KONICA MINOLTA

適用機種：販売モデルは地域により異なります。

カラー機（CL）	C14010シリーズ、C5080シリーズ、C8100シリーズ
モノクロ機（BW）	7136シリーズ

オペレーションクイックガイド - No. 11A -

TU-510(WY3)
KM製コントローラー

Ver. 02.03

目次

1 はじめに

2 四方断裁

3 二枚分断

4 カード断裁（名刺）

5 1×1～3×3断裁

6 トリマーユニット調整

7 補足



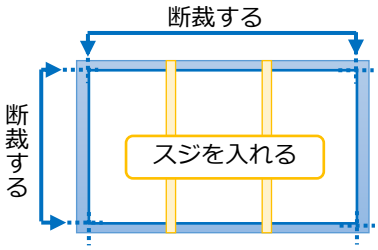
1 はじめに

1-1. トリマーユニット TU-510とは

① 断裁と折りスジ
用紙の天地と先端/後端を断裁して、縦方向に折りスジを表面と裏面に入れます。

作成例：パンフレット、カタログ

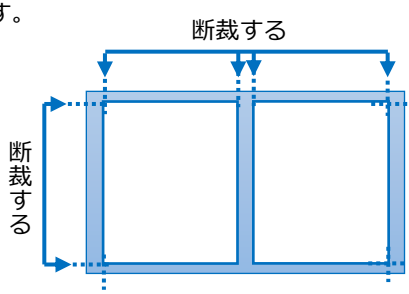




② 二分割
用紙を二分割して、フルブリードで印刷します。

作成例：チラシ

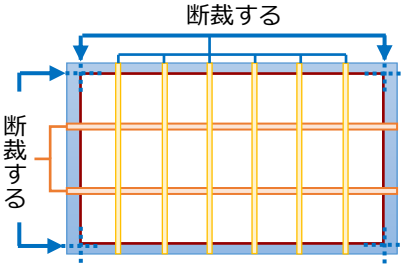




③ 名刺サイズ加工
用紙を多面付けして、自動的に名刺サイズに断裁します。

作成例：名刺

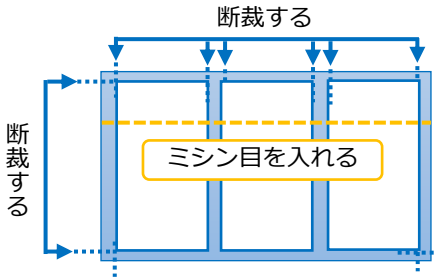




④ ミシン目加工
横方向にミシン目を入れます。

作成例：チケット、クーポン券





1 はじめに

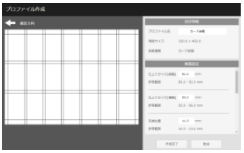
1-2. TU-510のワークフロー

TU-510の操作の流れです。動画をご参照ください。

11-010_ワークフロー

START

① トリマープロファイルの作成



- 断裁方法を指定した設定情報を作成します。
- 設定は仕様を確認しながら入力します。

② DTPファイル（原稿）の作成　※本書では説明しません。

- ① で選んだ用紙サイズで作成します。
- ① と同じ断裁位置、断裁幅でDTPファイルを作成します。

③ オプションユニットの交換



- ① で指定した断裁方法に応じて、断裁加工オプションユニットを交換します。

④ 用紙のセットと用紙設定

- 用紙をセットして、用紙情報を設定します。
- 断裁機能によって、用紙坪量は異なります。

⑤ DTPファイルのテスト印刷



- 準備したDTPファイルをテスト印刷します。
- 断裁せずに印刷して、画像や表裏位置を確認します。

⑥ 断裁設定の確認印刷

⑦ 断裁位置／精度の調整

■調整用チャート

断裁せずに、トリマープロファイルで設定した断裁位置全体を把握できます。

- 断裁なしの調整用チャートと断裁後の用紙を比較して、断裁位置のズレを確認します。
- 必要に応じて断裁位置の微調整を行います。
- 調整後、テスト印刷します。



⑧ 本番印刷

- 必要部数を設定して本番印刷を行います。

END

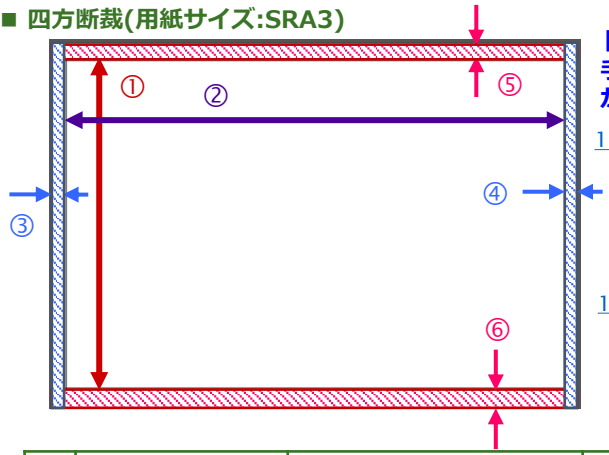
2 四方断裁

2-1. 印刷用紙の準備

四方断裁は、以下の用紙を使用できます。
■ 用紙サイズ（幅×長さ）
140mm × 143mm ～ 330.2mm × 1300mm
（長さ487.8mm以上は、長尺ユニットが必要）
■ 坪量
50gsm ～ 400gsm（長さ487.8mm以上は、128～300gsm）

2-2. トリマープロファイルの作成

■ 四方断裁(用紙サイズ:SRA3)



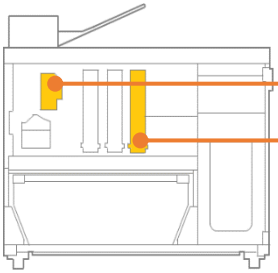
トリマープロファイル作成と印刷手順は下記リンクまたはQRコードからご参照ください。

11-021_トリマープロファイルの作成

11-030_断裁結果： 四方断裁

	名称	説明	入力値の制限
①	仕上がりサイズ縦幅	断裁後の用紙1枚の縦幅	120.0 mm ～ 用紙サイズ縦
②	仕上がりサイズ横幅	断裁後の用紙1枚の横幅	133.0 mm ～ 用紙サイズ横
③	先端	用紙先端からカットする位置	0 mm or 8.0 mm ～ 100.0mm
④	後端	用紙後端からカットする位置	自動値
⑤	奥側	用紙上端からカットする位置	0 mm or 8.0 mm ～ 30.0 mm
⑥	手前側	用紙下端からカットする位置	自動値

必要なオプションユニット



CD断裁ユニット（標準）

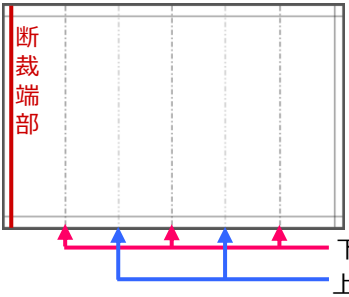
スリッターユニット（標準）

※TU-510 標準ユニットなので、交換作業はありません。

2 四方断裁

■ 四方断裁 + クリース（上凸と下凸）

四方断裁とクリース(上凸と下凸)を入れるプロファイルを作成します。



■ クリース位置（上凸／下凸）条件

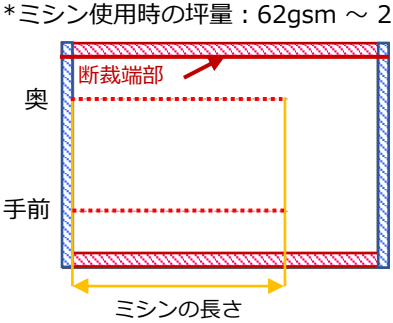
- 断裁端部から10mm以上
- クリース間隔は1mm以上
- クリース本数はそれぞれ最大20本

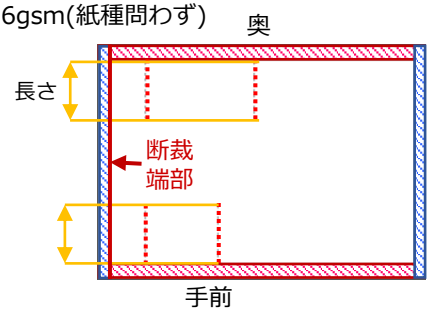
11-041_
トリマープロファイルの作成

11-050_
断裁結果：四方断裁＋クリース

■ 四方断裁 + ミシン目（FD方向とCD方向）

四方断裁とミシンを入れるプロファイルを作成します。
*ミシン使用時の坪量：62gsm ～ 216gsm(紙種問わず)





■ FDミシンの条件（奥／手前）

- ミシン位置は断裁端部から10mm以上
- ミシン位置間は100mm以上
- ミシンの長さは5mm以上
- FDミシンの本数は最大２本

11-061_
トリマープロファイルの作成

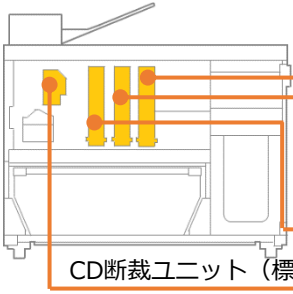
■ CDミシンの条件（奥／手前）

- ミシン位置は断裁端部から5mm以上
- ミシン位置間は9mm以上
- ミシンの長さは10mm以上
- CDミシンの本数は最大10本

11-070_
断裁結果：四方断裁＋ミシン目

必要なオプションユニット

オプションユニットの交換手順は動画をご参照ください。



11-080_オプションユニット交換

3 二枚分断

3-1. 印刷用紙の準備

二枚分断は、以下の用紙を使用できます。

■ 用紙サイズ（幅×長さ）

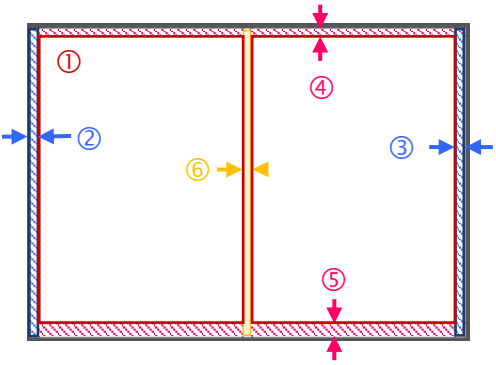
140mm × 266mm ～ 330.2mm × 487.7mm

■ 坪量

・ 64gsm ～ 400gsm

3-2. トリマープロファイルの作成

■ 通常モード(用紙サイズ：SRA3)



トリマープロファイル作成と印刷手順は下記リンクまたはQRコードからご参照ください。

11_091_トリマープロファイルの作成

11-100_断裁結果： 二枚分断

	名称	説明	入力値の制限
	半裁	用紙1枚を半分に断裁したサイズ	入力無し
①	仕上がりサイズ *1	断裁後の用紙1枚のサイズ	A4 LEF／LTR LEF／SRA4 LEF／B5 LEF／A5 SEF／A5 LEF／B6 SEF／9×11 LEF／8×13 LEF／16K LEF／5.5×8.5 SEF／5.5×8.5 LEF／不定形
	縦幅 *2	断裁後の用紙1枚の縦幅	120.0 mm ～ 330.2 mm
	横幅 *2	断裁後の用紙1枚の横幅	133.0 mm ～ 243.8 mm
②	先端	用紙先端からカットする位置	0.0 mm or 5.0 mm ～ 100.0 mm
③	後端	用紙後端からカットする位置	自動値
④	奥側	用紙上端からカットする位置	0.0 mm or 8.0 mm ～ 30.0 mm
⑤	手前側	用紙下端からカットする位置	自動値
⑥	ドブ断ち幅	断裁位置から断裁ズレが発生した場合の予備領域	0 mm or 5.0 mm ～ 100.0mm

*1 ジョブの用紙サイズから、仕上げサイズの選択項目が自動的に表示されます。
*2 不定形を選択時、入力項目が表示されます。

3 二枚分断

■ 半裁モード

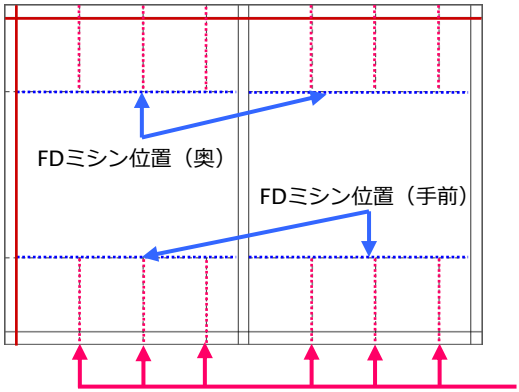
値を入力せずに、 プロファイルを作成します。



断裁設定をせずに、
用紙の中央をカットします。

■ 二枚分断 + ミシン目（FD方向とCD方向）

二枚分断とミシンを入れるプロファイルを作成します。



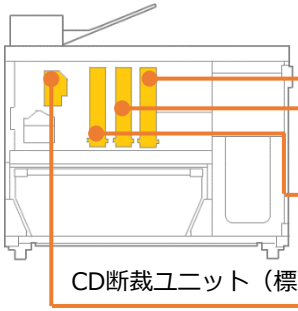
■ FDミシンの条件（奥／手前）
- ミシン位置は断裁端部から10mm以上
- ミシン位置間は100mm以上
- ミシンの長さは5mm以上
- FDミシン位置はそれぞれ1箇所のみ

■ CDミシンの条件（奥／手前）
- ミシン位置は断裁端部から5mm以上
- ミシン位置間は9mm以上
- ミシンの長さは10mm以上
- CDミシン位置はそれぞれ最大5箇所

※ ミシン使用時の坪量：
62gsm ～ 216gsm(紙種問わず)

11-110_
トリマープロファイルの作成

必要なオプションユニット



11-080_オプションユニット交換

(*1) WY3から機能拡張されました。詳しくは、サービス実施店にお問い合わせ下さい。

4 カード断裁（名刺）

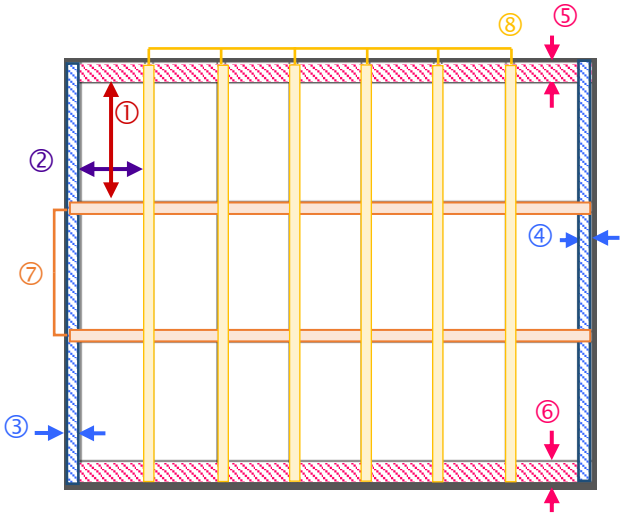
4-1. 印刷用紙の準備

カード断裁は、以下の用紙を使用できます。
■ 用紙サイズ（幅×長さ）
140mm × 153mm ～ 330.2mm × 470mm
■ 坪量
136gsm ～ 400gsm

4-2. トリマープロファイルの作成

■ 3列断裁（用紙サイズ：SRA3）

用紙を21枚に断裁するプロファイルを作成します。



トリマープロファイル作成と印刷手順は下記リンクまたはQRコードからご参照ください。

11-121_トリマープロファイルの作成（3列）

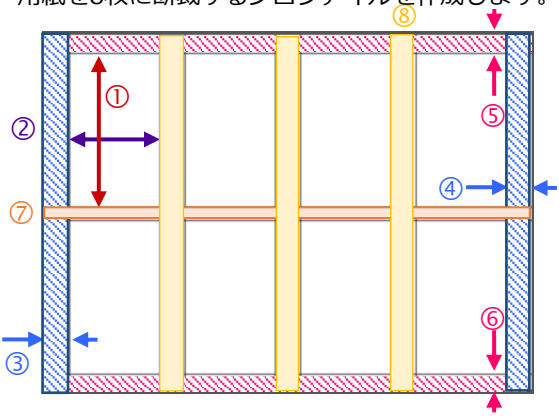
11-130_断裁結果： カード断裁

	名称	説明	入力値の制限
①	仕上がりサイズ縦幅	断裁後の用紙1枚の縦幅	85.0 mm ～ 320.2 mm
②	仕上がりサイズ横幅	断裁後の用紙1枚の横幅	50.0 mm ～ 56.0 mm
③	先端	用紙先端からカットする位置	0 mm or 5.0 mm ～ 20.0 mm
④	後端	用紙後端からカットする位置	自動値
⑤	奥側	用紙上端からカットする位置	0 mm or 8.0 mm ～ 30.0 mm
⑥	手前側	用紙下端からカットする位置	自動値
⑦	ドブ断ち幅(横)	断裁位置から断裁ズレが発生した場合の予備領域	0 mm or 6.0 mm ～ 15.0 mm
⑧	ドブ断ち幅(縦)		0 mm or 5.0 mm or 16.0 mm

4 カード断裁（名刺）

■ ２列断裁（用紙サイズ：A4）

用紙を8枚に断裁するプロファイルを作成します。

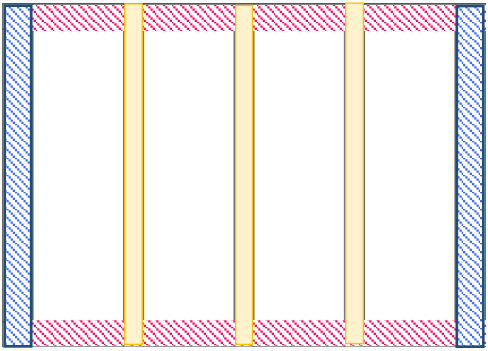


トリマープロファイル作成の手順は下記リンクまたはQRコードからご参照ください。

11-151_トリマープロファイルの作成（２列）

■ １列断裁（用紙サイズ：A4）

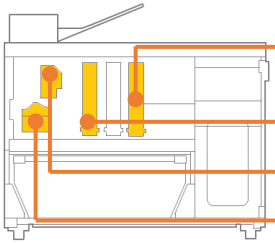
用紙を4枚に断裁するプロファイルを作成します。



断裁設定			
仕上りサイズ	[mm]		許容範囲
縦幅	180.0		85.0 - 210.0
横幅	56.0		50.0 - 56.0
縦方向	[mm]		
奥側	15.0		0 / 8.0 - 30.0
ドブ断ち幅	0.0	☑ 無効	0 / 6.0 - 15.0
手前側	15.0		0 / 8.0 - 30.0
横方向	[mm]		
先端	18.5		0 / 5.0 - 20.0
ドブ断ち幅	12.0	☐ 無効	0 / 5.0 - 16.0
後端	18.5		0 / 5.0 - 22.0

必要なオプションユニット

オプションユニットの交換手順は動画をご参照ください。



11-140_オプションユニット交換

(*1) WY3から機能拡張されました。詳しくは、サービス実施店にお問い合わせ下さい。

4 カード断裁（名刺）

■ ２列断裁（用紙サイズ：SRA3）+ ミシン目(FD方向)

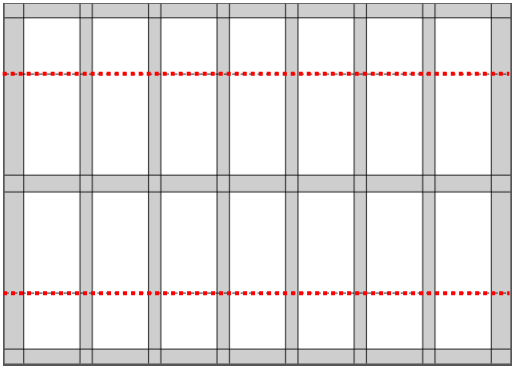
用紙を14枚に断裁して、FDミシン2本入れるプロファイルを作成します。

■ 注意事項

パーフォレーションユニット(PE-101)の準備

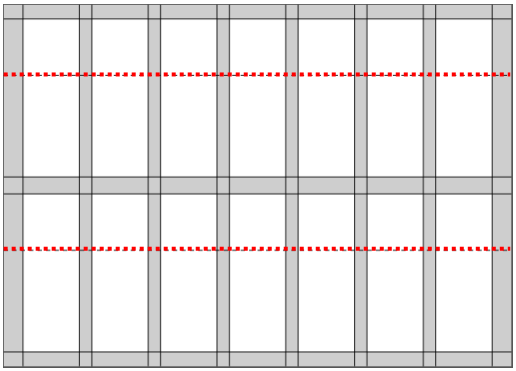
カード断裁でFDミシンを入れる場合、パーフォレーションユニット(PE-101)の機能拡張の準備が必要です。

詳細はサービス実施店にお問い合わせください。





[奥側と位置を揃える]をクリックすると、［FDミシン位置(手前側)］の位置をFDミシン位置(奥側)］と同じ位置になるように設定します。





4 カード断裁（名刺）

4-3. 名刺仕切り板切替えの手順

通常の「JS507 セパレーターユニット」と「カードトレイ」はカードサイズの用紙を3列に分けます。しかし、１列断裁、２列断裁にする場合はそれぞれの変更が必要です。

注意事項

1. 仕切り板の位置変更作業

以降の作業は経験が必要なため、**部品を破損する可能性**があります。
仕切り板の変更作業が難しい場合は、サービス実施店にお問い合わせください。

2. 検知部品の準備

カードトレイは生産時期により仕様が異なり、検知部品を装着していない場合があります。生産初期のカードトレイは3列に対応していますが、１列または２列のカード断裁では、検知部品の準備が必要です。
詳細はサービス実施店にお問い合わせください。

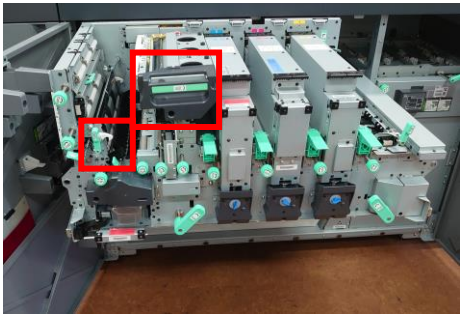
3. カードトレイの積載性

カードトレイに１列断裁した成果物を積載したとき、用紙の形状や種類によって、積載性（積み重ね時の安定性など）が変化する可能性があります。
詳細はサービス実施店にお問い合わせください。

1. 搬送架台を引き出す。



① ［名刺仕切り板切替え］を開き、「シャッターを開く」をタップします。*1



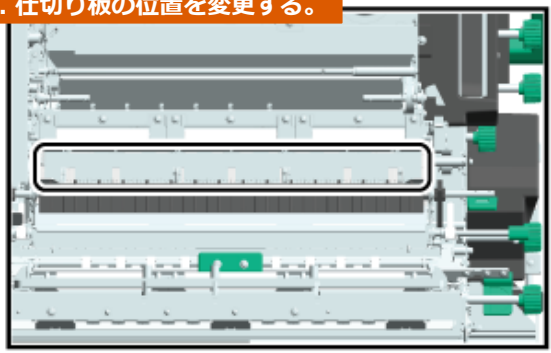
② 搬送架台を引き出し、セパレータユニットJS-507を開きます。

*1［名刺仕切り板切替え］のアクセス手順
「調整」⇒「フィニッシャー調整」⇒「トリマーユニット調整」⇒「名刺仕切り板切替え」

手順2 に進みます。

4 カード断裁（名刺）

2. 仕切り板の位置を変更する。



③　仕切り板を一度全て取り外します。

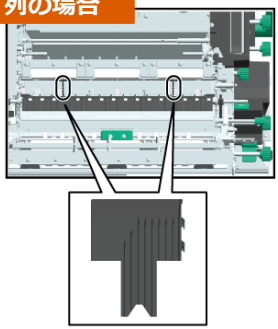
仕切り板を1 列に切替える場合は、手順2a に進みます。

仕切り板を2 列または3 列に切替える場合は、手順2b に進みます。

1 列に切替える場合、仕上げサイズが **293.1 mm ～ 330.2 mm** のとき、**仕切り板の取付けは不要**です。

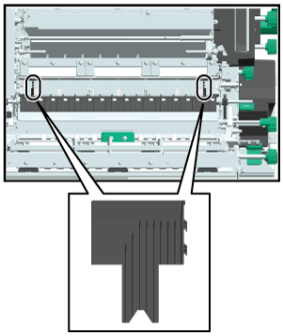
2a. 1 列の場合

[A]



仕上げサイズ200mm 以下のとき、 2 枚の仕切り板を図Aのように取り付けます。

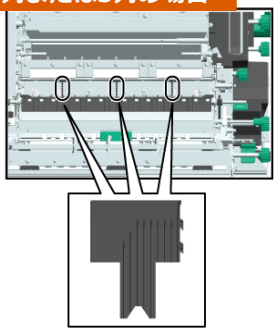
[B]



仕上げサイズが200.1mm ～ 293mmのとき、 2 枚の仕切り板を図Bのように取り付けます。

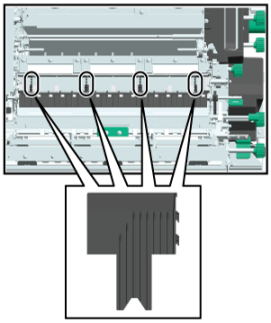
2b. 2列または3列の場合

[C]



2 列のとき、 3 枚の仕切り板を取り付けます。

[D]

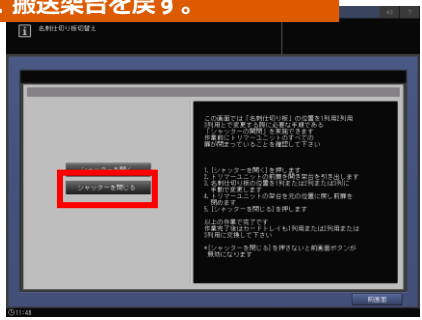


3 列のとき、 4 枚の仕切り板を取り付けます。

手順3 に進みます。

4 カード断裁（名刺）

3. 搬送架台を戻す。



④　搬送架台ををを元の位置に戻します。

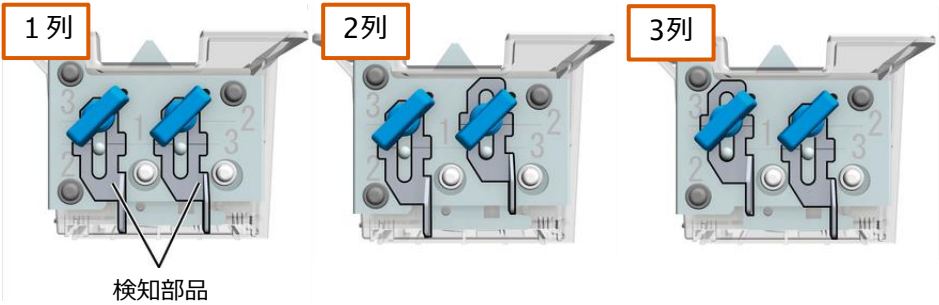
⑤［名刺仕切り板切替え］をもう一度開き、「シャッターを閉じる」をタップします。

手順4 に進みます。

4. カードトレイの切替

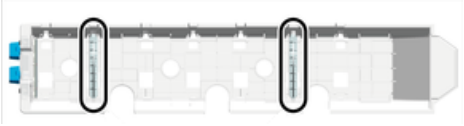
カードトレイも同様に1列、２列、3列用に切り替える必要があります。

①　カードトレイを取り出して、トレイ背面側の青い蝶ねじを緩めます。



②　上図のように検知部品２個を1列、２列、３列に応じた位置にスライドさせ、蝶ねじで再度固定します。固定位置に注意して下さい。

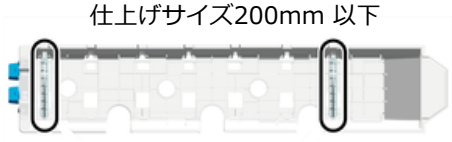
③　カードトレイの仕切り板の位置を変更します。尚、セパレータユニットとカードトレイの仕切り板の位置は同じなので、変更は**p12の手順2**を参照してください。



1列用カードトレイ
仕上げサイズ200mm 以下



2列用カードトレイ



1列用カードトレイ
仕上げサイズが200.1mm ～ 293mm



3列用カードトレイ

4 カード断裁（名刺）

4-4a. 定型用紙サイズ (mm) に対する標準カードサイズ設定の可否リスト

定型用紙サイズ	標準カードサイズの設定可能枚数			
	国内 91×55mm	北米 89×51mm	欧州 85×55mm	クレジットカード （WW共通） 86×54mm
菊判4切 (316×468)	3×7 3×8 (*1)	3×7	3×7 3×8 (*1)	3×7
四六判8切 (272×394)	(*3)			
SRA3 (320×450)	3×7	3×7	3×7	3×7 3×8 (*1)
A3 (297×420)	3×7(*2)	3×7	3×6	3×7
B4 (257×364)	2×6 (*1)	2×6	(*3)	
SRA4 SEF (225×320)	2×5	2×5	2×5	2×5
SRA4LEF (320×225)	3×3	3×3	3×3	3×3
A4 SEF (210×297)	2×4 2×5 (*1)	2×5	2×4 2×5 (*1)	2×5 (*1)
A4 LEF (320×225)	3×3(*2)	3×3	3×3	3×3
A5 SEF (148×210)	(*3)			
B5 LEF 250× 176	3×3(*1)	3×3	(*3)	
B5 SEF (182×257)	(*3)			

(*1)ドブ断ち幅(縦)の設定を無効

(*2)ドブ断ち幅(横)の設定を無効

(*3) 標準カードサイズ以上の値を設定した場合、断裁プロファイル作成可能です。

次ページへ続く

4 カード断裁（名刺）

4-4b. 定型用紙サイズ (inch) に対する標準カードサイズ設定の可否リスト

定型用紙サイズ	標準カードサイズの設定可能枚数			
	国内 91×55mm	北米 89×51mm	欧州 85×55mm	クレジットカード （WW共通） 86×54mm
13”×19” (330.2×482.6)	用紙サイズが許容範囲外のため、設定できない。			
12”×18“ (304.8×457.2)	3×7 3×8 (*1)	3×7	3×7 3×8 (*1)	3×7 3×8 (*1)
11”×17” (279.4×431.8)	(*3)		3×7 (*1)	3×7 (*1)
9”x11” SEF (228.6×279.4)	2×4	2×4 2×5 (*1)	2×4	2×4
9”×11” LEF (279.4×228.6)	(*3)		3×3*2	3×3*2
8.5”×14” (215.9×355.6)	2×5 2×6 (*1)	2×6	2×5 2×6 (*1)	2×5 2×6 (*1)
8.5”x11” SEF (215.9×279.4)	2×4	2×4 2×5 (*1)	2×4	2×4
8.5”×11” LEF (279.4x215.9)	(*3)		3×3*2	3×3*2
8”×13” (203.2×330.2)	2×5 (*2)	2×5 2×6 (*2)	2×5 2×6 (*2)	2×5
8K (270×390)	(*3)			
16K SEF (270×195)	(*3)	2×4*2	2×4	2×4
16K LEF (195×270)	(*3)			

(*1)ドブ断ち幅(縦)の設定を無効

(*2)ドブ断ち幅(横)の設定を無効

(*3) 標準カードサイズ以上の値を設定した場合、断裁プロファイル作成可能です。

5 1×1～3×3断裁

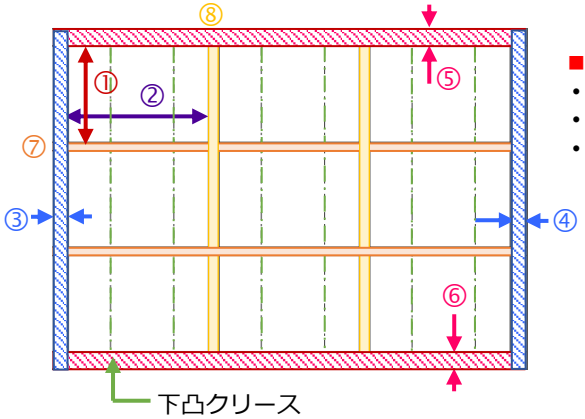
5-1. 印刷用紙の準備

1×1～3×3断裁は、以下の用紙を使用できます。
■ 用紙サイズ（幅×長さ）
140mm × 143mm ～ 330.2mm × 1300mm
■ 坪量
128gsm ～ 400gsm

5-2. トリマープロファイルの作成

■ 3×3断裁（用紙サイズ：SRA3）

用紙を9枚に断裁して、下凸クリース6本入れるプロファイルを作成します。



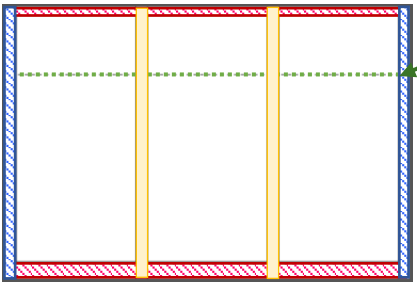
■ クリース位置（下凸）条件
- 断裁端部から10mm以上
- クリース間隔は1mm以上
- クリース本数は最大20本

	名称	説明	入力値の制限
①	仕上がりサイズ縦幅	断裁後の用紙1枚の縦幅	85.0 mm ～ 用紙サイズ縦
②	仕上がりサイズ横幅	断裁後の用紙1枚の横幅	133.0 mm ～ 用紙サイズ横
③	先端位置	用紙先端からカットする位置	0 mm / 8.0 mm ～ 100.0mm
④	後端位置	用紙後端からカットする位置	自動値
⑤	奥側	用紙上端からカットする位置	0 mm / 8.0 mm ～ 30.0 mm
⑥	手前側	用紙下端からカットする位置	自動値
⑦	ドブ断ち幅(横)	断裁位置から断裁ズレが発生した場合の予備領域	0 mm or 6.0 mm ～ 15.0 mm
⑧	ドブ断ち幅(縦)		0 mm or 5.0 mm or 100.0 mm

5 1×1～3×3断裁

■ 1×3断裁（用紙サイズ：A3）

用紙を3枚に断裁して、FDミシン1本入れるプロファイルを作成します。



■ FDミシンの条件（奥／手前）
- ミシン位置は断裁端部から10mm以上
- ミシン位置間は100mm以上
- ミシンの長さは5mm以上
- FDミシンの本数は最大２本

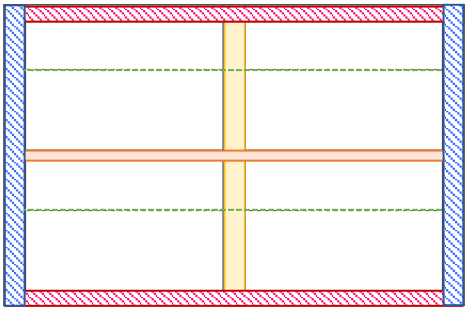
■ 2×2断裁、3×3断裁（用紙サイズ：A3）

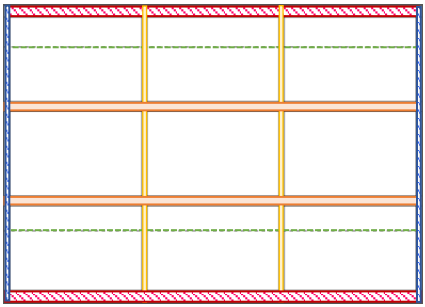
用紙を4枚または6枚に断裁して、FDミシン2本入れるプロファイルを作成します。

■ 注意事項

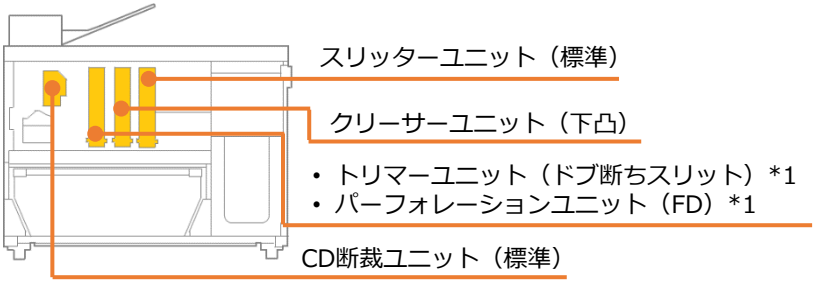
パーフォレーションユニット(PE-101)の準備

2×n または 3×n 断裁でFDミシンを使用する場合、パーフォレーションユニット(PE-101)の機能拡張の準備が必要です。
詳細はサービス実施店にお問い合わせください。





必要なオプションユニット



(*1) WY3から機能拡張されました。詳しくは、サービス実施店にお問い合わせ下さい。

6 トリマーユニット調整

6-1. 傾き調整

事前準備

傾き調整を実施する前の準備です。

- SRA3用紙 または 12”x18”用紙をセットします。（180gsmの用紙を推奨）
- 用紙設定を設定します。（サイズ、用紙種類、坪量 等）
- 画像位置調整を実施します。
- 調整に使用するトリマープロファイルを作成します。下記の動画をご確認ください。

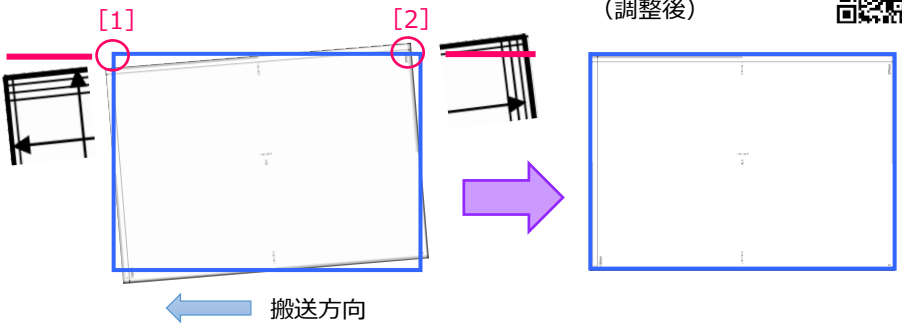
調整

調整手順は動画をご参照ください。

1. 四方断裁を実行し、出力された先端側のプリント画像と断裁位置［1］の差と後端側のプリント画像と断裁位置［2］の差を確認します。

11-190 傾き調整

（調整前）



断裁位置［1］と断裁位置［2］の差**「断裁の傾き量」**を算出します。
［1］－［2］＝ **「断裁の傾き量」**

2. ［調整］－［フィニッシャー調整］-［トリマーユニット調整］-［傾き調整］に移動します。



［1］＜［2］の場合：**マイナス**の調整値
［1］＞［2］の場合：**プラス**の調整値

調整値は、［**全体オフセット**］欄に入力します。
［セット］を押すことで、調整値が反映されます。

断裁の傾き量が±1.0mm以下になるまで、手順を繰り返します。

6 トリマーユニット調整

6-2. 後処理位置調整

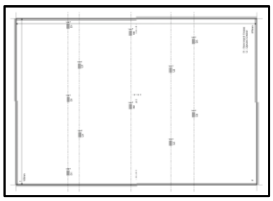
事前準備

後処理位置調整を実施する前に調整用チャートを印刷します。

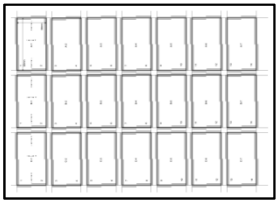
調整用チャートとは

1. 仕上がりサイズ、断裁位置や用紙サイズが異なっていても、作成したトリマープロファイルに沿って各チャートを作成することが出来ます。
2. 断裁せずに、トリマープロファイルで設定した断裁位置全体を把握できます。

例：四方断裁（クリース）



例：カード断裁



後処理位置調整

［調整］-［フィニッシャー調整］-［トリマーユニット調整］-［後処理位置調整］に移動します。

使いたい断裁モードを選び、必要な調整を実施します。

- **A 四方断裁モード**
- **B 二枚分断モード**
- **C カード断裁モード**
- **D 1×1～3×3断裁モード**

■ **注意**

- オプションユニットを設置すると、調整項目がアクティブになります。アクティブとなった項目を調整して下さい。
- 調整項目の調整値は断裁モードごとに独立で保存されています。

  例： 四方断裁の両端スリット位置補正：+1
  二枚分断の両端スリット位置補正：-2

  ⇒ 調整値は、他の断裁モードに影響しません。

印刷前に、調整値と断裁位置の確認印刷を推奨します。
断裁位置がずれていた場合は、調整を実施して下さい。

調整項目			
①	両端スリット位置補正	⑤	クリース（上凸）位置補正
②	ドブ断ちスリット位置補正	⑥	CDミシン目位置補正
③	CD断裁位置補正	⑦	FDミシン目位置補正
④	クリース（下凸）位置補正		

調整手順は下記リンクまたはQRコードから動画をご参照ください。

後処理位置調整の動画リスト

6 トリマーユニット調整

6-3. TUオフセットプロファイル

各断裁モードの調整値を用紙プロファイルを設定する時に登録して用紙ごとに保存します



6-4. ［TUオフセットプロファイル］の使い方

■ 使用例

［トリマーユニット調整］–［両端スリット位置補正］に調整値（+2）がセットされています。

この調整値はどの用紙にも適用される共通の調整値です。

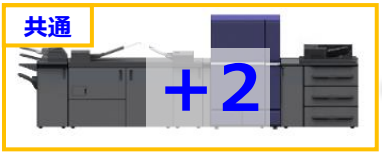
共通の調整値はカスタマーエンジニアが初期設定します。
一番多く使う用紙を基準紙として、設定します。

CE



初期設定に**調整値**がセットされています。

共通



用紙ごと（用紙プロファイル）に調整値を保存します。

最終的な調整値

用紙プロファイルA



TUオフセットプロファイル なし

= +2

用紙プロファイルB



TUオフセットプロファイル あり

= +4

用紙プロファイルC



TUオフセットプロファイル あり

= -3

注記

- 初期値を調整する場合は、基準紙を決めて調整して下さい。
- 一番多く使う紙を基準紙にすることをお勧めします。

TUオフセットプロファイルは用紙種類ごとに調整値を保存できます。適用することで用紙ごとに毎回、トリマーユニット調整をする必要もなく、断裁の挙動を無くします。

使用手順は動画をご参照ください。

11-350_TUオフセットプロファイル

7 補足

7-1. Fieryコントローラーによるトリマープロファイル作成

Fieryコントローラーでトリマープロファイルを作成することができます。詳細は「OQG No.11B_CL_TU-510_Fiery_WY3_JP_v01.00」をご参照ください。



Fieryコントローラーによるトリマープロファイル作成例（カード断裁）

7-2. トリマープロファイルのインポート／エクスポート

過去に作成したプロファイルを一括でCSVファイルとしてエクスポートして、別のマシンにインポートすることができます。手順は下記リンクまたはQRコードからご参照ください。

7-3. トラブルシューティング

トリマープロファイル作成に失敗すると、以下のメッセージが表示されます。
エラーとなった場合は数値が赤字になります。

- 表示例1：手前側が許容範囲外です。
- 表示例2：後端が許容範囲外です。

対応方法は、下記リンク または 動画またはQRコードで表示される動画を参照して下さい。

7章の動画リスト

MEMO

MEMO

MEMO