

# Duplo

from print to documents

---

## 取扱説明書

---

デュプロフォルダ

# DF-920

ご使用の前に必ず本書をお読みください。  
本書はお手元に置いてご活用ください。


---

# はじめに


弊社製品をお買い上げいただきまして、まことにありがとうございます。  
製品をご使用になる前に、必ず本書をお読みください。  
また読まれたあとも、製品の不明点をいつでも解決できるように、お手元に置いてご利用ください。

## マークについて

本書では、いくつかのマークを用いて重要な事項を記載しています。マークが付いている記述は必ずお読みください。それぞれのマークには次のような意味があります。

 **注意** 操作上、必ず守っていただきたい内容を記述しています。  
誤った操作によるトラブルを防ぐために、必ずお読みください。

 **メモ** 補足説明や操作のヒントを記述しています。



 **参照** 参照していただきたい項目名を記述しています。




## 商標について

本書内で使用されている製品名と会社名は、個々の会社の商標または登録商標です。

# 安全に正しくお使いいただくために





本書では、お客様や他の人々への危害や財産への損害を未然に防止するために、危険を伴う操作／お取り扱いについて、以下の記号で表示し、説明しています。

 <b>警告</b>	この表示を無視して誤った取り扱いをすると、「人が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容」を示します。
 <b>注意</b>	この表示を無視して誤った取り扱いをすると、「人が傷害を負う可能性または物的損害のみが発生する可能性が想定される内容」を示します。

	この記号は、「警告」および「注意」内容を示します。 記号内にイラストなどを描き、より具体的な「警告」および「注意」内容を示すこともあります。
	この記号は、してはいけない「禁止」内容を示します。 記号内にイラストなどを描き、より具体的な「禁止」内容を示すこともあります。
	この記号は、必ず行っていただきたい「指示」内容を示します。 記号内にイラストなどを描き、より具体的な「指示」内容を示すこともあります。

## 電源について

- 安全のため、本機の電源プラグは容易に手が届くコンセントに接続してください。
- いつも安定した条件でご使用いただける電源は次のとおりです。  
定格電源： AC100V 50/60Hz
- 同じコンセントで他の電気製品を使用するときは、電源容量を超えないことを確認してください。  
定格電力： 95W

 <b>警告</b>	
	<b>指定外の電圧で使用しない</b> 火災、感電のおそれがあります。
	<b>コンセントに差し込まれる装置の合計電流値が、コンセントの定格を超えないように使用する</b> 定格を超えると、分岐コンセント部や延長コードが異常発熱して、火災のおそれがあります。
	<b>アースを接続する</b> アース接続は、必ず電源プラグを電源に接続する前に行ってください。また、アース接続をはずすときは、必ず電源プラグを電源から切り離れた後に行ってください。 万一漏電した場合は、火災や感電のおそれがあります。

## 使用環境について

本機は次の環境で使用してください。

- 温度範囲は、5～35℃（保管時は-10～50℃）
- 湿度範囲は、20～80%RH(保管時は10～85%RH、ただし結露しないこと)
- 直射日光の当たらない場所
- ちりやほこりの少ない場所
- 振動の少ない場所
- 塩分の少ない場所
- 特殊薬品のない場所
- 水のかからない場所

### 警告



製品や電源コードを熱器具に近づけない

製品カバーや電源コードの被覆が溶けて、火災や感電のおそれがあります。



この製品の上に水などの入った容器や金属物を置かない

こぼれたり、中に入ると、火災や感電のおそれがあります。



この製品の内部に、金属や燃えやすい物など異物を入れない

火災や感電のおそれがあります。



清掃のときなど、機械内部および周辺で、可燃性スプレーを使用しない

機械内部にガスがたまり引火し、火災や爆発のおそれがあります。

### 注意



湿気の多い所や、水のかかる場所には置かない

絶縁が悪くなり、感電や火災のおそれがあります。



製品は広さに余裕があり、水平で安定した台や床に設置する

製品が落下したり転倒して、怪我をするおそれがあります。



製品を移動するときは、電源プラグをコンセントから抜く

コードが傷つき、火災や感電のおそれがあります。



連休などで長期間製品を使用しないときは、必ず電源プラグをコンセントから抜く

絶縁劣化により、漏電火災のおそれがあります。

## 保守 / その他について

### 警告



#### 電源コード、電源プラグを破損するようなことはしない

傷つけたり、加工したり、無理に曲げたり、ねじったり、引っ張ったり、重いものを載せたり、束ねたりしない。

電源コードが傷み、火災や感電のおそれがあります。



#### 濡れた手で電源プラグを抜き差ししない

感電のおそれがあります。



#### この製品のカバー、裏ぶた類はずさない

内部には電圧の高い部分があり、感電のおそれがあります。



#### この製品の分解、改造、修理をしない

火災、感電、怪我のおそれがあります。

修理が必要なときは、販売会社に連絡してください。



#### 万一、異物（金属物、水など）が製品の内部に入ったときは、まず電源スイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜く

そのまま使用すると、火災や感電のおそれがあります。

すぐに販売会社に連絡してください。



#### 清掃作業を行うときは、電源スイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜く

清掃中誤って製品を運転させてしまい、怪我をするおそれがあります。



#### 電源プラグの刃および刃の取り付け面にほこりが付着しているときは、から拭きしてほこりを取り除く

火災になるおそれがあります。



#### 電源プラグをコンセントから抜くときは、電源プラグを持って抜く

電源コードを引っ張ると電源コードが傷つき、火災や感電のおそれがあります。



#### 運転中は、製品の回転している部分に手を触れたり、物を入れたりしない

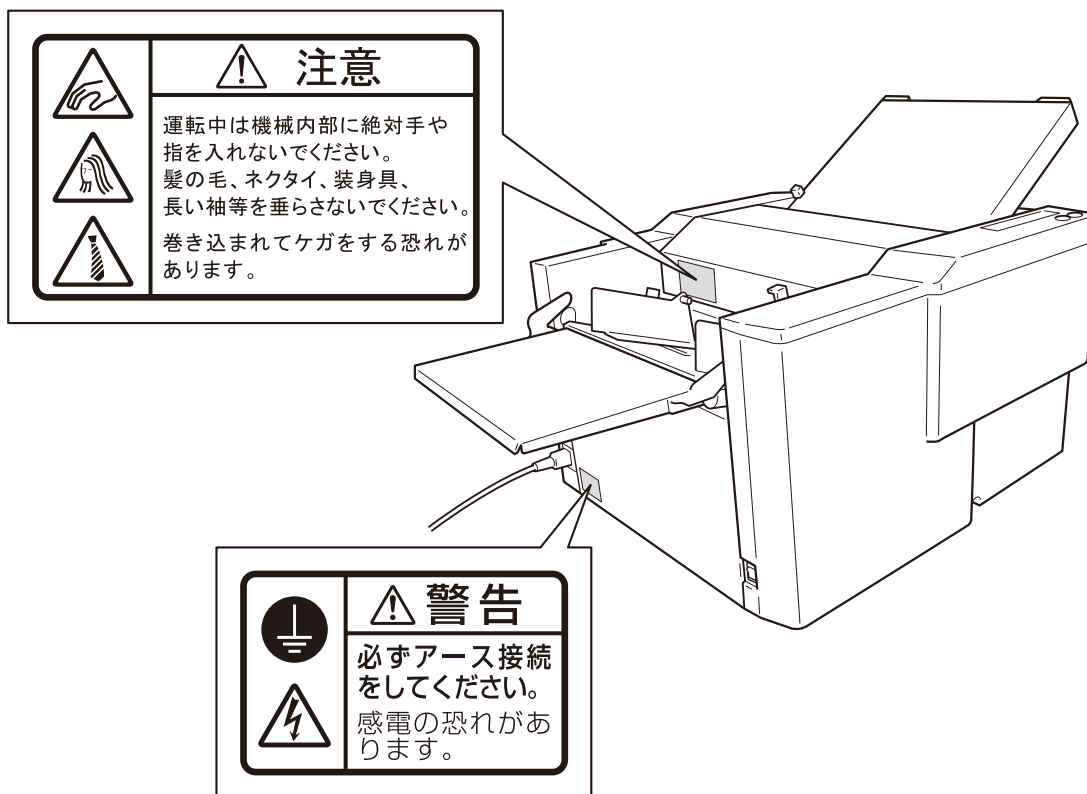
怪我をするおそれがあります。

## 警告 / 注意表示について

**注意** 警告 / 注意表示は、お客様の安全のために貼付または印刷しています。

取りはずし、改変はしないでください。

警告 / 注意表示に汚れや破損があるときは、販売会社に連絡して必ず交換してください。



## 機械の保守について

製品の性能維持のため、お客様自身による各部への注油およびグリスの塗布は行わないでください。異常を感じたときは、販売会社まで連絡してください。

### 警告



清掃のときなど、機械内部および周辺で可燃性スプレーや溶剤を使用しない

機械内部にガスがたまり引火し、火災、爆発のおそれがあります。  
機械内部のゴムローラーや樹脂を傷め、故障するおそれがあります。

# 目次

安全に正しくお使いいただくために .....	i	10. クロス折り .....	34
電源について .....	i	10-1. クロス折り方法の区分 .....	34
使用環境について .....	ii	10-2. クロス折りの注意事項 .....	34
保守 / その他について .....	iii	10-3. 定形用紙のクロス折り .....	35
警告 / 注意表示について .....	iv	10-4. 定形外用紙のクロス折り .....	36
機械の保守について .....	iv	10-5. 用紙を任意の折り位置でクロス折りするとき .....	36
1. 設置について .....	2	11. アート紙, コート紙を使用するとき .....	37
1-1. 設置上の注意 .....	2	11-1. アート紙, コート紙の特性 .....	37
1-2. 構成部品 .....	2	11-2. 操作の手順 .....	37
1-3. 設置方法 .....	3	12. 特定の用紙を使用するとき .....	38
2. 各部の名称と働き .....	6	12-1. 厚紙を4ツ折りするとき .....	38
2-1. 外観部 .....	6	12-2. 更紙(ざらし), 再生紙を使用するとき .....	38
2-2. 機械内部 .....	7	12-3. B7, A6 サイズ用紙の紙折りについて .....	39
3. 操作パネル .....	9	13. スタッカーローラーについて .....	40
3-1. 操作パネル部の名称と働き .....	9	13-1. スタッカーローラーの位置変更 .....	40
3-2. 液晶表示の説明 .....	11	13-2. スタッカーローラーの高さ変更 .....	40
3-3. 省エネモード機能 .....	12	14. 付加機能 .....	41
3-4. ブザー音の区分 .....	12	14-1. インターバル(区分け)機能 .....	41
4. 使用前の注意 .....	13	14-2. 折りストッパー動作モード設定機能 .....	42
4-1. 使用する用紙について .....	13	15. こんなとき .....	44
4-2. 用紙を積むときの注意 .....	14	15-1. 給紙部で用紙がスリップしたとき .....	44
4-3. 用紙サイズの自動検知について .....	14	15-2. 給紙リング付近で用紙が詰まったとき .....	44
4-4. 給紙板の自動昇降について .....	15	15-3. 折込板で用紙が詰まったとき .....	45
4-5. 用紙の表 / 裏, 前 / 後の確認 .....	15	15-4. 折りローラーに用紙が巻きついたとき .....	45
4-6. 「かんたんガイド」の利用方法 .....	16	15-5. 折込板1付近で用紙が詰まったとき .....	46
5. 紙折り方法の区分について .....	17	15-6. 折込板2付近で用紙が詰まったとき .....	47
6. 定形用紙の定形折り .....	18	15-7. 排紙部で用紙が詰まったとき .....	48
6-1. 定形用紙について .....	18	16. エラーメッセージ .....	49
6-2. 定形折りの折りモードについて .....	18	17. トラブルガイド .....	50
6-3. 操作の手順 .....	18	18. 機械のお手入れ .....	52
7. 折りズレについて .....	22	18-1. 折りローラーの清掃 .....	52
7-1. 左右方向の折りズレの補正方法 .....	22	18-2. 給紙リングの清掃 .....	53
7-2. 上下方向の折りズレの補正方法 .....	23	18-3. 紙サバキの清掃 .....	53
7-3. 異常な折れ方の対処方法 .....	27	18-4. 給紙口センサーの清掃 .....	53
8. 定形外用紙の定形折り .....	28	18-5. 排紙口センサーの清掃 .....	54
8-1. 用紙サイズの制限 .....	28	仕 様 .....	55
8-2. 操作の手順 .....	28	かんたんガイド .....	巻末
9. 特殊折り .....	31		
9-1. 用紙サイズの制限 .....	31		
9-2. 操作の手順 .....	31		

# 1. 設置について

## 1-1. 設置上の注意

### A. 設置場所

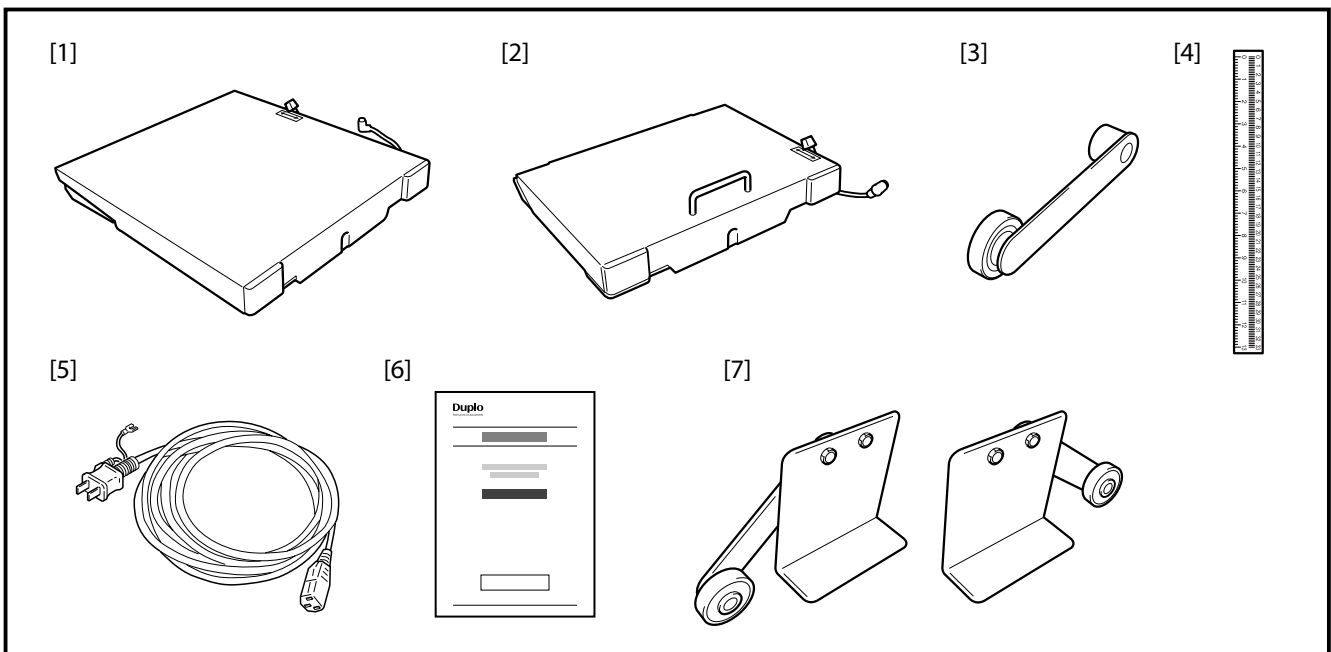
- 機械の重さに耐えられる丈夫な台に設置してください。質量は以下のとおりです。  
43kg
- 電源を接続するコンセントは、機械に近く、アースが接続できる所にしてください。
- 紙折り機の機構上、処理スピードや使用される用紙などによって、作動音が大きくなります。オフィス環境に影響の少ない場所に設置してください。
- 「安全に正しくお使いいただくために」を参照してください。

### B. 本機移動時の注意

- 本機は質量が 43kg ありますので、移動時は、本機の底面を 2 人で持って移動してください。
- 折込板 1, 2 をはずして移動するときは、折込板に衝撃を与えないでください。衝撃により折込板が傷み、折り精度が悪くなることがあります。
- 電源コードは、踏んだりして傷めないように、引き回しに注意してください。

## 1-2. 構成部品

下記の構成部品が同梱されていますので、確認してください。



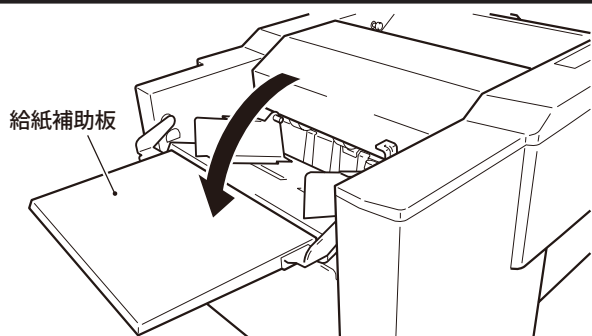
No.	名称	数量	備考
[1]	折込板 1	1	
[2]	折込板 2	1	
[3]	クロス折りレバー	1	クロス折りのときに使用する補助部品です。
[4]	スケール銘板	1	用紙寸法を測るときに使用します。 貼る場所の指定はありませんので、利用しやすいテーブル面などの場所に貼ってください。
[5]	電源コード	1	アース線が組み込まれています。
[6]	取扱説明書	1	本書
[7]	給紙補助ガイド (別売品)	1	大きな用紙の端を押さえる補助ガイドです。



## 1-3. 設置方法

**1** 給紙補助板を、操作側から見て左側に開きます。

**注意** 給紙補助板は、収納時や移動時に便利のように、たためるようになっています。使用時には、必ず開いてください。



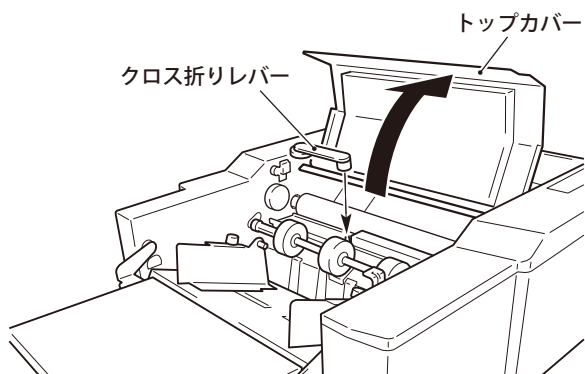
**2** トップカバーを開け、クロス折りレバーを図の位置に保管します。

作業後は、トップカバーを確実に閉めます。

**注意** トップカバーが開いていると、本機は作動しません。

《使用部品》

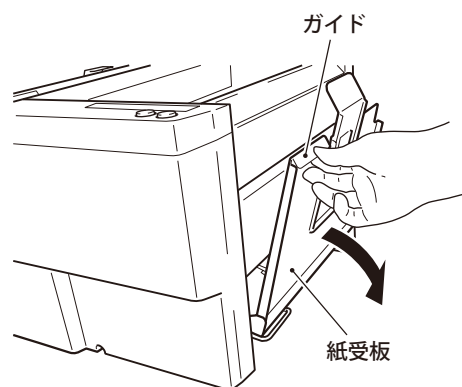
[3] クロス折りレバー ..... 1



**3** 排紙部の紙受板を、操作側から見て右側に開きます。

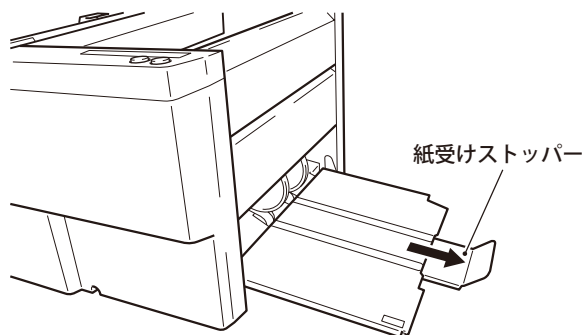
紙受板のガイドを指でつまんで、開いてください。

**注意** 紙受板は、収納時や移動時に便利のように、たためるようになっています。使用時には、必ず開いてください。



**4** 紙受けストッパーを、操作側から見て右側に伸ばします。

用紙サイズ、折り上がりの形に応じて、長さを調整してください。

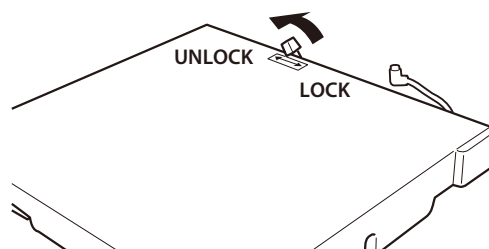


**5** 折込板 1 を取り付けます。

1) 折込板 1 の側面のロックレバーを、「UNLOCK」の方向に倒します。

《使用部品》

[1] 折込板 1 ..... 1

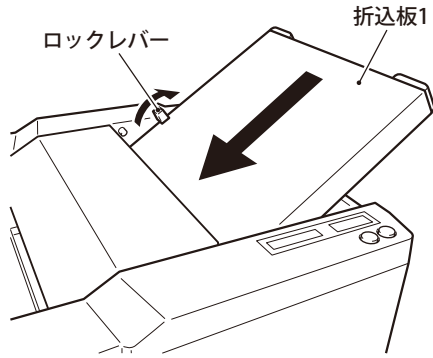


## 1. 設置について

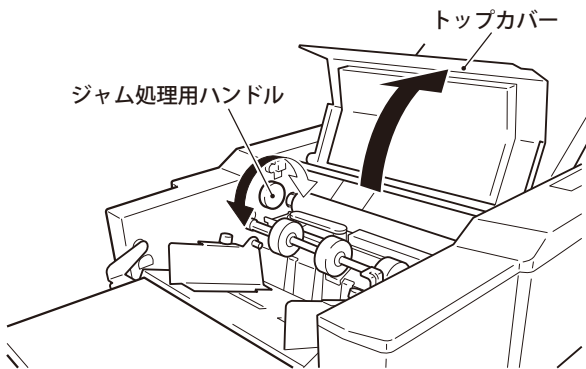
2) 折込板 1 を、本体に組み込みます。

**注意** 折込板は、必ず両手で持って組み込んでください。

3) 折込板 1 のロックレバーを「LOCK」の方向に倒し、折込板 1 を固定します。

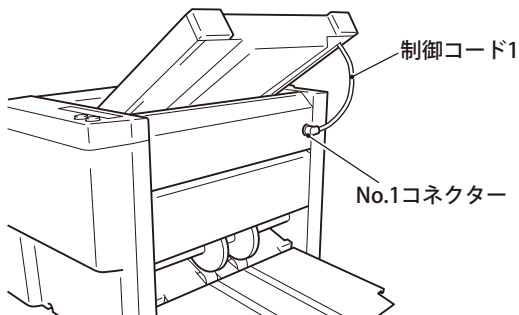


4) トップカバーを開け、ジャム処理用ハンドルを回して、折込板 1 が確実に固定されたことを確認します。ハンドルがスムーズに回転すれば、正常です。作業後は、トップカバーを閉めます。



5) 折込板 1 の制御コード 1 を、No.1 コネクターに接続します。

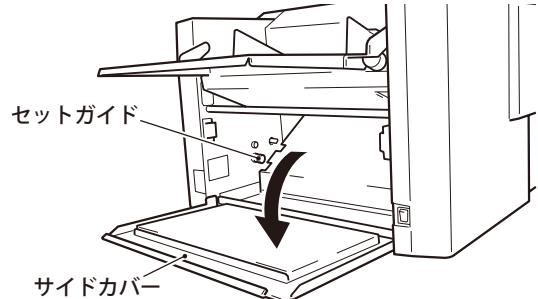
**注意** 折込板の制御コードを抜き差しするときは、必ず電源を切ってください。電源が入ったまま抜き差しすると、故障の原因になります。



**6** 折込板 2 を取り付けます。

手順 1 で開いた給紙補助板は、必要に応じてたんで作業してください。

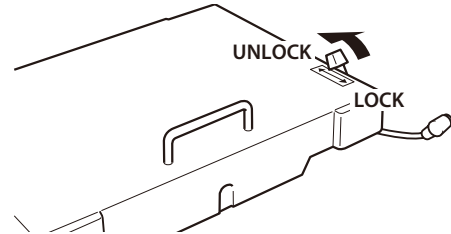
1) サイドカバーを開けます。



2) 折込板 2 の側面のロックレバーを、「UNLOCK」の方向に倒します。

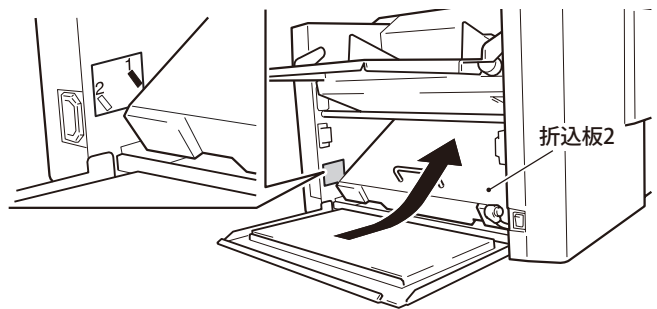
《使用部品》

[2] 折込板 2..... 1

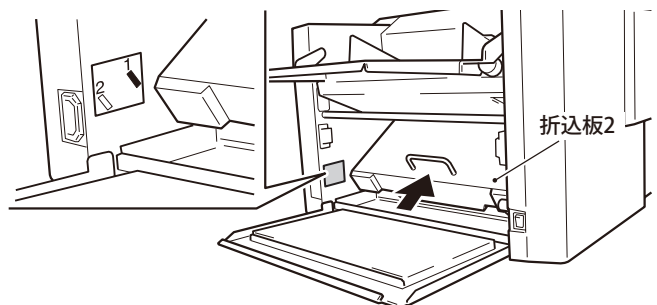


3) 折込板 2 を、セットガイドに沿わせながら、給紙部側から見て左側フレームにあるマークの「2 (□)」の位置まで押し込みます。その位置で、いったん安全ストッパーがかかります。

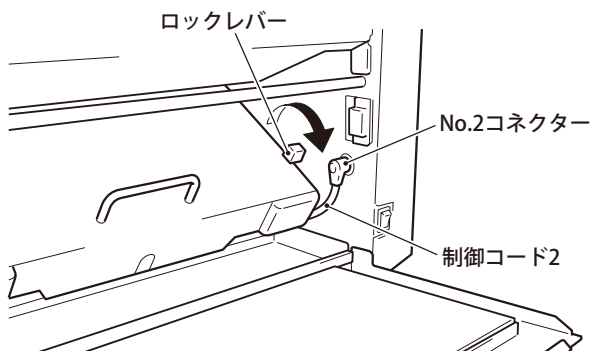
**注意** 折込板は、必ず取っ手を持って両手で組み込んでください。



4) 取っ手を持って折込板 2 を少し浮かせながら、マーク「2 (□)」から「1 (■)」の位置まで押し込みます。



- 5) 折込板 2 のロックレバーを「LOCK」の方向に倒し、折込板 2 を固定します。
- 6) 取っ手を持って折込板 2 を上下に揺すり、折込板 2 が固定されたことを確認します。



- 7) トップカバーを開け、ジャム処理用ハンドルを回して、再度折込板 2 が確実に固定されたことを確認します。  
ハンドルがスムーズに回転すれば、正常です。  
作業後は、トップカバーを閉めます。
- 8) 折込板 2 の制御コード 2 を、No.2 コネクターに接続します。

**注意** 折込板の制御コードを抜き差しするときは、必ず電源を切ってください。電源が入ったまま抜き差しすると、故障の原因になります。

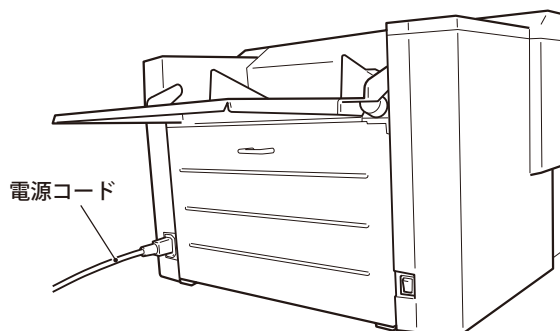
- 9) サイドカバーを閉めます。

**注意** サイドカバーは確実に閉めてください。サイドカバーが開いていると、本機は作動しません。

## 7 電源コードを本体に取り付けます。

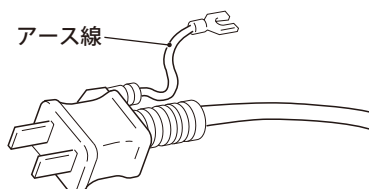
<< 使用部品 >>

[5] 電源コード ..... 1



## 8 アース線を接続し、その後に電源プラグをコンセントに差し込みます。

電源コードにはアース線が組み込まれています。プラグ部分から出ている緑色のケーブルがアース線です。



### 警告



アース線  
接続

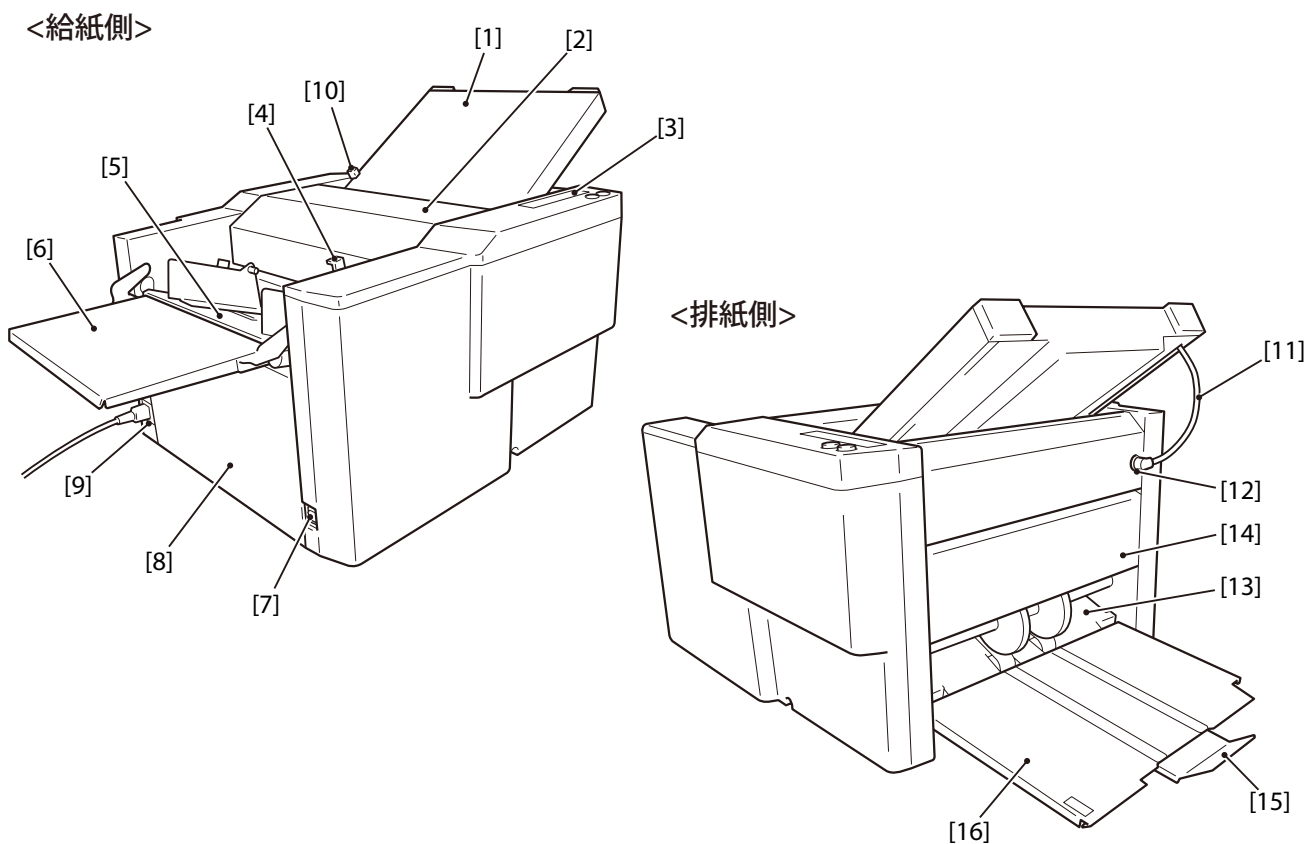
#### アース線を接続する

アース接続は、必ず電源プラグを電源に接続する前に行ってください。またアース接続を外すときは、必ず電源プラグを電源から切り離れた後に行ってください。

万一漏電したときは、火災、感電のおそれがあります。

## 2. 各部の名称と働き

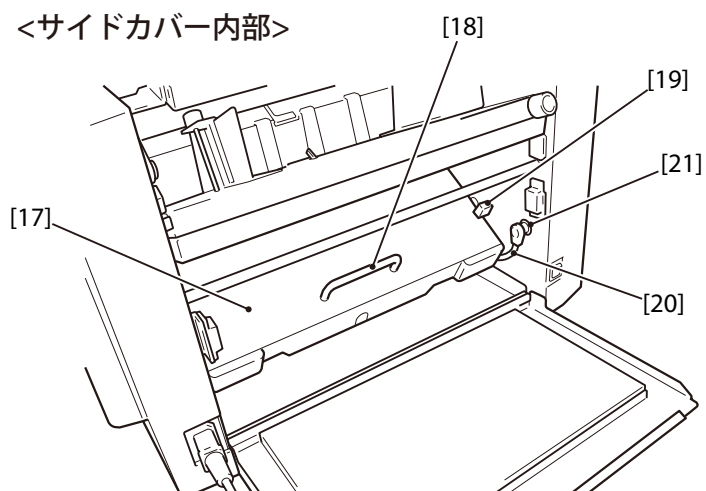
### 2-1. 外観部



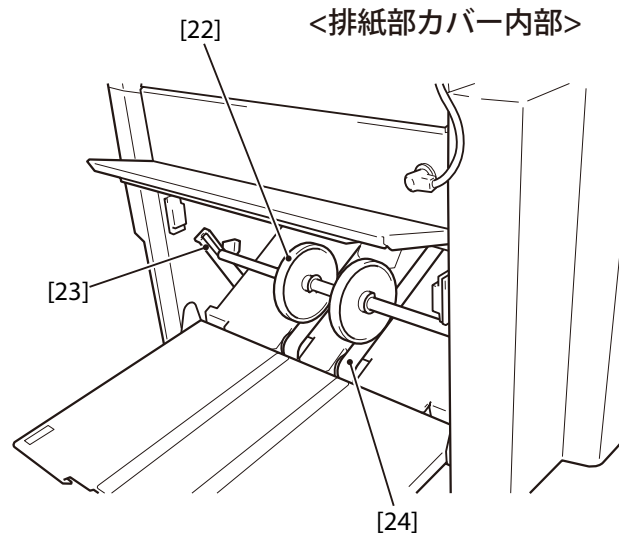
No.	名称	働き
[1]	折込板 1	用紙の折り位置を決めるガイド板です。
[2]	トップカバー	給紙部の回転機構に触れないようにする、安全用カバーです。
[3]	操作パネル	操作に必要なキー、表示部などがあります。
[4]	給紙圧調整レバー	給紙する圧力を調整します。
[5]	給紙板	紙折りする用紙を積みます。
[6]	給紙補助板	用紙を、安定した状態で給紙板に積載するための補助板です。
[7]	電源スイッチ	電源を入 / 切るスイッチです。
[8]	サイドカバー	作動音を低減させるためのカバーです。
[9]	電源差し込み口	外部から電源を入れる部分です。
[10]	折込板 1 ロックレバー	折込板 1 を固定するレバーです。
[11]	制御コード 1	折込板 1 を制御する通信コードです。
[12]	No.1 コネクター	制御コード 1 を差し込むコネクターです。
[13]	排紙部	折られた用紙を本機から排出する部分です。
[14]	排紙部カバー	排紙部から出る作動音を低減させるためのカバーです。
[15]	紙受けストッパー	排出された用紙をきれいに揃えるストッパーです。
[16]	紙受板	折られた用紙が排出されます。

## 2-2. 機械内部

&lt;サイドカバー内部&gt;



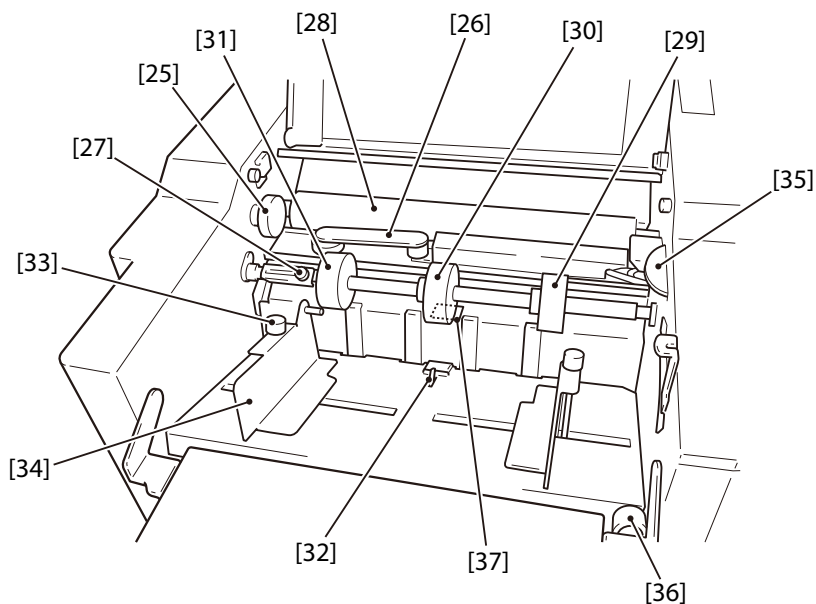
&lt;排紙部カバー内部&gt;



No.	名称	働き
[17]	折込板 2	用紙の折り位置を決めるガイド板です。
[18]	折込板 2 取っ手	折込板 2 の着脱用の取っ手です。
[19]	折込板 2 ロックレバー	折込板 2 を固定するレバーです。
[20]	制御コード 2	折込板 2 を制御する通信コードです。
[21]	No.2 コネクター	制御コード 2 を差し込むコネクターです。
[22]	スタッカーローラー	スタッカーベルトとの組み合わせで、折られた用紙を本機から排出します。
[23]	スタッカーレバー	スタッカーローラーを支えているレバーです。ローラーの高さ調整ができます。
[24]	スタッカーベルト	折られた用紙を本機から排出するベルトです。

## 2. 各部の名称と働き

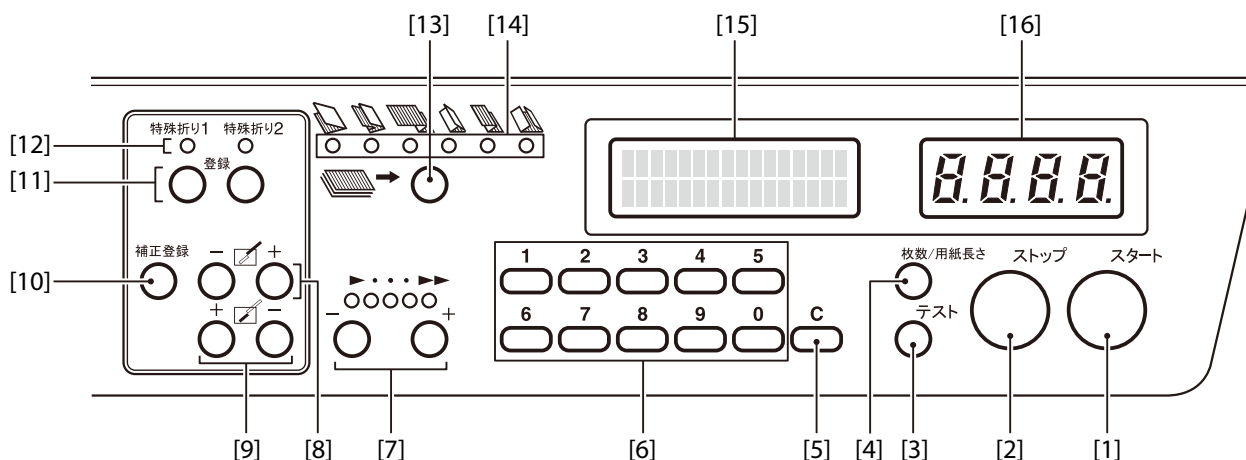
### <トップカバー内部>




No.	名称	働き
[25]	ジャム処理用ハンドル	本体内部に用紙が詰まったときや清掃時に、折りローラーを手動で回転させるためのハンドルです。
[26]	クロス折りレバー	クロス折りのとき、折り目のふくらみを押さえるレバーです。
[27]	セットツマミ	補助給紙リング（移動用）を固定するネジです。
[28]	折りローラー	用紙を折るローラーです。本機は4本構成で、6種類の折り形状を作ります。
[29]	補助給紙リング	カールした用紙を押さえ、給紙性能の安定度を高めます。
[30]	給紙リング	給紙機構の主となる給紙リングです。紙サバキとの組み合わせで、安定した給紙を行います。
[31]	補助給紙リング（移動用）	補助給紙リングと同じ働きをします。クロス折りのとき、用紙寸法に合わせて位置を変えることができます。
[32]	ペーパースイッチ	給紙板の上の用紙の有無を検知するスイッチです。
[33]	ガイド固定ネジ	給紙ガイドを固定するネジです。
[34]	給紙ガイド	給紙板に用紙を積んだとき、用紙の左右を押さえます。
[35]	サバキ圧調整ダイヤル	紙サバキと給紙リングが接触する圧力を調整します。
[36]	斜行補正ツマミ	左右方向の折りズレを補正するツマミです。
[37]	紙サバキ	給紙リングの下にあり、用紙の重送（複数枚の同時給紙）を防止しています。

# 3. 操作パネル

## 3-1. 操作パネル部の名称と働き

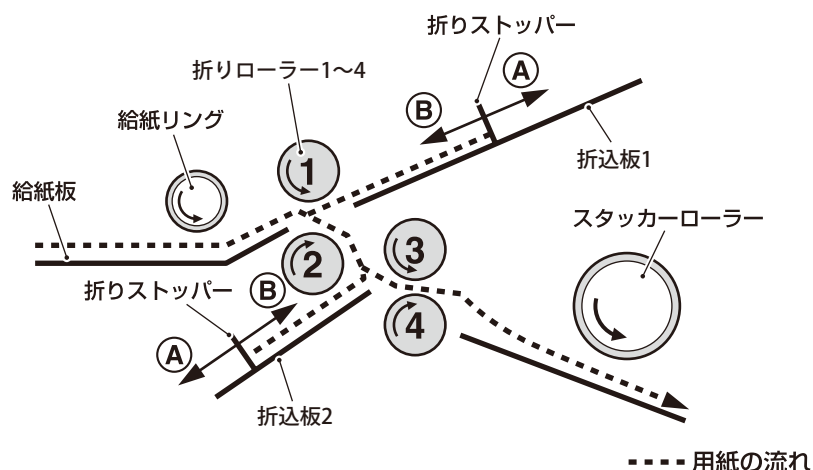


No.	名称	働き
[1]	スタートキー	このキーを押すと、紙折り動作を開始します。
[2]	ストップキー	このキーを押すと、紙折り動作を停止します。
[3]	テストキー	このキーを押すと、試し折りを 2 枚行います。
[4]	枚数 / 用紙長さキー	処理枚数の入力モードと用紙長さの入力モードを、切り替えます。 用紙長さの入力モードのときは、その入力値をこのキーで登録します。
[5]	クリアキー	テンキーで入力した処理枚数または用紙長さを、変更、消去するときに押します。
[6]	テンキー (0 ~ 9)	処理枚数や用紙長さを設定するときは、数値をこのキーで入力します。
[7]	処理スピードキー	5 段階の処理スピードを選択できます。 電源を入れたときは、前回使用した最後の処理スピードが表示されます。 用紙の大きさ、厚さなどの状態の変化で、処理スピードは切り替える必要があります。 「+」キーを押すたびに、処理スピードの表示ランプの点灯は右方向へと切り替わり、スピードが速くなります。 「-」キーを押すと、処理スピードは遅くなります。
[8]	折込板 1 折りストッパー補正キー	折込板 1 の折りストッパーの位置 (折り位置) を補正するキーです。 右側の「+」キーを押すと、折りストッパーは、次ページの図の A の方向に移動します。 左側の「-」キーを押すと、折りストッパーは、次ページの図の B の方向に移動します。 キーを 1 回押すたびに 0.125mm 移動し、8 回押すと 1 mm 移動します。また連続で押し続けると、折りストッパーは設定範囲内で移動を続けます。 用紙が定形サイズより ± 5mm 以上のときは、このキーを使用した折り位置補正で対処するのではなく、定形外用紙として取り扱ってください。  「◆ 補正できる範囲」(p.23)
[9]	折込板 2 折りストッパー補正キー	折込板 2 の折りストッパーの位置 (折り位置) を補正するキーです。 左側の「+」キーを押すと、折りストッパーは、次ページの図の A の方向に移動します。 右側の「-」キーを押すと、折りストッパーは、次ページの図の B の方向に移動します。 そのほかの機能は、[8] 折込板 1 折りストッパー補正キーと同じです。

### 3. 操作パネル

No.	名称	働き
[10]	補正登録キー	定形折りで折りストッパーの位置を微調整したときは、その補正値を、このキーで登録できます。 補正登録は、定形折りモード6種類×定形用紙サイズ6種類の、合計36通りの登録が可能です。また登録されたデータは、電源を切っても保存されます。 登録済みデータを消去するときは、対象となる用紙サイズ、折りモードを選択した後、このキーをブザーがピーと鳴るまで(約2秒間)押し、さらにブザーがピーと鳴るまで(約2秒間)押し続けてください。(合計約4秒間)
[11]	特殊折り登録キー	特殊折りモード時は、移動した折りストッパーの位置やスタッカーローラーの位置を、このキーで登録できます。 特殊折り登録は、独自の紙折りモードを2種類まで登録可能です。また登録されたデータは、電源を切っても保存されます。 登録済みデータを消去するときは、消去するデータが登録されている特殊折り登録キーの「1」または「2」を、ブザーがピーと鳴るまで押し続けてください。
[12]	特殊折り登録表示ランプ	この表示ランプが点灯しているとき、特殊折りモードが登録されています。 特殊折りモードは、[11] 特殊折り登録キーで登録していないと、選択することはできません。
[13]	折りモード選択キー	6種類の定形折りを選択することができます。 電源を入れたときは、2ツ折りモードの表示ランプが点灯します。選択キーを押すたびに、折りモードの表示ランプの点灯は、右方向へと切り替わります。 特殊折りモードを[11] 特殊折り登録キーで登録しているときは、特殊折りモードを選択することができます。
[14]	定形折り表示ランプ	6種類の定形折りから選択した折りモードを表示します。 折りストッパー位置の補正値が登録されている折りモードを選択したときは、その表示ランプは点滅します。
[15]	液晶表示部	給紙板に積まれた定形用紙のサイズ(A3~B6)、登録した用紙長さの数値、エラーメッセージなどを表示します。
[16]	数値表示部(カウンター)	テンキーで入力した用紙長さの数値、処理枚数の数値を表示します。

<紙折り機概略図>





## 3-2. 液晶表示の説明

### (1) 定形用紙 / 定形折り時の液晶表示の例

A4 +3.0/-1.0  
タイキチュウ |

- 左上の表示「A4」は、用紙サイズを示しています。
- 「+ 3.0」は、折込板 1 の折りストッパーが、通常の自動設定位置より、前ページの図の A の方向に 3mm 移動した位置に設定されていることを示しています。
- 「- 1.0」は、折込板 2 の折りストッパーが、通常の自動設定位置より、前ページの図の B の方向に 1mm 移動した位置に設定されていることを示しています。
- 下段の「タイキチュウ」は、各種メッセージの表示部分です。下段右側に「I」、「REF」、上段左側に「FIX」と表示されているときは、付加機能を使用していることを示しています。

 「14. 付加機能」(p.41)

### (2) 定形用紙 / 定形折り (2 ツ折り) 時の液晶表示の例

A4 0.0/ ...  
タイキチュウ

2 ツ折りのときは折込板 2 を使用しないので、折込板 2 の折りストッパー位置の表示部には「・・・」と表示されます。折込板 2 の折りストッパーが、ホームポジション\*にあることを示しています。

\* ホームポジションとは、折込板 1, 2 の折りストッパーのスタート位置のことです。

### (3) 定形外用紙 / 定形折り時の液晶表示の例

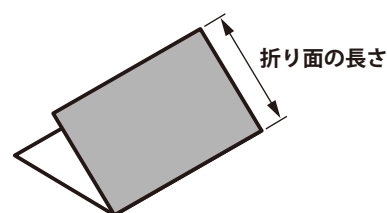
280mm +4.0/-2.0  
タイキチュウ


- 左上の表示「280mm」は、用紙長さを示しています。
- 「+ 4.0」は、折込板 1 の折りストッパーが、通常の自動設定位置より、前ページの図の A の方向に 4mm 移動した位置に設定されていることを示しています。
- 「- 2.0」は、折込板 2 の折りストッパーが、通常の自動設定位置より、前ページの図の B の方向に 2mm 移動した位置に設定されていることを示しています。

### (4) 特殊折り時の液晶表示の例

トク1 140.0/ 50.0  
タイキチュウ

- 左上の表示「トク 1」は、特殊折りモード 1 を選択していることを示しています。
- 「140.0」は、折込板 1 で折る折り面の長さ(図参照)が、約 140mm になることを示しています。
- 「50.0」は、折込板 2 で折る折り面の長さが、約 50mm になることを示しています。



 液晶表示の数値は目安であり、使用する用紙の厚さ、特性などの要因により、実際の折り上がり寸法と異なることがあります。

## 3-3. 省エネモード機能

本機には、省エネルギーのために、以下の2種類の機能があります。

### (1) 液晶表示部のバックライト自動消灯機能

一定時間本機を使用しないと、液晶表示部のバックライトが自動的に消灯します。出荷時は、30秒で消灯するように設定されています。

### (2) 電源切り忘れ警報機能

一定時間本機を使用しないと、ブザーを鳴らし、電源が入ったままの状態であることを知らせます。

**注意** 出荷時は、この機能をオフにしています。機能をオン（有効）にしたいときは、販売会社に連絡してください。

## 3-4. ブザー音の区分

本機は、操作パネル設定時や給紙板での用紙切れなどのときに、確認ブザーを鳴らします。それらのブザー音の区分は、次のとおりです。

- 「ピ」  
通常のテンキー入力時などの操作音
- 「ピピピ」  
操作ミスするとき、または用紙が終了したときの警告音
- 「ピーピー」  
ストップキーを押したとき、または、折り作業が入力した処理枚数に達したとき
- 「ピピー」  
用紙長さの登録、定形折り補正登録、特殊折り登録などの、各種登録操作が完了したとき
- 「ピーピーピー」  
紙つまりなどのトラブルが発生したとき
- 「ピー」  
各種の登録を解除したとき

## 4. 使用前の注意

本機を使用する前に理解していただきたい注意事項などを、以下に説明します。

### 4-1. 使用する用紙について

- 折り目のついた用紙やカールした用紙は、平らに直してから、使用してください。

**注意** 用紙は、必ず横積みで保管してください。また、湿気が多い場所で保管しないでください。

- 用紙の印刷インクがよく乾いてから、使用してください。

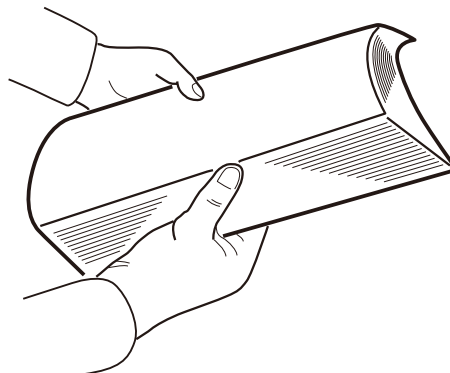
インクの乾きが不十分だと、給紙リング、折りローラーが汚れ、折り性能が劣化するだけでなく、折られた用紙面にインクが転写し、用紙汚れなどのトラブルを発生させます。

- 用紙は、正確に断裁されたものを使用してください。

用紙の直角度が正確でないと、折りズレなどのトラブルの原因になります。

- コピーやプリント直後の用紙は、よくさばいてから使用してください。

コピーやプリント直後の用紙は静電気を多く含んでいるため、さばきが不十分だと、重送などのトラブルの原因になります。



**注意** 使用環境（温度、湿度）、用紙の厚さ、用紙の種類、用紙のスキ目方向、カールなどの用紙状態、処理スピードなどによっては、用紙が折込板にスムーズに送り込まれず、異常な折れ方をすることがあります。このような現象が起きたときは、処理スピードを遅くするか、または用紙のカールなどの状態を改善してから、使用してください。

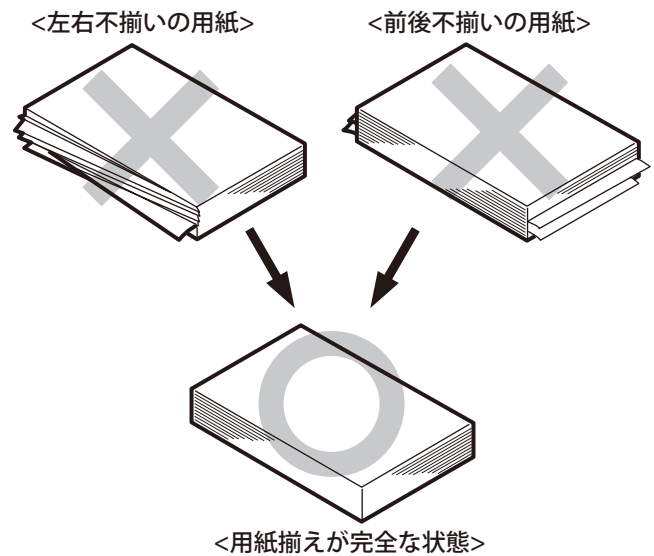
## 4-2. 用紙を積むときの注意

- 用紙が左右不揃いで、はみ出している状態  
<左右不揃いの用紙><前後不揃いの用紙>  
のまま、給紙板に積まないでください。

本機には定形用紙サイズ自動検知機能があり、給紙ガイドの位置で、用紙サイズを自動で検知します。

そのため、用紙が左右にはみ出していると用紙サイズを正確に検知できず、誤って定形外用紙と判断します。

また、給紙エラーや折りズレなどのトラブルの原因にもなりますので、用紙は必ずよく揃えてから積んでください。



- 用紙が前後不揃いで、はみ出している状態のまま、給紙板に積まないでください。

給紙が安定せず、給紙エラーや折りズレなどのトラブルの原因になります。

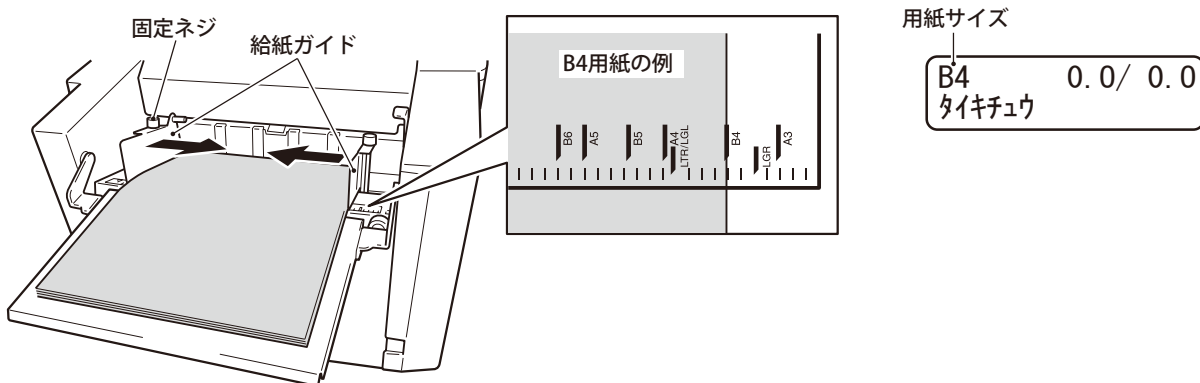
用紙は、必ずよく揃えてから積んでください。

## 4-3. 用紙サイズの自動検知について

本機で自動検知できる定形用紙サイズは、A3/B4/A4/B5/A5/B6の6種類です。給紙リングに対し「縦方向」（用紙の長い辺が垂直になる方向）にセットすることが、自動検知の条件になります。

**注意** 用紙によっては、横方向で給紙板に積むと、誤った用紙サイズで検知されます。  
（たとえば、A4用紙を横方向で給紙板に積むと、A3サイズとして自動検知されます。）

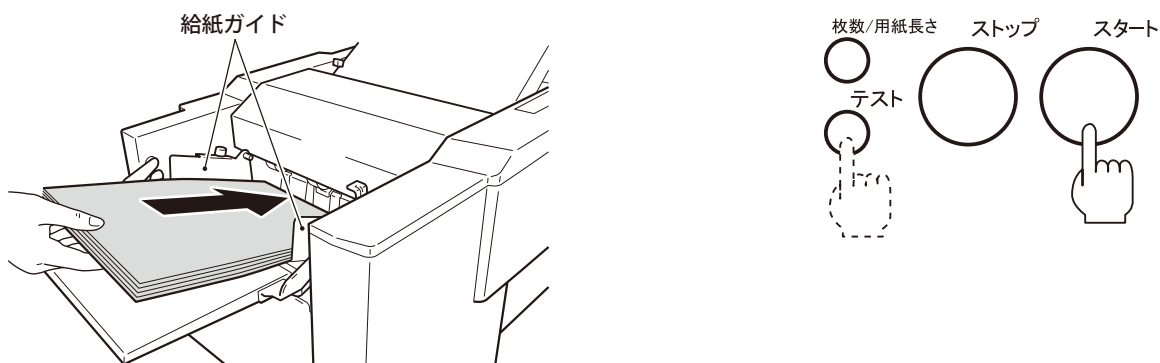
- 用紙を給紙板の用紙サイズの目盛りに合わせて積み、給紙ガイドをその目盛り位置で固定すると、用紙サイズが自動検知されます。検知可能な範囲は±7mm以内です。
- 用紙サイズが検知されると、液晶表示部の左上に用紙サイズが表示されます。



## 4-4. 給紙板の自動昇降について

用紙を給紙板に積み、給紙ガイドをセットして、スタートキーまたはテストキーを押すと、給紙板は自動で上昇します。

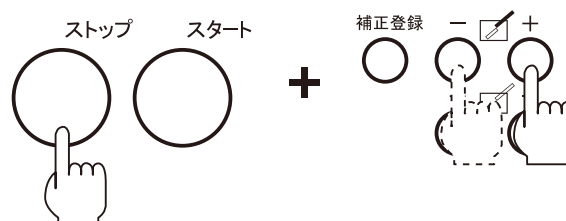
**注意** サイズの大きな用紙または重い用紙のときは、用紙の重さで負荷がかかりすぎて、給紙板が上昇しないことがあります。このようなときは、積む量を減らしてください。



- 給紙板を下げたいときは、用紙を給紙板から取り除くと、自動で下降します。また、折り作業中に給紙板の上の用紙がなくなったときも、自動で下降します。

### マニュアル（手動）操作で給紙板を昇降させる方法

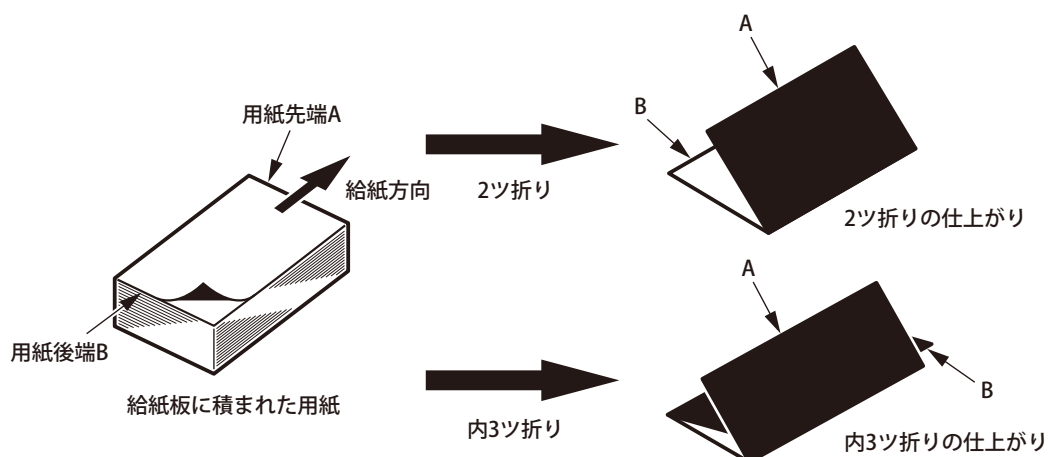
操作パネルのストップキーを押しながら、折込板1折りストッパー補正キーの「+」キーを押すと、給紙板は上がります。また、「-」キーを押すと給紙板は下がります。



## 4-5. 用紙の表 / 裏, 前 / 後の確認

用紙を給紙板に積むときは、用紙の表 / 裏, 前 / 後を確認してください。テスト折りをして仕上がりを確認するときに、折りズレと用紙の表 / 裏, 前 / 後の関係も考慮した確認が必要になります。

<例> 表は白, 裏は黒の用紙を、以下の折りモードで仕上げたとき




## 4-6. 「かんたんガイド」の利用方法

本書の巻末に記載した「かんたんガイド」は、この取扱説明書を一度読んでいただいた方が、簡単に本機を利用していただけるとともに、紙折り作業の中で利用が多い、定形用紙の定形折りの操作ポイントをまとめたものです。

以下のような使い方で活用してください。

- かんたんガイドの 1/2, 2/2 をコピー機で拡大し、本機設置場所の前面の壁に貼り、参照しながら操作する。
- かんたんガイドの 1/2, 2/2 を A4 サイズのままコピーし、パスケースなどに収納した状態で、参照しながら操作する。

---

 **注意** かんたんガイドの記載内容に加筆、変更をするときは、安全に配慮してください。

---

## 5. 紙折り方法の区分について

本機の紙折り方法は、大きく区分すると次の3通りになります。

### (1) 「定形用紙」の「定形折り」

本機での紙折りの基本操作です。本機で指定した「定形用紙」を、操作パネルに表示されている定形折りモードに設定し、紙折りする操作方法です。

### (2) 「定形外用紙」の「定形折り」(用紙長さ入力折り機能)

本機で指定した定形用紙以外(これを「定形外用紙」と称します)の用紙長さを登録し、その用紙を操作パネルに表示されている定形折りモードに設定し、紙折りする操作方法です。登録した用紙の長さが、定形折りの折りモードに合うように計算され、折込板の折りストッパーの位置(折り位置)が自動設定されます。

### (3) 「特殊折り」

折込板1, 2の折りストッパーの位置(折り位置)を、マニュアル(手動)操作で設定します。ストッパーの位置(折り位置)を指定できるので、定形折りにない自由な折り方ができる操作方法です。

---

**注意** 各操作方法で、用紙長さ、折込板の長さによる規制(折れない範囲など)があります。具体的な操作方法と規制については、下記の各紙折り方法の説明の章を参照してください。

(p.18) 「6. 定形用紙の定形折り」

(p.28) 「8. 定形外用紙の定形折り」

(p.31) 「9. 特殊折り」

---

## 6. 定形用紙の定形折り

定形用紙の定形折りは、本機を使用するときの基本操作です。

### 6-1. 定形用紙について

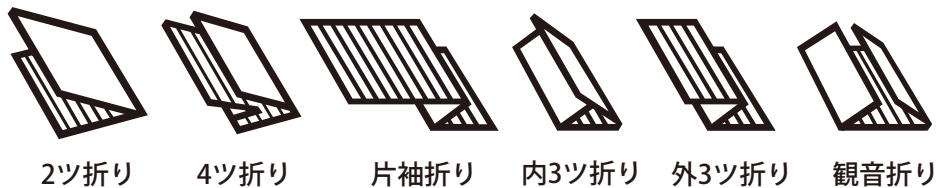
本機で指定している定形用紙は、A3/B4/A4/B5/A5/B6の6種類です。  
すべて、給紙板に縦方向に積んだときだけ有効になるサイズです。

A列	縦×横 (mm)	B列	縦×横 (mm)
A3	420 × 297	B4	364 × 257
A4	297 × 210	B5	257 × 182
A5	210 × 148	B6	182 × 128

**注意** 上記定形用紙でも、用紙の厚さによって使用できないことがあります。  
（「仕様」(p.55) 参照）

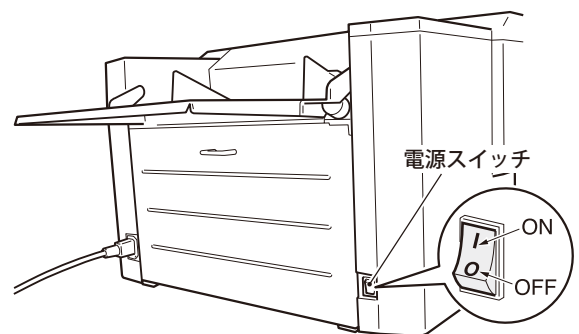
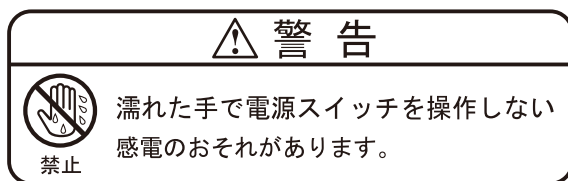
### 6-2. 定形折りの折りモードについて

定形折りの折りモードは、下記の説明図の6種類です。



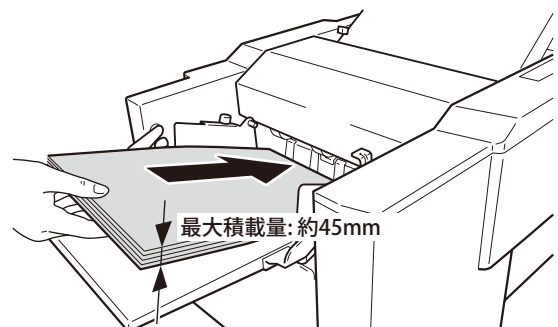
### 6-3. 操作の手順

1 電源スイッチを入れます。



2 用紙を給紙板に積みます。

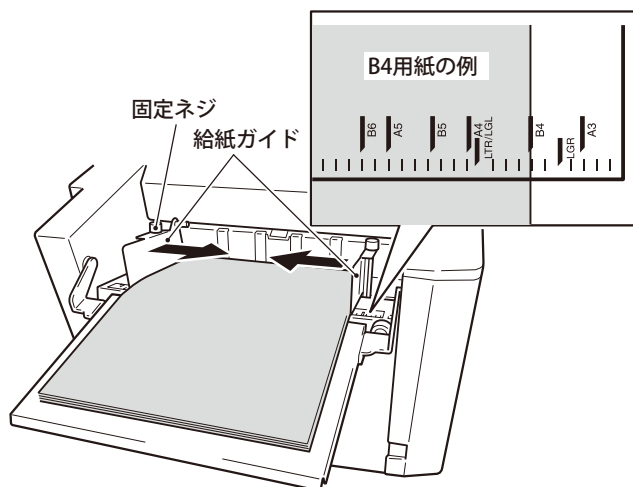
- 用紙を積みすぎないでください。給紙板に積める用紙の量は、高さにして約45mmです。
- 用紙の先端が、正面の給紙口下のガイド板に軽く当たる所まで差し込んでください。





**3** 給紙ガイドを、給紙板の使用する用紙サイズの目盛りに合わせて移動し、固定ネジを締めて固定します。

- 給紙ガイドは、左右連動で移動します。
- 給紙ガイドの固定ネジは、必ず左右とも締めてください。固定しないと、機械の動作中に移動し、左右方向の折りズレを起こす原因になります。
- 給紙ガイドは、必ず給紙板の目盛りに合わせてください。給紙ガイドの位置が異なると、用紙サイズ自動検知が機能せず、テストキー、スタートキーなどの操作ができません。



**注意** 給紙ガイドで用紙を強く押さえずぎないでください。強く押さえずぎると、空送りなどの給紙エラーが発生します。

**4** 液晶表示部左上の、用紙サイズ表示を確認します。

- 定形用紙サイズを使用している場合、給紙ガイドが決められた位置にセットされなかったときは、用紙サイズは表示されません。給紙ガイドを、正しい位置にセットし直してください。
- 定形外用紙の定形折りに設定されているときは、液晶表示部左上に mm 単位の数値が表示されています。



- ・ 定形外用紙の定形折りの操作方法については「8. 定形外用紙の定形折り」(p.28)
- ・ 液晶表示の内容については「3-2. 液晶表示の説明」(p.11)

- 特殊折りに設定されているときは、用紙サイズ自動検知は働きませんので、用紙サイズは表示されません。液晶表示部左上には「トク1」または「トク2」と表示されています。



特殊折りの操作方法については「9. 特殊折り」(p.31)

**5** 折りモード選択キーを押し、折りモードを選択します。

- 折りモード選択キーを押すたびに、定形折り表示ランプの点灯は、一番左側の2ツ折りランプから右方向に移動します。
- 特殊折りのデータが登録されているときは、定形折り表示ランプから特殊折り登録表示ランプに、点灯は自動的に移動します。特殊折りデータが未登録のときは、特殊折り登録表示ランプには移動しません。

<定形用紙/定形折り時の液晶表示>

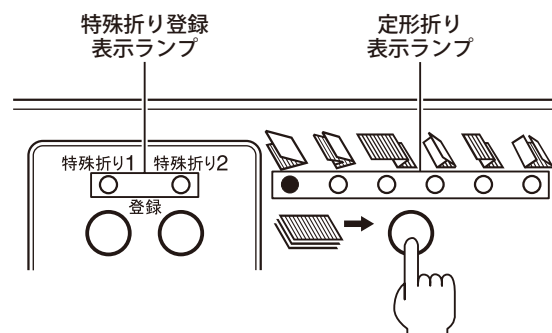
B4 0.0/ 0.0  
タイキチュウ

<定形外用紙/定形折り時の液晶表示>

280mm 0.0/ 0.0  
タイキチュウ

<特殊折り時の液晶表示>

トク1 150.0/ 0.0  
タイキチュウ



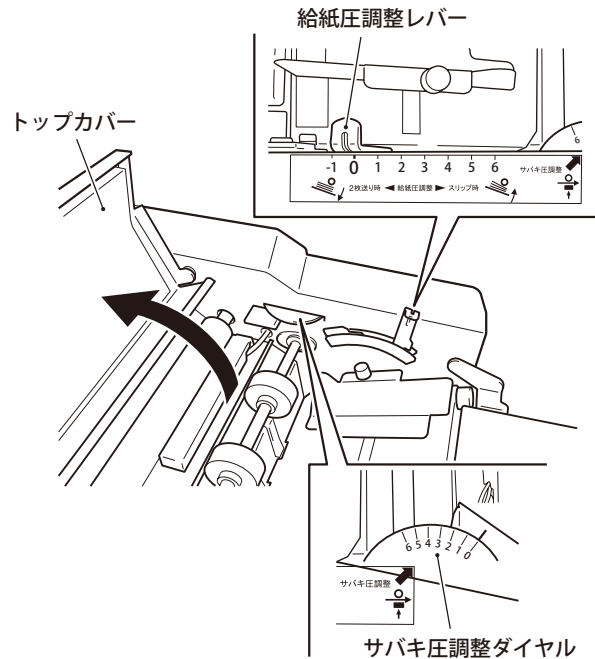
## 6. 定形用紙の定形折り

### 6 給紙圧調整レバーを「0」の目盛りに設定します。

- 調整レバーは、上方向に引きながら左右に移動します。
- 用紙がスリップして空送りになるときは、給紙圧を「0」から「1」に1段階上げてください。目盛りの数値が大きくなるほど、給紙圧は強くなります。
- 用紙が重なって、複数枚が同時に給紙（重送）されるときは、給紙圧を「0」から「-1」に1段階下げてください。

### 7 トップカバーを開け、サバキ圧調整ダイヤルを「0」の目盛りに設定します。設定後は、トップカバーを閉めてください。

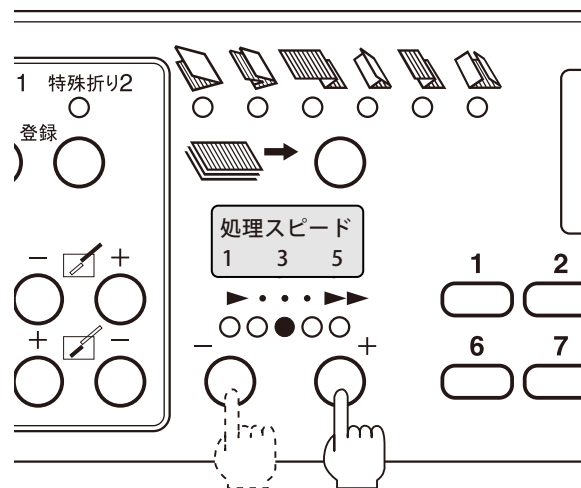
- 用紙が重なって、複数枚が同時に給紙（重送）されるときは、サバキ圧を0.5目盛りずつ徐々に上げるようにしてください。目盛りの数値が大きくなるほど、サバキ圧は強くなります。



### 8 処理スピードキーを押し、処理スピードを設定します。

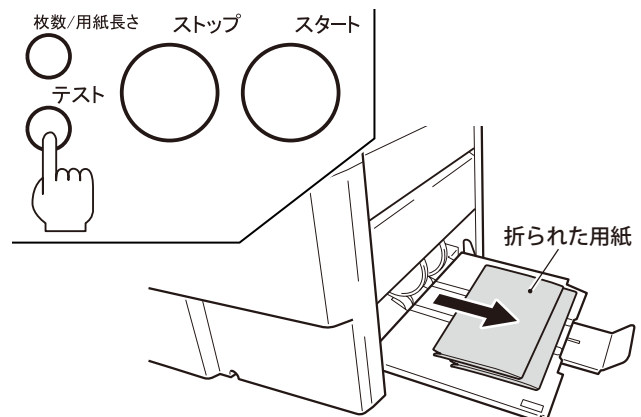
- 薄く、コシのない用紙を使用するときは、処理スピードを最高速に設定すると、紙づまりや異常な折れ方などの、トラブルを引き起こします。処理スピードは、低めに設定してください。
- 電源を入れたときは、前回使用した最後の処理スピードが表示されます。

**注意** B6サイズを4ツ折りに設定した場合、動作可能な処理スピードは"4"以上となります。処理スピードを"1～3"に設定しても、テストキーまたは、スタートキーを押した時、自動的に"4"に変更されます。



### 9 テストキーを押し、テスト折りをします。

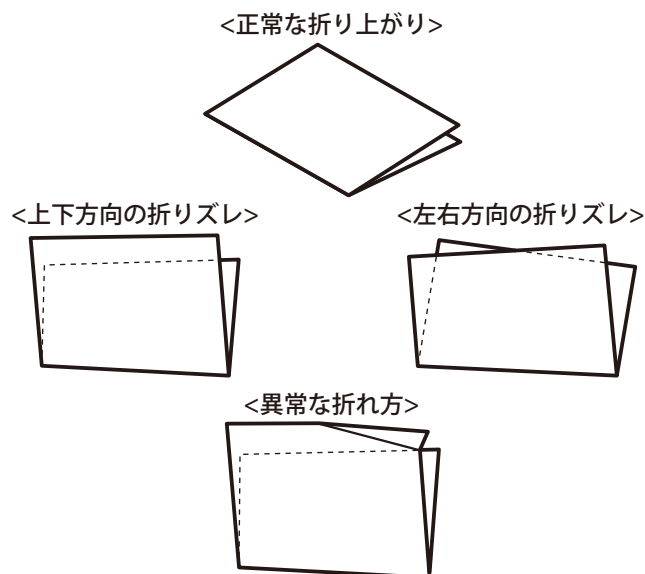
- テストキーを押すと、液晶表示部に「枚数/サイ」と表示され、折りストッパーが設定位置に移動を開始します。折りストッパーの移動が完了すると、表示は「テスト折」に切り替わり、テスト折りが始まります。
- テスト折りとは、用紙2枚を給紙させて仕上がり状態を確認することです。
- テスト折りされた用紙は、処理枚数にカウントされません。



**注意** テストキーを押しても本機がスタートしないときは、用紙サイズ自動検知が働いていない可能性があります。給紙ガイドが、用紙サイズの目盛り位置に合っているか、確認してください。自動検知が働くと、液晶表示部に用紙サイズが表示されます。（「4-3. 用紙サイズの自動検知について」(p.14) 参照）

## 10 テスト折りの仕上がりを確認します。

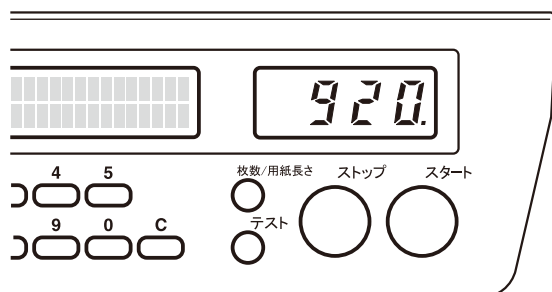
- 折りズレを確認するときは、2枚目のテスト折りのサンプルで確認してください。
- 折り上がりに異常が発生しているときは、折り上がり状態により下記ページを参照してください。
  - 「上下方向の折りズレ」のとき (p.23)
  - 「左右方向の折りズレ」のとき (p.22)
  - 「異常な折れ方」のとき (p.27)



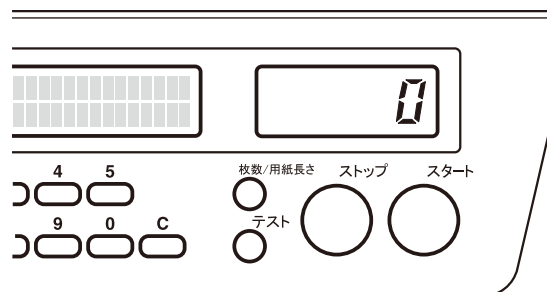
## 11 カウンターの使用方法を選択します。

- カウンターの使用方法は、「減算方式」と「加算方式」から選択できます。
- テンキーで、処理枚数を先に入力してから操作を開始したときは、カウンターは減算方式になります。(数値表示部の右下に、ピリオドが表示されます。)
- クリアキーを押し、カウンターを「0」に設定してから操作を開始したときは、加算方式になります。
- 表示桁数は4桁(9999)が最大です。

<カウンター「減算方式」での表示例>



<カウンター「加算方式」での表示例>

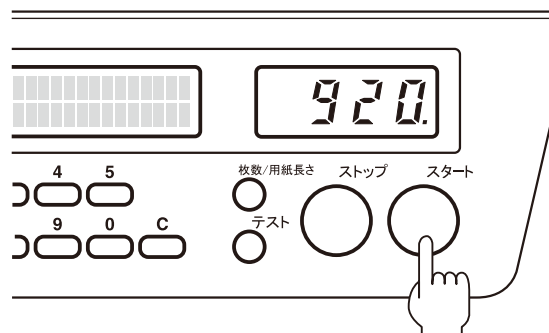


以下の説明は、減算方式で説明します。

## 12 テンキーを押し、処理枚数を入力します。

## 13 スタートキーを押し、折り作業をはじめます。

- 作業を中断するときは、ストップキーを押してください。再度スタートキーを押すと、作業が再開されます。
- 折り作業が入力した処理枚数に達すると、ブザーがピーピーと鳴り、給紙は自動的に停止します。
- 給紙板に積まれた用紙がなくなったときも、ブザーがピピピと鳴り、自動的に停止します。



# 7. 折りズレについて

用紙の種類、厚さ、印刷状態、処理スピードなどにより、同じサイズ of 用紙でも折り上がりは異なり、折りズレが発生します。

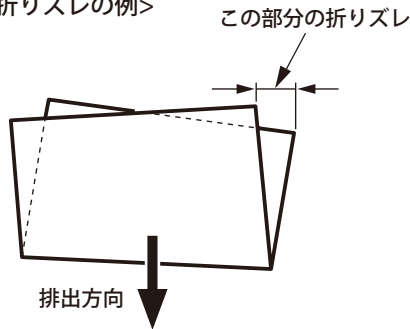
折りズレには、「左右方向の折りズレ」と「上下方向の折りズレ」の2種類があります。またそれ以外に、用紙の特性などの要因により「異常な折れ方」をすることがあります。

折りズレや異常な折れ方が発生したときの対処方法を、以下に説明します。

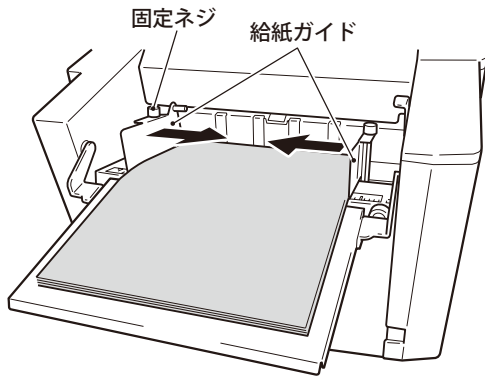
## 7-1. 左右方向の折りズレの補正方法

- 用紙の断裁時の微妙なズレ、用紙の印刷状態、折りローラーの汚れなどの原因により、折り合わせが図のように左右方向にずれているときは、給紙板の斜行補正ツマミで折りズレを補正します。

<左右方向の折りズレの例>

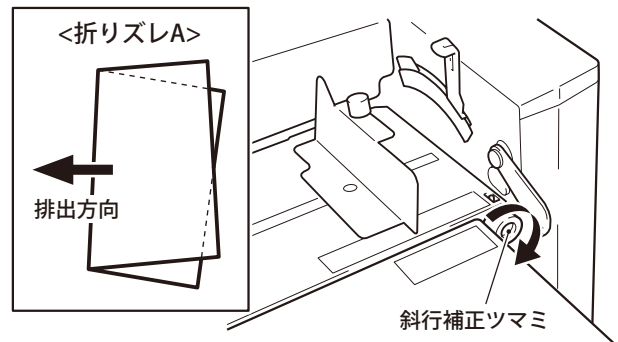


- 斜行補正ツマミによる調整の前に、給紙ガイドが正しくセットされているか、確認してください。用紙と給紙ガイドにすき間があると、左右方向の折りズレが発生しやすくなります。

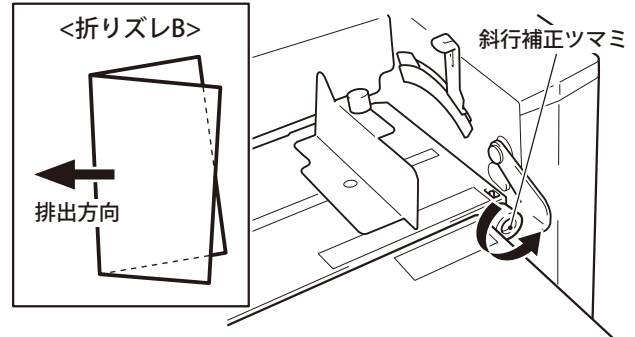


### 1 斜行補正ツマミを回転させて、調整します。

- 折りズレの状態が図 A のときは、ツマミを右（時計回り）方向に回します。用紙の先端右が、早めに給紙されるようになります。

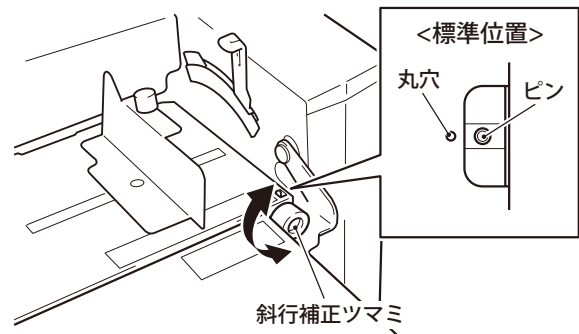


- 折りズレの状態が図 B のときは、ツマミを左（反時計回り）方向に回します。用紙の先端左が、早めに給紙されるようになります。



### 2 折り作業終了後は、斜行補正ツマミを標準位置まで戻します。

- 給紙板の丸穴とピンが一致する位置が、標準位置です。

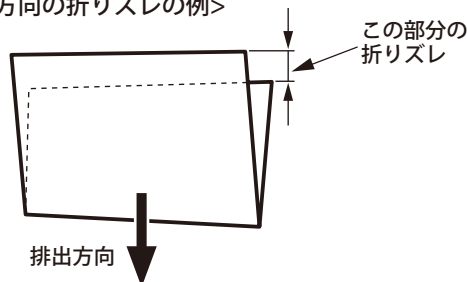


## 7-2. 上下方向の折りズレの補正方法

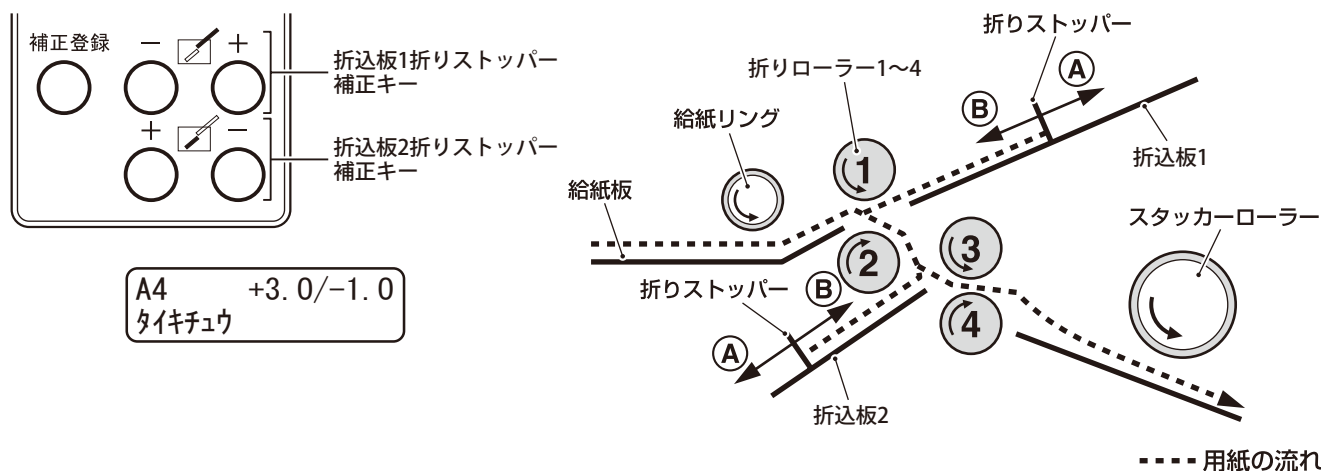
- 用紙の厚さ、種類、印刷状態などの原因により、折り合わせが図のように上下方向にずれているときは、折込板 1, 2 の折りストッパーの位置を調整して、折りズレを補正します。

参照「◆ 折りモードによる上下方向の折りズレ補正例」(p.25)

<上下方向の折りズレの例>



- 折りストッパーの位置は、操作パネルの折込板 1, 2 の折りストッパー補正キーで調整します。「+」キーを押すと、折込板 1, 2 の折りストッパーは図の A の方向へ移動します。「-」キーを押すと、図の B の方向へ移動します。キーを 1 回押すたびに、折りストッパーは 0.125mm ずつ移動します。(折りストッパーは、折込板 1, 2 の内部に各 1 個あります。外側からは見えません。)
- 折りストッパー補正キーで補正した値は、液晶表示部の上段に表示されます。



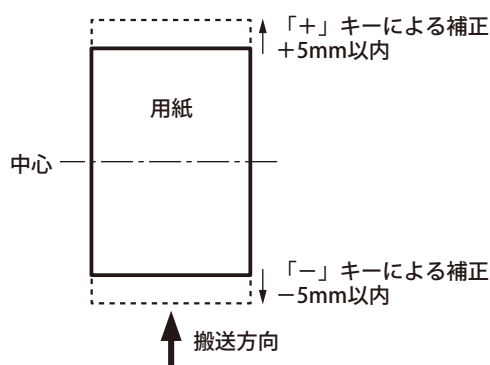
- 補正値は、操作パネルの補正登録キーで登録できます。

参照「◆ 補正登録の手順」(p.26)

**注意** 定形外用紙の定形折りでは、補正値の登録はできません。折りストッパー位置を登録したいときは、特殊折り登録機能を使用してください。

### ◆ 補正できる範囲

- 定形折りのときに、折りストッパー補正キーで補正できる範囲は、用紙寸法の中心を基準として  $\pm 5\text{mm}$  以内です。
- $\pm 5\text{mm}$  を超えた設定をすると、液晶表示部に「バテ ｷﾞｷﾞ!!」と表示され、補正可能範囲の  $\pm 5\text{mm}$  で、折りストッパーは停止します。



## 7. 折りズレについて

### ◆ 補正の制限

- 折込板 1, 2 の折りストッパー位置の補正は、使用する用紙の長さによっては、補正値が ±5mm 確保できないことがあります。この制限は、用紙の長さとは折込板 1, 2 の長さによるものです。制限を受ける折込板とその補正内容は、折りモードと用紙長さにより異なります。以下の表を参照してください。

折りモード	使用できる用紙長さの最小値	制限を受ける用紙長さの範囲*	制限を受ける折込板と補正内容
4 ツ折り	182mm	182 ~ 206mm	折込板 2 の「-」キーによる補正
片袖折り	182mm	182 ~ 188mm	折込板 1 の「-」キーによる補正
		182 ~ 207mm	折込板 2 の「-」キーによる補正
内 3 ツ折り	141mm	141 ~ 154mm	折込板 2 の「-」キーによる補正
外 3 ツ折り	141mm	141mm	折込板 1 の「-」キーによる補正
		141 ~ 155mm	折込板 2 の「-」キーによる補正
観音折り	128mm	427 ~ 432mm	折込板 1 の「+」キーによる補正
		424 ~ 432mm	折込板 2 の「+」キーによる補正

\* 補正値を、5mm 確保できない用紙長さの範囲です。用紙の長さによって、補正できる値は変わります。

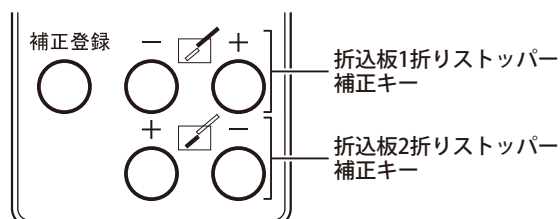
- 折りストッパー補正キーで補正値を設定しているときに、補正値が制限範囲に入ったときは、ブザーがピピピと鳴り、液晶表示部に「枚数キマセン!」と表示されます。表示は、その後「タイチヨ」に変わりますので、再度折りストッパー補正キーで、有効な補正値を設定してください。

A4 +1.5/ ...  
ホセイデキマセン!

## ◆ 折りモードによる上下方向の折りズレの補正例

定形折りの上下方向の折りズレは、下記の例を参考に、折込板 1, 2 折りストッパー補正キーで補正してください。

**注意** 折りストッパー補正キーは、折込板 1 と 2 で、「+」キーと「-」キーが左右逆配置になります。



折込板1の補正キー			折込板2の補正キー		
折りモード	折り面Aの状態	補正方法	折りモード	折り面Bの状態	補正方法
2ツ折り	Aが長い	「+」キーを押す	2ツ折り	※2ツ折りのときは、折込板2は使用しません。	
	Aが短い	「-」キーを押す			
4ツ折り	Aが長い	「+」キーを押す	4ツ折り	Bが長い	「-」キーを押す
	Aが短い	「-」キーを押す		Bが短い	「+」キーを押す
片袖折り	Aが長い	「-」キーを押す	片袖折り	Bが長い	「-」キーを押す
	Aが短い	「+」キーを押す		Bが短い	「+」キーを押す
内3ツ折り	Aが長い	「+」キーを押す	内3ツ折り	Bが長い	「+」キーを押す
	Aが短い	「-」キーを押す		Bが短い	「-」キーを押す
外3ツ折り	Aが長い	「-」キーを押す	外3ツ折り	Bが長い	「+」キーを押す
	Aが短い	「+」キーを押す		Bが短い	「-」キーを押す
観音折り	Aが長い	「+」キーを押す	観音折り	Bが長い	「+」キーを押す
	Aが短い	「-」キーを押す		Bが短い	「-」キーを押す

- 折りストッパーは、折りストッパー補正キーを 1 回押すたびに 0.125mm 移動し、8 回押すと 1mm 移動します。また連続で押し続けると、折りストッパーは設定範囲内で移動を続けます。
- 補正できる範囲は± 5mm 以内が基準ですが、その範囲内でも規制により補正できないことがあります。

 「◆ 補正の制限」(p.24)

- 定形用紙サイズから± 5mm 以上の補正が必要なときは、定形外用紙として取り扱ってください。

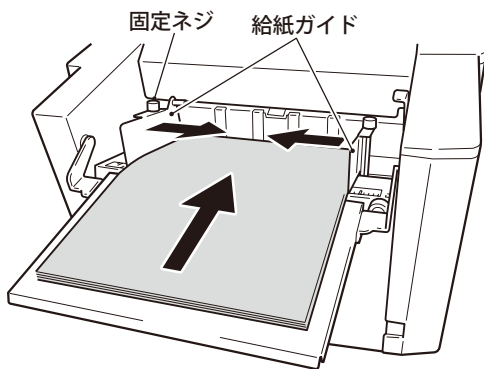
 「8. 定形外用紙の定形折り」(p.28)

### ◆ 補正登録の手順

- 上下方向の折りズレの補正值は、補正登録キーを使用して登録できます。
- 補正登録は、定形折りモード 6 種類×定形用紙サイズ 6 種類（A3/B4/A4/B5/A5/B6）の、合計 36 通りの登録が可能です。
- 補正登録をしておく、登録したときと同じ条件（用紙、折りモード、処理スピードなど）で折り作業するときに、新たな補正操作が必要なくなります。

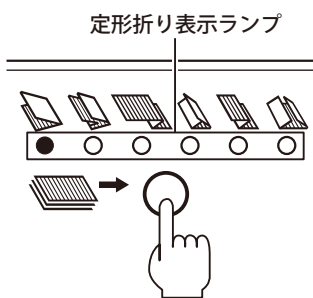
**注意** 定形外用紙の定形折り、特殊折りのときは、補正登録機能は使用できません。特殊折り登録機能を使用してください。

- 1** 用紙を給紙板上に積み、給紙ガイドをセットします。



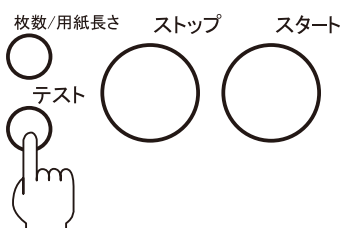
- 2** 折りモード選択キーを押し、折りモードを選択します。

- 折りモード選択キーを押すたびに、定形折り表示ランプの点灯は、一番左側の 2 つ折りランプから右方向に移動します。また、ランプが点滅する折りモードは、補正登録がされていることを示しています。



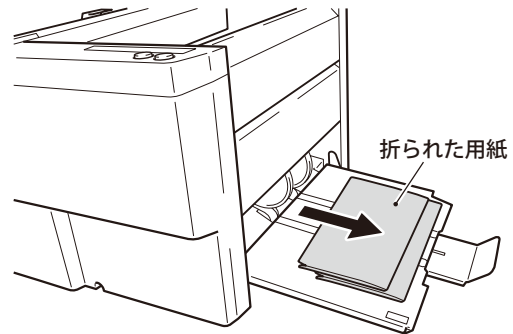
- 3** テストキーを押し、テスト折りをします。

- テスト折りされた用紙は、処理枚数にカウントされません。



- 4** テスト折りの仕上がりで、上下方向の折りズレを確認します。

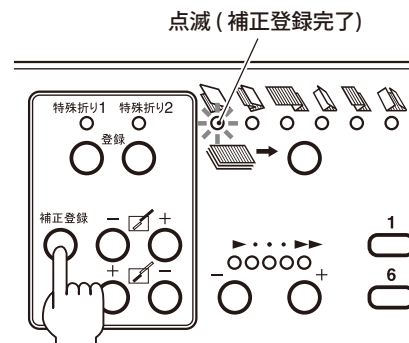
- 折りズレを確認するときは、2 枚目のテスト折りのサンプルで確認してください。



- 5** 上下方向の折りズレを、折込板 1, 2 折りストッパー補正キーを使用して補正します。(p.23)

- 6** 折りズレの補正が完了したら、補正登録キーをブザーがピーピーと鳴るまで(約 2 秒間)押します。

- 補正登録が完了すると、選択した折りモードの表示ランプの点灯が点滅に変わります。
- 登録された補正值のデータは、電源を切っても保存されます。





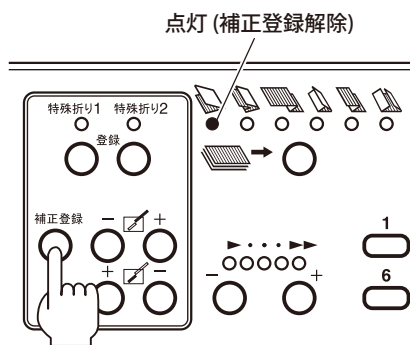
**補正登録データを修正するには**

修正したい用紙サイズ、折りモードの登録データを、前記手順 1～6 にしたがって、新たに設定し直して登録すると、前のデータを書き換えて登録されます。

**補正登録データを消去するには**

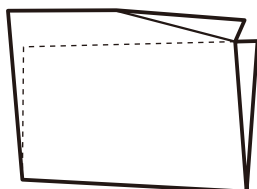
- 消去したい用紙サイズ、折りモードの登録データを表示させ、補正登録キーをブザーがピーと鳴るまで（約 2 秒間）押し、さらにブザーがピーと鳴るまで（約 2 秒間）押し続けます。（合計約 4 秒間かかります。）
- 登録データが消去されると、選択した折りモードの表示ランプの点滅が点灯に変わります。

**注意** 補正登録データは、登録した用紙サイズ、折りモードごとに消去します。一括消去はできません。

**7-3. 異常な折れ方の対処方法**

使用環境（温度、湿度）、用紙の厚さ、用紙の種類、用紙のスキ目方向、カールなどの用紙状態、処理スピードなどによっては、折込板に送り込まれた用紙が、折込板内部の折りストッパーの位置まで届かずに折られるため、異常な折れ方をすることがあります。異常な折れ方が発生したときは、以下の点を確認してください。

<異常な折れ方の例>

**(1) 仕様範囲内の適切な用紙を使用していますか？**

仕様外の用紙は使用しないでください。特に薄く、コシのない、紙折り機に適さない用紙を使用するときに、多く発生します。

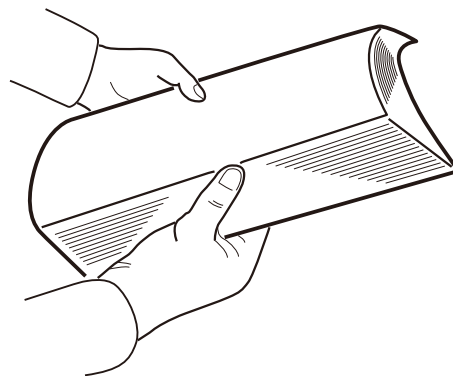
**参照** 「仕様」(p.55)

**(2) 処理スピードが速すぎませんか？**

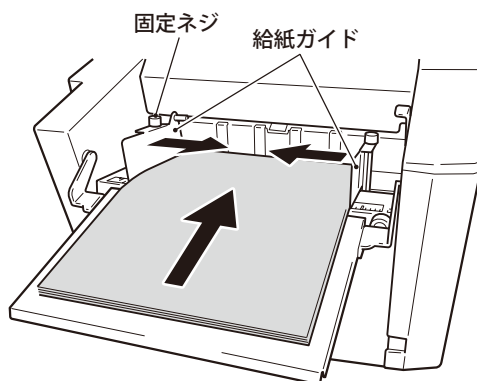
薄く、コシのない用紙で異常な折れ方をするときは、処理スピードを下げてください。

**(3) 用紙は、給紙板に積む前によくさばきましたか？**

用紙は、よくさばいてから積んでください。

**(4) 用紙は、給紙板に正しく積みましたか？**

用紙は、よく揃えてから給紙板に積み、給紙ガイドを正しい位置にセットしてください。また、給紙ガイドの固定ネジは、確実に締めてください。



## 8. 定形外用紙の定形折り

定形外用紙の定形折りとは、定形用紙以外の用紙の長さを登録し、その用紙を操作パネルに表示されている6種類の定形折りの折りモードに設定し、紙折りする操作方法です。

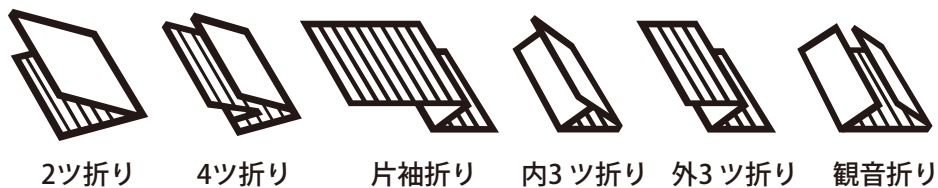
### 定形外用紙とは

本機で指定した A3/B4/A4/B5/A5/B6 の6種類の定形用紙以外のサイズの用紙を、定形外用紙とします。

**注意** 定形用紙サイズは、すべて給紙板に縦方向に積んだときのサイズです。定形用紙でも、給紙板に横方向に積むと定形外用紙の扱いになります。

### 定形折りとは

定形折りの折りモードは、下記の説明図の6種類です。



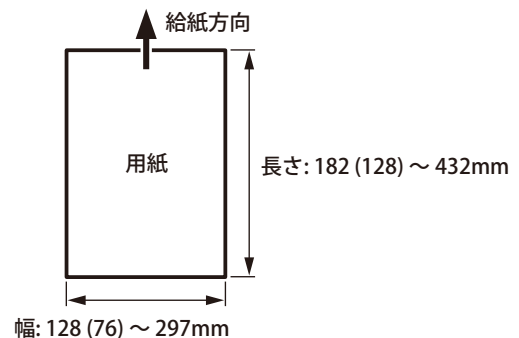
### 8-1. 用紙サイズの制限

使用できる用紙サイズは、右図に示した範囲内のサイズです。

( ) 内は、条件付きで紙折り可能な最小寸法です。

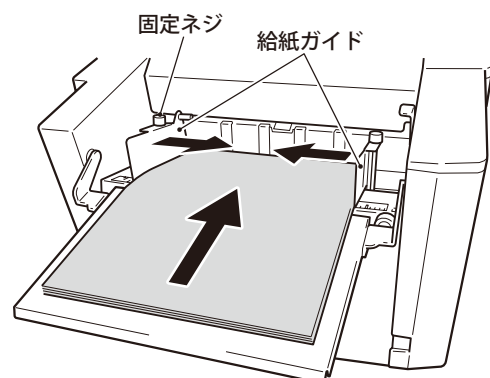
**参照** 「12-3. B7, A6 サイズ用紙の紙折りについて」  
(p.39)

**注意** 用紙の種類, 厚さ, 印刷状態などにより、使用できる用紙サイズは変わることがあります。



### 8-2. 操作の手順

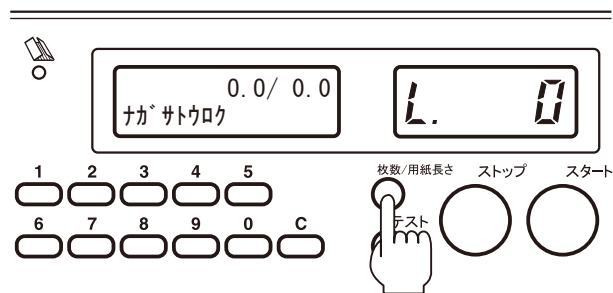
- 1 用紙を給紙板に積み、給紙ガイドをセットします。



## 2 枚数 / 用紙長さキーを押し、処理枚数入力モードから用紙長さ入力モードに切り替えます。

- 用紙長さ入力モードに切り替わると、液晶表示部に「ナガサトウロク」、数値表示部には「L. 0」と表示されます。

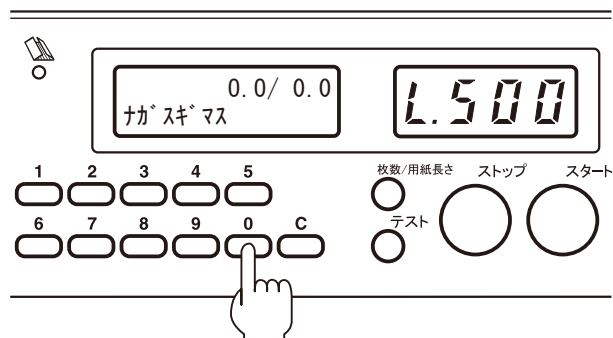
**注意** 定形用紙の設定のまま定形外用紙を使用すると、用紙サイズ自動検知が優先して働くため検知エラーとなり、本機は作動しません。



## 3 使用する定形外用紙の長さを測り、その数値をテンキーで入力します。

- 入力できる用紙の長さは、最小 128mm ~ 最大 432mm です。
- 入力数値が許容範囲を超えたときは、ブザーがピピピと鳴り、液晶表示部に「ナガスキマス」または「ミジカスキマス」と表示されます。

**注意** すでに用紙長さが入力されているときは、クリアキーを押して数値を消去してから、再度テンキーで入力します。



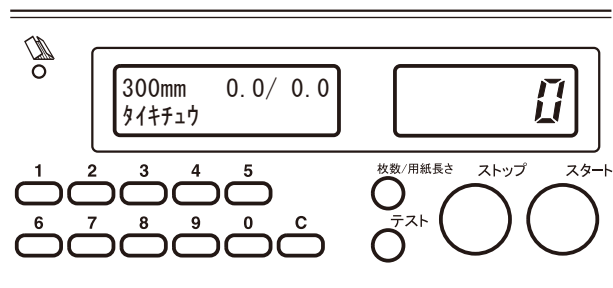
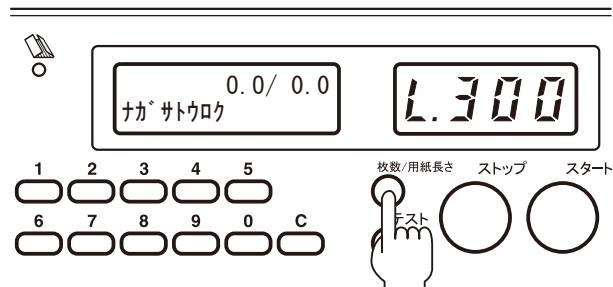
## 4 入力した用紙長さの数値を登録します。

- 数値を入力後、枚数 / 用紙長さキーを、ブザーがピピーと鳴るまで（約 2 秒間）押し続けてください。
- 登録が完了すると、入力数値が液晶表示部に mm 単位で表示されます。数値表示部は、処理枚数表示に切り替わります。

**注意** 用紙長さの登録データは、電源を切ると消去されます。

登録データを保存したいときは、リフォールドモード、または折りストッパー固定モードに設定してください。

(「14-2. 折りストッパー動作モード設定機能」(p.42) 参照)

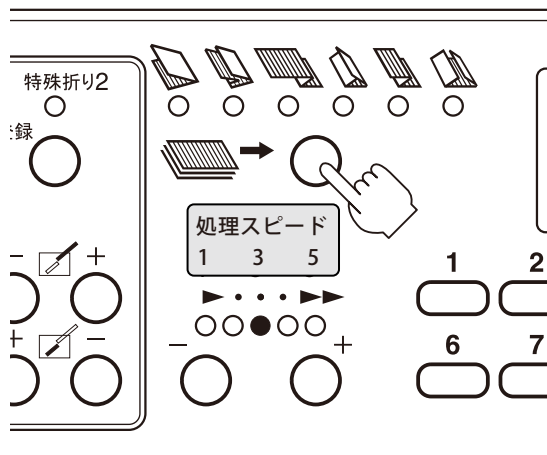


## 8. 定形外用紙の定形折り

### 5 折りモード選択キーを押し、折りモードを選択します。

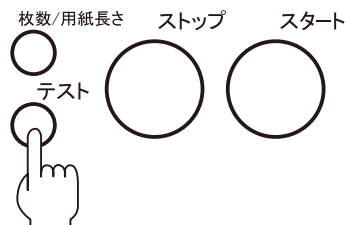
- 登録した用紙長さが、選択した定形折りの折りモードに合うように計算され、折込板 1, 2 の折りストッパーの位置（折り位置）が算出されます。

**注意** 用紙長さ = 182mm を 4 ツ折りに設定した場合、動作可能な処理速度は "4" 以上となります。処理速度を "1 ~ 3" に設定しても、テストキーまたは、スタートキーを押した時、自動的に "4" に変更されます。



### 6 テストキーを押し、テスト折りをします。

- 折込板 1, 2 の折りストッパーが、手順 5 で算出された折り位置に移動し、テスト折りが始まります。
- テスト折りされた用紙は、処理枚数にカウントされません。

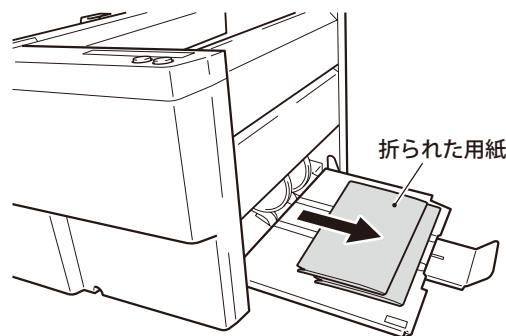


### 7 テスト折りの仕上がりを確認します。

- 仕上がりは、2 枚目のテスト折りのサンプルで確認してください。
- 折りズレが発生したときは、「7. 折りズレについて」(p.22) を参照してください。

**注意** 定形外用紙の定形折りでは、折りストッパー位置を補正することは可能ですが、その補正值を登録することはできません。折りストッパー位置を登録したいときは、特殊折り登録機能を使用してください。

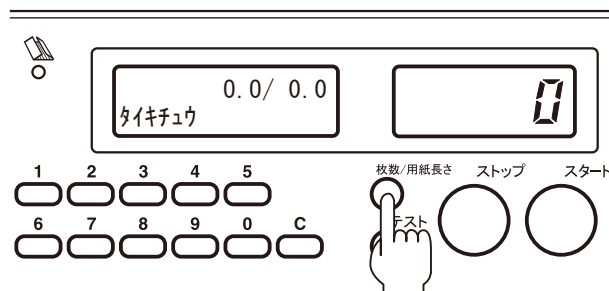
(「9. 特殊折り」(p.31) 参照)



そのほかの操作方法は、定形用紙の定形折りと同じです。

**参照** 「6. 定形用紙の定形折り」(p.18)

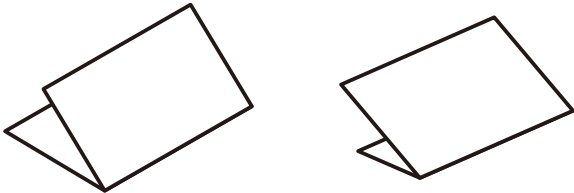
定形用紙の定形折りの設定に戻すには  
枚数 / 用紙長さキーを押してください。  
液晶表示部左上の、mm 単位の用紙サイズ表示  
が消えます。



# 9. 特殊折り

特殊折りとは、折込板 1, 2 の折りストッパーの位置（折り位置）をマニュアル（手動）操作で設定し、紙折りする操作方法です。折り位置を指定できるので、定形折りにない自由な折り方ができます。

<定形折りの2ツ折り>      <特殊折りの2ツ折りの例>

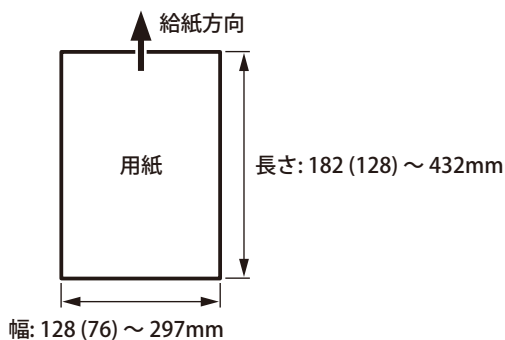


## 9-1. 用紙サイズの制限

使用できる用紙サイズは、下図に示した範囲内のサイズです。

( ) 内は、条件付きで紙折り可能な最小寸法です。

**注意** 用紙の種類、厚さ、印刷状態などにより、使用できる用紙サイズは変わることがあります。

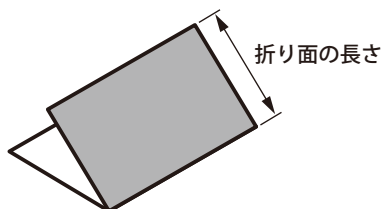


ただし、折込板 1, 2 で折ることができる折り面の長さ（下図参照）に制限があります。

折込板 1: 42 ~ 325mm

折込板 2: 0mm\*/47 ~ 217mm

\* 2 ツ折りのときは折込板 2 は使用しませんので、0mm になります。

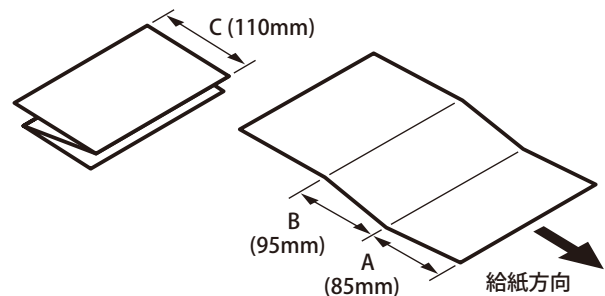


**注意** 用紙長さの測定や折りストッパー位置の設定を誤ると、折込板内部で紙づまりが発生することがあります。紙づまりが発生したときは、「15-3. 折込板で用紙が詰まったとき」(p.45) を参照してください。

## 9-2. 操作の手順

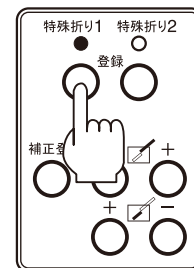
外 3 ツ折りを例として、特殊折りの操作手順を説明します。

- 1 使用する用紙で、希望の外 3 ツ折りの折り見本を手作業で作成します。
- 2 折り見本の各折り面 A, B の寸法と、折り上がりの用紙長さ C の寸法を測ります。

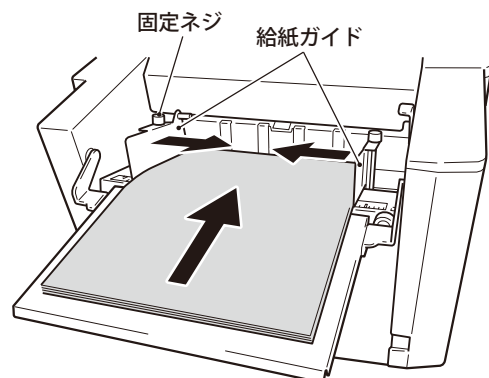


- 3 特殊折り登録キーの 1 または 2 を、ブザーがピーと鳴るまで（約 2 秒間）押し、特殊折りモードに切り替えます。

**注意** 特殊折りの設定は、必ず特殊折り登録キーを押してからはじめてください。

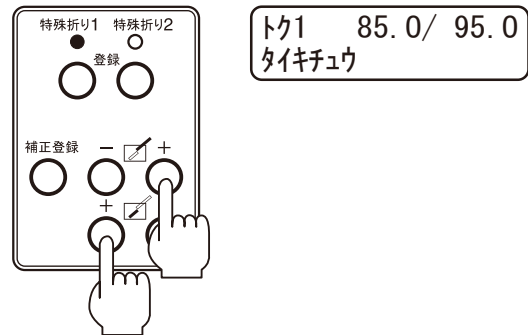


- 4 用紙を給紙板に積み、給紙ガイドをセットします。



**5** 折込板 1, 2 の折りストッパー位置を設定します。

- 折込板 1 折りストッパー補正キーの「+」キーを押し、折り見本の測定寸法 A (85mm) の数値まで折りストッパーを移動します。
- 折込板 2 折りストッパー補正キーの「+」キーを押し、折り見本の測定寸法 B (95mm) の数値まで折りストッパーを移動します。
- 折りストッパーの移動位置は、液晶表示部に mm 単位で表示されます。

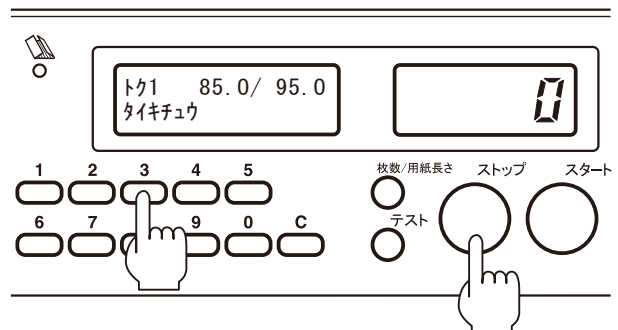
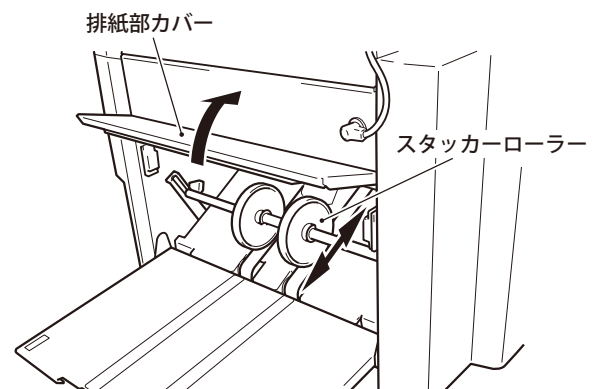


**6** スタッカーローラーの位置を設定します。

- スタッカーローラーの位置は、折り上がりの用紙長さによって、変更する必要があります。
- ストップキーを押しながらテンキーの 1 ~ 6 を選択して押すと、スタッカーローラーは、設定された位置に移動します。設定位置の目安は、下の表を参照してください。
- 今回の例では、折り上がりの用紙長さ C は 110mm ですので、ストップキーを押しながらテンキーの 3 を押します。

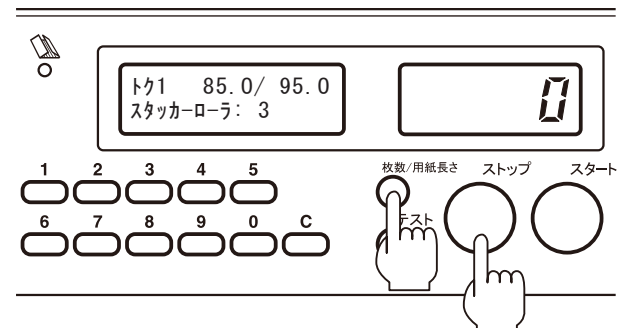
スタッカーローラーの設定位置の目安

テンキーの設定	折り上がりの用紙長さ (mm)
1	~ 85
2	86 ~ 105
3	106 ~ 120
4	121 ~ 135
5	136 ~ 150
6	151 ~



スタッカーローラー位置を確認するには

ストップキーを押しながら、枚数/用紙長さキーを押します。液晶表示部に、スタッカーローラーの位置が、設定したテンキーの数値で表示されます。



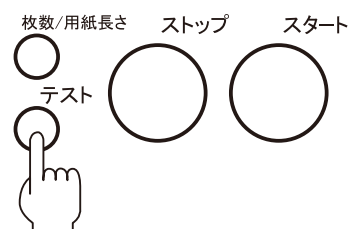
排紙部カバーの開閉について

スタッカーローラー位置の設定は、排紙部カバーを開け、スタッカーローラーの移動を目で確認しながら行えます。

設定後は、必ず排紙部カバーを閉めてください。排紙部カバーを閉めずにテストキー、スタートキーなどを操作すると、液晶表示部に「ハイパーオープン」と表示され、本機は作動しません。

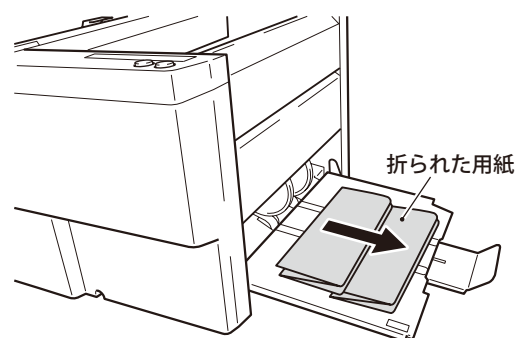
## 7 テストキーを押し、テスト折りをします。

- テスト折りされた用紙は、処理枚数にカウントされません。



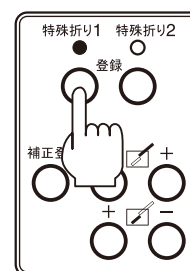
## 8 テスト折りの仕上がりを確認します。

- 仕上がりは、2枚目のテスト折りのサンプルで確認してください。
- 折り位置の補正が必要なときは、再度折込板1,2の折りストッパー補正キーで、折りストッパーの位置を設定します。
- 用紙がスムーズに排出されないときは、スタックローラーの位置を変更してください。



## 9 すべての設定が完了したら、特殊折りの設定を登録します。

- 特殊折り登録キーの1または2を、ブザーがピーピーと鳴るまで（約2秒間）押し続けてください。
- 登録されたデータは、電源を切っても保存されます。

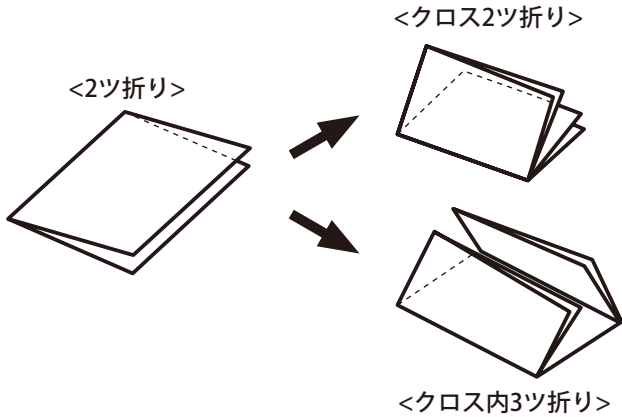


そのほかの操作方法は、定形用紙の定形折りと同じです。

 「6. 定形用紙の定形折り」(p.18)

# 10. クロス折り

クロス折りとは、図のように一度2ツ折りした用紙を、さらに紙折りする操作方法です。クロス折りは、その設定によって多種の折り方が可能になります。



## 10-1. クロス折り方法の区分

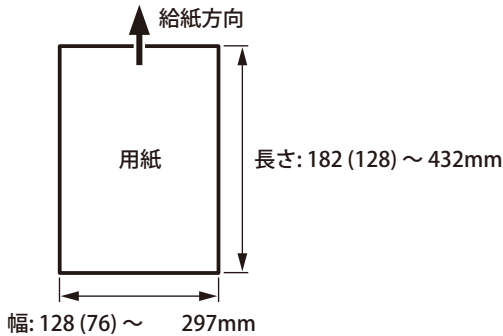
本機のクロス折り方法は、次の3通りです。

### (1) 定形用紙のクロス折り

定形用紙とは、A3/B4/A4/B5/A5/B6（縦方向給紙）の6種類で、用紙サイズを自動検知できる用紙です。

### (2) 定形外用紙のクロス折り

定形外用紙とは、本機で指定した定形用紙以外の用紙で、下図に示した範囲内のサイズの用紙です。（）内は、条件付きで紙折り可能な最小寸法です。



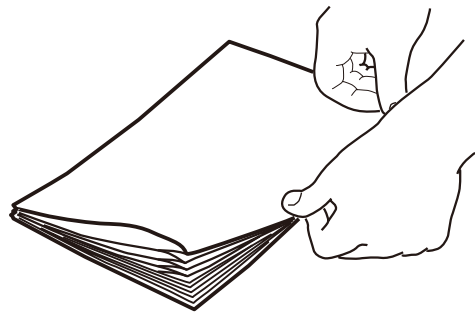
### (3) 用紙を任意の折り位置でクロス折り

定形用紙および定形外用紙を、任意の折り位置でクロス折りする方法です。定形用紙も定形外用紙と同じ扱いになり、折り位置を特殊折り登録する方法で操作します。

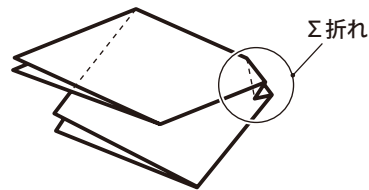
## 10-2. クロス折りの注意事項

クロス折りのときは、特に下記の点に注意してください。

- 使用できる用紙の厚さの上限は、104.7g/m<sup>2</sup>（四六判 90kg）までです。  
使用環境（温度、湿度）、用紙サイズ、用紙の種類、用紙のスキ目方向、用紙の印刷状態などの条件により、上限は変わります。
- 2ツ折りした用紙の折り目を、指先でしっかり押さえてつぶしてください。  
折り目がしっかりつぶれ（折られ）ていないと、給紙が不安定になります。



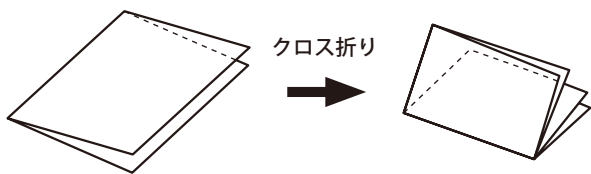
**注意** 2ツ折りの折り目がしっかり折られていない、または使用環境（温度、湿度）、用紙の厚さ、用紙サイズ、用紙の種類、用紙のスキ目方向などの条件によっては、クロス折りしたときに、用紙のΣ折れや左右方向の折りズレなどが発生しますが、これは機械の故障ではありません。





### 10-3. 定形用紙のクロス折り

図のようなクロス2ツ折りを例として、定形用紙のクロス折りの操作手順を説明します。

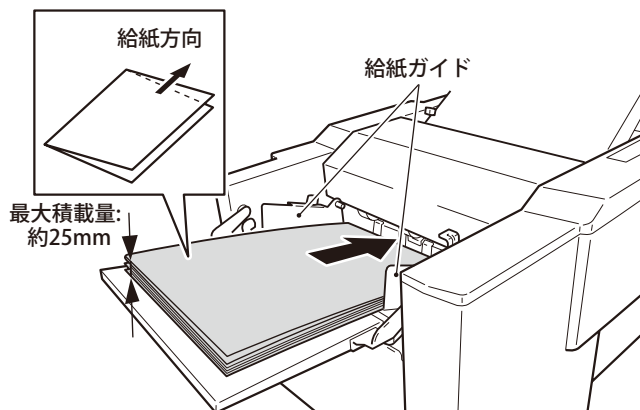


**1** 「6. 定形用紙の定形折り」(p.18)の手順にしたがって、定形用紙を2ツ折りにします。

**2** 左右方向の折りズレの防止と給紙をスムーズにするために、2ツ折り用紙の折り目を、指先でしっかり押さえてつぶします。

**3** 2ツ折り用紙を、折り目側を向かって左側にし、給紙板に積み、給紙ガイドをセットします。

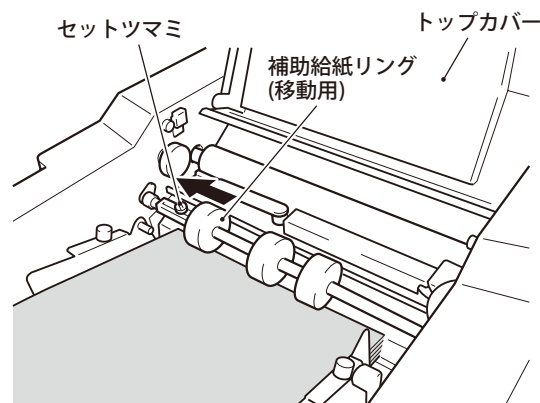
- 給紙板に積む用紙の量は、少なめにしてください。目安は、給紙ガイドの高さの半分程度(約25mm)です。
- 用紙の先端が、正面の給紙口下のガイド板に軽く当たる所まで差し込んでください。



**メモ** ご希望により、用紙積載時の折り目の向きを右側に変更できます。  
詳しくは、販売会社にお問い合わせください。

**4** トップカバーを開け、補助給紙リング(移動用)を用紙の折り目側に移動し、固定します。

- 補助給紙リングは、セットツマミを緩めて移動します。移動後は、セットツマミを締めて固定してください。



**5** サバキ圧調整ダイヤルを「0」の目盛りに設定します。

- サバキ圧は、できるだけ低い値に設定してください。サバキ圧を高くすると、給紙時に2ツ折りの用紙が開き、給紙エラーの原因になります。目盛りの数値が小さくなるほど、サバキ圧は弱くなります。

**6** 給紙圧調整レバーを「3」の目盛りに設定します。

- 給紙圧は、目盛りの「3」～「5」の範囲内に設定してください。
- 用紙がスリップして空送りになるときは、給紙圧を「4」または「5」に上げてください。目盛りの数値が大きくなるほど、給紙圧は強くなります。

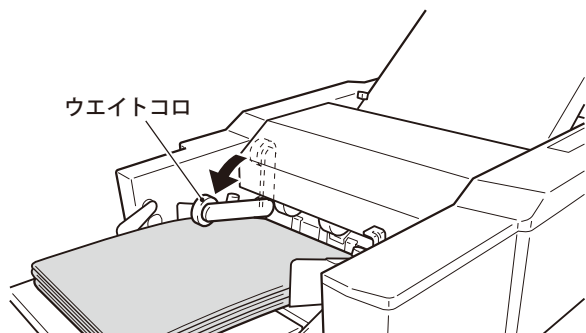
**7** トップカバーの中に収納していたクロス折りレバーを、左側の給紙ガイドに取り付けます。



## 10. クロス折り

- 8 トップカバーを閉めます。
- 9 クロス折りレバー先端のウエイトコロを、用紙の折り目の上に載せます。

**注意** 用紙を補充するときは、クロス折りレバーを起してください。



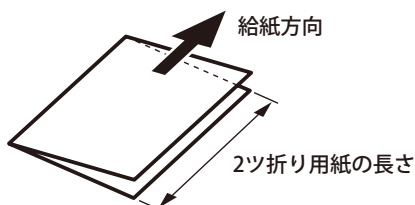
- 10 折りモードを2ツ折りに設定してテスト折りを行い、仕上がりを確認します。

そのほかの操作方法は、定形用紙の定形折りと同じです。

**参照** 「6. 定形用紙の定形折り」(p.18)

### 10-4. 定形外用紙のクロス折り

- 1 「8. 定形外用紙の定形折り」(p.28)の手順にしたがって、定形外用紙を2ツ折りにします。
- 2 枚数/用紙長さキーを押し、用紙長さ入力モードに切り替えます。
- 3 仕上がった2ツ折り用紙の長さを測り、その数値をテンキーで入力します。



- 4 枚数/用紙長さキーを、ブザーがピーと鳴るまで(約2秒間)押し、用紙長さを登録します。
- 5 「10-3. 定形用紙のクロス折り」の手順2~10(p.35)を行います。

そのほかの操作方法は、定形用紙の定形折りと同じです。

**参照** 「6. 定形用紙の定形折り」(p.18)

### 10-5. 用紙を任意の折り位置でクロス折りするとき

- 1 「9. 特殊折り」(p.31)の手順にしたがって特殊折り登録した後、特殊折りモードで用紙を2ツ折りにします。

**注意** 特殊折り登録時、折込板1の折りストッパー位置は、任意の数値に設定します。折込板2の折りストッパー位置は、2ツ折りでは折込板2を使用しないため、0mmに設定します。

- 2 仕上がった2ツ折り用紙を、再度「9. 特殊折り」(p.31)の手順にしたがって、任意の折り位置で特殊折り登録します。
- 3 「10-3. 定形用紙のクロス折り」の手順2~10(p.35)を行います。

そのほかの操作方法は、定形用紙の定形折りと同じです。

**参照** 「6. 定形用紙の定形折り」(p.18)

# 11. アート紙, コート紙を使用するとき

## 11-1. アート紙, コート紙の特性

アート紙やコート紙はその特性上、印刷インクなどにより用紙が密着してはがれにくくなり、重送が発生しやすくなります。アート紙やコート紙を使用するときは、以下に説明する手順を守って操作してください。

**注意** 再生紙のアート紙, コート紙には、コシがなく、紙折りに適さないものがあります。

## 11-2. 操作の手順

**1** 用紙をよくさばきます。

**注意** 再生紙のアート紙, コート紙には、コシがなく、紙折りに適さないものがあります。

**2** 用紙をよく揃えてから給紙板に積み、給紙ガイドをセットします。

- 用紙に関する注意事項は、「4. 使用前の注意」(p.13)を参照してください。

**注意** 給紙板に積む用紙の量は、少なめにしてください。目安は、給紙ガイドの高さの半分程度(約 25mm)です。用紙の量が多すぎると、その重みで用紙が密着してはがれにくくなり、重送が発生します。

**3** 給紙圧調整レバーを「3」の目盛りに設定します。

- 給紙圧は、目盛りの「3」～「5」の範囲内に設定してください。
- 用紙がスリップして空送りになるときは、給紙圧を「4」または「5」に上げてください。目盛りの数値が大きくなるほど、給紙圧は強くなります。

**4** トップカバーを開け、サバキ圧調整ダイヤルを「2.5」の目盛りに設定します。  
設定後は、トップカバーを閉めてください。

- 重送が発生するときは、サバキ圧を 0.5 目盛りずつ上げてください。目盛りの数値が大きくなるほど、サバキ圧は強くなります。

**注意** アート紙, コート紙の給紙圧, サバキ圧の設定のまま、コピー用紙などの上質紙を使用しないでください。給紙圧が高いため重送しやすくなり、またサバキ圧も高いため、用紙の先端に傷が付くことがあります。上質紙を使用するときは、必ず給紙圧, サバキ圧を、上質紙に合わせた低めの設定に戻してください。

**5** テストキーを押してテスト折りをを行い、仕上がりを確認します。

- 異常な折れ方が発生したときは、用紙が折込板の折りストッパーまで届いていないことが考えられます。対策として、処理スピードを遅くしてください。

そのほかの操作方法は、定形用紙の定形折りと同じです。

**参照** 「6. 定形用紙の定形折り」(p.18)

## 12. 特定の用紙を使用するとき

### 12-1. 厚紙を4ツ折りするとき

用紙サイズがB4以上で、104.7g/m<sup>2</sup>（四六判90kg）以上の厚い上質紙などを4ツ折りすると、用紙のコシが強いため、折りローラーに用紙が入り込みにくくなります。

このようなときは、厚紙対応モードに設定してください。

**注意** このモードは、厚紙専用の機能です。上記条件以外の紙折りのときは、使用しないでください。  
この機能を使用すると、給紙が不安定になり、また給紙リングをはじめとする部品の摩耗を早めることとなります。

#### ◆ 厚紙対応モード

このモードは、折りローラーの回転を速くして、用紙の折りローラーへの入り込みを補助する機能です。

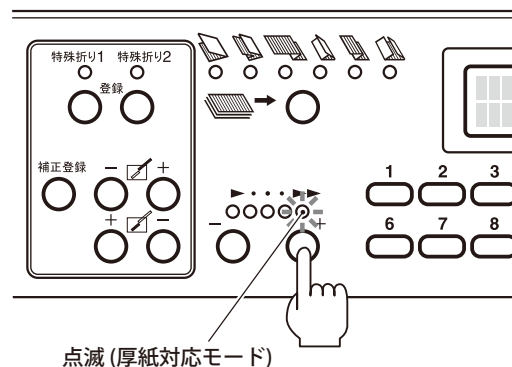
##### 設定方法

処理スピードキーの「+」キーを押して処理スピードを最高速に設定し、さらに「+」キーを約2秒間押します。最高速の表示ランプが点滅し、厚紙対応モードが設定されます。

##### 設定を解除するには

処理スピードキーの「-」キーを押します。最高速の表示ランプの点滅が点灯に変わり、厚紙対応モードの設定は解除されます。

また、この設定は電源を切ると解除されます。



**注意** この機能は、用紙の厚さ、コシの強さなどによっては、十分な効果が出ないことがあります。

### 12-2. 更紙（ざらし）、再生紙を使用するとき

更紙、再生紙は、薄く、コシのない用紙です。以下の点に注意して、紙折りしてください。

- **用紙は、給紙板に積む前によくさばいてください。**
- **処理スピードは、低速に設定してください。**  
処理スピードが速いと、用紙のシワや異常な折れ方が発生します。
- **給紙圧は、低めに設定してください。**  
給紙圧が高いと、重送が発生します。
- **サバキ圧は、低めに設定してください。**  
サバキ圧が高いと、用紙先端の中央に傷が付いたりメクレが発生します。

### 12-3. B7, A6 サイズ用紙の紙折りについて

B7, A6 サイズ用紙（縦方向給紙時）は、下記の条件で紙折りが可能です。

- B7 用紙は、2 ツ折り、観音折り以外はできません。  
A6 用紙は、2 ツ折り、内 3 ツ折り、外 3 ツ折り、観音折りは可能ですが、4 ツ折り、片袖折りはできません。

**注意** 折りモード選択キーを押したときに、選択できない折りモードの表示ランプは、点灯せずに飛ばされます。

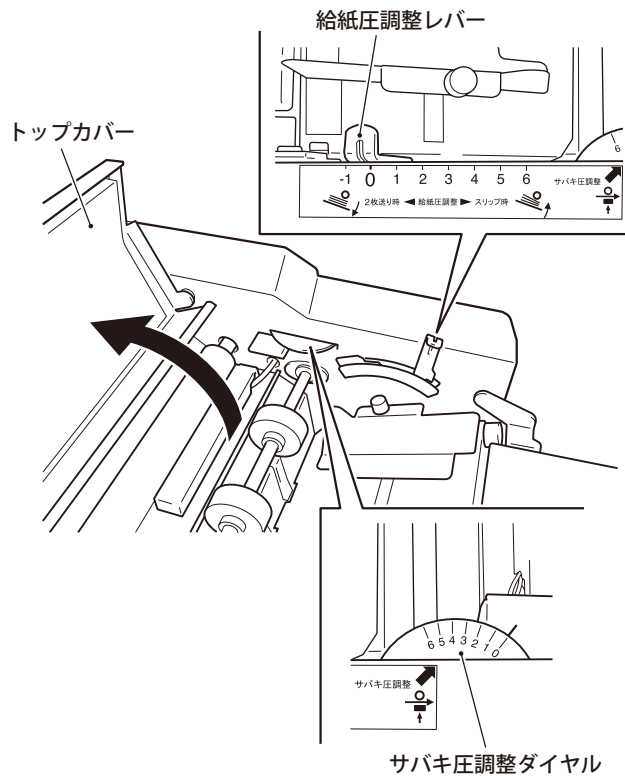
- B7, A6 用紙は定形外用紙です。用紙サイズ自動検知機能は対応していませんので、用紙長さを登録する必要があります。

**参照** 「8. 定形外用紙の定形折り」(p.28)

- 使用できる用紙の厚さは、64 ~ 81.4g/ m<sup>2</sup>（四六判 55 ~ 70kg）です。
- 用紙はよくさばいてから給紙板に積み、積載高さは 35mm 以内と少なめにしてください。
- 処理スピードは、最高速に設定しないでください。できるだけ低速に設定してください。

**注意** 処理スピードが速いと、連鎖（つれ送り）が発生しやすくなります。原因は、用紙が小さく軽いため、故障ではありません。


- 給紙圧は、「0」または「-1」の目盛りに給紙圧調整レバーを設定します。
- サバキ圧は「0」の目盛りに設定し、給紙状態によって 0.5 目盛りずつ上げてください。



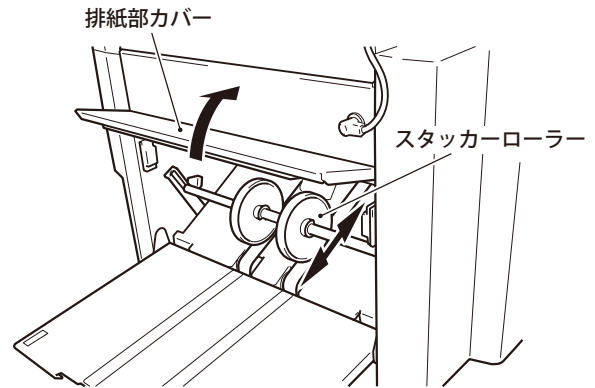
# 13. スタッカローラーについて

## 13-1. スタッカローラーの位置変更

- 排紙状態が悪いときは、スタッカローラーの位置を変更する必要があります。  
ストップキーを押しながらテンキーの1～6を選択して押すと、スタッカローラーが移動します。

 参照 「9-2. 操作の手順」の手順6 (p.32)

- 折り上がりの用紙長さによるスタッカローラーの設定位置の目安は、下の表を参照してください。




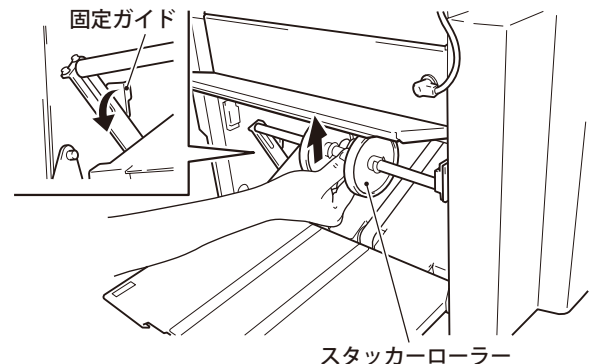
スタッカローラーの設定位置の目安

テンキーの設定	折り上がりの用紙長さ (mm)	適用される定形用紙サイズと折りモード
1	～85	A4 .....4 ツ折り B4 .....4 ツ折り A5 ..... 4 ツ折り / 内3 ツ折り / 外3 ツ折り B6 ..... 4 ツ折り / 内3 ツ折り / 外3 ツ折り
2	86～105	A3 .....4 ツ折り B4 .....4 ツ折り A4 ..... 内3 ツ折り / 外3 ツ折り B5 ..... 内3 ツ折り / 外3 ツ折り / 観音折り A5 ..... 2 ツ折り / 片袖折り / 観音折り B6 ..... 2 ツ折り / 片袖折り / 観音折り
3	106～120	A4 ..... 観音折り
4	121～135	B4 ..... 内3 ツ折り / 外3 ツ折り / 観音折り B5 ..... 2 ツ折り / 片袖折り
5	136～150	A3 ..... 内3 ツ折り / 外3 ツ折り / 観音折り A4 ..... 2 ツ折り / 片袖折り
6	151～	A3 ..... 2 ツ折り / 片袖折り B4 ..... 2 ツ折り / 片袖折り

## 13-2. スタッカローラーの高さ変更

- 厚く、コシの強い用紙を使用すると、用紙が折られた後に開いてしまい、スムーズに排出されないことがあります。このようなときは、スタッカローラーの高さを変更して、排出時に用紙が通過するすき間を広げてください。
- スタッカローラーを手で持ち上げ、固定ガイドを図の矢印方向に回転させて、ローラーを固定します。

 注意 紙折り作業後は、必ず標準位置に戻してください。スタッカローラーを上げたままだと、排出後の紙揃えが悪くなります。



# 14. 付加機能

本機には、お客様の利用方法に合わせて、お客様自身で設定していただける付加機能があります。「インターバル（区分け）機能」と「折りストッパー動作モード設定機能」の、2つの機能です。

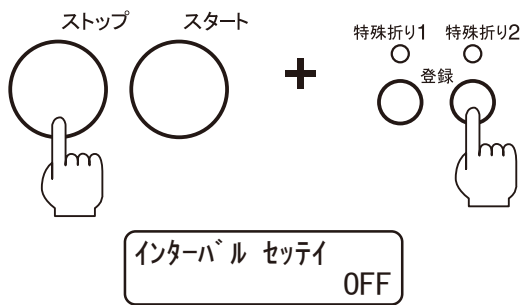
## 14-1. インターバル（区分け）機能

インターバル（区分け）機能は、指定した枚数ごとに紙折り動作を一定時間中断し、紙折りされた用紙を区分けする機能です。この中断の間に排出された用紙を取り出し、紙折り後の配布、封入などの作業の準備ができます。たとえば、「紙折りされた用紙を50部ごとに束ねたい」ときは、50部ごとに一定時間紙折りを中断するように設定します。

この作業を例として、以下に設定手順を説明します。

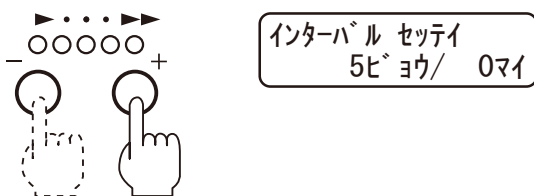
**1** ストップキーを押しながら、特殊折り登録キーの2を押します。

- 液晶表示部の上段に「インターバルセッテイ」と表示されます。



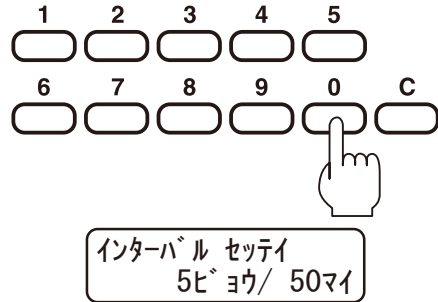
**2** 紙折り動作の中断時間を設定します。

- 処理スピードキーの「+」キーまたは「-」キーを押し、「OFF」、「3秒」、「5秒」、「10秒」から選択します。
- 出荷時設定は「OFF」です。「OFF」は、この機能を使用しないときに選択します。
- 液晶表示部の下段に、選択した設定が表示されます。



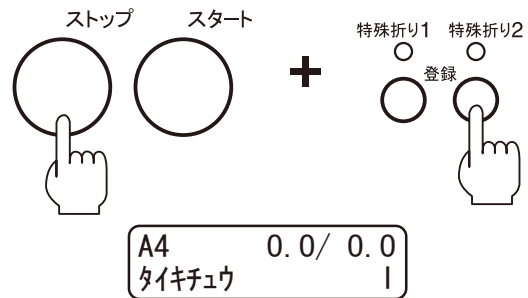
**3** テンキーで、区分け（束ねる）枚数を入力します。

- 区分け枚数は、1～999の範囲で入力が可能です。



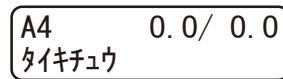
**4** 設定した内容を登録します。

- ストップキーを押しながら、特殊折り登録キーの2を押します。
- 登録が完了すると、液晶表示部の下段右に「I」と表示されます。



インターバル機能を解除するには

- 前記の設定手順2で「OFF」を選択し、手順4の方法で再登録します。
- 解除されると、液晶表示部の「I」の表示が消えます。



インターバル機能と加算、減算カウンターの関係  
カウンターの使用方法は、加算、減算とも通常と変わりません。

## 14-2. 折りストッパー動作モード設定機能

折りストッパー動作モード設定機能は、電源を入れたときの、折込板 1, 2 の折りストッパーの動き方を設定する機能です。「リフォールドモード」と「折りストッパー固定モード」の、2 つのモードがあります。

### ◆ リフォールドモード

電源を入れたときに、本機を前回最後に使用した設定で立ち上げる機能です。このモードに設定すると、電源を入れたときに、本機は自動的に下記の設定になります。

**注意** 折りストッパー位置を補正してそのデータを保存したいときは、必ず補正登録してください。補正登録をしないと、補正したデータは電源を切ったときに消去されます。

設定内容	リフォールドモード設定前	リフォールドモード設定後
用紙サイズ	<ul style="list-style-type: none"> <li>●定形用紙は自動検知</li> <li>●定形外用紙のときは、液晶表示部に表示なし（用紙長さの登録が必要）</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●定形用紙は自動検知</li> <li>●定形外用紙の長さの登録があるときは、登録データを液晶表示部に表示</li> </ul>
折りモード	出荷時と同じ 2 つ折りに設定 (2 つ折りの折りモード表示ランプが点灯)	電源を切ったときの折りモードに設定 (その折りモード表示ランプが点灯)
スタッカーローラー位置	自動設定	電源を切ったときのスタッカーローラー位置に設定
処理スピード	電源を切ったときの処理スピードに設定	電源を切ったときの処理スピードに設定
折りストッパー位置	ホームポジションに移動して停止 (位置の再設定, 登録が必要)	ホームポジションに移動後、電源を切ったときの設定位置に移動

### ◆ 折りストッパー固定モード

常に同じ条件（用紙サイズ, 折りモード, スタッカーローラー位置, 処理スピード, 折りストッパー位置）で紙折りするときに、操作パネルの設定を省略する機能です。このモードに設定すると、電源を入れたときに、本機は常に同じ条件に自動設定されますので、操作パネル設定をせずにすぐに紙折りがはじめられます。

- 注意**
- このモードに設定したときは、通常の操作はできません。ただし、折りストッパー位置とインターバル機能の変更だけは可能です。
  - 折りストッパー位置を補正してそのデータを保存したいときは、必ず補正登録してください。補正登録をしないと、補正したデータは電源を切ったときに消去されます。
  - このモードに設定したときは、定形折り表示ランプ, 特殊折り登録表示ランプは点灯しません。

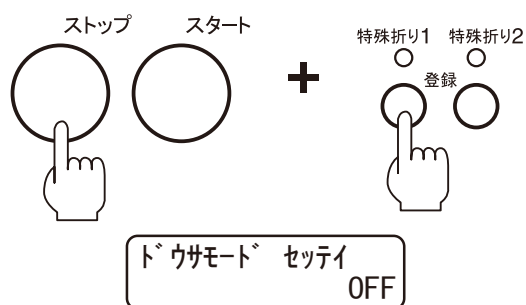


### ◆ リフォールドモード/折りストッパー固定モードの設定方法

リフォールドモードと折りストッパー固定モードは、同じ操作方法で設定できます。

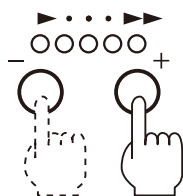
**1** ストップキーを押しながら、特殊折り登録キーの1を押します。

- 液晶表示部の上段に「ドゥサモード セッテイ」と表示されます。

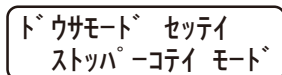
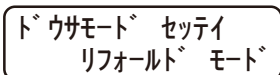


**2** 設定するモードを選択します。

- 処理スピードキーの「+」キーまたは「-」キーを押し、「OFF」、「リフォールドモード」、「ストップ-折イモード」から選択します。
- 出荷時設定は「OFF」です。「OFF」は、この機能を使用しないときに選択します。

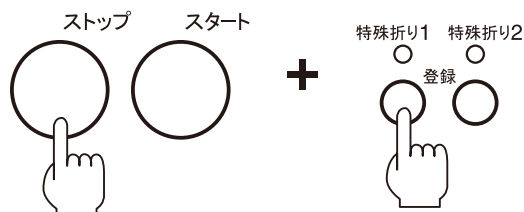


<リフォールドモード時>    <折りストッパー固定モード時>

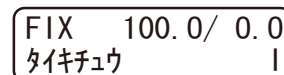
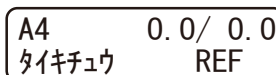


**3** 選択したモードを登録します。

- ストップキーを押しながら、特殊折り登録キーの1を押します。
- リフォールドモードが登録されると、液晶表示部の下段右に「REF」と表示されます。
- 折りストッパー固定モードが登録されると、液晶表示部の上段左に「FIX」と表示されます。

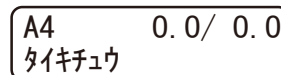


<リフォールドモード時>    <折りストッパー固定モード時>



リフォールドモード/折りストッパー固定モードを解除するには

- 前記の設定手順2で「OFF」を選択し、手順3の方法で再登録します。
- 解除されると、液晶表示部の「REF」または「FIX」の表示が消えます。



**注意** 折りストッパー固定モードを解除すると、折りストッパーはホームポジションに移動を開始し、液晶表示部に「マチダサイ」と表示されます。表示が「タイキチュウ」に変わるまで、操作はできません。

# 15. こんなとき

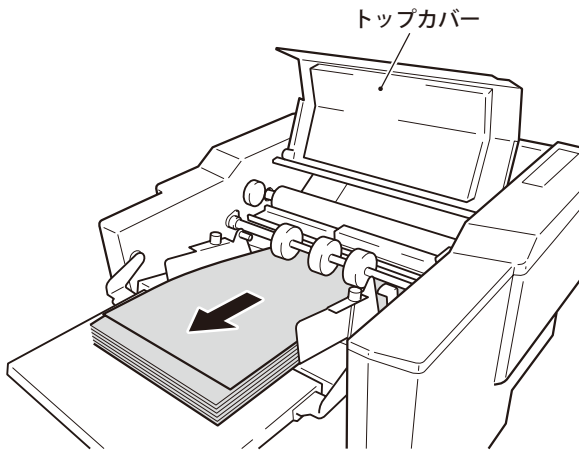
**注意** 以下に説明する紙づまり処理などの作業時に、トップカバー、サイドカバー、排紙部カバーを開けたときは、作業終了後に確実に閉めてください。カバーが開いていると、本機は作動しません。  
液晶表示部に「トップカバーが開いたまま」などのエラー表示が出ます。

## 15-1. 給紙部で用紙がスリップしたとき

液晶表示部に「キューエラー」と表示されます。

キューエラー

- トップカバーを開け、給紙リング付近にある詰まっている用紙を、引き抜いて取り除いてください。作業後は、トップカバーを閉めます。
- 再度スリップが発生したときは、給紙圧調整レバーで給紙圧を高くしてください。

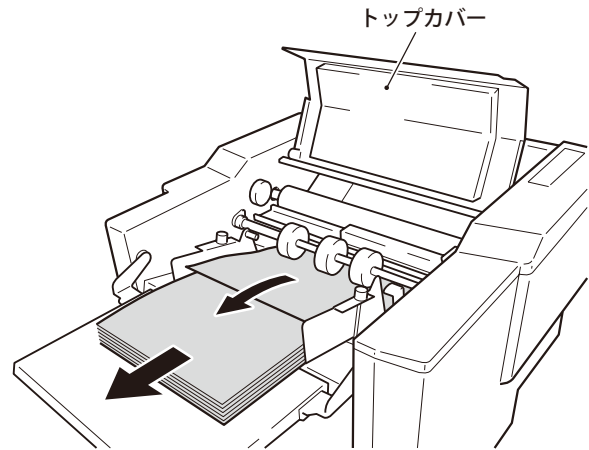


## 15-2. 給紙リング付近で用紙が詰まったとき

液晶表示部に「キューリング詰まり」と表示されます。

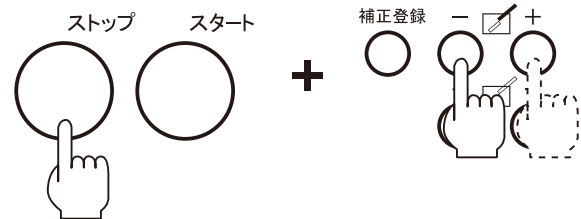
キューリング詰まり

- トップカバーを開け、給紙リング付近にある詰まっている用紙を、引き抜いて取り除いてください。作業後は、トップカバーを閉めます。
- 用紙が簡単に引き抜けるときは、給紙板上の用紙をすべて取り除く、または下記操作パネルのキー操作で、給紙板を下げてください。



### 操作パネルで給紙板を昇降させる方法

ストップキーを押しながら、折込板1折りストッパー補正キーの「-」キーを押すと、給紙板は下がります。また、「+」キーを押すと給紙板は上がります。

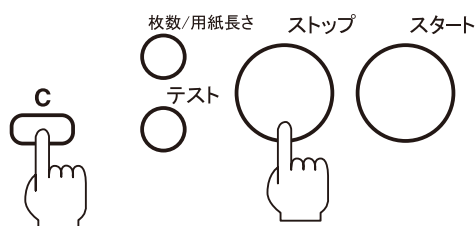


### 15-3. 折込板で用紙が詰まったとき

液晶表示部に「ナイブ カミヅ マリ」と表示されます。

ナイブ カミヅ マリ

操作パネルのストップキーを押しながら、クリアキーを押します。液晶表示部に「マフダ サイ」と表示されます。この操作で、折込板 1,2 の折りストッパーがホームポジションに移動します。折りストッパーに押されて、折込板内部にあった用紙が紙受板に排出されます。

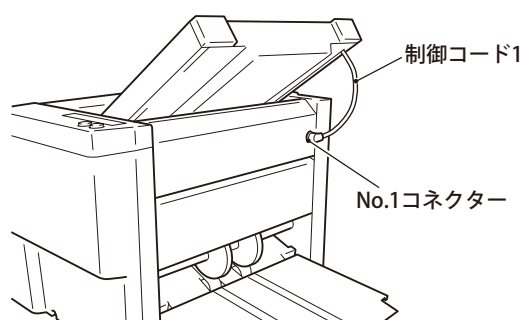


### 15-4. 折りローラーに 用紙が巻きついたとき

液晶表示部に「ナイブ カミヅ マリ」と表示されます。

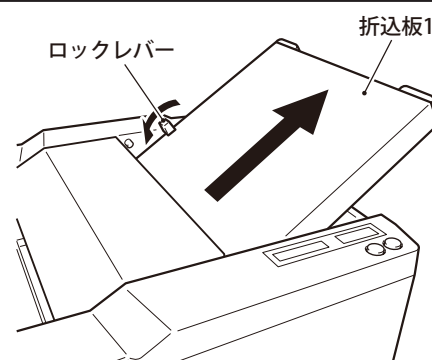
ナイブ カミヅ マリ

- 1 電源を切ります。
- 2 折込板 1 の制御コード 1 を、No.1 コネクターから抜きます。

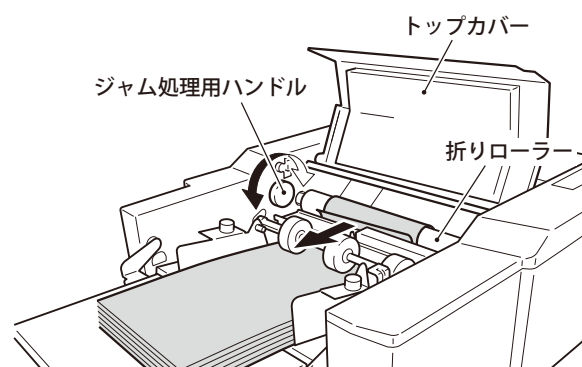


- 3 ロックレバーを解除し、折込板 1 をはずします。
  - 上側から、折りローラー部分が見えるようになります。

- 注意**
- 折込板 1 は、必ず両手で持って取り扱ってください。
  - 折込板 1 に衝撃を与えないでください。折込板が傷み、折り精度が悪くなります。

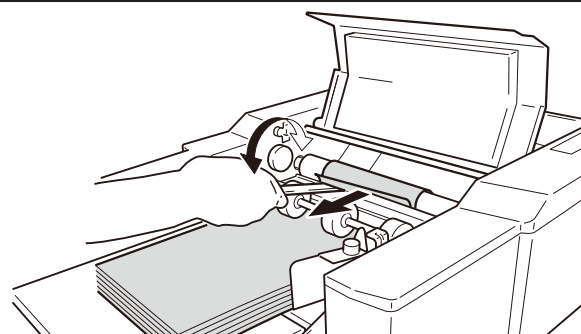


- 4 トップカバーを開け、ジャム処理用ハンドルを回しながら、折りローラーに巻きついた用紙を引き抜いて取り除きます。



- 用紙が簡単に出てこないときは、折りローラーのすき間から、巻きついた用紙の先端部にスケールなどを差し込み、ジャム処理用ハンドルを回しながら、用紙を取り除きます。

**注意** スケールなどで、折りローラーを傷つけないようにしてください。



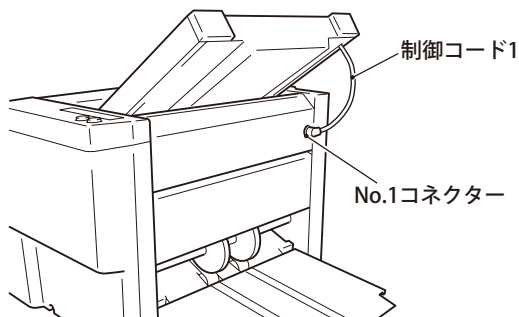
- 5 作業が完了したら、折込板 1 を元の位置にセットします。
- 6 ロックレバーを「LOCK」の方向に倒し、制御コード 1 を No.1 コネクターに差し込みます。
- 7 ジャム処理用ハンドルを回して、折込板 1 が固定されていることを確認します。ハンドルがスムーズに回転すれば、正常です。
  - 正しく固定されていないと、電源を入れたときに、液晶表示部に「リミット1セットエラー」と表示されます。
- 8 トップカバーを閉めます。

### 15-5. 折込板 1 付近で 用紙が詰まったとき

液晶表示部に「ナイフ カミヅマリ」と表示されます。

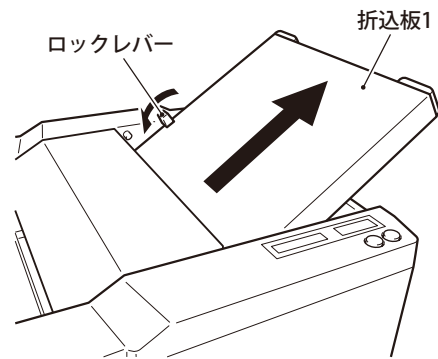
ナイフ カミヅマリ

- 1 電源を切ります。
- 2 折込板 1 の制御コード 1 を、No.1 コネクターから抜きます。

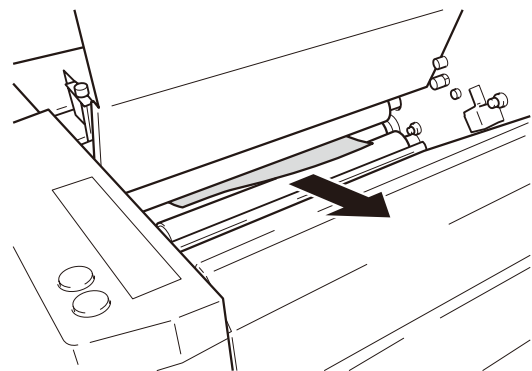


- 3 ロックレバーを解除し、折込板 1 をはずします。
  - 上側から、折りローラー部分が見えるようになります。

- 注意**
- 折込板 1 は、必ず両手で持って取り扱ってください。
  - 折込板 1 に衝撃を与えないでください。折込板が傷み、折り精度が悪くなります。



- 4 トップカバーを開け、ジャム処理用ハンドルを回しながら、詰まっている用紙を引き抜いて取り除きます。



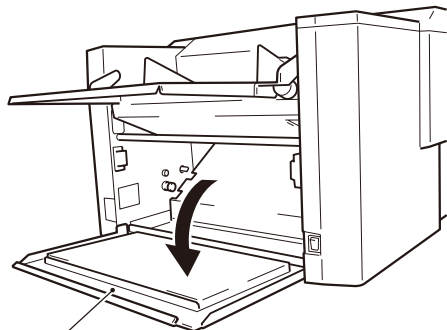
- 5 作業が完了したら、折込板 1 を元の位置にセットします。
- 6 ロックレバーを「LOCK」の方向に倒し、制御コード 1 を No.1 コネクターに差し込みます。
- 7 ジャム処理用ハンドルを回して、折込板 1 が固定されていることを確認します。ハンドルがスムーズに回転すれば、正常です。
  - 正しく固定されていないと、電源を入れたときに、液晶表示部に「リミット1セットエラー」と表示されます。
- 8 トップカバーを閉めます。

## 15-6. 折込板 2 付近で 用紙が詰まったとき

液晶表示部に「ナブ カミヅ マリ」と表示されます。

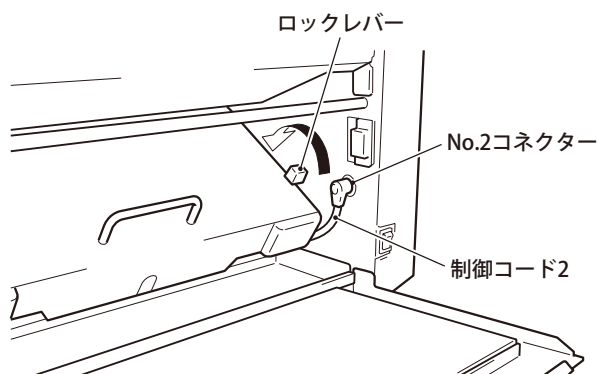
ナブ カミヅ マリ

- 1 電源を切ります。
- 2 サイドカバーを開けます。  
必要に応じて、給紙補助板上の用紙を取り除き、  
給紙補助板をたたんで作業してください。

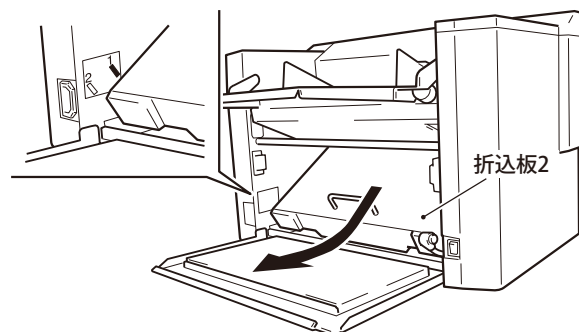


サイドカバー

- 3 折込板 2 の制御コード 2 を No.2 コネクターから抜き、ロックレバーを解除します。

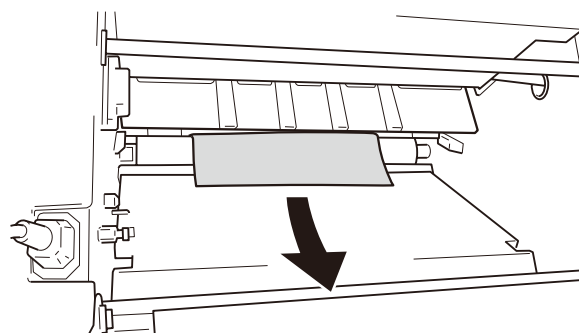


- 4 折込板 2 をはずします。
  - 1) 取っ手を少し持ち上げながら、折込板 2 を下方方向にスライドさせて、左側フレームのマークの「2 (□)」の位置まで降ろします。
  - 2) 取っ手を少し持ち上げながら、さらに折込板 2 を下方方向にスライドさせてはずします。

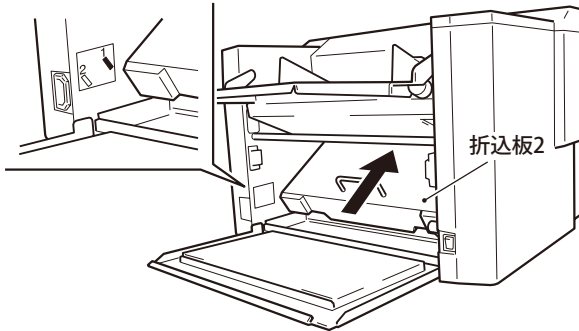


- 注意**
- 安全確保のために、上記手順を必ず守ってください。操作を誤ると折込板 2 が落下し、怪我をしたり折込板 2 が破損するおそれがあります。
  - 折込板 2 は、必ず取っ手を持って両手で取り扱ってください。
  - 折込板 2 に衝撃を与えないでください。折込板が傷み、折り精度が悪くなります。

- 5 トップカバーを開け、ジャム処理用ハンドルを回しながら、詰まっている用紙を引き抜いて取り除きます。



- 6** 作業が完了したら、折込板2を元の位置にセットします。
- 手順4と逆の手順で、折込板2をセットしてください。固定位置は、左側フレームのマークの「1 (■)」の位置です。



- 7** ロックレバーを「LOCK」の方向に倒し、制御コード2をNo.2コネクターに差し込みます。

- 8** ジャム処理用ハンドルを回して、折込板2が固定されていることを確認します。ハンドルがスムーズに回転すれば、正常です。
- 正しく固定されていないと、電源を入れたときに、液晶表示部に「リミット2セットエラー」と表示されます。

- 9** トップカバーとサイドカバーを閉めます。

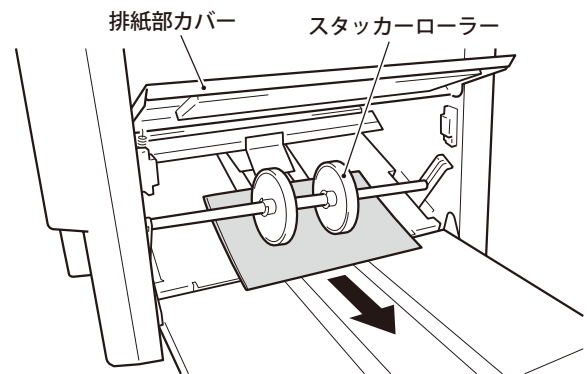
### 15-7. 排紙部で用紙が詰まったとき

液晶表示部に「ハイフ カミツ マリ」と表示されます。

ハイフ カミツ マリ

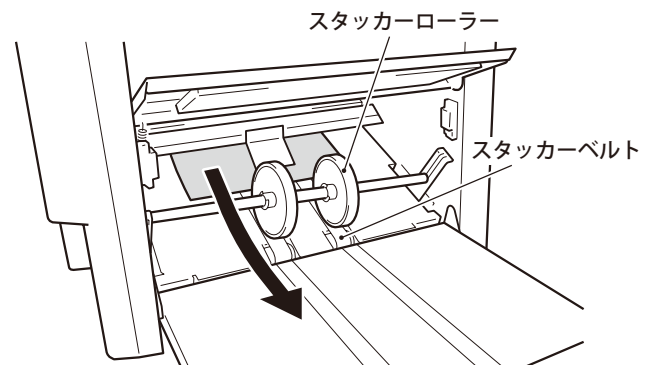
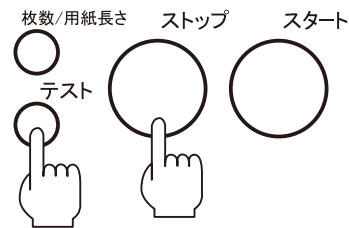
- 1** 排紙部カバーを開け、排紙部に用紙が詰まっていることを確認します。

- 2** 用紙がスタッカーローラーの手前に出てきているときは、用紙を引き抜いて取り除きます。




- 3** 用紙がスタッカーローラーの奥で詰まっているときは、折りローラーとスタッカーベルトを駆動させ、詰まった用紙を排出します。

- 操作パネルのストップキーを押しながら、テストキーを押します。折りローラーとスタッカーベルトが駆動を開始します。



- 4** 排紙部カバーを閉め、テスト折りで排紙の状態を確認します。

- 用紙がスムーズに排出されないときは、スタッカーローラーの位置または高さを調整してください。

 「13. スタッカーローラーについて」(p.40)

# 16. エラーメッセージ

紙づまり、エラー、機器異常が発生すると、液晶表示部の2行目に状況が表示されます。その表示内容と対策を以下に説明します。

下記対策の実施後も正常な動作に戻らないときは、販売会社に連絡してください。

2行目の表示	表示内容	対策
<b>紙づまり</b>		
キウツブ カミヅ マリ	給紙部で紙づまり	詰まった用紙を取り除いてください。
ナイブ カミヅ マリ	本機内部で紙づまり	詰まった用紙を取り除いてください。
ハイツブ カミヅ マリ	排紙部で紙づまり	詰まった用紙を取り除いてください。
<b>エラー発生</b>		
トップカバーオープン	トップカバーが開いている	カバーを閉めてください。
サイドカバーオープン	サイドカバーが開いている	カバーを閉めてください。
ハイカバーオープン	排紙部カバーが開いている	カバーを閉めてください。
折り込み1セットエラー	折込板1が正しくセットされていない	正しくセットし直してください。
折り込み2セットエラー	折込板2が正しくセットされていない	正しくセットし直してください。
キウツエラー	空送り（スリップ）などが起き、正常に給紙されなかった	給紙圧、サバキ圧を調整してください。
ヨウツイエラー	給紙板に積んだ用紙の方向が間違っている（例：A4を横方向に積むと、A3と検知）	用紙を正しい方向で積んでください。
ヨウツツ	給紙板に用紙がない	用紙を給紙板に積んでください。
<b>機器異常発生</b>		
メインモータートラブル	紙づまりなどで、モーターに異常な負荷がかかっている	詰まった用紙を取り除いてください。
折り1モータートラブル	折込板1の制御コード1が正しく接続されていない	制御コード1の接続を確認してください。
折り2モータートラブル	折込板2の制御コード2が正しく接続されていない	制御コード2の接続を確認してください。
スタックモータートラブル	紙づまりなどで、スタッカーローラーのモーターに異常な負荷がかかっている	詰まった用紙を取り除いてください。
キウツバックモータートラブル	用紙などが挟まり、給紙板の自動昇降用モーターに異常な負荷がかかっている	詰まった用紙を取り除いてください。

# 17. トラブルガイド

販売会社に連絡していただく前に、以下の点を確認してください。

症 状	調べてください	直してください
スタートキーを押しても機械がスタートしない	給紙板に用紙を積み忘れていませんか？	用紙を積んでください。
	用紙は、正しく給紙板のペーパースイッチの上に積まれていますか？	ペーパースイッチを押すように、給紙板に用紙を積んでください。
	紙づまりが起きていませんか？	詰まった用紙を取り除いてください。
	カバーが開いていませんか？（トップカバー、サイドカバー、排紙部カバー）	開いているカバーを閉めてください。
	定形用紙の設定で、定形外用紙を使用していませんか？	定形外用紙の操作に変更してください。 →「8. 定形外用紙の定形折り」(p.28) 参照。
	用紙サイズが液晶表示部に表示されていますか？	給紙ガイドを、給紙板の用紙サイズの見盛りに正確に合わせてください。
	給紙ガイドと用紙の間にすき間がありませんか？	給紙ガイドを、すき間がないように用紙に合わせてください。
	折込板 1, 2 の制御コードが外れていませんか？	電源を切り、折込板 1, 2 の制御コードをコネクタに差し込んでください。
メインモーターが回転しない	電源コードがコンセントに差し込まれていますか？	電源コードをコンセントに差し込んでください。
	カバーが開いていませんか？	開いているカバーを閉めてください。
	紙づまりが起きていませんか？	詰まった用紙を取り除いてください。
	<b>注意</b> 意紙づまりなどの原因でモーターに異常な負荷がかかると、モーターの電源は遮断されます。紙づまりなどの原因をよく調べてください。原因を取り除いた後、電源を入れ直すと復旧します。	
折込板 1, 2 の折りストッパーが動作しない	折込板 1, 2 の制御コードが外れていませんか？	電源を切り、折込板 1, 2 の制御コードをコネクタに差し込んでください。
用紙が、正常な折り位置で折られない	折込板 1, 2 は、正しくセットされていますか？	折込板 1, 2 をセットし直してください。
	用紙に静電気が発生していませんか？	<ul style="list-style-type: none"> <li>●処理スピードを遅くしてください。</li> <li>●用紙をよくさばいてください。</li> <li>●必要に応じて、加湿器で加湿してください。</li> </ul>
紙づまりが起きた	用紙は、よくさばきましたか？	用紙をよくさばいてください。
	用紙がカールしていませんか？	用紙のカールを直してから使用してください。
	用紙の搬送路に、紙片などが詰まっていますか？	機内を点検し、紙片を取り除いてください。
	折りローラーが汚れていませんか？	アルコールを湿らせた布で、清掃してください。
	排紙部のスタッカーローラーの位置が間違っていますか？	スタッカーローラーの位置を再設定してください。
	用紙に静電気が発生していませんか？	<ul style="list-style-type: none"> <li>●市販の静電気除去スプレーを使用してください。</li> <li>●必要に応じて、加湿器で加湿してください。</li> </ul>
用紙の重送が起きた	給紙圧の設定値が高すぎませんか？	給紙圧を下げてください。
	サバキ圧の設定値が低すぎませんか？	サバキ圧を上げてください。
	紙サバキが汚れていませんか？	アルコールを湿らせた布で、清掃してください。
	用紙が密着し、はがれにくくなっていますか？	用紙の印刷インクの乾き具合や静電気の状態を確認し、用紙をよくさばいてください。
	仕様外の用紙を使用していませんか？	仕様外の用紙は、使用しないでください。



症 状	調べてください	直してください
給紙部で用紙のスリップが起きた	給紙圧の設定値が低すぎませんか？	給紙圧を上げてください。
	サバキ圧の設定値が高すぎませんか？	サバキ圧を下げてください。
	給紙リングが汚れていませんか？	アルコールを湿らせた布で、清掃してください。
	用紙が密着し、はがれにくくなっていますか？	用紙の印刷インクの乾き具合や静電気の状態を確認し、用紙をよくさばいてください。
	仕様外の用紙を使用していませんか？	仕様外の用紙は、使用しないでください。
上下方向の折りズレが起きた	処理スピードを途中から変えませんでしたか？	●変更前のスピードに戻してください。 ●スピードを変更するときは、折込板 1, 2 の折りストッパー位置の補正が必要です。
	用紙の種類（紙質、厚さ）を、途中から変えませんでしたか？	●変更前の用紙を使用してください。 ●用紙を変更するときは、折込板 1, 2 の折りストッパー位置の補正が必要です。
左右方向の折りズレが起きた	用紙を、基準より多く給紙板に積んでいませんか？	用紙を減らしてください。
	給紙ガイドは、正しくセットされていますか？	給紙ガイドを正しくセットし直してください。
	給紙ガイドの固定ネジが緩んでいませんか？	固定ネジをしっかり締めてください。
	用紙の断裁は正確ですか？	斜行補正ツマミで、左右方向の折りズレを補正してください。
小さい用紙で、連鎖（つれ送り）が連続して起きた	仕様外の、小さいサイズ of 用紙を使用していませんか？	仕様外の用紙は、使用しないでください。
	給紙圧の設定値が高すぎませんか？	給紙圧を下げてください。
	給紙ガイドと用紙の間にすき間がありませんか？	給紙ガイドを、すき間がないように用紙に合わせてください。
	用紙が不揃いになっていませんか？	用紙をよく揃えて、給紙板に積んでください。
	薄く、コシのない用紙を使用していませんか？	処理スピードを遅くしてください。
厚紙で 2 ツ折りした用紙が、折りローラー部で紙づまりを起こした	仕様外の用紙を使用していませんか？	仕様外の用紙は、使用しないでください。
	給紙圧の設定値が高すぎませんか？	給紙圧を下げてください。
	用紙は、よくさばきましたか？	用紙をよくさばいてください。
給紙板に大きな用紙を積んだら、スタート（テスト）キーを押しても給紙板が上がらない	用紙を、基準より多く給紙板に積んでいませんか？	用紙を減らしてください。
	用紙は重くありませんか？	給紙圧を高めに変更してください。
	用紙は正しく給紙板に積まれていますか？	給紙ガイドを、給紙板の用紙サイズが目盛りに正確に合わせてください。

# 18. 機械のお手入れ

紙粉や印刷インクなどが、折りローラー、給紙リングに付着すると、給紙エラーや折りズレなどのトラブルの原因になります。以下の方法で清掃してください。

- 注意**
- 清掃作業の前に、必ず電源コードをコンセントから抜いてください。
  - 清掃後は、清掃した部分が完全に乾いてから、紙折り作業を再開してください。
  - 清掃後は、トップカバーを確実に閉めてください。トップカバーが開いていると、本機は作動しません。

## 警告



清掃のときなど、機械内部および周辺で可燃性スプレーや溶剤を使用しない

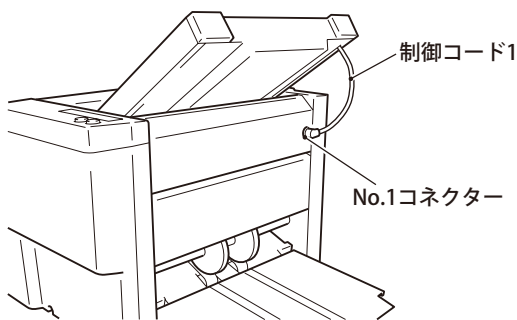
禁止

機械内部にガスがたまり引火し、火災、爆発のおそれがあります。アルコールを使用するときは火気および換気に注意し、使用後は安全な場所に保管してください。また他の溶剤を使用すると、機械内部のゴムローラーや樹脂を傷め、故障するおそれがあります。

## 18-1. 折りローラーの清掃

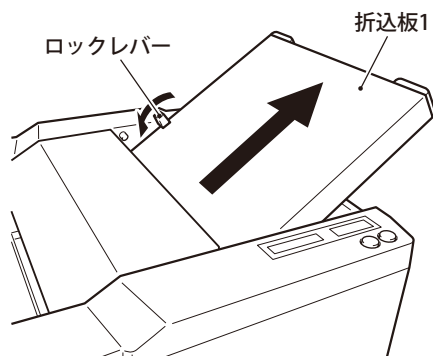
折りローラーは、折込板 1 をはずして清掃します。

- 1** 折込板 1 の制御コード 1 を、No.1 コネクターから抜きます。



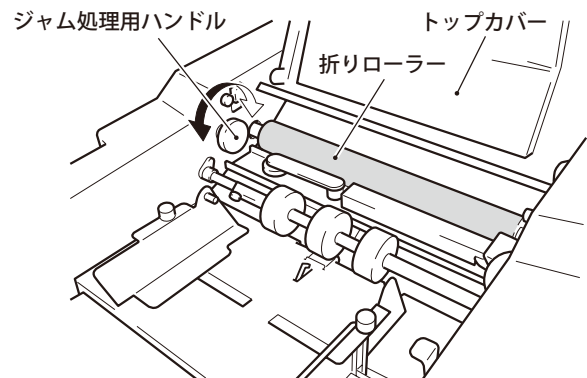
- 2** ロックレバーを解除し、折込板 1 をはずします。

- 注意**
- 折込板 1 は、必ず両手で持って取り扱ってください。
  - 折込板 1 に衝撃を与えないでください。折込板が傷み、折り精度が悪くなります。



- 3** トップカバーを開けます。

- 4** ジャム処理用ハンドルを回して折りローラーを回転させながら、アルコールを湿らせた布で清掃します。



- 5** 折込板 1 を元の位置にセットします。

- 6** ロックレバーを「LOCK」の方向に倒し、制御コード 1 を No.1 コネクターに差し込みます。

- 7** ジャム処理用ハンドルを回して、折込板 1 が固定されていることを確認します。ハンドルがスムーズに回転すれば、正常です。

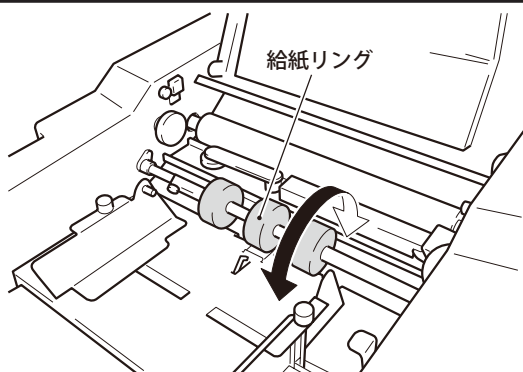
- 正しく固定されていないと、電源を入れたときに、液晶表示部に「折り板1セットエラー」と表示されます。

- 8** トップカバーを閉めます。

## 18-2. 給紙リングの清掃

- 1 トップカバーを開けます。
- 2 給紙リングを手で回しながら、アルコールを湿らせた布で清掃します。

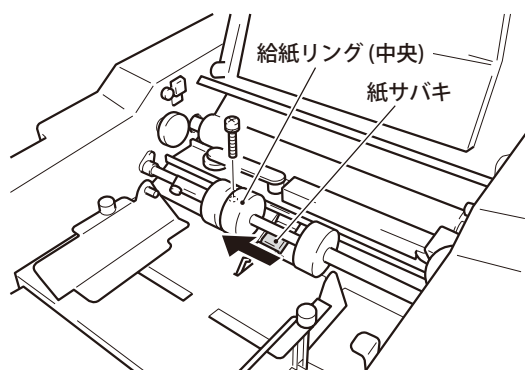
**注意** 清掃直後は、給紙リングの汚れが用紙に付着することがあります。汚れが取れるまでは、テスト折りをしてください。



- 3 トップカバーを閉めます。

## 18-3. 紙サバキの清掃

- 1 トップカバーを開けます。
- 2 給紙リング（中央）の固定ネジを緩め、反操作パネル側に移動します。
- 3 給紙リングの下の紙サバキを、アルコールを湿らせた布で清掃します。



- 4 給紙リングを元の位置に移動し、ネジを締めて固定します。
- 5 トップカバーを閉めます。

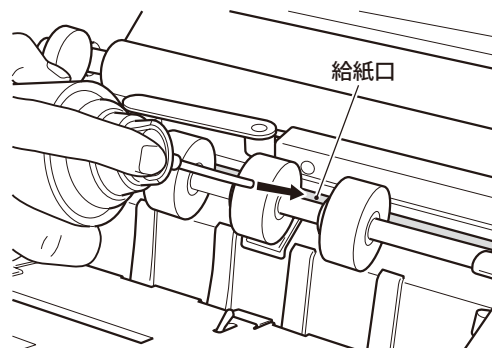
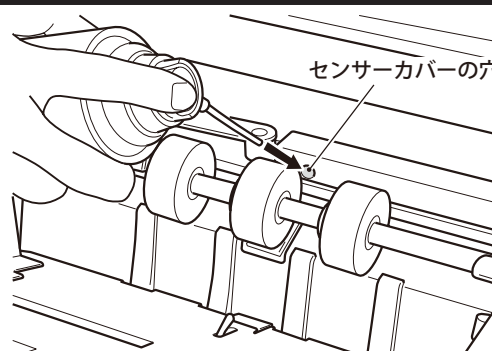
## 18-4. 給紙口センサーの清掃

本機の給紙口には、給紙状態を確認するためのセンサーがあります。このセンサーに、オフセット印刷時のインク汚れ防止用のパウダーや紙粉が付着すると、給紙状態が確認できなくなり、液晶表示部に「キューブがズマリ」と表示されます。

このようなときは、市販のエアーダスター（OA用ほこり除去エアースプレー）を使用して、以下の手順でセンサー部を清掃してください。

- 1 トップカバーを開けます。
- 2 エアーダスターのノズルを、センサーカバーの穴および給紙口に差し込み、ごく短時間エアーを吹きつけます。

- 注意**
- エアーダスターは、難燃性のものを使用してください。また使用上の注意をよくお読みいただき、その記載内容を必ずお守りください。
  - エアーダスターのガスによりセンサーや金属部分が冷やされて、一時的に結露します。清掃後はすぐに使用しないで、5分ほど間隔を空けてください。



- 3 トップカバーを閉めます。

## 18-5. 排紙口センサーの清掃

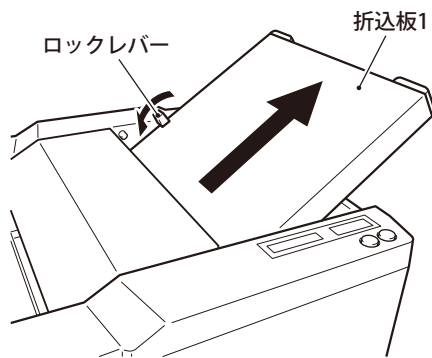
本機の排紙口には、排紙状態を確認するためのセンサーがあります。このセンサーに、オフセット印刷時のインク汚れ防止用のパウダーや紙粉が付着すると、排紙状態が確認できなくなり、液晶表示部に「ハイジがツマリ」と表示されます。

このようなときは、市販のエアーダスター（OA用ほこり除去エアースプレー）と絵筆などを使用して、以下の手順でセンサー部を清掃してください。

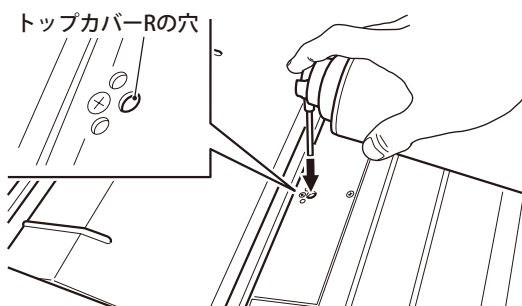
センサーは排紙口の上下にあります。まず上側センサーを清掃し、次に下側センサーを清掃してください。

### ◆ 上側センサーの清掃

- 1 折込板1の制御コード1をNo.1コネクターから抜き、ロックレバーを解除した後、折込板1をはずします。



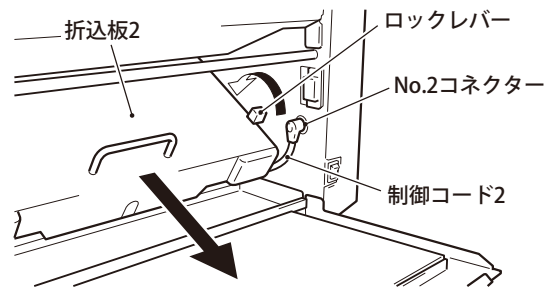
- 2 トップカバーRの図の位置の穴にエアーダスターのノズルを差し込み、ごく短時間エアーを吹きつけます。



- 3 折込板1を元の位置にセットします。
- 4 ロックレバーを「LOCK」の方向に倒し、制御コード1をNo.1コネクターに差し込みます。

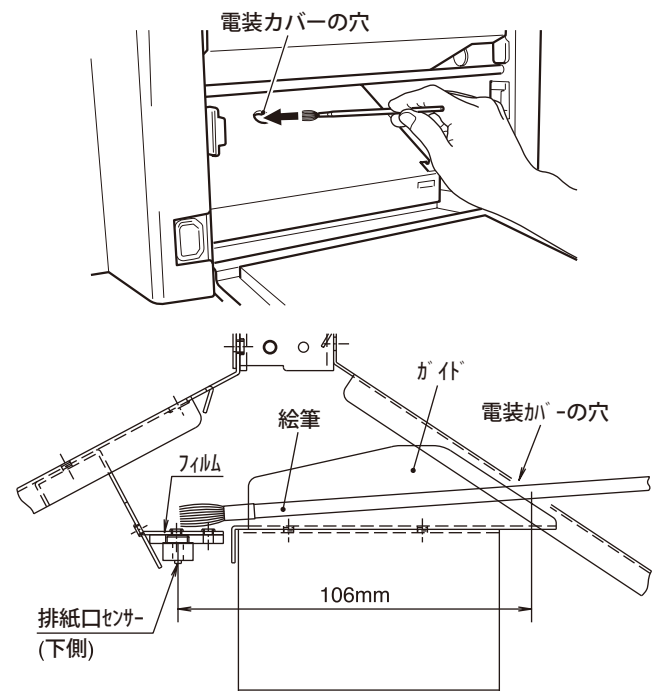
### ◆ 下側センサーの清掃

- 1 サイドカバーを開けます。
- 2 折込板2の制御コード2をNo.2コネクターから抜き、ロックレバーを解除した後、折込板2をはずします。



- 3 電装カバーの穴から、絵筆をガイドに沿ってまっすぐに差し込み、ブラシ部分でセンサーの上面を軽く清掃します。

**注意** 絵筆の金属部分でセンサー上面をこすらないでください。センサーを保護しているフィルムを傷つけ、センサー異常の原因になります。



- 4 折込板2を元の位置にセットします。
- 5 ロックレバーを「LOCK」の方向に倒し、制御コード2をNo.2コネクターに差し込みます。
- 6 サイドカバーを閉めます。

# 仕 様

機種名		DF-920	
型	式	事務用・卓上型	
用紙寸法	最大	297 (幅) × 432 (長さ) mm (給紙方向) ※ 最大用紙幅 A3	
	最小	128 (幅) × 182 (長さ) mm (給紙方向) ※ 最小 B6 サイズ ただし B7, A6 サイズ用紙については、条件付きで紙折り可能	
紙	質	上質紙、再生紙、更紙、孔版紙、特定のアート紙 / コート紙	
折	り	型	2 ツ折り、4 ツ折り、片袖折り、内 3 ツ折り、外 3 ツ折り、観音折り、特定のクロス折り (用紙 52.3 ~ 104.7g/㎡ (四六判 45 ~ 90kg))、そのほかの変形折り
用紙厚さ (連量)		52.3 ~ 157g/㎡ (四六判 45 ~ 135kg) ※ ただし、A3 サイズは 2 ツ折りのみ 157g/㎡ (四六判 135kg) まで可能で、ほかの折りモードは 127g/㎡ (四六判 110kg) まで。 また、B6 サイズ以下の 157g/㎡ (四六判 135kg) 用紙での 4 ツ折り、片袖折りはできません。	
給紙板積載量		500 枚 (上質紙 64g/㎡ (四六判 55kg))	
最大処理スピード		200 枚 / 分 条件: B4 サイズ上質紙 64g/㎡ (四六判 55kg) を 2 ツ折りしたとき	
給紙方法		3 リング自動紙サバキ方式 (内 1 リング移動可能)、斜行補正機能あり	
給紙板制御機能		用紙あり / なし検知、自動昇降 (マニュアル昇降可能)	
用紙サイズ検知機能		定形用紙サイズ自動検知: A3、B4、A4、B5、A5、B6 (縦方向給紙時)	
給紙エラー検知機能		空送り、連鎖、紙づまり	
液晶表示		用紙サイズ、折りストッパー位置、操作 / エラーメッセージ	
カウンタ		4 桁デジタル表示、加算 / 減算方式の選択が可能	
折りストッパーの移動		自動設定 (マニュアル設定可能)	
スタッカーローラーの移動		自動設定 (マニュアル設定可能)	
その他の検知機能		トップカバー、サイドカバー、排紙部カバーの開閉、折込板 1, 2 あり / なし 液晶表示部にエラーメッセージを含めた各種操作ガイドを表示	
付加機能		折りストッパー位置補正登録 (36 通り)、特殊折り登録 (2 通り) インターバル (区分け)、リフォールド、折りストッパー固定	
省エネ対応		液晶表示部バックライト自動消灯機能、電源切り忘れ警報機能	
使用電源		AC100V 50/60Hz	
消費電力		95W	
機械の大きさ	使用時	1086 (幅) × 524 (奥行) × 497 (高さ) mm	
	収納時	666 (幅) × 524 (奥行) × 497 (高さ) mm	
質量 (重量)		43kg	
オプション (別売品)		給紙補助ガイド、DF 手差しキット	

仕様および外観は、改良のため予告なく変更することがありますのでご了承ください。

# かんたんガイド

## 操作手順

### 1 準備します。

- 1) 給紙補助板を開きます。
- 2) 紙受板を、ガイドを指でつまんで開きます。
- 3) 紙受けストッパーを伸ばします。

### 2 電源スイッチを入れます。

- 電源コードのプラグをコンセントに差し込み、電源スイッチを入れます。

### 3 用紙を積みます。

- 1) 用紙を給紙板に積みます。
- 2) 給紙ガイドを用紙の幅に合わせて移動し、固定ネジを締めます。

- 給紙ガイドは、給紙板の用紙サイズの目盛りに合わせてください。位置が異なると、用紙サイズを正確に検知できず、本機は作動しません。

### 4 テスト折りをします。

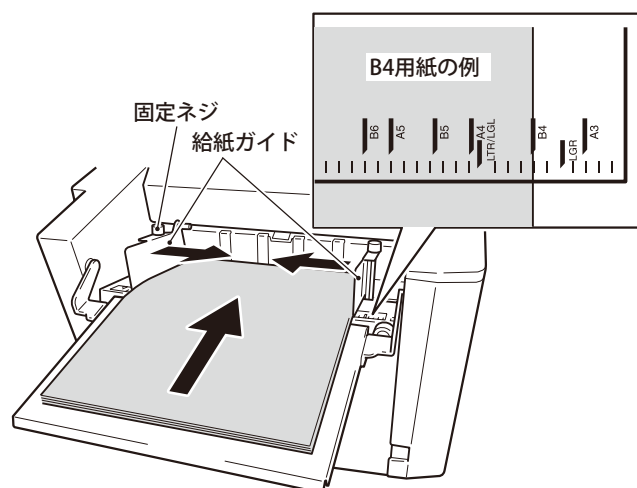
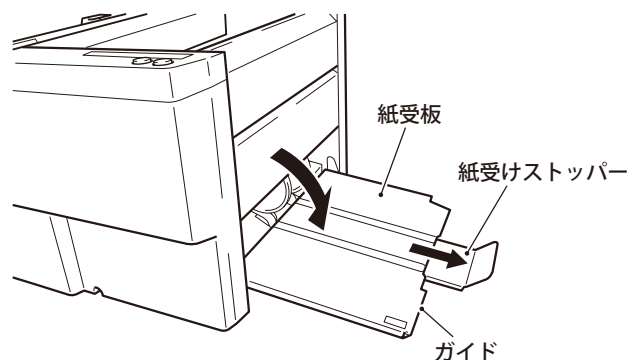
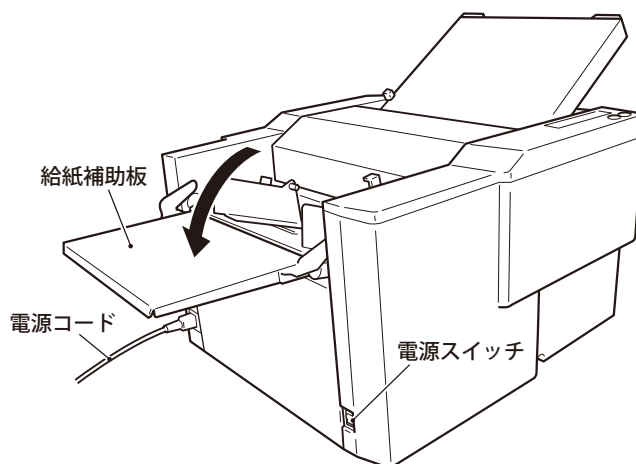
- 1) 折りモード選択キーで、折りモードを決めます。
  - 2) テストキーでテスト折りをして、仕上がりを確認します。
- テストキーを押すと自動で給紙板が上昇し、給紙が始まります。

### 5 紙折り作業を開始します。

- スタートキーを押すと、積載された用紙がなくなるまで、連続で紙折りをします。処理枚数をテンキーで入力してからはじめると、入力した枚数で機械は停止します。
- 途中で止めたいときは、ストップキーを押してください。

### 6 紙折り作業を終了します。

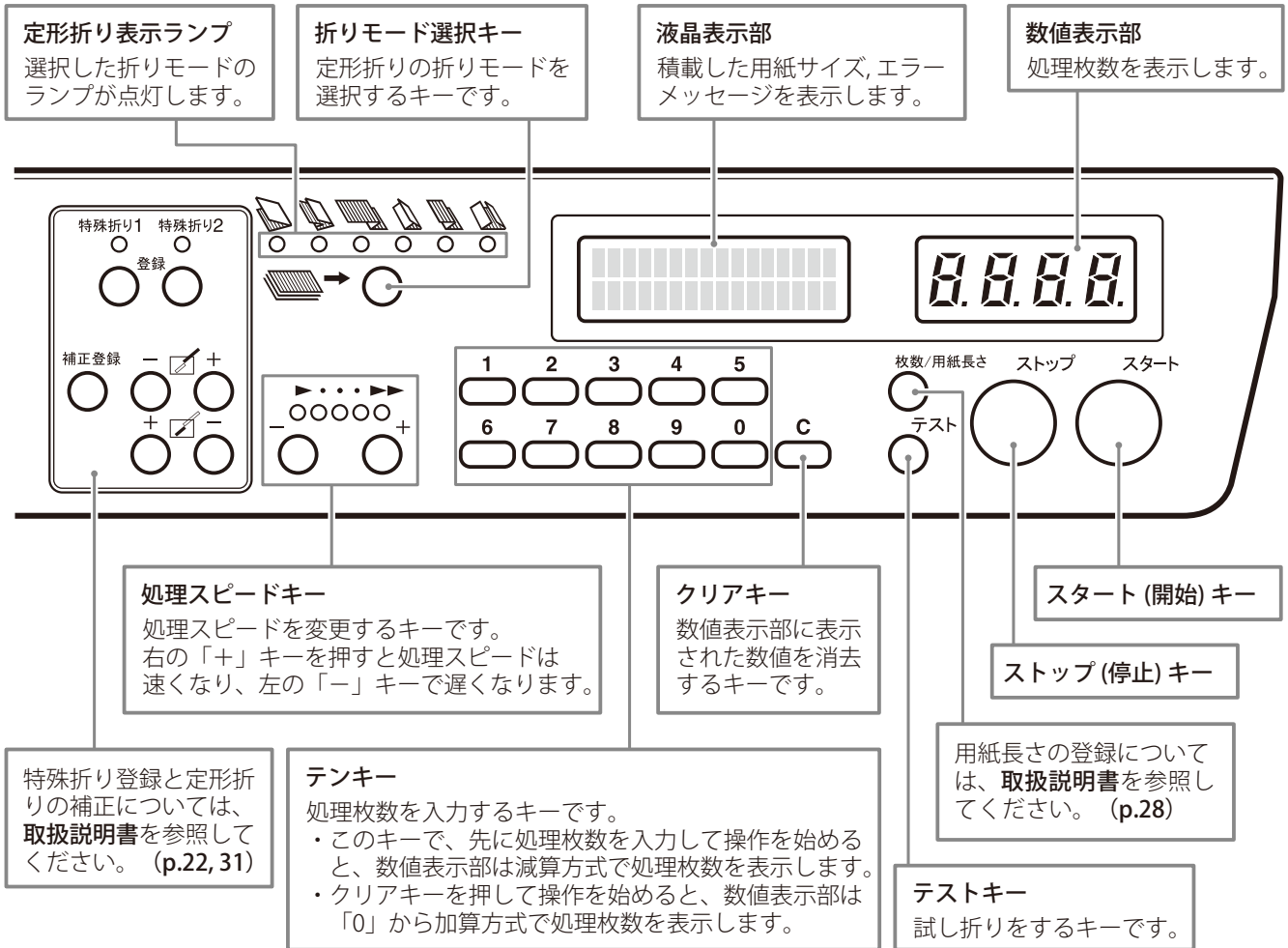
- 1) 電源スイッチを切ります。
  - 2) 給紙補助板、紙受けストッパー、紙受板を収納します。
- 長い期間使用しないときは、電源コードをコンセントから抜いてください。



**注意** この「かんたんガイド」は、取扱説明書を一度読んでいただいた方に、操作のポイントを説明するものです。取扱説明書をまだ読んでいない方は、取扱説明書を確認しながら操作してください。

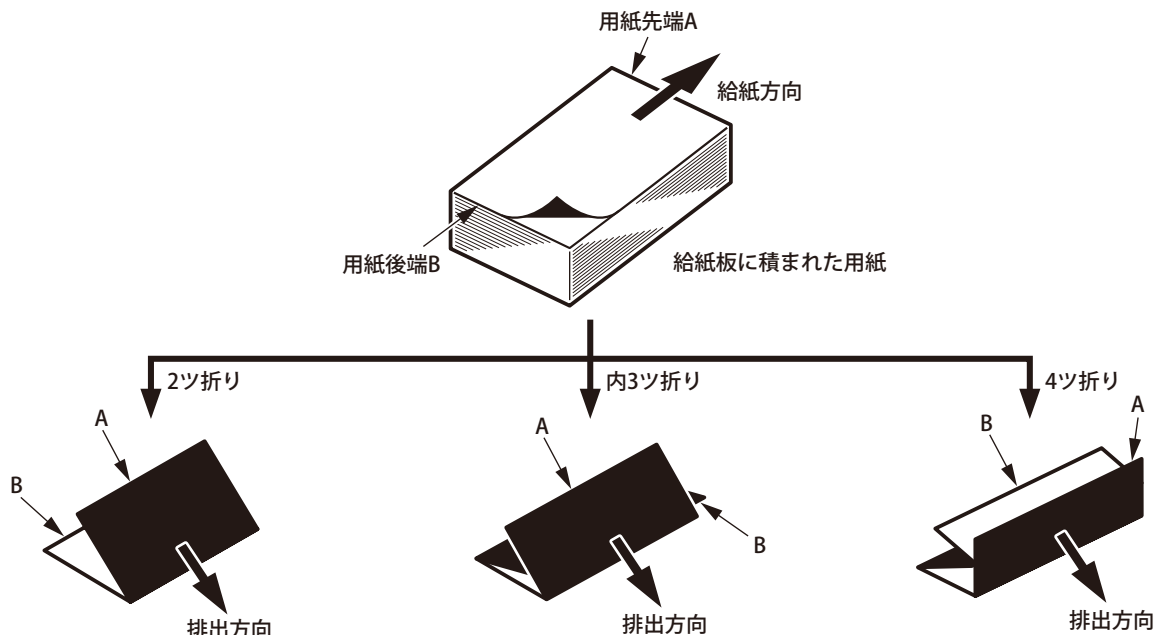
# デュプロフォルダ DF-920

## 操作パネルの説明



## 積載時と排出時の用紙の表 / 裏, 前 / 後について

用紙の給紙板への積み方 (表 / 裏, 前 / 後) で、各折りモードで折り上がったときの用紙の表 / 裏, 前 / 後は変わってきます。



## 【販売ネットワーク】

## 北海道

デュプロ万博株式会社 〒064-0918 北海道札幌市中央区南18条西15-2-14 TEL 011-533-8880

## 関東・甲信越・東北

デュプロ株式会社 〒170-8416 東京都豊島区東池袋3-23-14 TEL 03-5952-6111

## 東海・北陸

デュプロ販売株式会社 〒460-0015 愛知県名古屋市中区大井町4-19 TEL 052-321-2020

## 近畿・中国

デュプロ株式会社 〒530-8535 大阪府大阪市北区東天満1-11-19 TEL 06-6352-0551

## 四国

デュプロ株式会社 〒761-0101 香川県高松市春日町161-6 TEL 087-843-3755

## 九州・沖縄

デュプロ株式会社 〒812-0016 福岡県福岡市博多区博多南1-5-28 TEL 092-474-1111

## 【製造元】

株式会社デュプロ 〒252-5280 神奈川県相模原市中央区小山4-1-6 TEL 042-775-3601