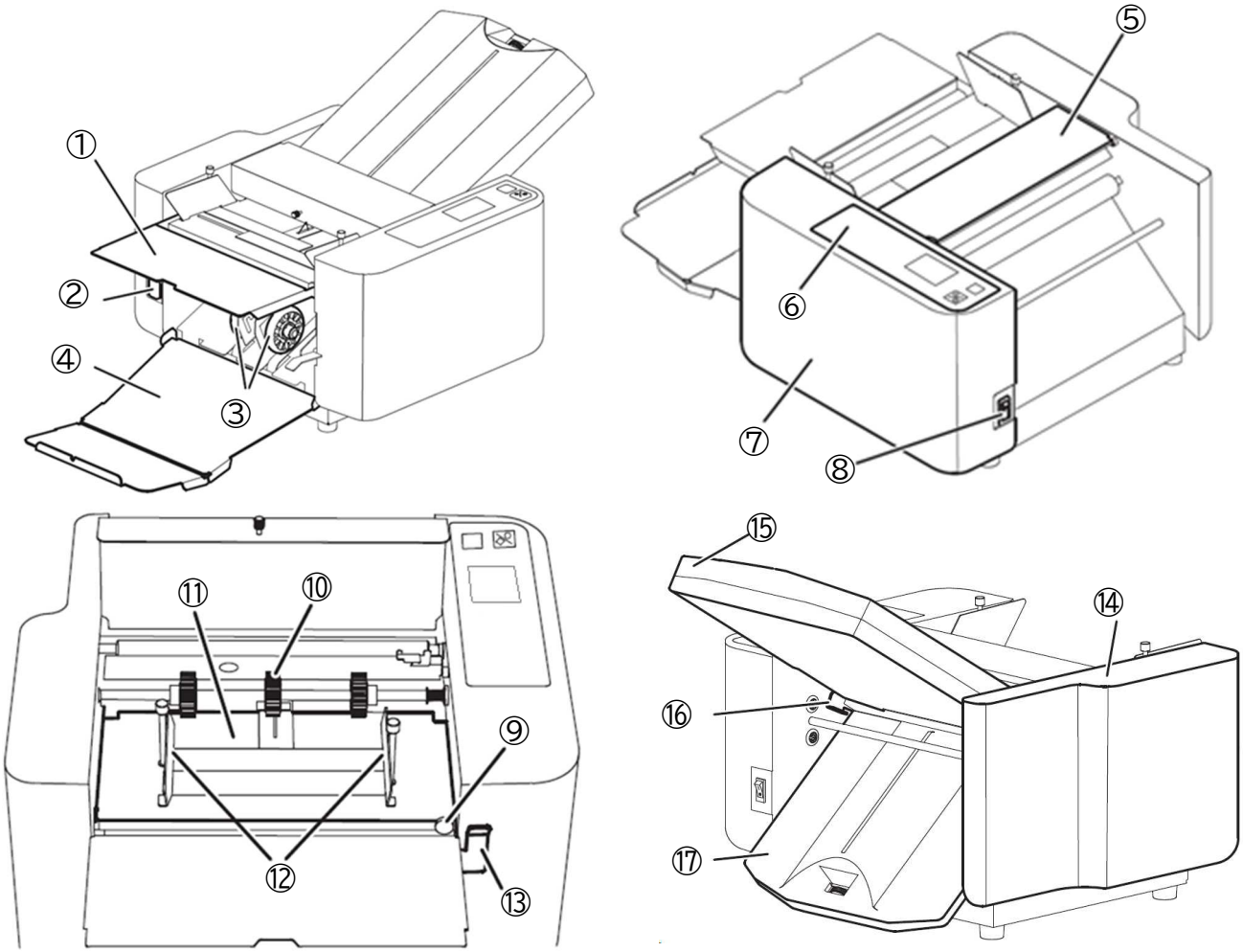
・ 万一不足していたらすぐに販売店に連絡してください。

・ 保証書の記入をお願いします。

付属品	数量	図
折りカセット1	1	
折りカセット2	1	
電源コード	1	
補助用紙ガイド（左右）	各1	
整列ガイド	1	
取扱説明書 （この小冊子です）	1	
保証書 保証登録のお願い 簡易マニュアル	各 1	保証書 / 保証登録のお願い / 簡易マニュアル

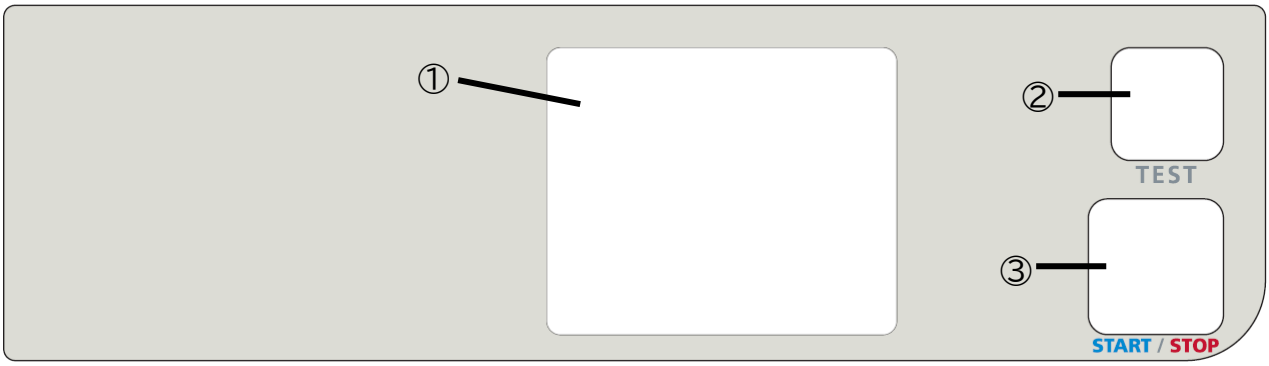
2. 製品各部の名称

2.1. 外観



番号	名称	はたらき	番号	名称	はたらき
1	給紙補助テーブル	大きい用紙を支える	11	給紙テーブル	用紙を載せる
2	インレット	電源コードを繋ぐ	12	用紙ガイド	給紙時の曲がりを防止
3	排紙ローラー	折った紙を整えて排出	13	給紙テーブルレバー	給紙テーブルが昇降する
4	排紙テーブル	折った紙を蓄える	14	左化粧カバー	メカ部の保護
5	安全カバー	開けると動作が停止	15	折りカセット１	１回目の折りを入れる
6	操作パネル	枚数設定など	16	折りローラー脱着レバー	折りローラーの脱着
7	右化粧カバー	メカ部の保護	17	折りカセット２	２回目の折りを入れる
8	電源スイッチ	電源の入/切			
9	斜行調整ツマミ	斜行の調整			
10	給紙ゴムローラー	用紙を１枚だけ給紙			

2.2. 操作パネル

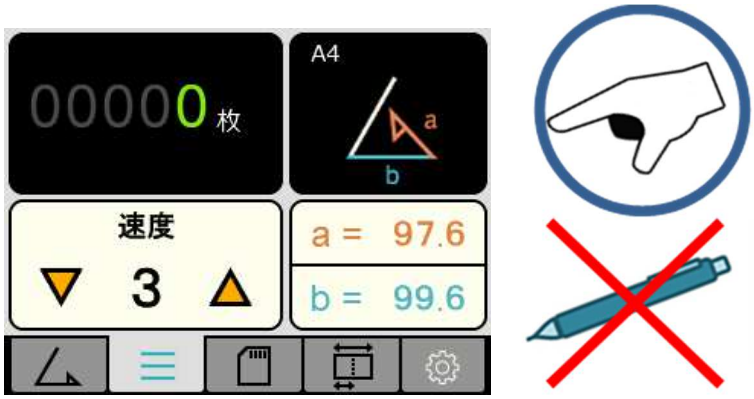


番号	名称	はたらき
1	タッチパネル	操作を進める
2	「TEST」キー	テスト折りをする
3	「START/STOP」キー	スタートとストップ

⚠ 注意

ペンなどの先が尖ったもので、タッチパネルを操作しないでください。

タッチパネルが傷つく恐れがあります。



2.3. 操作パネル一覧

①メイン画面

折り作業で基本的な情報を見る、操作する画面になります。

画面下の①②③④⑤の 5 つのタブのそれぞれの役割について説明します。

1.カウンター
- 加算:カウントアップ
- 減算:カウントダウン

※ 減算設定時はカウンター表示部をタッチし、枚数を入力します。

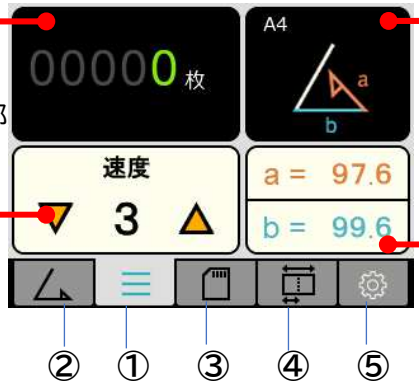
「5.10. カウンターの設定」参照

2.速度設定

折り速度を変更できます。

※ 数字部を3秒長押しすると SPモードに変わります。

「5.3. 速度調整」参照



3.折り形情報
- 用紙サイズ
- 用紙長さ
- 折り形と微調整位置(a/b)

「5. 使用方法」参照

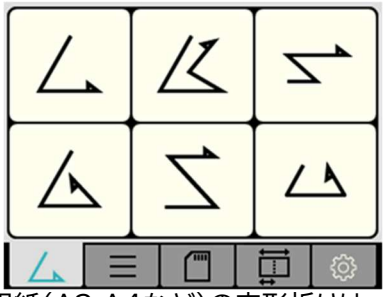
4.a/b 面の長さの微調整

折り形情報のa/b面の長さをそれぞれ調整します。

a/bそれぞれをタッチすると調整入力画面に切り替わります。

5.4.2. 折り位置の微調整」参照

②折り形画面



規格用紙(A3,A4など)の定形折りはこの画面から始めます。

6 種類の折り形から選んでタッチします。

「5.1. 規格用紙(A3・A4・B4・B5等)の定形折り」参照

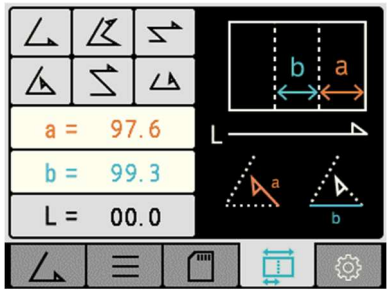
③変形折りの呼出/登録

変形折りはこの画面から簡単に折ることができます。

- 変形折りの呼出
  登録されているメモリー番号(M1 など)をタッチし、**「OK」**キーを押します。
- 変形折りの登録
  登録したいメモリー番号(M2 など) を3秒長押しします。

「5.9. 変形折り・規格外用紙の折り位置の登録/呼び出し/消去」参照

④折り入力画面

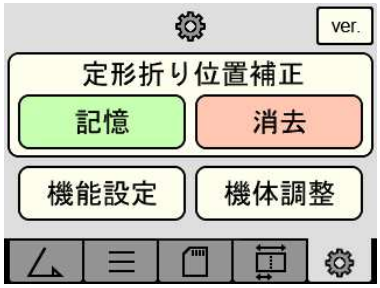


各寸法(a,b,L)の入力と折り形選択することで簡単に下記の折り設定が可能です。

- 規格外用紙の定型折り
  A4 などの規格用紙でない用紙の定型折り
- 変形折り
  均等な折り形でなく、ずらした変形折り
  (窓付き封筒に合わせるなど)

「5.5. 変形折り」参照

⑤各種設定



各種の設定・調整が行えます。

- 定型折り位置補正記憶
  「5.8.1. 微調整位置の登録」参照
  微調整した折り形を記憶します。
- 機能設定 **「5.12. その他の機能設定」**参照
  重送検知、前作業記憶、操作音などの機能の On/Off ができます。
- 機体調整 **「5. 使用方法」**参照
  登録情報の消去・初期化、画面の明るさが調整できます。

3. 特に注意していただきたいこと

3.1. 用語の定義

3.1.1. マーク解説

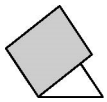
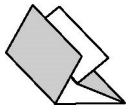
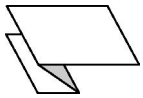
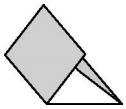
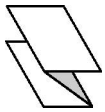
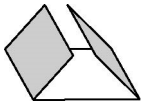
警告.....重大な事故の原因となることです。

注意.....ケガや器具損傷の原因となることです。

ポイント.....知っていると便利なことです。

3.1.2. 用語・折り形解説

名称	解説
重送	2枚以上重ねて給紙すること。
スリップ	用紙が滑って送り込まれないこと。
さばく	用紙同士がはりついている状態をはがすこと。

図						
折り形	2つ折り	4つ折り	片袖折り	内3つ折り	外3つ折り	観音折り

※ 図の着色部は、給紙テーブル積載時の用紙の下面を示します。

3.2. 特徴および使用目的

- 見やすいカラーLCD タッチパネル搭載。
- 用紙を高速で折ります。
- 用紙サイズ検知、折り位置設定は自動です。
- 面倒な計算をしなくても、用紙の長さと折り形を入力すると折り位置を自動計算します。
- 定形折りで微調整した折り位置を記憶できます(全36種類)。
- 変形折りを 12 通り記憶できます(記憶内容は、折り位置、速度の 2 項目です)。
- インターバルモード、重送検知機能搭載。
- クロス折り可能。
- 長形 3 号(長 3 封筒)の封筒を折ることができます(内 3 つ折り限定)。

3.3. 使用しないとき

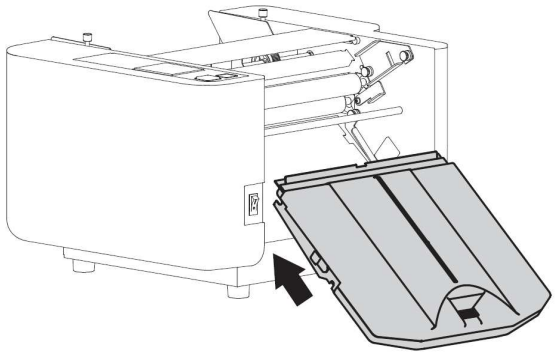
- 電源プラグをコンセントから抜いてください。

3.4. 使用上の注意

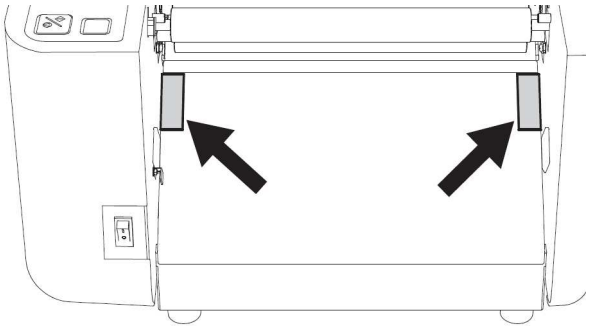
- 安全カバーの開閉は中央を持って行ってください。用紙ガイドにはさまれる恐れがあります。
- 特に重要な書類は事前に折りテストをし、折り位置の確認をしてください。
- 理由を問わず、用紙の折りずれ・破損の補償はご容赦ください。

4. 使用前の準備

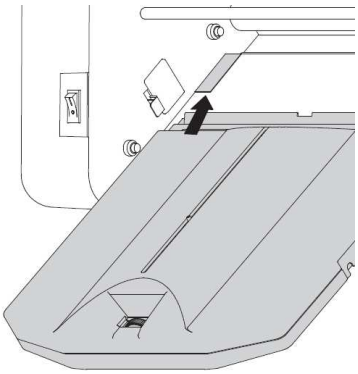
4.1. 折りカセット2の取り付け



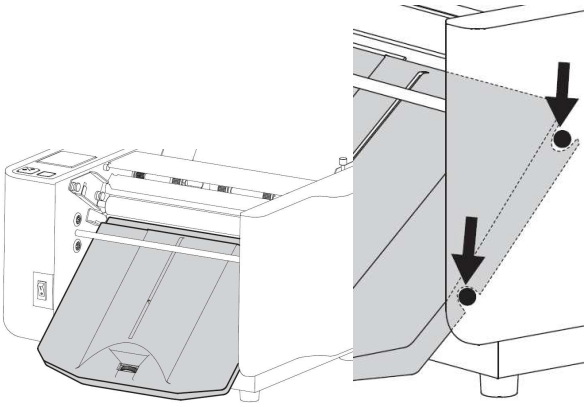
（1） 折りカセット2を取り付けます。



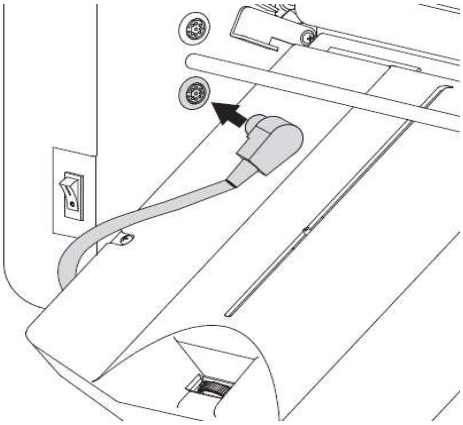
（2） 斜面2か所に貼ってあるテープの位置を確認します。



（3） 斜面に貼ってあるテープに折りカセット2の先端を載せ、滑らせるように矢印方向斜め45度程度の角度でカチッとなる所まで差し込みます。

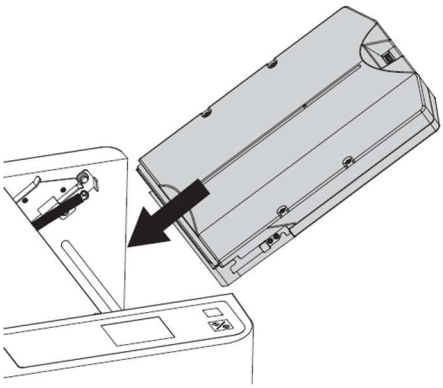


（4） 折りカセット 2 が左右のピンにしっかり固定されたら、取り付け完了です。

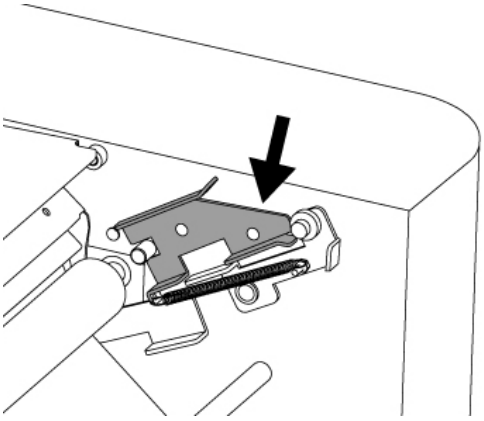


（5） 折りカセット2のプラグを下側ソケットに、差し込みます。

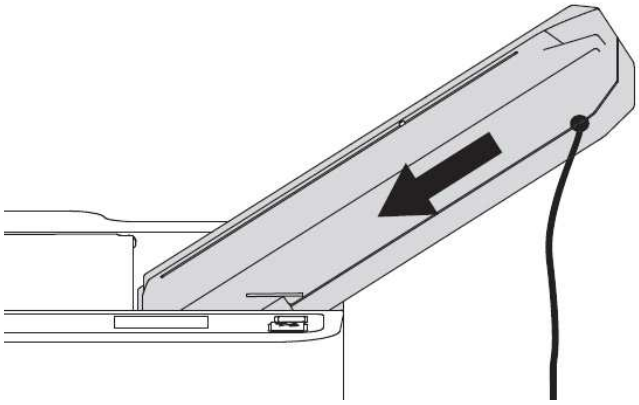
4.2. 折りカセット1の取り付け



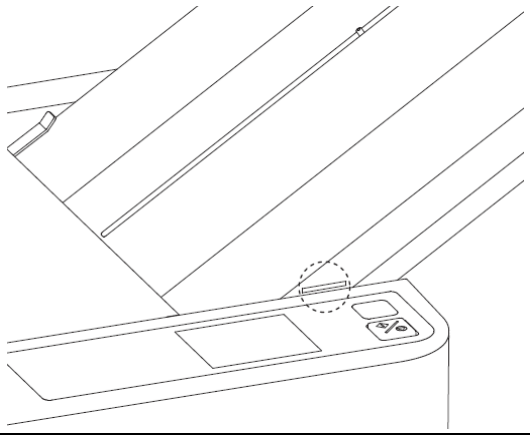
（1） 折りカセット1を取り付けます。



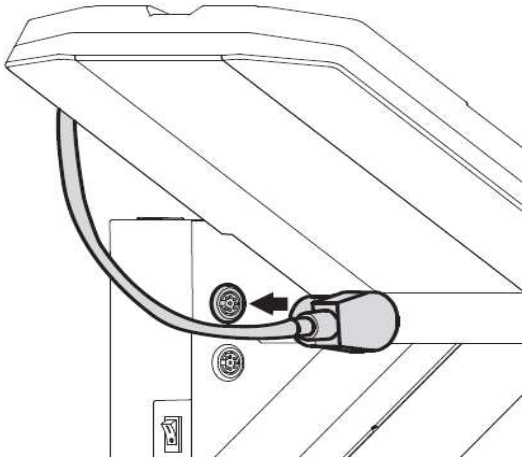
（2） 両側にある折りカセット1ガイドの形状を確認します。



（3） 両側の折りカセット1ガイドの角度に沿わせるようにして、折りカセット1を差し込みます。

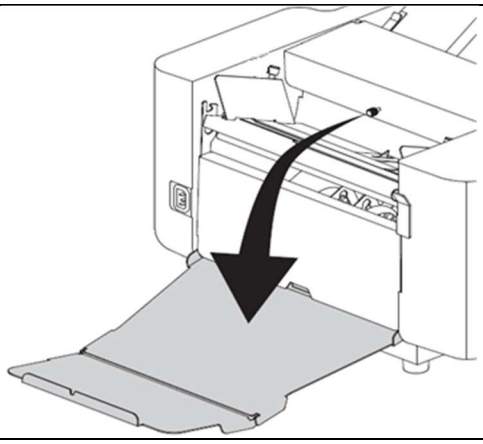


（4） 側面の黒い線が化粧カバーの面に丁度合うように押し込んでください。

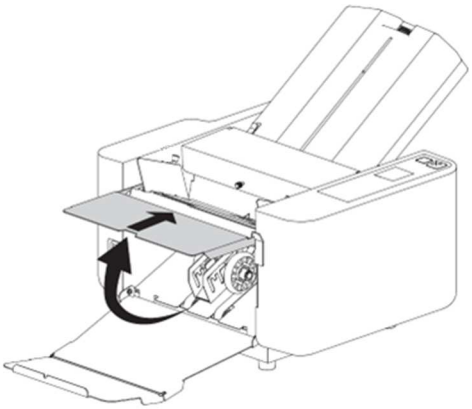


（5） 折りカセット1のプラグを上側ソケットに、差し込みます。

4.3. 排紙テーブル、給紙補助テーブルの組立



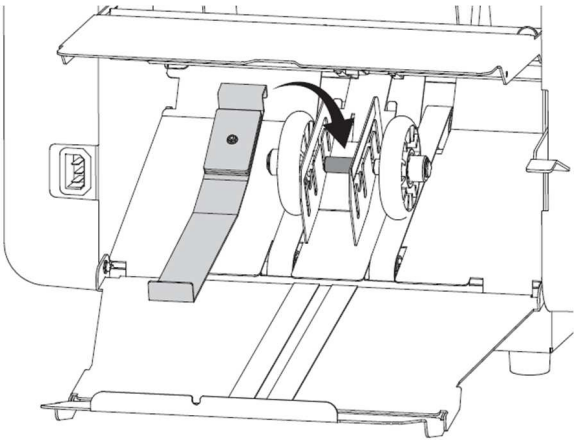
（1）排紙テーブルを広げます。



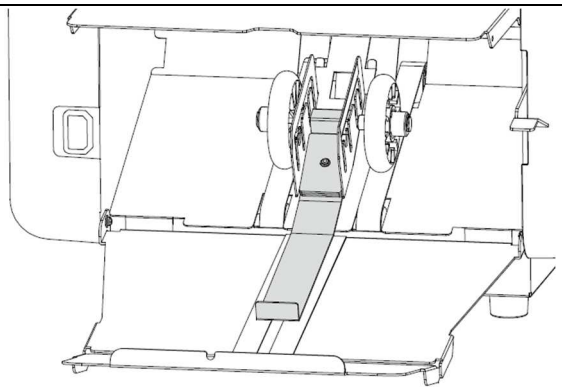
（2）給紙補助テーブルを持ち上げるようにしてセットします。

4.4. 整列ガイドの取り付け

挿絵：取付位置拡大



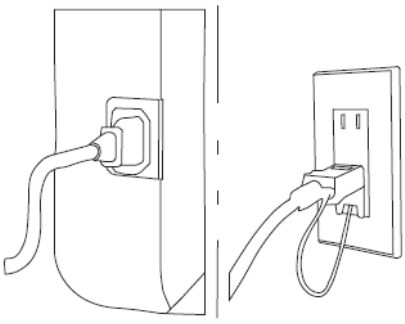
（1）整列ガイドを排紙ローラー軸に取り付けます。



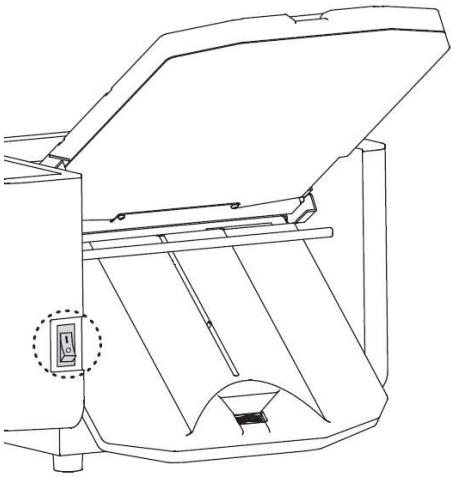
整列ガイドを取り付けた状態

⚠ 注意	
❗	・ 排紙テーブルを開閉する際は、隙間に指や爪をはさまないようご注意ください。 ・ 整列ガイドを握ったり、手や指で強く触れたりすると、ケガの恐れがあります。 十分に注意して作業を行ってください。 ・ 整列ガイドの可動部の隙間に、手や指を入れないでください。ケガの恐れがあります。 ・ 動作中は整列ガイドに触れないでください。

4.5. 電源コードと電源スイッチ



（1） 電源コードをインレットとコンセントに挿し込みます。
（プラグ形状は写真と異なる場合があります）



（2） 電源を入れます。

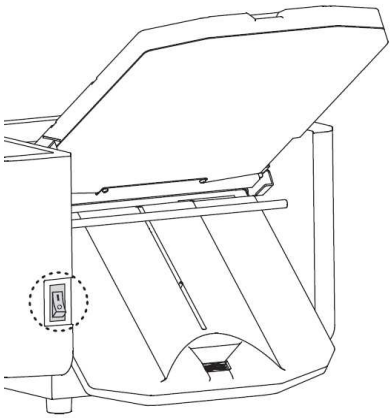
※ 電源スイッチをオンにした際、表示が点灯しない等の状態になった場合は、一旦電源スイッチをオフにし、1 分程度後に再度オンにしてください。

⚠ 注意	
	・ 電源コードは必ずほどいてから使用してください。 ・ 付属の電源コード以外は使用しないでください。 ・ 電源コードのアース線は必ず接地(アース)してください。 ・ 電源コードのプラグ形状は異なる場合があります。 ・ 接地接続は必ず、電源プラグをコンセントに挿す前に行ってください。 ・ 接地接続を外す場合は、必ず電源プラグをコンセントから抜いた後に行ってください。

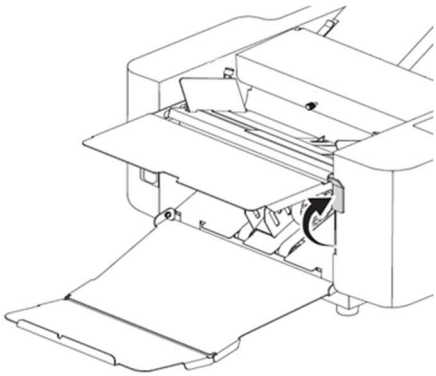
⚠ 警告	
	・ 濡れた手で電源プラグを抜き挿ししないでください。感電の恐れがあります。 ・ 電源コードのアース線はコンセントに挿入または接触させないでください。 火災や感電の原因になります。

5. 使用方法

5.1. 規格用紙(A3・A4・B4・B5等)の定形折り

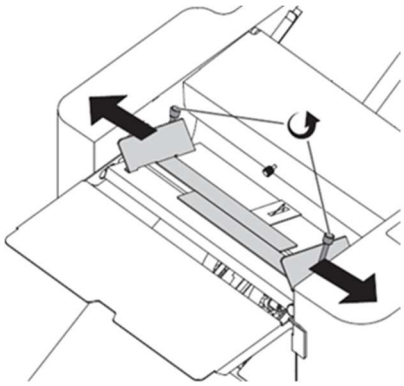


（1） 電源スイッチを入れます。

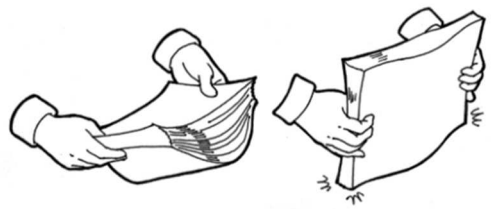


（2） 給紙テーブルレバーを上げます。

（給紙テーブルが下がり、用紙をセットできる状態になります）



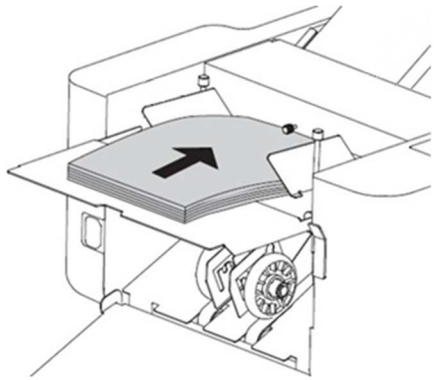
（3） 2か所のネジをゆるめて、用紙ガイドを開きます。



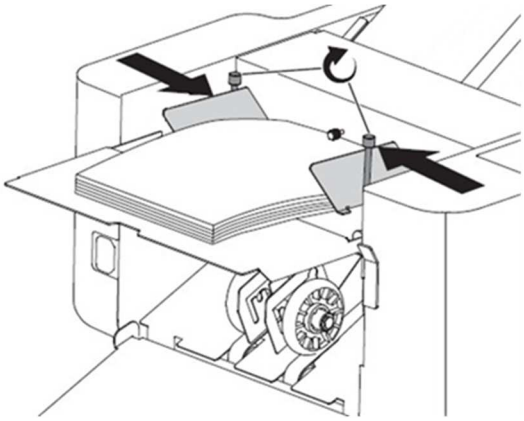
（4） 折る用紙をよくさばき、揃えます。

<u>ポイント</u>

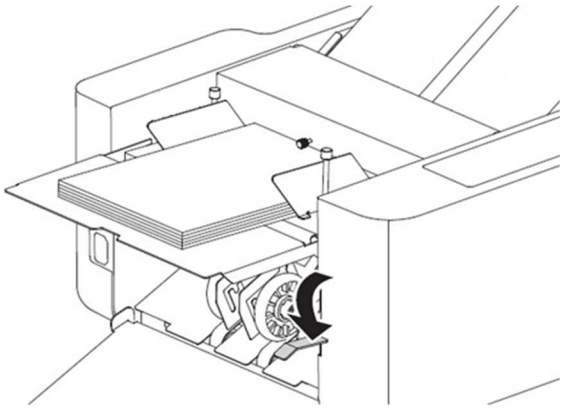
・ 用紙の両端をつまみます。
・ 用紙を曲げて空気を入れます。
（軽く力をゆるめ、曲げてから
再度用紙をつまみます）
・ 上下に用紙を揃えます。



（5） 給紙テーブル中央に用紙を縦に置き、直角に奥まで突き当たるようにセットします。

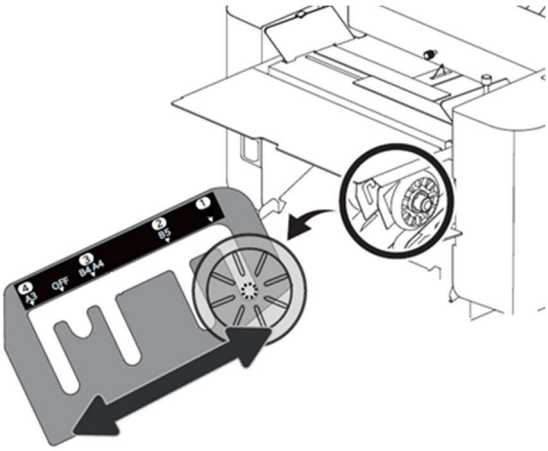


（6） 用紙ガイドを用紙に密着させ、2か所のネジを締めます。用紙と用紙ガイドの間に隙間が無いようにします。



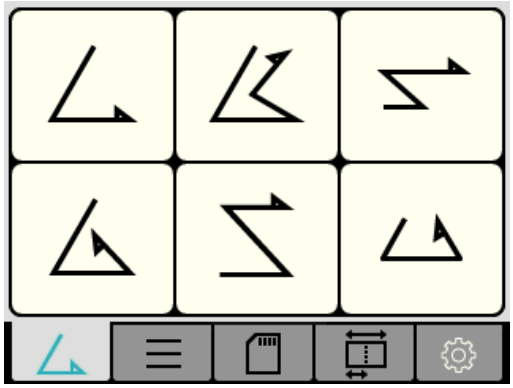
（7） 給紙テーブルレバーを下げます。

（給紙テーブルが一番上の位置に戻り、スタンバイ状態になります）



（8） 使用する用紙サイズ、折り形、速度に合わせて、排紙ローラーの位置を調整してください。

「5.4.3. 排紙ローラー位置の調整」参照

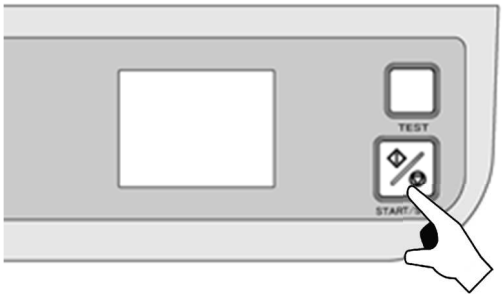


（9） 画面左下の**「折り形」**タブを押し、6種類（2つ折り・4つ折り・片袖折り・内3つ折り・外3つ折り・観音折り）の折り形から任意の**「折り形」**キーを押してください。

規格外サイズの用紙を折る場合は、**「5.2. 規格外用紙の定形折り」**参照

（10） 試し折りをします。

「TEST」キーを押すと、2枚折ります。
（カウンターの枚数表示は「0」のままです）
折り上がった用紙で 仕上がりを確認します。



（11） 連続折りをします。

「START/STOP」キーを押すと、連続して用紙を折ります。

動作中に、もう一度押すと停止します。

カウンターは加算していきます。

・ 任意の枚数のみ折りたい場合

→ **「5.10.2. 減算モード」**参照。

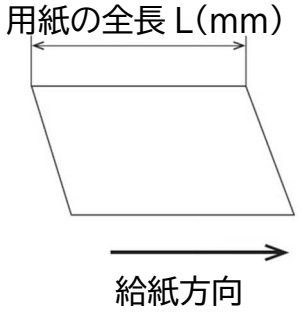
ポイント

・ 印刷直後の用紙は紙詰まり・重送・スリップ・用紙のシワの原因になりますので、必ず乾いてから使用してください。
・ 片袖折りの場合は、印刷面を下にしてください。
・ 用紙をセットするときは、印刷面に注意してください。
・ 用紙のセット状態と折られた状態は、「3.1.2. 用語・折り形解説」の表を参考にしてください。
・ 用紙ガイドと用紙に隙間があると折りずれの原因になります。

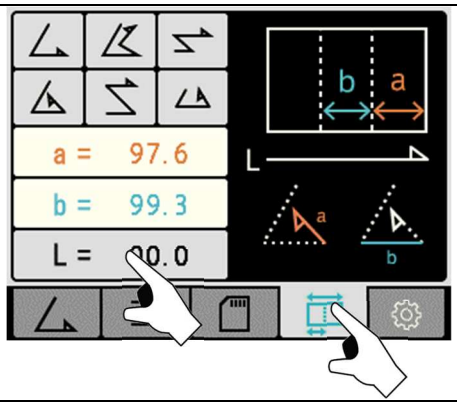
＜折りずれが発生する原因＞
・ ローラーが汚れている。
・ 用紙ガイドのセットが曲がって固定されている。または用紙ガイドが用紙に密着していない。
・ 給紙テーブルが曲がっている。
・ 用紙の裁断が曲がっている。

＜折りずれを修整する場合＞
・「5.4. 調整」を参考にしてください。

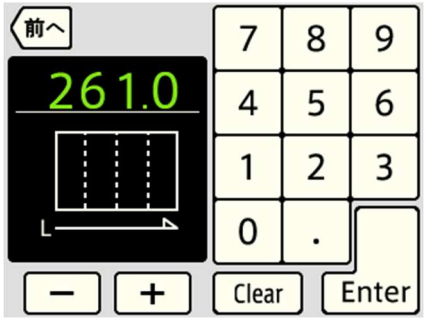
5.2. 規格外用紙の定形折り



（1） 用紙の全長(給紙方向)を、mm単位で測ります。

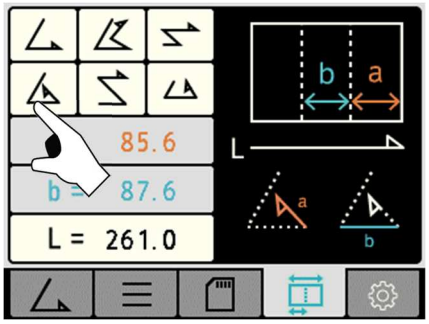


（2） 画面下右から2番目の**「折り入力」**タブを押し、**「用紙サイズ入力」**キー**「L」**を押します。

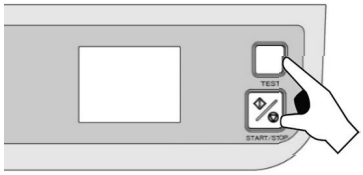


（3） 測った用紙の長さをテンキー(mm単位)で入力し、**「Enter」**キーを押します。

> **ポイント**
> 入力可能な範囲は、用紙全長が
> 最小 90.0mm～最大 435.0mm までです。

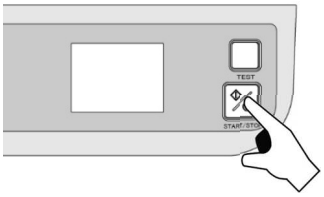


（4） **「6種類の折り形」**キーの中から任意の折り形を選択します。



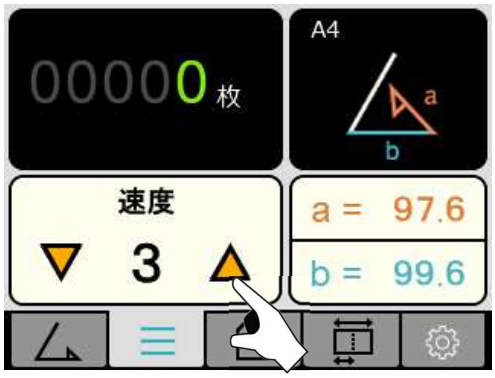
（5） **「TEST」**キーを押して試し折りをします。

・ 折りずれを修整する場合。
→ **「5.4. 調整」**参照。

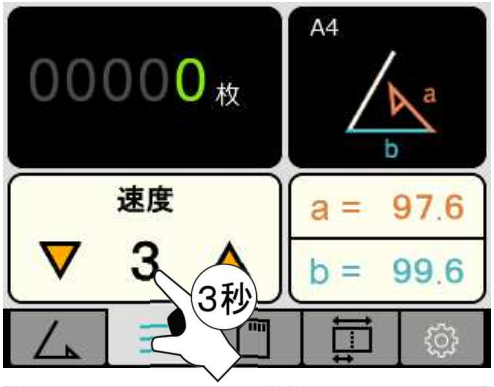


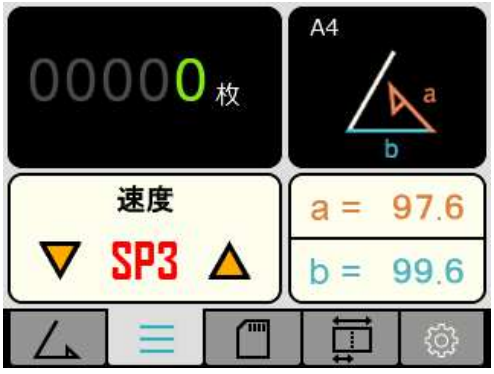
（6） **「START/STOP」**キーを押して連続折りを開始します。

5.3. 速度調整



（1） 「△」「▽」キーでスピードを設定します。





（2） **「速度数値」**を3秒長押しするとSPECIALモードに移行します。
（表示が「SP」になり、文字色が赤く変化します）
SPECIALモードでは4段階のモードを選択できます。

・ SP1：静音モード（静かに折りが行えます）
※厚紙には不向きです。

・ SP2：厚紙モード（厚紙の折りに適しています）

・ SP3：超高速モード（高速で折りが行えます）

・ 封筒：封筒折りモード
※長形3号（長3封筒）の封筒を折ることができます。
封筒折りモードは、長3封筒の内3つ折りのみ対応
封筒折りモードのみ文字色は青色になります。

※SP1・SP3のモードはA4サイズ以下
2つ/内3つ/4つ折りのみ対応

5.3.1. 処理速度一覧

A4 サイズ　2つ折り時(枚/分)

速度	1	2	3	4	5	SP1	SP2	SP3	長3封筒
A4 2つ折り	37 枚	70枚	100 枚	140 枚	188 枚	48枚	60 枚	240 枚	140 枚 (内 3 つ折)

ポイント

・ SP1:　標準モードの最低速度と同じモーターの回転数で、給紙間隔を詰めて動作しているため、処理枚数は標準モードより多くなります。

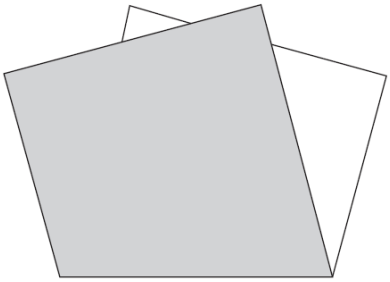
・ SP2:　標準モードの最高速度より早いモーターの回転数で、給紙間隔を空けて動作しているため、用紙の搬送の勢いを利用して厚紙用紙を確実に折ることができます。

・ SP3:　標準モードの最高速と同じモーターの回転数で、給紙間隔を詰めて動作しているため、処理枚数は標準モードより多くなります。

・ 封筒:　標準モードの最高速度より早いモーターの回転数で、長形３号(長３封筒)の封筒に最適な給紙間隔で動作しているため、搬送の勢いを利用して封筒を確実に折ることができます。

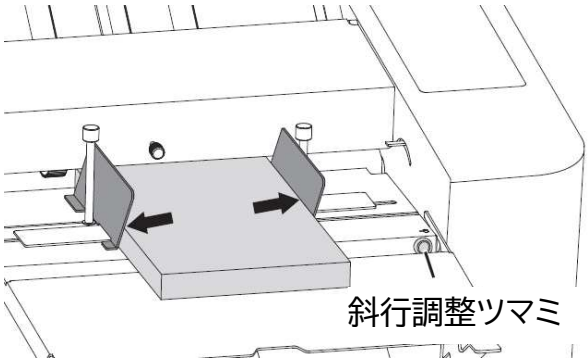
5.4. 調整

5.4.1. 斜行調整



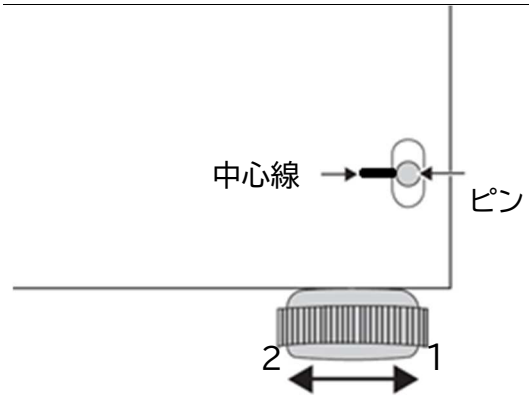
「斜行」とは、左図のように折り合わせが曲がっている状態を意味します。

斜行調整ツマミで曲がりを修整することができます。

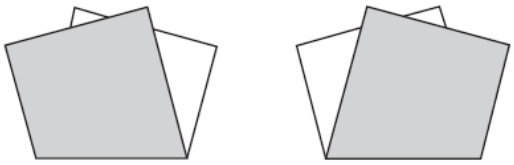


（1） 斜行調整ツマミで修整を行う前に、用紙ガイドと用紙の間に隙間が無いか確認してください。

隙間がある場合は、用紙を取り出してよく揃えてから、用紙と用紙ガイドの間に隙間が無いようにセットし、テスト折りで出てきた用紙の折り合わせを再確認してください。



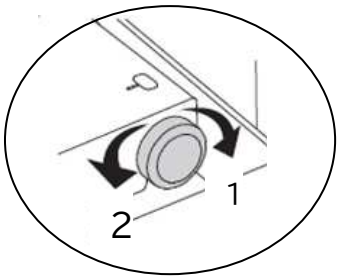
（2） テスト折りで折り合わせを再確認して、斜行が解消されていない場合は、斜行調整ツマミを回転させて調整します。



右に曲がった場合　　左に曲がった場合

（3） 基本位置は、左上図のようにピンを中心線に合わせます。

排紙された状態のまま見て、用紙の下面が
右へ曲がった場合は1の方向へ回してください。
左へ曲がった場合は2の方向へ回してください。



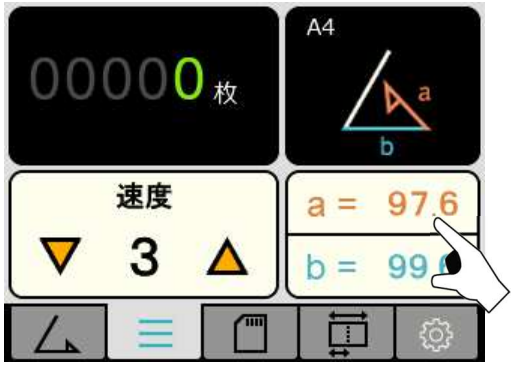
ポイント

・ 2つ折り以外の場合は折りカセット1で折られた面を下にして斜行調整してください。

（4） 用紙を変えたときや作業後は、斜行調整ツマミを中心線の位置に戻してください。

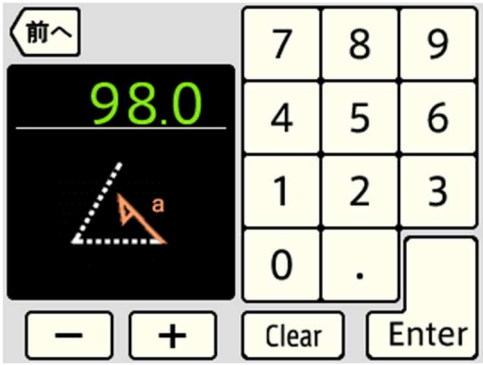
5.4.2. 折り位置の微調整

● 定形折り、変形折り設定後、折りテストで折りずれがある場合、下記手順で折り位置の微調整を行います。



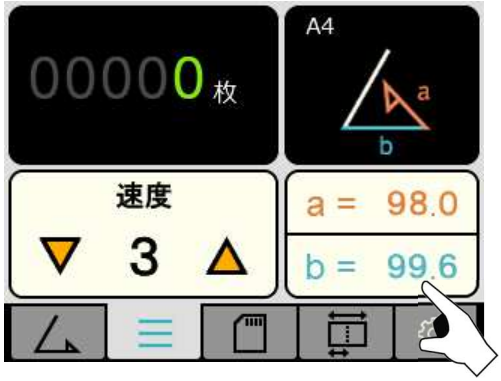
（1） 「a」の長さを微調整します。
左図の「a＝長さ表示」のキーを押します。

※ 2つ折り時は「a」は無く、「b」のみです。
※ 「a」キーを押さずに、次ページのように折りカセット1の微調整ツマミを回すことでも調整可能です。
（aの値が連動します）



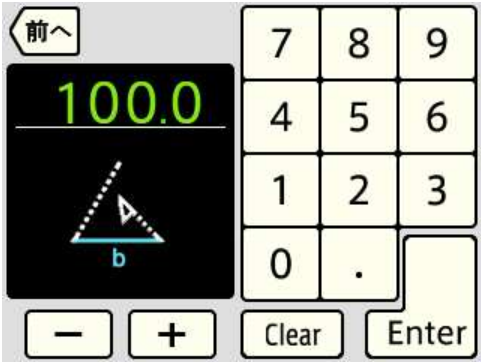
（2） 「a」の長さ調整方法

「－」「＋」キーを押してaの寸法を微調整、または
「Clear」キーを押した後にテンキーでaの寸法を入力し、
「Enter」キーを押します。



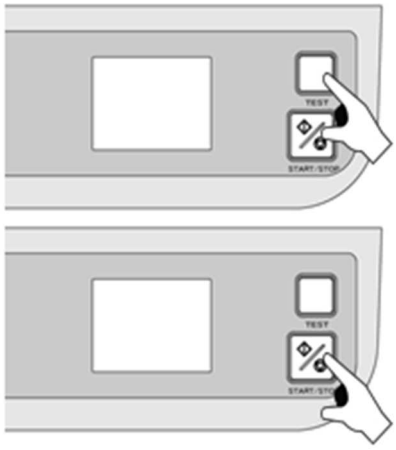
（3） 「b」の長さを微調整します。
左図の「b＝長さ表示」のキーを押します。

※ 「b」キーを押さずに、次ページのように折りカセット2の微調整ツマミを回すことでも調整可能です。
（bの値が連動します）



（4） 「b」の長さ調整方法

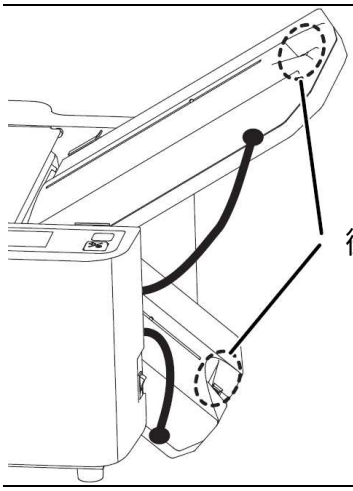
「－」「＋」キーを押してaの寸法を微調整、または
「Clear」キーを押した後にテンキーでbの寸法を入力し、
「Enter」キーを押します。



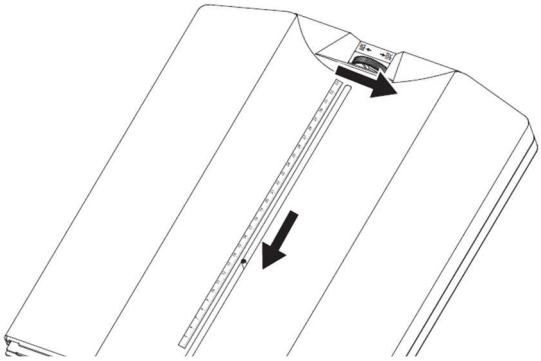
（5）「TEST」キーを押して試し折りをします。

再調整が必要な場合は（1）～（4）の手順を再度行います。

（6）「START/STOP」キーを押して連続折りを開始します。



・ 微調整は折りカセット1，2の微調整ツマミを回すことでも調整可能です。

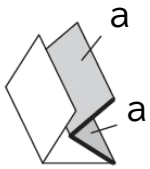
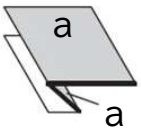
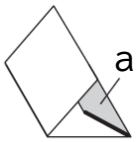
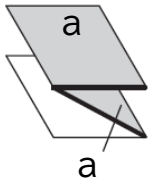
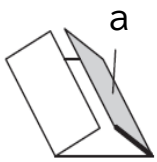
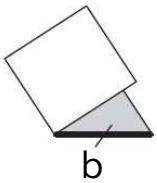
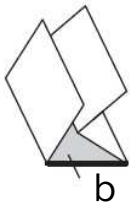
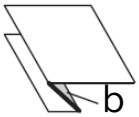
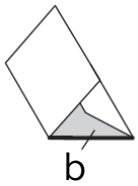
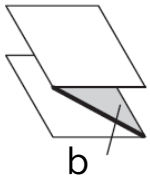
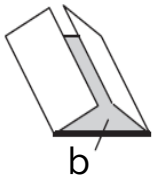


例）内3つ折りで内側に折れる辺を 1mm 短くする場合

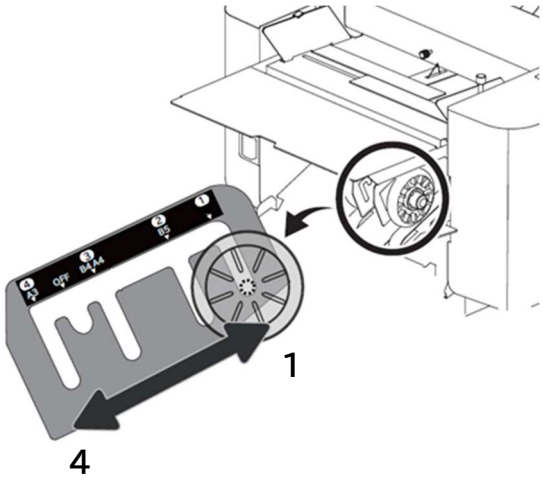
折りカセット1の微調整ツマミを左に回し、
指針を 1mm 左に移動します（1目盛が 1mm です）。

折り位置微調整対応表

※ 折り形の図は排紙テーブルに出てきた用紙を操作パネル側から見た状態で表しています。

	折り形	2つ折り	4つ折り	片袖折り	内3つ折り	外3つ折り	観音折り
折りカセット1	紙折りの状態（a 面の長さを折りカセット 1 で調整します）	折りカセット1を通りません					
	a 面が長い場合	—	短	短	短	短	短
	a 面が短い場合	—	長	長	長	長	長
折りカセット2	紙折りの状態（b 面の長さを折りカセット 2 で調整します）						
	b 面が長い場合	短	短	短	短	短	短
	b 面が短い場合	長	長	長	長	長	長

5.4.3. 排紙ローラー位置の調整



排紙が揃わない場合は、
使用する用紙サイズ、折り形、速度に合わせて、
排紙ローラーの位置を調整してください。

[排紙ローラー位置目安]
・ 仕上がり寸法 大.....排紙ローラー ⇒ 4 の方向へ
・ 仕上がり寸法 小.....排紙ローラー ⇒ 1 の方向へ
・ 処理速度 高速 .....排紙ローラー ⇒ 4 の方向へ
・ 処理速度 低速 .....排紙ローラー ⇒ 1 の方向へ

排紙ローラー位置目安 相関表						
サイズ	2つ折り	4 つ折り	片袖折り	内 3 つ折り	外 3 つ折り	観音折り
A3	4	4	4	4	4	4
B4	3	2	3	3	3	3
A4	3	2	3	3	3	3
B5	3	2	3	2	3	2

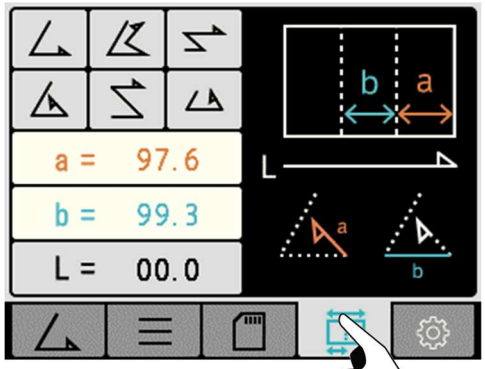
5.5. 変形折り

・ 変形折りは、自動設定では折ることができないため、任意で折り形の設定をする必要があります。

・ 規格用紙、規格外用紙いずれも下記の手順で設定することが可能です。

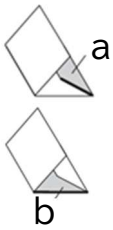
ポイント

・ 変形折りをしたい規格用紙、または規格外用紙を準備し、手で折って変形折りのサンプルを作ります。



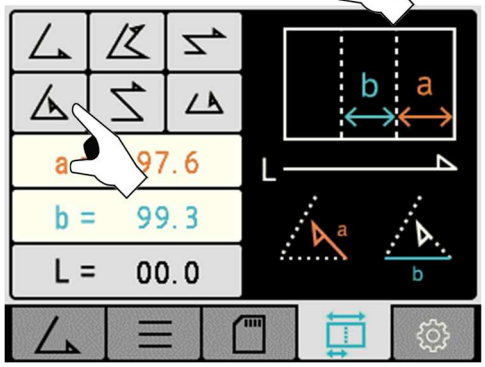
（1） **「折り入力」**タブを押します。

例） A4サイズ　変形内3つ折り



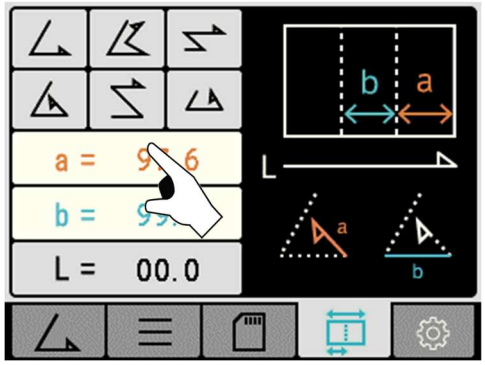
・a 面・・・77mm（折りカセット1）

・b 面・・・110mm（折りカセット2）



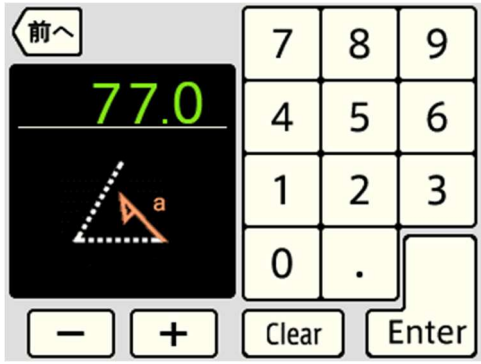
（2） 目的の折りに一番近い**「折り形」**キーを選択します。

（今回の例では内3つ折りを選択します）



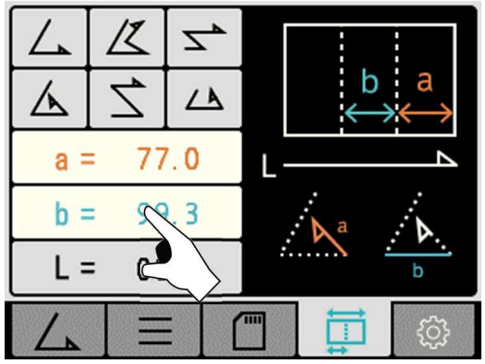
（3） 事前に作成した折りサンプルで、操作パネルに表示された a、bの寸法を測り、**「a」**キーを押します。

※ 2つ折りは、bの寸法のみ入力します。

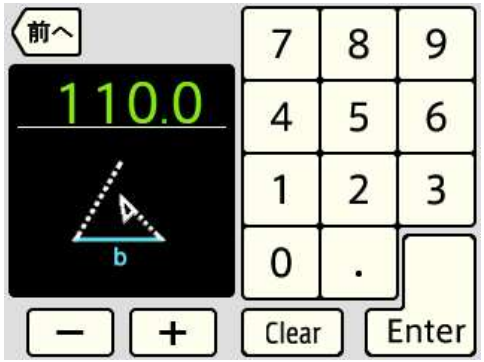


（4） aの寸法をテンキーで入力後**「Enter」キー**を押します。

（今回の例では「77」を入力し、
「Enter」キーを押します）



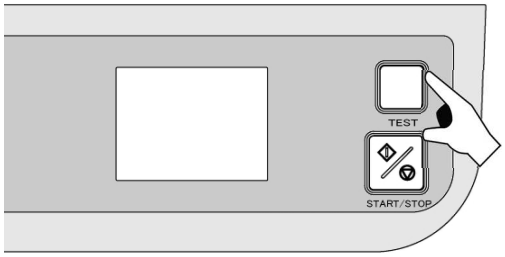
（5）「b」キーを押します。



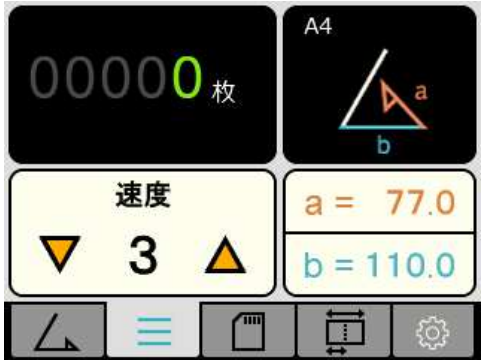
（6） bの寸法をテンキーで入力後「Enter」キーを押します。

（今回の例では「110」を入力し、
「Enter」キーを押します）

※　2つ折りは、bの寸法のみ入力します。

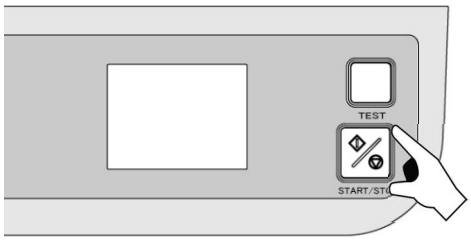


（7）「TEST」キーを押します。



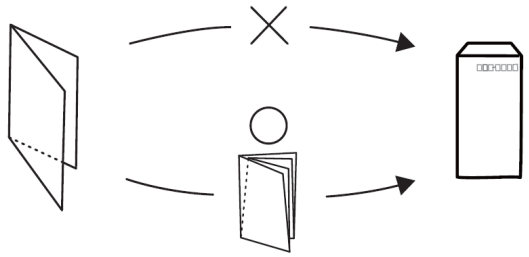
（8） メイン画面が表示され、2枚テスト折りされます。

・ 折りずれを修整する場合
　→「5.4. 調整」参照。



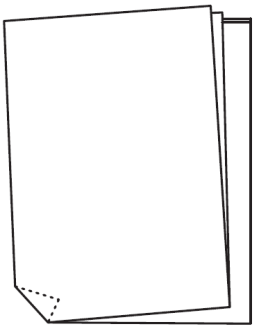
（9）「START/STOP」キーを押して連続折りを開始します。

5.6. クロス折り



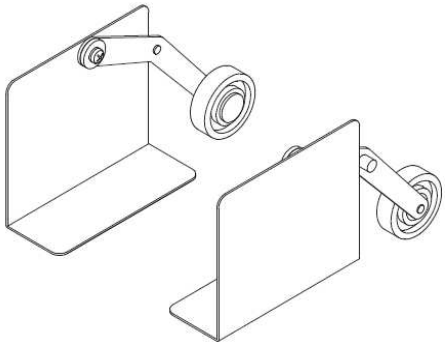
クロス折りとは、2つ折りした用紙をさらに4つ折りや内3つ折りなどにすることをいいます。

A3の用紙を4つ折りしただけでは封筒に入らない場合などにクロス折りをします。



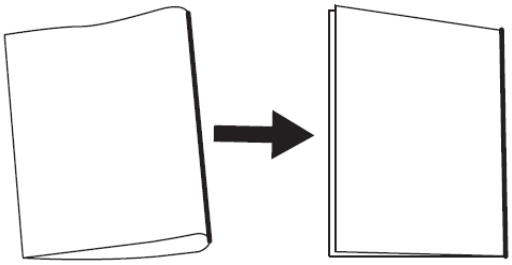
クロス折りに使用できる用紙は諸条件によって変動します。

用紙種類、用紙サイズ、縦目、横目、温度、湿度、印刷状態によっては、通常の折りより大きい折りずれ、また、折った角が内側に折れる現象が起こる場合がありますが、機械の故障ではありません。

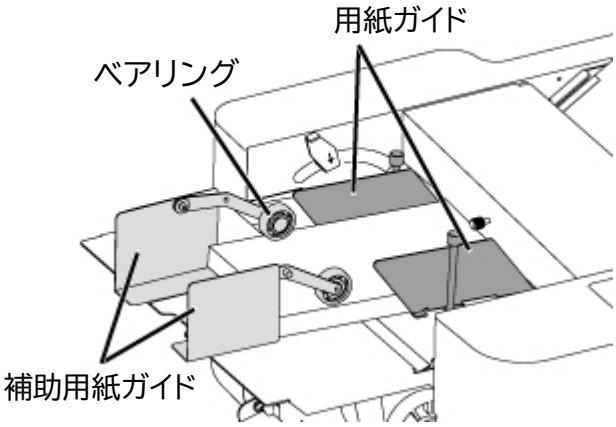


クロス折りの際は、**補助用紙ガイド**を使用します。

補助用紙ガイドの裏面はマグネットシートが貼ってあります。



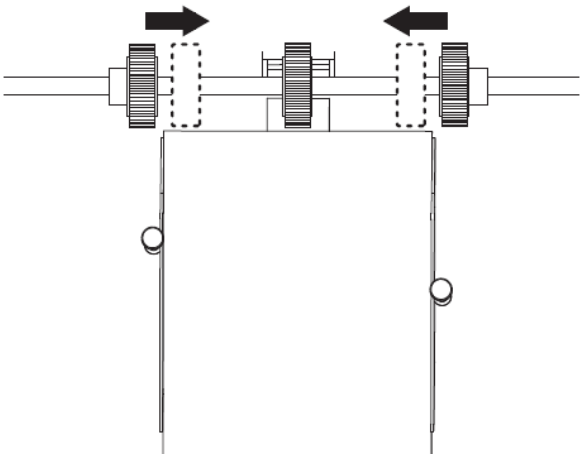
（1） 2つ折りした用紙の折り目を指先でよく押さえて、しっかりとした折り目を付けてください。



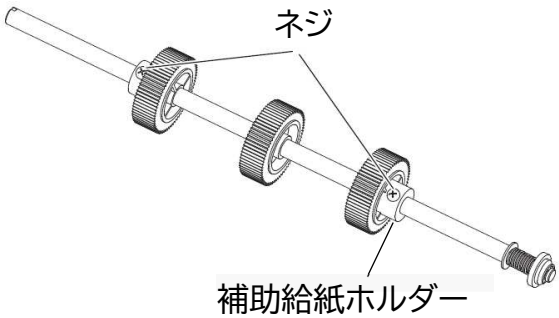
（2） 2つ折りにした用紙（30枚以下）を給紙テーブルに載せ、用紙ガイドを密着させて固定します。

（3） 給紙テーブルレバーを下げて給紙テーブルを上げます。

（4） 補助用紙ガイド先端のベアリングは、用紙ガイドにあたらないように置きます。

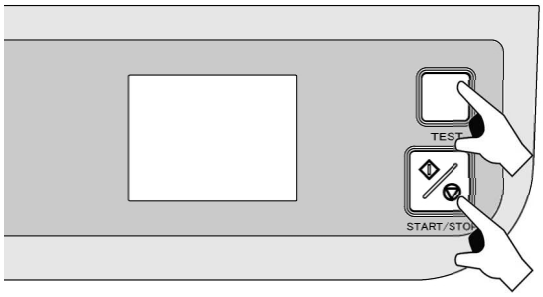


（5） 用紙両端に給紙ゴムローラーが位置していない場合は、左右の補助給紙ホルダーのネジをプラスドライバーでゆるめて、用紙の両端をおさえる位置にセットします。



⚠ 注意

補助給紙ホルダーは樹脂製のため、ネジの締め過ぎによる破損に注意してください。

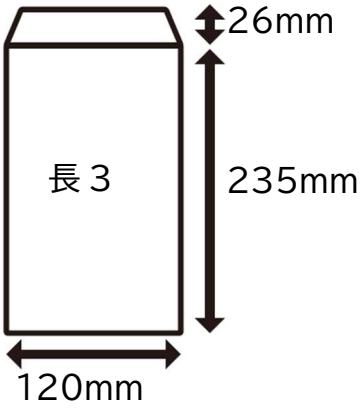


（6） 折り形を指定し、「**TEST**」キーを押して、出てきた用紙を確認します。

必要に応じて微調整を行います。
→ 「**5.4. 調整**」参照。

（7） 「**START/STOP**」キーを押して作業を開始します。

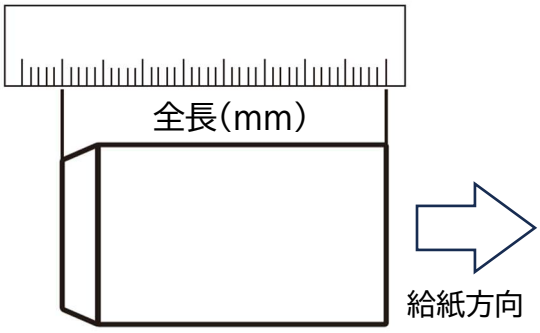
5.7. 封筒折り（長形3号を内3つ折り）



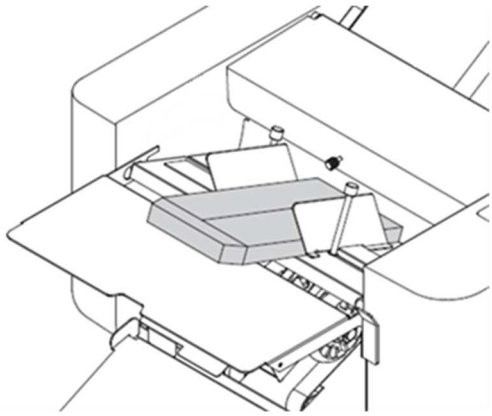
長形3号（長3封筒）の封筒を内3つ折りにすることに特化した機能を搭載しています。

左図の封筒の寸法は参考値です。実際にご使用になる封筒の全長を計測して折り位置の設定をしてください。封筒折りに使用できる封筒は諸条件によって変動します。

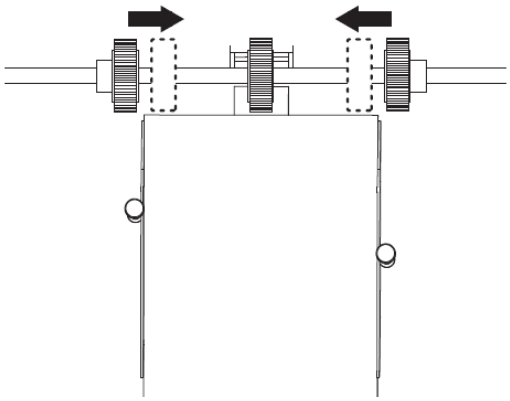
封筒の材質、温度、湿度、印刷状態によっては、通常の折りより大きい折りずれ、また、折った角が内側に折れる現象が起こる場合がありますが、機械の故障ではありません。

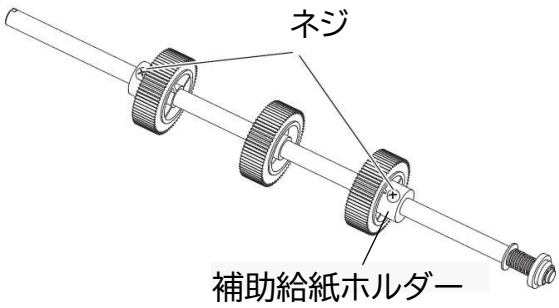


（1） 封筒のフラップを含めた全長（給紙方向）を、mm単位で測ります。



（2） 給紙テーブルレバーを上げて、封筒（50枚以下）を給紙テーブルに載せ、用紙ガイドを密着させて固定します。
左図のように、封筒の裏面を上にして、封筒の下側を奥に突き当てるようにセットします。



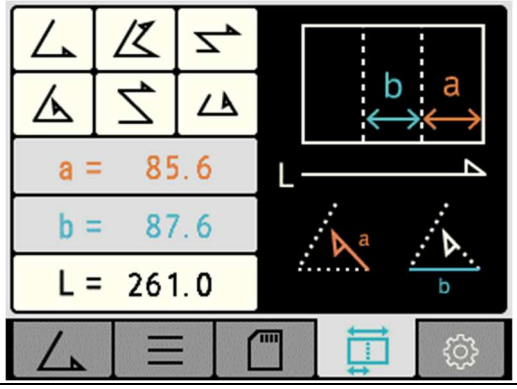


（3） 封筒両端に給紙ゴムローラーが位置していない場合は、左右の補助給紙ホルダーのネジをプラスドライバーでゆるめて、封筒の両端をおさえる位置にセットします。

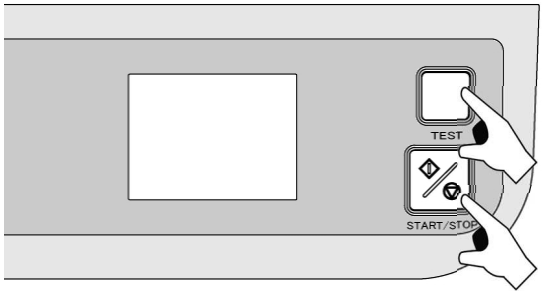
⚠ 注意

補助給紙ホルダーは樹脂製のため、ネジの締め過ぎによるホルダーの破損に注意してください。

（4） 「5.3. 速度調整」を参考に、「封筒モード」を設定します。



（5） 「5.2. 規格外用紙の定形折り」を参考に、用紙サイズ（封筒の全長）を入力し、内３つ折りを選択します。



（6） 給紙テーブルレバーを下げて給紙テーブルを上げ、「TEST」キーを押して、出てきた用紙を確認します。

必要に応じて微調整を行います。
→ 「**5.4. 調整**」参照。

（7） 「START/STOP」キーを押して作業を開始します。

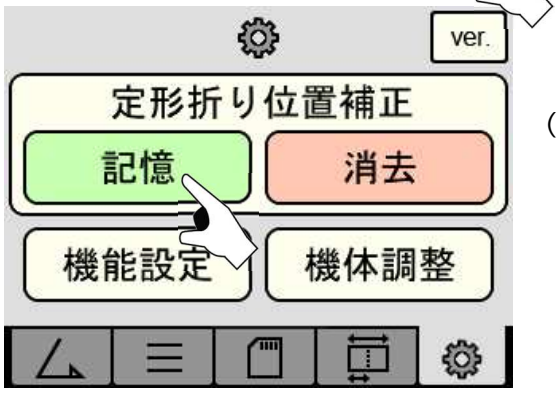
5.8. 規格用紙の折り位置の登録/消去(定形折り微調整位置)

規格用紙の定形折りで折り位置の微調整をした場合、微調整後の折り位置を登録できます。

5.8.1. 微調整位置の登録

任意の折りができるよう、あらかじめ微調整を行って準備しておきます。

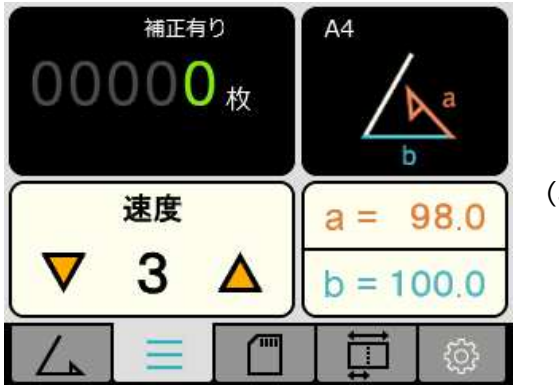
(1) 画面右下の**「設定」**タブ(歯車マーク)を押します。



(2) 定形折り位置補正の**「記憶」**キーを押します。

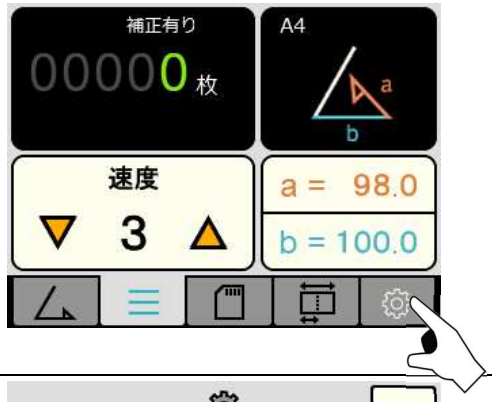
「消去」キーを押して**「はい」**キーを押すと、登録した値を個別消去することができます。

(3) **「はい」**キーを押すと微調整した値が記憶されます。



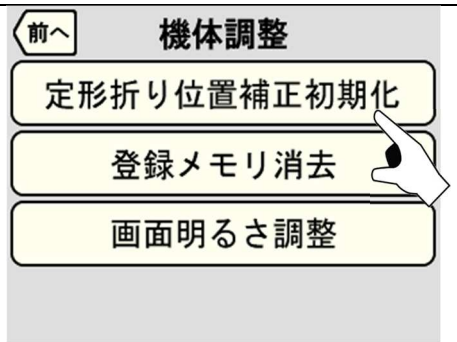
(4) メイン画面に「補正有り」が表示されます。

5.8.2. 微調整登録の全消去

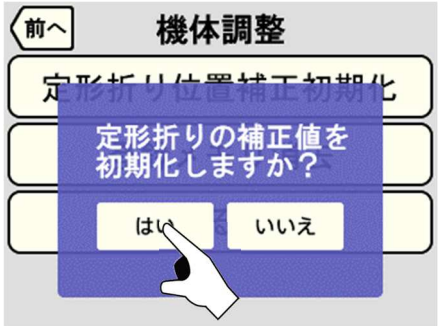


（1） 画面右下の**「設定」**タブ（歯車マーク）を押します。

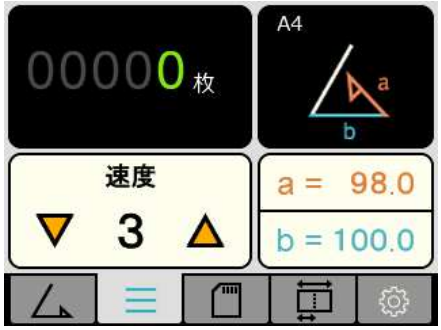
（2） **「機体調整」**キーを押します。



（3） **「定形折り位置補正初期化」**キーを押します。



（4） **「はい」**を押すと、微調整登録した補正値が全て消去されます。

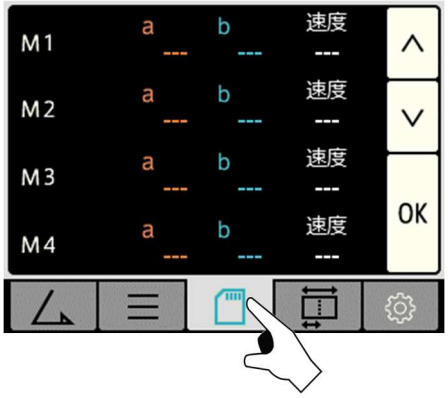


（5） メイン画面の「補正有り」の表示が消えます。

5.9. 変形折り･規格外用紙の折り位置の登録/呼び出し/消去

5.9.1. 折り位置登録

任意の折りができるよう、あらかじめ微調整を行って準備しておきます。



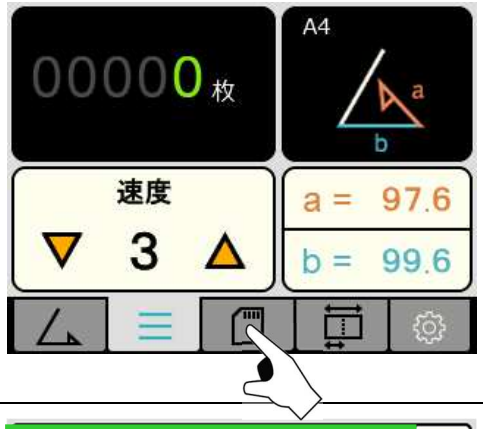
（1） 画面下の**「メモリー」タブ**（SDカードマーク）を押します。

（2） 登録したいメモリー番号を3秒長押します。選択したメモリー番号に現在の設定値（折り位置、速度）が記憶されます。

・ 登録済みのデータはユーザーメモリーに表示されます。
・ 既に登録済みのメモリーにも上書き登録できます。
・ 「△▽」キーでページを切り替えられます。

※ 登録できるメモリー数は12個までです。

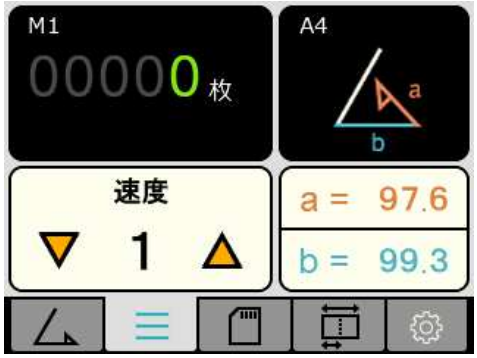
5.9.2. 折り登録の呼び出し



（1） 画面下の「**メモリー**」タブ（SDカードマーク）を押します。

（2） 使用したいメモリー番号を選択し「**OK**」キーを押します。

「△▽」キーでページを切り替えられます。
折り形、速度が同じ場合には、メモリー番号で識別してください。

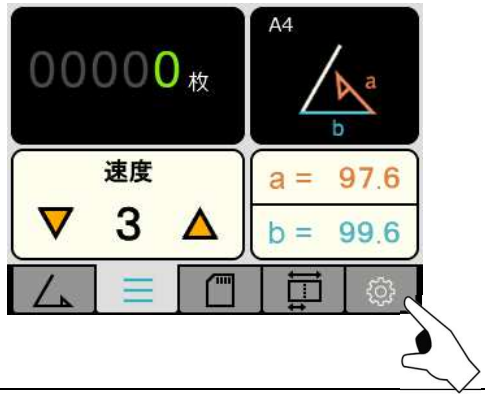


（3） メイン画面に移動します。
折り形、速度、メモリー番号をご確認ください。

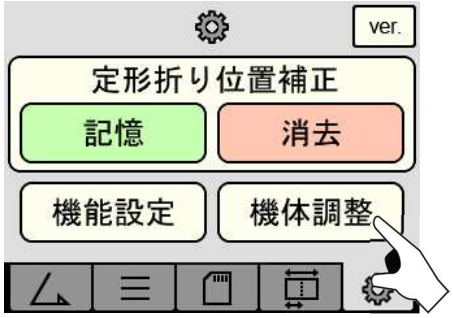
（4） 「**TEST**」キーを押して試し折りをします。

（5） 「**START/STOP**」キーを押して連続折りを開始します。

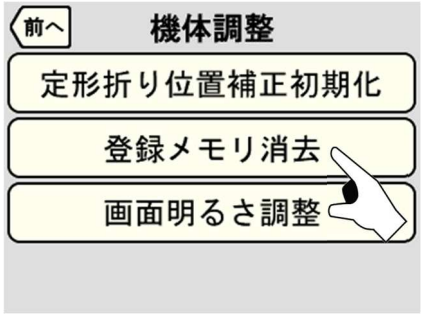
5.9.3. 折り登録の消去



（1） 画面右下の**「設定」**タブ（歯車マーク）を押します。



（2） **「機体調整」**キーを押します。



（3） **「登録メモリー消去」**キーを押します。

（4） 消去したいメモリー番号を選択し**「ごみ箱」**キーを押します。

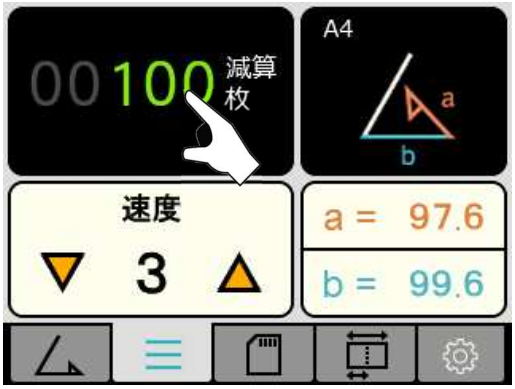
「△▽」キーでページを切り替えられます。

（5） **「はい」**を押すと、選択したメモリー番号の記憶情報が消去されます。

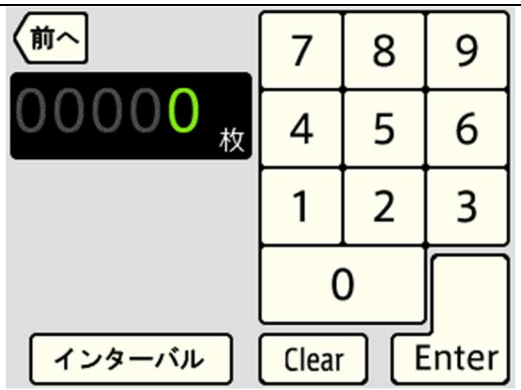
5.10. カウンターの設定

5.10.1. 加算モード

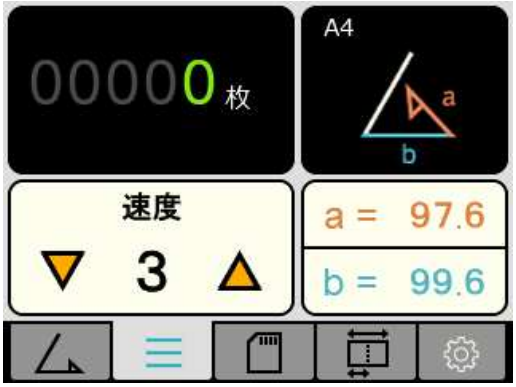
用紙がなくなるまで動作を続け、1枚折るごとにカウンターが1ずつ増えます。



（1） メイン画面でカウンター表示部を押します。



（2） テンキー画面で、「**Clear**」、「**Enter**」の順に押して、カウンターを「0」にします。



（3） 「**START/STOP**」キーを押すと動作を開始し、カウンター表示部のカウンターが加算されます。

・ 動作中に「**START/STOP**」キーを押すか、用紙が無くなると動作を停止します。

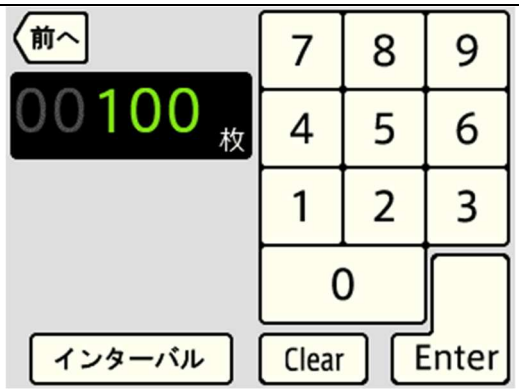
・加算モードでは、カウントが「99999」まで到達した時点で折り作業は自動的に停止します。続けて折る場合は、「Clear」キーを押してカウンターを「0」にしてから再スタートしてください。もし「Clear」キーを押さずに再スタートした場合は、カウンターは「99999」のままで、1枚だけ折って停止します。

5.10.2. 減算モード

1枚折るごとにカウンターが1減り、カウンターが0になると停止します。

折る枚数を設定したい場合に使用します。

（1） メイン画面のカウンター表示部を押します。

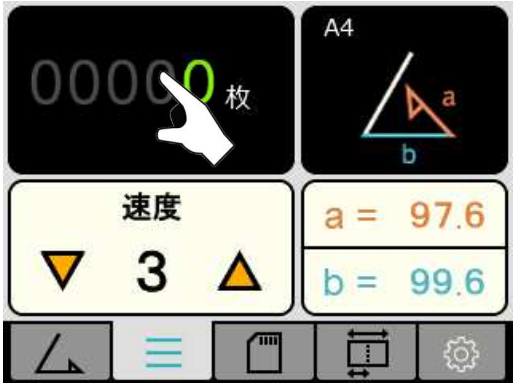


（2） テンキー画面で、任意の枚数を入力後、「**Enter**」キーを押します。

（3） 「**START/STOP**」キーを押して作業を開始します。

- 減算モード時は、カウンター表示部に「減算」が表示されます。
- 1枚折るごとにカウンターが1減り、カウンターが「0」になると停止し、カウンターの表示が指定した枚数に戻ります。（オートリピート）
- 動作中に「**START/STOP**」キーを押すか、カウンターが「0」になると動作を停止します。

5.10.3. インターバルモード



● 「インターバルモード」とは、

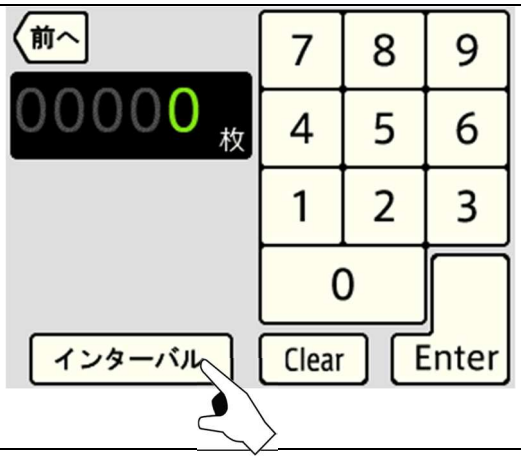
・ 連続して折りたい枚数 ･････････････････ **「枚数設定」**

・ 連続折りをした後の待ち時間(秒) ････ **「間隔設定」**

・ その作業を何回繰り返すか ･････････ **「セット数設定」**

をそれぞれ設定して折り作業を効率的に行うモードです。

(1) メイン画面のカウンター表示部を押します。



(2) **「インターバル」**キーを押します。

(3) **「枚数設定」**、**「間隔設定」**、**「セット数設定」**キーを押してそれぞれの値を入力します。全ての入力が完了したらメイン画面に戻ります。セット数が「0」の場合は、紙がなくなるまで折り作業を続けます。

各値は以下の範囲で設定可能です。

枚 ･････ 1～99999

秒 ･････ 1～60

セット ･･･ 0～9999

(4) インターバルモード中は、カウンター表示部に**「枚数」**と**「秒数」**と**「セット数」**の3つの値が表示されます。

例)左記の設定の場合。

・ 100枚用紙を折って一時停止。

・ 7秒間折り作業を停止して再び自動で折りを開始。

・ その作業を50回繰り返して作業終了。

一時停止している間に排紙テーブルの用紙を取り出します。

5.11. 重送検知機能（機能設定）

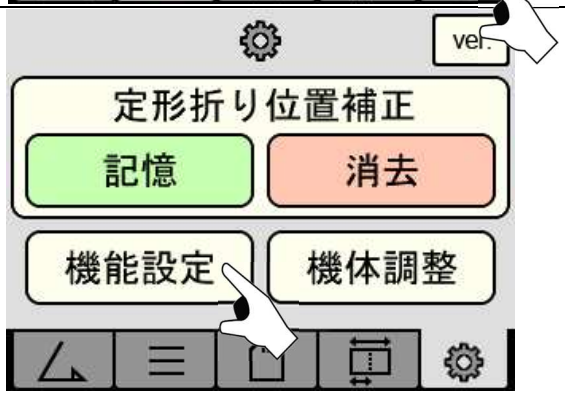
5.11.1. 重送検知機能とは

● 2枚以上重ねて給紙されたとき、それを検知し排紙した後に機械が停止します。（E-52/E-53）

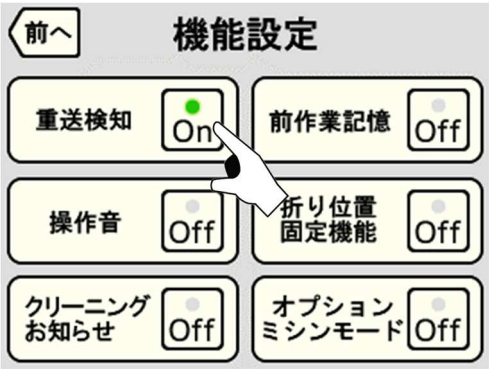
※ 用紙の厚み、印刷の違いも検知して機械が停止します。このため、クロス折りを行う場合や、内容の異なる印刷物、または厚みの異なる用紙を一緒に折る場合はOffに設定してください。

5.11.2. 重送検知機能の On/Off

（1） 画面右下の「**設定**」タブ（歯車マーク）を押して、設定画面に移動します。



（2） 「**機能設定**」キーを押します。



（3） 「**重送検知**」キーを押す度にOn/Offが切り替わります。

・ 重送検知のOn
「**重送検知**」キーを押して「On」にしてください。

・ 重送検知のOff
「**重送検知**」キーを押して「Off」にしてください。

5.11.3. 重送検知エラー（E-52/E-53）で停止した場合

（1） 排紙された用紙が重送されているか確認してください。

（2） エラー解除キーを押しエラー（E-52/E-53）を解除してください。

（3） 給紙テーブルの用紙に問題が無いか確認し、折り作業を再開してください。

5.12. その他の機能設定

5.12.1. 前作業記憶

電源を切る直前の作業を記憶します。

※　電源を入れると直前の設定画面で立ち上がります。

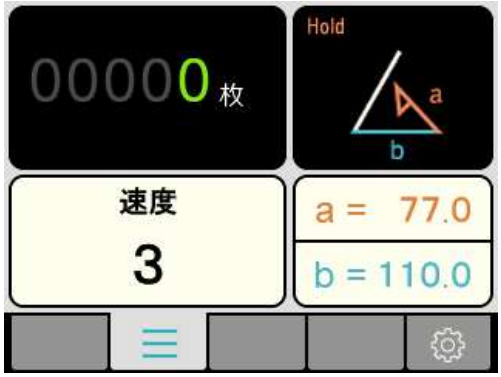
5.12.2. 操作音

キーを押したときの音や、作業終了音などのビープ音の On/Offが設定できます。

5.12.3. 折り位置固定機能

毎回同じ折りをする場合は On にしてください。
折り位置が固定されるため、電源を入れた後すぐに作業を再開できます。

設定が On のときはメイン画面に「**Hold**」と表示され、メイン画面以外のタブは選択不可となります。
折り位置固定機能は、設定後テスト折りをすることで有効になります。



折り位置固定機能をOFFにする場合は、
機能設定画面で「OFF」にした後、
定形折りの選択、メモリの呼び出し、a、b寸法等を変更をするとOFFになります。

5.12.4. クリーニングお知らせ

	クリーニングお知らせ設定 約 5,000 枚以上の用紙を折ると、次回電源投入時にお知らせ画面が表示されます。
	OK を押すとメイン画面に移動します。

5.12.5. オプション ミシンモード

	オプションのミシン目ユニット使用時にOnにします。

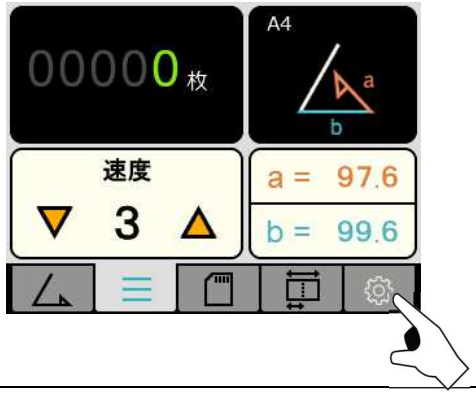
5.13. クリーニング時期のお知らせ(E-99)

・ローラーやセパレーターなどのゴム製品と、給紙や排紙のセンサーは、トナーや紙粉が付着すると正常に動作しなくなります。定期的にお掃除をしていただくために、クリーニング時期のお知らせが表示されます。
クリーニング時期のお知らせ画面(E-99)が表示されましたら、「6.2. 日常のお手入れ」を参考に機械の清掃を行ってください。

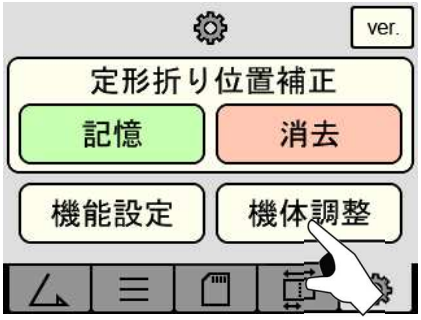
① クリーニング時期のお知らせは、約5000枚以上の用紙を折ると表示されます。電源投入時にのみ表示されます。
② 「OK」キーを押すとクリーニング時期のお知らせはリセットされます。

<u>ポイント</u>
設定画面のクリーニングお知らせを On にするとお知らせ機能が有効になります。
Off にするとお知らせ機能が無効となり、お知らせ画面が表示されなくなります。

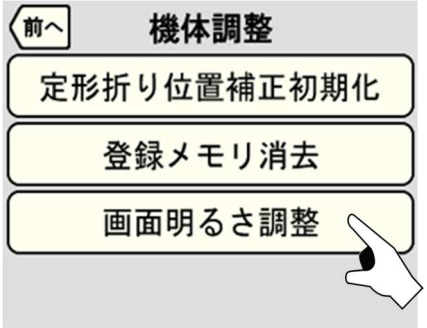
5.14. 画面の明るさ調整(機体調整)



(1) 画面右下の「**設定**」タブ(歯車マーク)を押します。



(2) 「**機体調整**」キーを押します。



(3) 「**画面明るさ調整**」を押します。

(4) 「+」、「-」キーで明るさを調整します。

5.15. 省エネモード

- 操作パネルの表示を暗くして、消費電力を削減します。
- 省エネモード中は、タッチパネルの表示が暗くなります。
- 約2分以上、操作をしないと省エネモードに入ります。
- 省エネモードを解除するには、操作パネルに触れてください。

6. 保守・点検・消耗品

6.1. 点検・お手入れ時の注意事項

⚠ 警　告	
	点検・手入れ時には電源プラグをコンセントから抜いてください。 ケガ・感電の恐れがあります。

6.2. 日常のお手入れ

・ 折りローラーに紙粉及び印刷物のインクが付着するとシワ、紙詰まり等トラブルの原因になるので、定期的にゴムローラー専用クリーナー※と布を用いて清掃してください。

※ ゴムローラー専用クリーナー LH－CL500 ： 注文コード 846-47

ご注文の際は、本機をお買い求めの販売店までご連絡ください。

・ 折りローラーは１本ずつ、ゴムローラー専用クリーナーを浸した布で力いっぱいこすり、何も汚れが取れなくなるまで拭いてください。

・ 折りローラーの清掃は、脱着可能な2本の折りローラーを外して行うと容易に作業できます。

「6.4. 折りローラーの脱着と清掃」参照。

・ 紙粉及び印刷物のインク等が給紙ゴムローラーやセパレーターに付着すると給紙性能が低下し、紙詰まりやスリップの原因になります。ゴムローラー専用クリーナーを用いて清掃をしてください。給紙ゴムローラーを清掃する際は、少量を使用し短時間で拭き取ってください。

「6.7.給紙ゴムローラー・セパレーターの脱着について」参照。

・ 外装部の汚れはアルコールまたは清掃用クリーナーを使用してください。溶剤系の洗浄液は変色の原因になるので使用しないでください。

6.3. 消耗品について

・ 製品に使用されている給紙ゴムローラー、セパレーターは消耗品です。

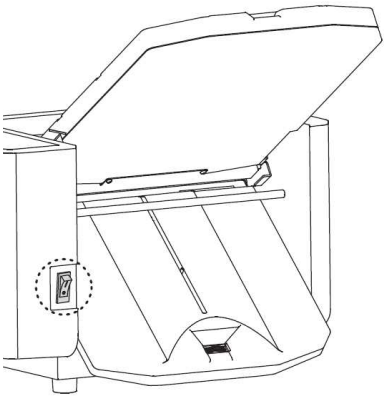
交換が必要な場合は、お買い求めの販売店までご連絡ください。

・紙折機ゴムローラーセット LF-R1N（注文コード 953-83）

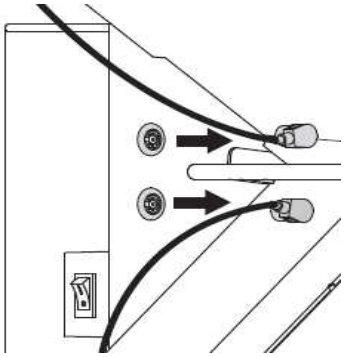
（給紙ゴムローラー3個と、セパレーターのセット品です）

6.4. 折りローラーの脱着と清掃

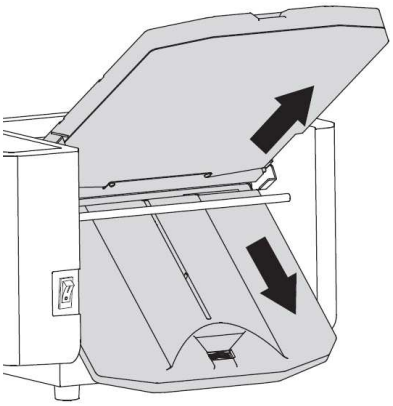
・ 工具を使用しないで2本の折りローラーを取り外すことができます。
・ 取り外すことで、折りローラーや排紙センサーの清掃が簡単になります。
・ 残りの2本の折りローラーは脱着できないので、少しずつ回しながら清掃します。



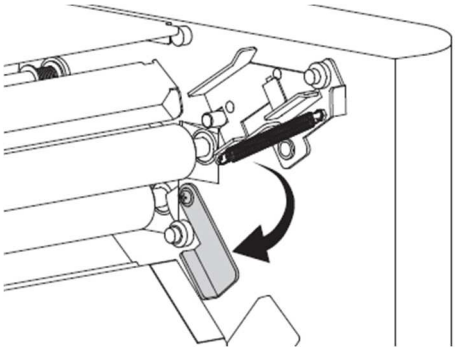
（1） 電源スイッチを切ります。



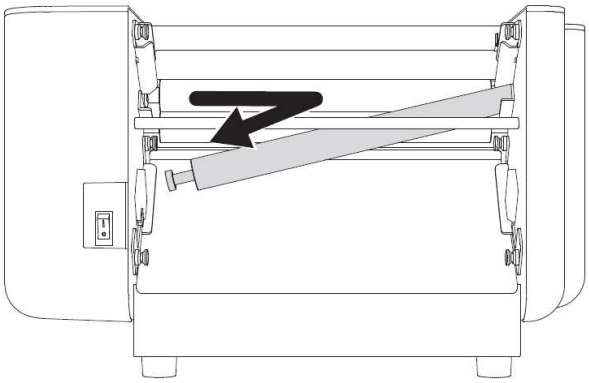
（2） プラグを 2 本とも抜きます



（3） 折りカセットを軽く持ち上げるようにして外します。



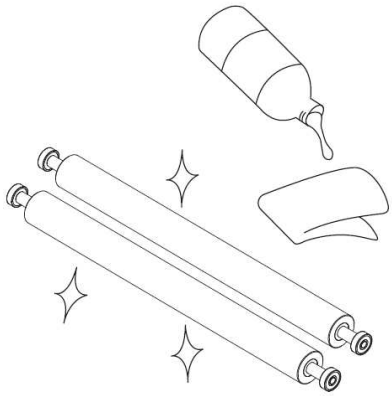
（4） 左右にある折りローラー脱着レバーを下側に下げます。



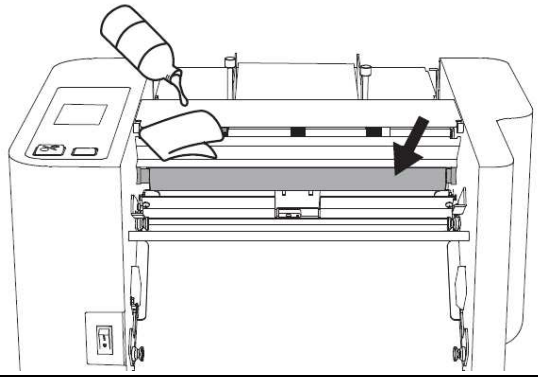
（5） 上側の折りローラーを右にずらします。
（左穴から軸が外れます）

（6） 右穴から折りローラーを外します。

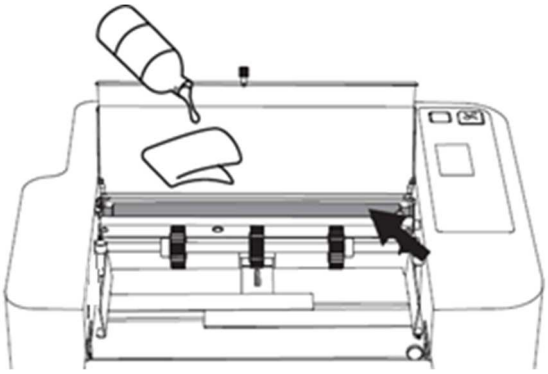
同じ手順で、下側の折りローラーを外します。



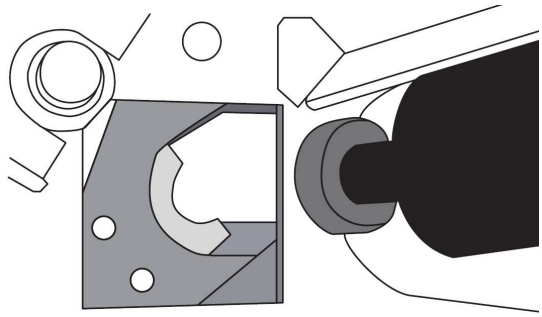
（7） 外した折りローラー2本を清掃します。
布にゴムローラー専用クリーナーを付け、インク・トナーなどの汚れを拭き取ります。



（8） 外れない折りローラーは回しながら汚れを拭き取ります。

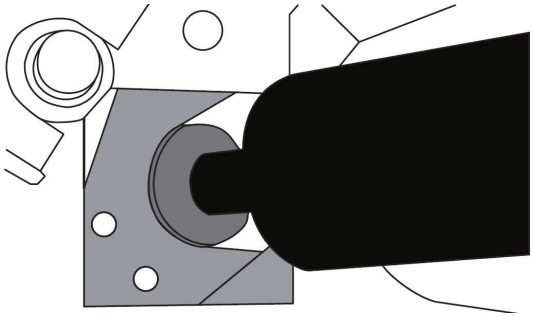


（9） 給紙ゴムローラー側にも一本折りローラーがあります。
回しながら汚れを拭き取ります。

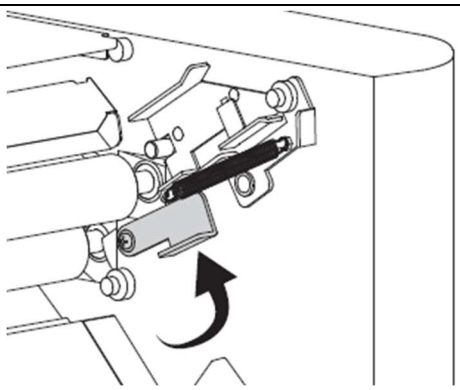


清掃後は外したときと逆の手順で下側の折りローラーから付けていきます。

（10）折りローラーを右奥まで差し込みます。



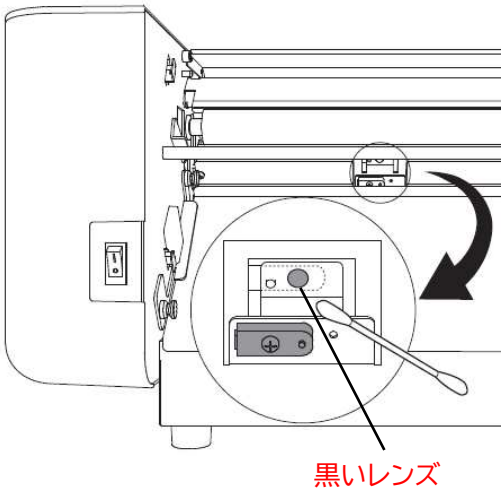
（11） 折りローラーを左にスライドさせます。



（12）折りローラー脱着レバーを上げます。

注意	
	・ 確実に折りローラーが取り付けられていないと故障の原因になります。 ・ うまく取り付けられない場合は裏表紙に掲載されている連絡先までお問合せください。

6.5. 排紙センサーの清掃

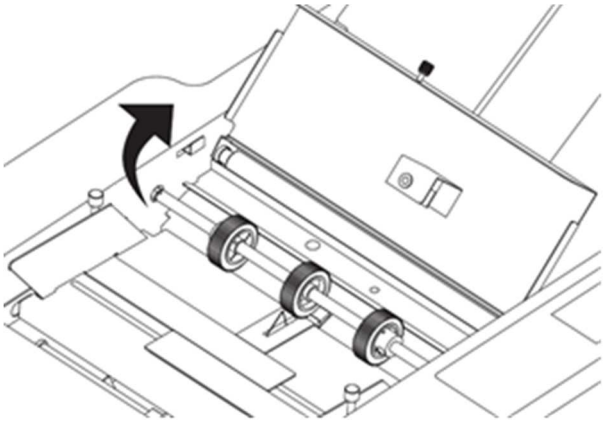


用紙を給紙せず「E-21」のエラー表示で停止してしまう場合は、排紙センサーに付着した紙粉をやわらかい綿棒で取り除いてください。
（または、エアーダスターを吹き付けてください。）

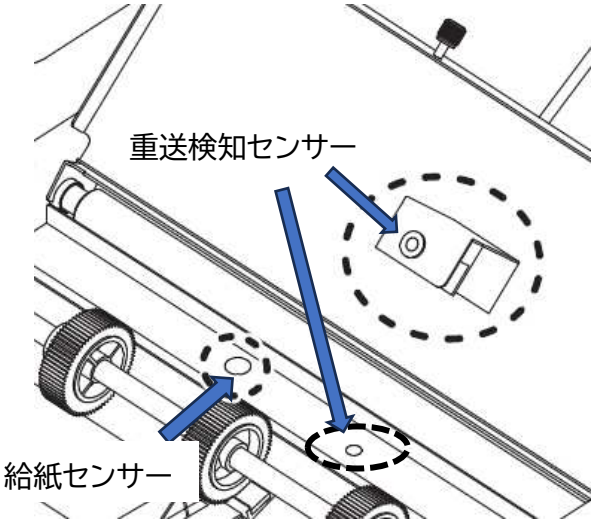
（1） 折りローラーを外してください。
「6.4. 折りローラーの脱着と清掃」参照

（2） 上下 2 か所のセンサー表面（直径 6mm 程の黒いレンズ部分）の汚れを綿棒などを使って清掃してください。

6.6. 給紙・重送検知センサーの清掃



（1） 安全カバーを開きます。



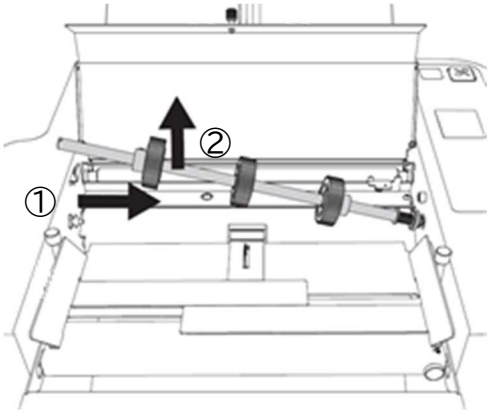
（2） 給紙センサーの表面（黒い樹脂面）と、重送検知センサー2 か所の表面をやわらかい綿棒で清掃してください。 （または、エアーダスターで空気を吹き付けてください）

ポイント

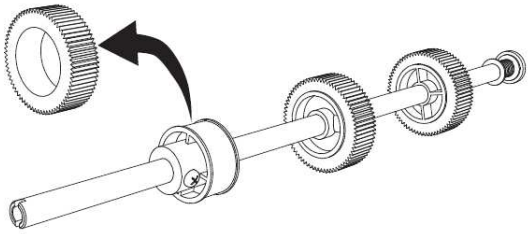
- 綿棒で清掃する際には、糸くずを残さないようにしてください。
- 清掃が不十分だと症状が改善されません。
- 清掃後は、センサーが十分に乾いてから電源を入れてください。

6.7. 給紙ゴムローラー・セパレーターの脱着について

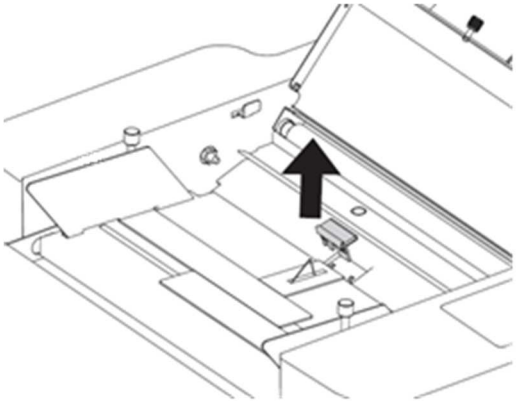
給紙ゴムローラーとセパレーターを交換する際は、下記の要領で取り外しを行ってください。



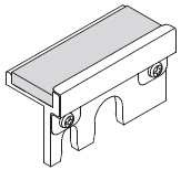
（1） 給紙ゴムローラー軸を図のように外します。

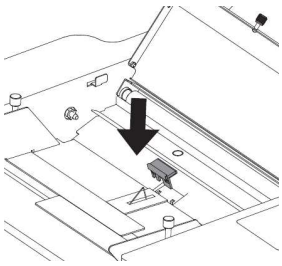


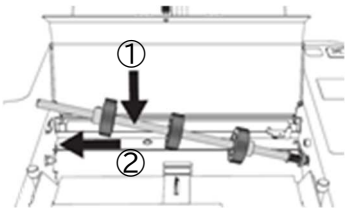
（2） 給紙ゴムローラーを軸から外し、交換します。



（3） セパレーターの両端を持ち、引き抜きます。







取り付けは逆の要領で行います。

（4） セパレーターを取り付け、給紙ゴムローラー軸を取り付けます。

※ 該当交換部品 ･･･ 紙折機ゴムローラーセット LF-R1N（注文コード 953-83）
給紙ゴムローラー3個と、セパレーターのセット品です。

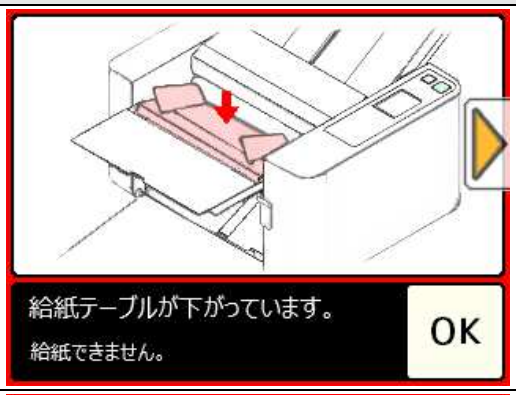
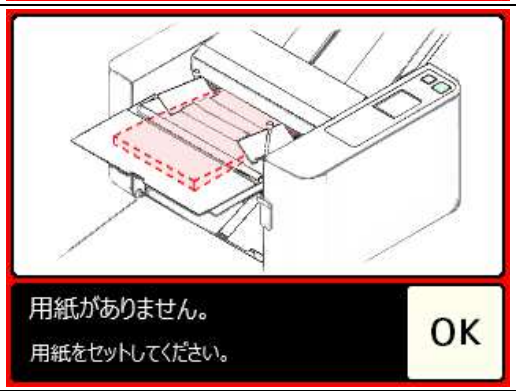
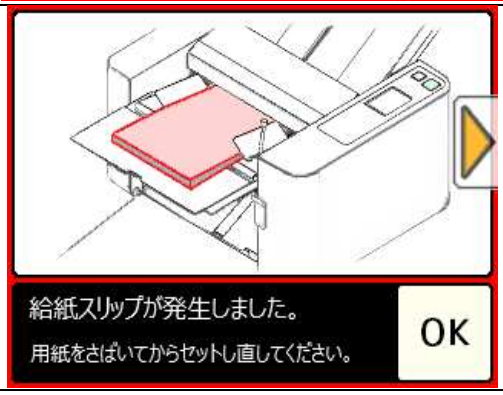
ご注文の際は、本機をお買い求めの販売店までご連絡ください。

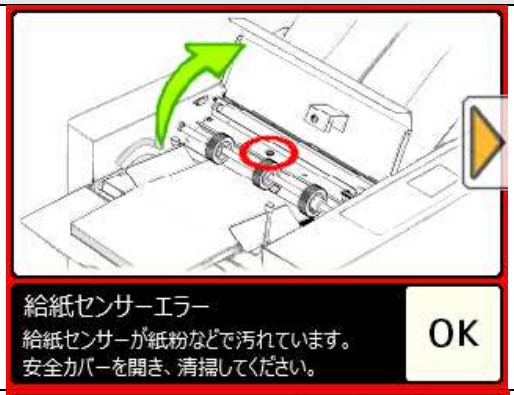
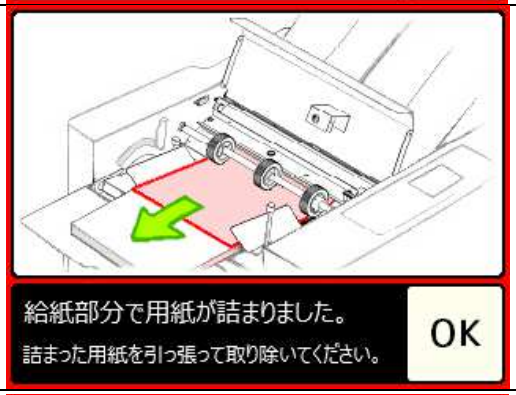
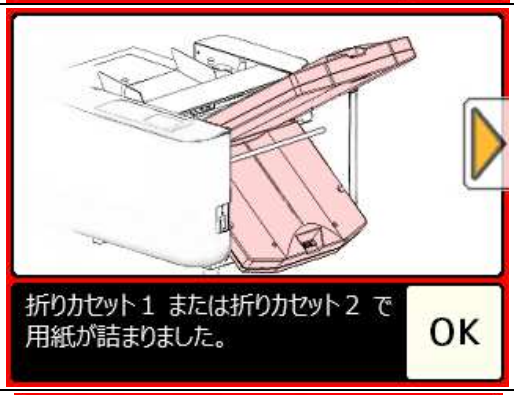
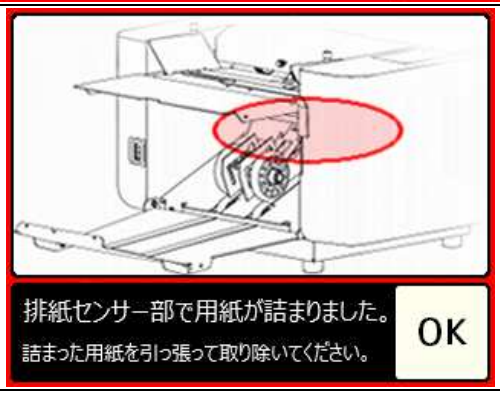
7. トラブル時の処置

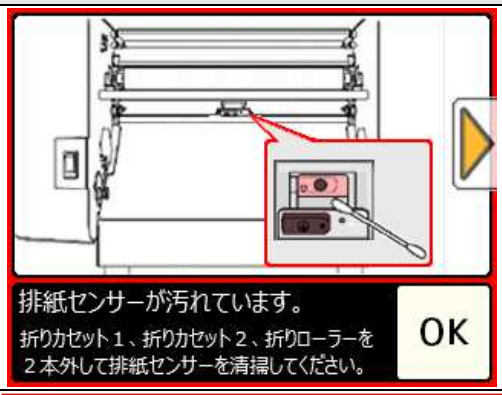
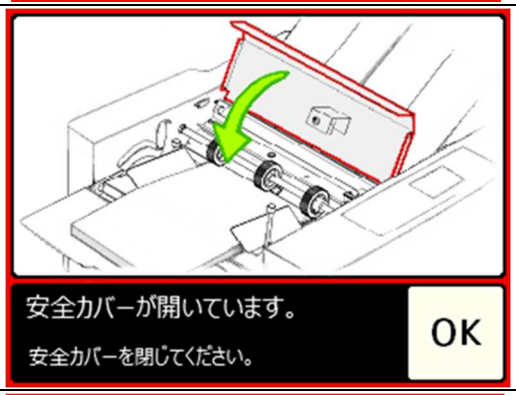
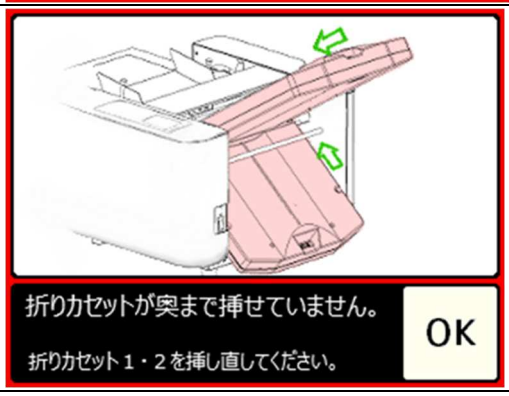
7.1. エラー画面

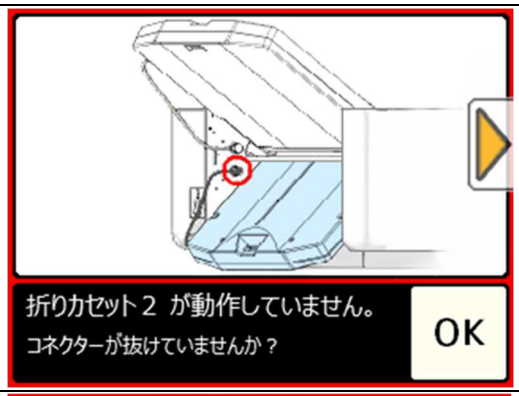
・ エラー発生時は、エラー画面にエラーコード（エラー内容）を表示します。
・ エラー原因を取り除き「**OK**」キーを押すと、エラー表示を閉じ、メイン画面に戻ります。
・ 「▷」を押すと次の対応画面に進みます。「◁」を押すと前の画面に戻ります。

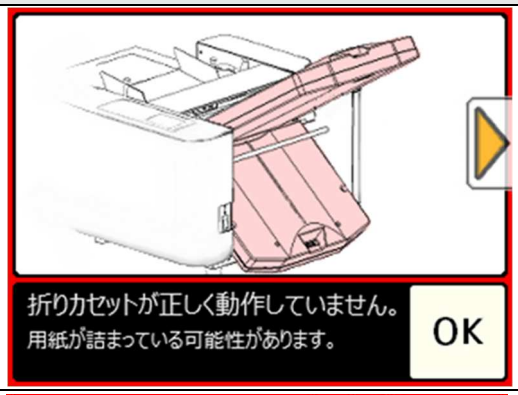
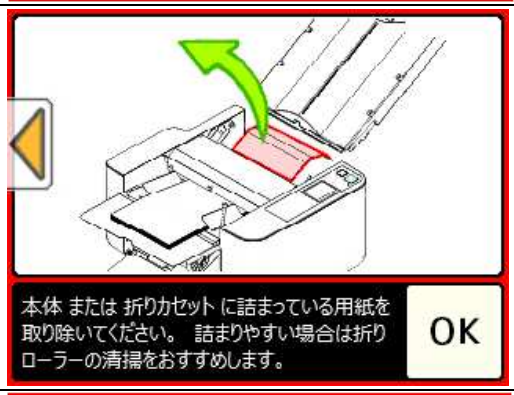
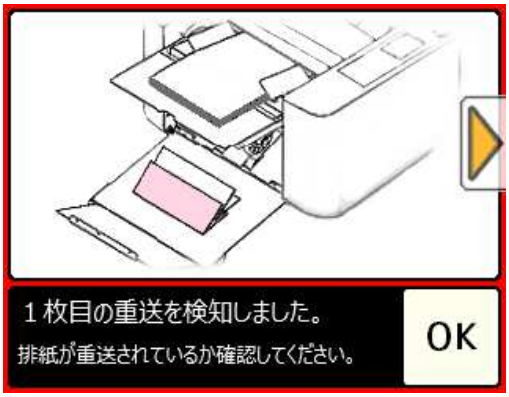
7.2. エラーコード一覧と対処方法

No.	対応画面	対処法
E-01		・ 給紙テーブルレバーを下げて、給紙テーブルを上げてください。
E-02		・ 給紙テーブルに用紙を10枚以上セットし、お試しください。
E-03		・ 補助用紙ガイド（クロス折り部品）を使っている場合は取り付け位置を確認してください。 **「5.6. クロス折り」**参照 ・ 多発する場合は消耗品の交換をお試しください。 **「6. 保守・点検・消耗品」**参照

No.	対応画面	対処法
E-04		・給紙センサーの丸窓から、エアーダスター等を使って紙粉などの汚れを吹き飛ばしてください。綿棒を使って汚れを拭き取ることも効果的です。 **「6.6. 給紙・重送検知センサーの清掃」**参照 ・紙片などがセンサー部に詰まっている場合もあります。その場合は取り除いてください。
E-05		・用紙を取り除いてください。
E-10		・折りカセットを外して確認してください。折りカセットを外しても用紙が見当たらない場合には折りローラーを外して確認してください。 **「6.4. 折りローラーの脱着と清掃」**参照 **<u>ポイント</u>** 用紙を横向きなどにセットした場合、用紙サイズを間違えて検知して、折りカセットの中に用紙が入ってしまっていることがあります。
E-20		・排紙口から詰まった用紙を取り除いてください。 ・**「START/STOP」**キーを 3 秒長押しするとメインモーターが約 7 秒間回転し、折りローラー／排紙搬送ベルト／排紙ローラーが回転して詰まった用紙を排紙します。 ※完全に詰まってしまった用紙は排出できないことがあります。

No.	対応画面	対処法
E-21		・ 排紙センサーが汚れている、もしくは紙片などがセンサー部に残っています。 ・ 紙片などがない場合は、折りカセット、折りローラーを外して確認、清掃をしてください。 **「6.5. 排紙センサーの清掃」**参照
E-30		・ 安全カバーを閉じてください。
E-31		・ 折りカセット 1･2 を挿し直してください。 **「4. 使用前の準備」**参照

No.	対応画面	対処法
E-32		・コネクターが抜けている場合は、挿し直してください。 ・ 折りカセット内に紙片や異物が詰まっている可能性があります。折りカセット内の異物を確認してください。
		・微調整ツマミが手で軽く回らない場合、折りストッパーがロック(固定)しています。 折りストッパーが誤動作によって指定寸法で止まらず端(原点　又は微調整ツマミ側)でロックされている状態です。 微調整ツマミを回し、ストッパーを端から離してロックを解除してください。 ・上記のいずれも該当しない場合は、ハーネスの断線の可能性があります。修理を依頼してください。
E-33		・コネクターが抜けている場合は、挿し直してください。 ・ 折りカセット内に紙片や異物が詰まっている可能性があります。折りカセット内の異物を確認してください。
		・微調整ツマミが手で軽く回らない場合、折りストッパーがロック(固定)しています。 折りストッパーが誤動作によって指定寸法で止まらず端(原点 or 微調整ツマミ側)でロックされている状態です。 微調整ツマミを回し、ストッパーを端から離してロックを解除してください。 ・上記のいずれも該当しない場合は、ハーネスの断線の可能性があります。修理を依頼してください。

No.	対応画面	対処法
E-34		・微調整ツマミが手で軽く回らない場合、折りストッパーがロックしています。 折りストッパーが誤動作によって指定寸法で止まらず端(原点 or 微調整ツマミ側)でロックされている状態です。 微調整ツマミを回してストッパーを端から離してロックを解除してください。
		・コネクターの差し込み、ロックの解除を確認しても解消しない場合は、本体または折りカセットに詰まっている用紙を取り除いてください。詰まりやすい場合は折りローラーの清掃をおすすめします。
E-52		・重送は用紙が貼りつきやすいと発生します。エラーが多発する場合には、用紙をさばき直してください。また消耗品の交換をお試しください。 <u>ポイント</u> 重送検知を Off にすることもできます。 「5.11. 重送検知機能(機能設定)」参照
E-53		・重送は用紙が貼りつきやすいと発生します。エラーが多発する場合には、用紙をさばき直してください。また消耗品の交換をお試しください。 <u>ポイント</u> 重送検知を Off にすることもできます。 「5.11. 重送検知機能(機能設定)」参照

No.	対応画面	対処法
E-70		・ 用紙が詰まっているか確認ください。 <u>ポイント</u> ・ 速度を速くする、もしくは厚紙モードをお試しください。 ・ 折りローラーを清掃ください。 ・ 用紙を薄くしてください。
E-99		・ このエラーは、5,000 枚折ると発生するクリーニングを促すためのものです。作業量が多く頻繁に出る場合には、機能を Off にすることもできます。 「5.12.4. クリーニングお知らせ」参照

7.3. トラブルの内容と処置

仕様範囲内の紙質であっても、一度折った紙、また、コピー機やプリンター等の印刷機からの熱によってカールした紙や波打った紙を使用すると、うまく折れない場合があります。

現象	原因	処置	参照
折りずれが生じる。	微調整がされていない。	微調整ツマミで折りずれを修整する。	5.4.2.
	折りローラーが汚れている。	折りローラーを清掃する。	6.4.
	用紙ガイドのセットが曲がって固定されている。または用紙に密着していない。	用紙ガイドを用紙に密着させる。	5.1.
	給紙テーブルが曲がっている。	斜行調整ツマミで給紙テーブルをまっすぐにする。	5.4.1.
	用紙の裁断が曲がっている。	斜行調整ツマミで調整する。	5.4.1.
	更紙など薄口で反っている用紙を使用している。	用紙交換または（可能であれば）裏返す。	
紙詰まりが多発する。	折りローラーが汚れている。	折りローラーを清掃する。	6.4.
	仕様外の用紙を使用している。	仕様内の用紙を使用する。	9.2.
	折りカセット1・2が正しく取り付けられていない。	折りカセット1・2を取り付け直す。	4.1.
	用紙通過部に紙片が詰まっている。	各部点検し紙片を取り除く。	6.4.
	給紙ゴムローラーが汚れている。	給紙ゴムローラーを清掃する。	6.2.
	静電気の異常発生。	用紙をよくさばいて再セットする。	5.1.
	印刷直後で湿っている。	乾いてから使用する。	
「START/STOP」キーを押しても給紙しない。	給紙テーブル上に用紙がない。または少ない。	給紙テーブル上に用紙を載せる。	5.1.
	安全カバーが開いている。	安全カバーを閉じる。	2.1.
	排紙センサーが汚れている。	排紙センサーを清掃する。	6.5.
シワが生じる。	折りローラーに紙片が巻きついている。	折りカセット1・2を外して折りローラーの紙片を取り除く。	6.4.
	折りローラーが汚れている。	折りローラーを清掃する。	6.4.
	仕様外の用紙を使用している。	仕様内の用紙を使用する。	9.2.
	印刷直後の用紙のはりつき。	用紙をよくさばくかインクが乾いてから紙折りをする。	5.1.

現象	原因	処置	参照
	折りカセット1・2内での紙詰まり。	折りカセット1・2を取り外し、紙片を取り除く。	4.1.
シワが生じる。	折りカセット1・2が正しく取り付けられていない。	折りカセット1・2を取り付け直す。	4.1.
	薄口で反っている用紙を使用している。	用紙交換または（可能であれば）裏返す。	
	印刷直後で湿っている。	乾いてから使用する。	
電源スイッチを入れて電源が入らない。	電源コードのプラグが外れている。	電源コードのプラグを確実に差し込む。	4.5.
排紙詰まりが多発する。	排紙満杯。	用紙を取り除く。	
	排紙ローラーの位置が合っていない。	排紙ローラーを適切な位置に調整する。	5.4.3.
排紙揃いが悪い。	排紙ローラーの位置が合っていない。	排紙ローラーを適切な位置に調整する。	5.4.3.
給紙スリップが多発する。	給紙ゴムローラーが摩耗している。	給紙ゴムローラーを交換する。	6.7.
	給紙ゴムローラーに紙粉やインクの汚れがある。	給紙ゴムローラーを清掃する。	6.2.
	仕様外の用紙を使用している。	仕様内の用紙を使用する。	9.2.
	セパレーターが汚れている。	セパレーターを清掃する。	6.2.
	給紙テーブルの用紙積載量が少ない。	用紙を20枚以上セットする。	5.1.
	セパレーターが摩耗している。	セパレーターを交換する。	6.7.
重送が多発する。	セパレーターが摩耗している。	セパレーターを交換する。	6.7.
	セパレーターが汚れている。	セパレーターを清掃する。	6.2.
	印刷済用紙が密着している。	用紙をよくさばいて再セットする。	5.1.
	仕様外の用紙を使用している。	仕様内の用紙を使用する。	9.2.
	用紙のカールが大きすぎる。	カールを矯正する。	
紙折れが生じる。	用紙のカールが大きすぎる。	カールを矯正する。	
	微調整が正しくセットされていない。	微調整を正しくセットする。	5.4.2.
	折りカセット1・2が正しく取り付けられていない。	折りカセット1・2を取り付け直す。	4.1.

7.4. 故障の場合

・ 故障して修理が必要な場合は、本機をお買い求めの販売店までご連絡ください。

8. 移設または廃棄するとき

8.1. 移設

8.1.1. 旧設置場所からの撤去作業

（1） 電源スイッチを切ってください。

（2） 電源プラグをコンセントから抜いてください。

（3） 折りカセット1・2を外してください。

（4） 給紙補助テーブルをたたんでください。

（5） 排紙テーブルを持ち上げて、給紙テーブルに被せ、ピンに引っ掛けてください。

8.1.2. 運搬

・ 取り外した部品や付属品、取扱説明書を一緒に運んでください。

・ 強い振動や衝撃を与えないようにしてください。

・ 保護手袋をし、2 人で底面 4 隅をしっかり持って運搬してください。

8.1.3. 移設先での設置

・ 新設の場合と同様の作業を行ってください。（**「4. 使用前の準備」**参照）

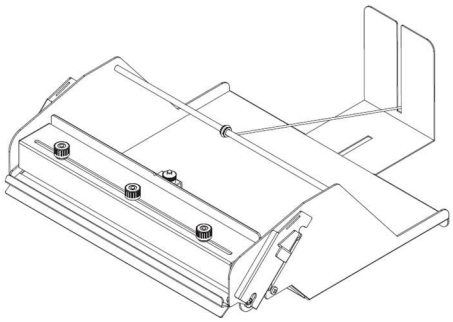
8.2. 廃棄

・ 廃棄する際は、各地方自治体の政令に従い産業廃棄物処理業者に依頼するなど、適切な処理をしてください。

9. 製品仕様ほか

9.1. オプションについて

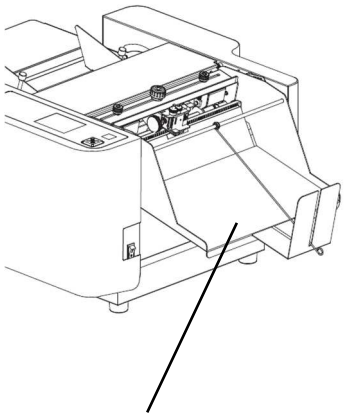
部品



●「ミシン目ユニット」
ミシン目を入れることができます

●「スジ入れユニット」
折り目を入れることができます

装着状態



ミシン目ユニット
（スジ入れユニットも同じ外観）

9.2. 製品仕様

製品名	紙折機　LF-S651
用紙寸法	B7(91×128mm)～A3(297×420mm) 封筒(長形 3 号、120×(235+フラップ 26)mm) ※ B7 は2つ折りのみ可、B6 は観音折り不可、封筒は内 3 つ折りのみ可
用紙質量	40kg～110kg(46.5g/㎡～127g/㎡) 2つ折りのみ 135kg まで(157g/㎡)、封筒(クラフト 85g/㎡) ※ 速度による制限あり
紙質	上質紙・上質孔版紙・中質紙・更紙 ※ 上記の紙質であっても、一度折った紙、また、コピー機やプリンター等の印刷機からの熱によってカールした紙や波打った紙を使用すると、うまく折れない場合があります。
折り形	2つ折り・4つ折り・片袖折り・内3つ折り・外3つ折り・観音折り・2回通しによるクロス折り(各折りの変形折りも可能)
折り方式	ストッパー方式
折り寸法(最大)	折りカセット1:326.0mm(4つ折り・片袖折り・外3つ折り) 折りカセット2:220.0mm(2つ折り・内3つ折り・観音折り)
折り寸法(最少)	折りカセット1:48.5mm(内3つ折り・観音折り) 折りカセット2:45.0mm(2つ折り・4つ折り・片袖折り・外3つ折り) ※ 速度による制限あり
給紙方式	3輪式サバキ方式
給紙積載量	500枚　上質紙 55kg(64g/㎡)の場合
処理速度	1920～14400枚/時(A4　2つ折り時・紙質や作業環境等により異なります) 最高速時は、エラー後に次の用紙を給紙して停止 その他、折り形の種類に制限あり
操作方式	カラー液晶タッチパネル・自動設定(マイコン内蔵による)
付加機能	・ 斜行調整・紙詰まり検知・5 桁カウンター(加算・減算モード・オートリピート付) ・ 用紙サイズの自動検出(A3, B4, A4, B5, A5, B6) ・ 重送検知 ・ クロス折り用　補助用紙ガイド付 ・ 用紙サイズ入力による折り位置自動設定 ・ 微調整の記憶36通り(6種類の用紙サイズ×6種類の折り形) ・ 特殊折り登録 12 通り
消費電力	50W
使用電源	100V　50/60Hz
機械寸法	W1015×D545×H506mm(使用時) W669×D545×H506mm(収納時)
機械質量	30.0kg

※ 本機の仕様及び外観は改良のため、予告なく変更されることがありますのでご了承ください。

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。
（土日祝・夏季休暇・年末年始除く）

TEL 0120-074416　　FAX 0120-402539

株式会社ライオン事務器
本 社　〒164-0003 東京都中野区東中野２丁目６番１１号