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）	---

オペレーションクイックガイド - No. 11B -

TU-510(WY3)
Fieryコントローラー

Ver. 01.02

目次

1 はじめに

2 Fiery Command WorkStation

3 エッジトリム

4 二つに断裁

5 カード

6 1×1-1×3 / 1×1-3×3

7 トリマーユニット調整

8 補足





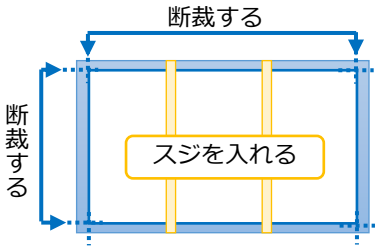
1 はじめに

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

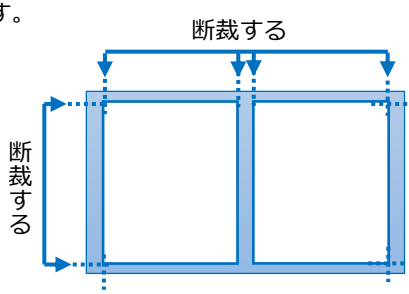




② 二分割
用紙を二分割して、フルブリードで印刷します。

作成例：チラシ

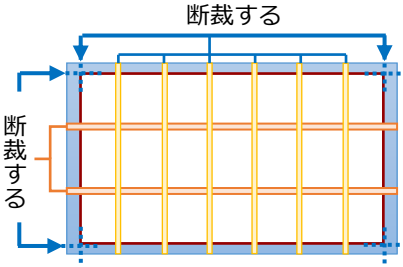




③ 名刺サイズ加工
用紙を多面付けして、自動的に名刺サイズに断裁します。

作成例：名刺

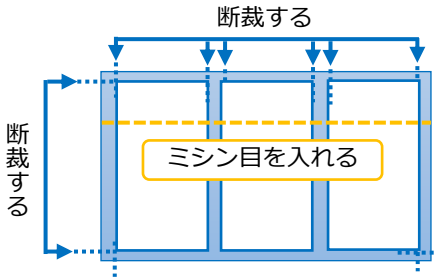




④ ミシン目加工
横方向にミシン目を入れます。

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（Fiery編）

TU-510の操作の流れです。動画をご参照ください。

START

① DTPファイル（原稿）の作成　※本書では説明しません。

- 仕上がりサイズ、断裁位置、断裁幅を指定して、DTPファイルを作成します。



② フィニッシャープロファイルの作成

- Fiery Command WorkStationを起動して、DTPファイルをアップロードします。
- フィニッシャープロファイルを作成します。

③ オプションユニットの交換

- ② 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

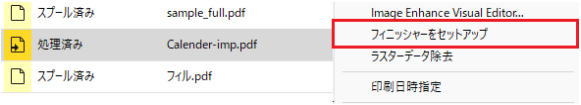
2 Fiery Command WorkStation

2-1. ファイルアップロード

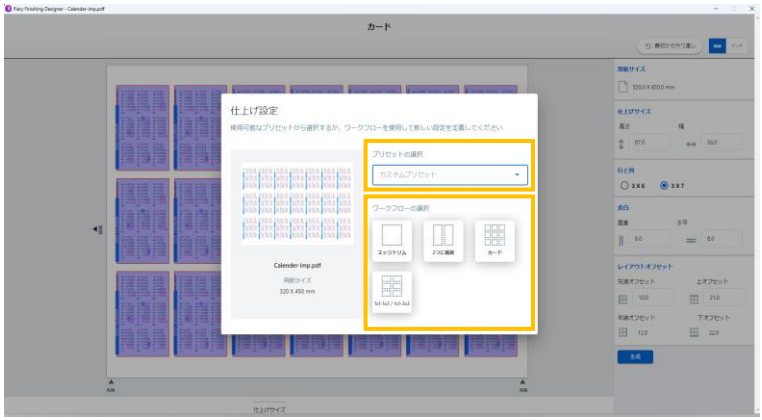
Fiery Command WorkStationを起動し、DTP(原稿)ファイルをアップロードします。
アップロード後、ジョブ状況を「**処理済み**」にします。
*Fiery Command WorkStationの起動、ファイルアップロードの手順は
「No.03B_CL_印刷ワークフロー_Fieryコントローラー」をご参照ください。

2-2. Fiery Finishing Designer起動

「処理済み」実施後、左クリックで「フィニッシャーをセットアップ」をクリックして、「Fiery Finishing Designer」起動します。



「プリセットの選択」から使用可能なプロファイルを選択、または「ワークフローの選択」からプロファイルを新規作成します。



➢ **プリセットの選択**
マシン本体に保存されている**トリマープロファイル**を読み込みます。
詳細は本書の「8. 補足」をご参照ください。

➢ **ワークフローの選択**

種類	機能
エッジトリム	用紙の天地と先端/後端を断裁します。オプションユニットの選択で、縦方向に折りスジまたは縦と横方向にミシン目の有無や位置を設定できます。
2つに断裁	用紙を二つに分断します。ミシン目の有無や位置なども設定できます。
カード	用紙を複数枚のカードサイズに断裁します。
1×1-1×3 /1×1-3×3	用紙を特定のサイズに断裁します。

3 エッジトリム

3-1. 印刷用紙の準備

「エッジトリム」は、以下の用紙を使用できます。

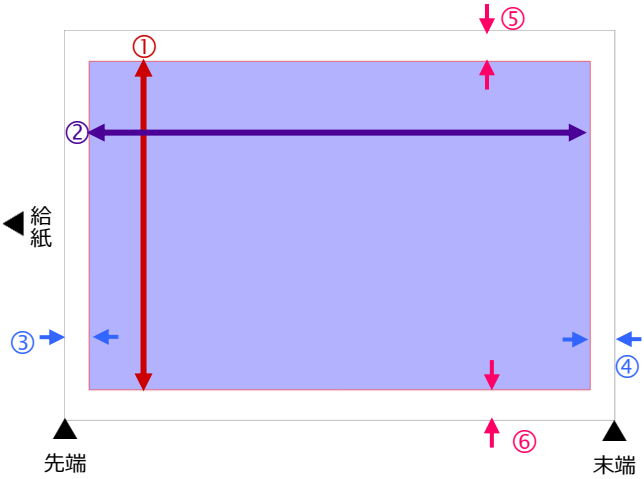
■ 用紙サイズ（高さ×幅）
140mm × 153mm ～ 330.2mm × 1300mm
（長さ487.8mm以上は、長尺ユニットが必要）

■ 坪量
80gsm ～ 400gsm（長さ487.8mm以上は、128～300gsm）

3-2. フィニッシャープロファイルの作成

■ エッジトリム

仕上げサイズ、レイアウトオフセットの値を入力します。





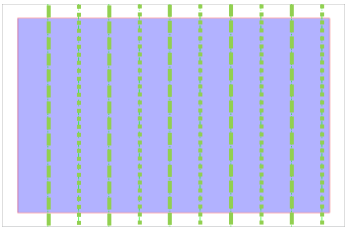
	名称	説明	入力数値の範囲 *1
①	仕上げサイズ高さ	断裁後の用紙1枚の縦幅	ジョブの用紙サイズから、入力値の制限範囲を自動的に設定します。
②	仕上げサイズ幅	断裁後の用紙1枚の横幅	
③	先端オフセット	用紙先端からカットする位置	仕上げサイズ幅の数値から、入力値の制限範囲を自動的に設定します。 未端オフセットは自動値です。
④	未端オフセット	用紙未端からカットする位置	
⑤	上オフセット	用紙上端からカットする位置	仕上げサイズ高さの数値から、入力値の制限範囲を自動的に設定します。 下オフセットは自動値です。
⑥	下オフセット	用紙下端からカットする位置	

*1 テキストボックスをクリックすると、入力数値の範囲が表示されます。

3 エッジトリム

■ エッジトリム + 折り目（山と谷）

その他のオプションより、「折り目」をクリックします。



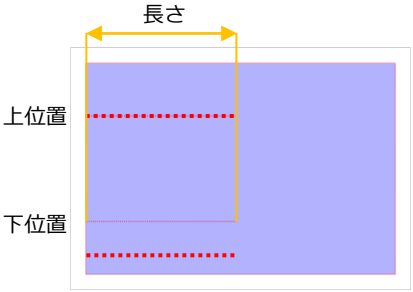


折り目は「山」と「谷」の各20本まで設定可能

折り目の位置を入力します。入力値の制限範囲は自動的に設定されます。

■ エッジトリム+ ミシン目（水平と垂直）

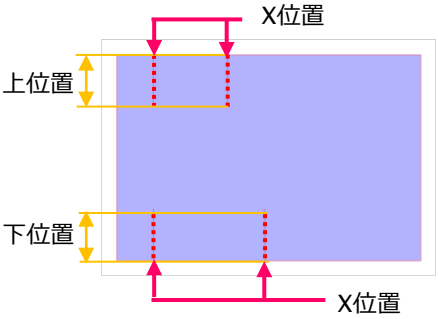
その他のオプションより、「ミシン目」をクリックします。



（水平）

ミシンの長さと上位置/下位置を入力します。
入力値の制限範囲は自動的に設定されます。





（垂直）

X位置と上位置/下位置（ミシンの長さ）を入力します。入力値の制限範囲は自動的に設定されます。



最大5箇所設定可能

ミシン間は5.0以上である必要があります。

必要なオプションユニット

- クリーサーユニット（CR-102/CR-103）
- パーフォレーションユニット（PE-101/PE-102）*1

(*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。

11-080_オプションユニット交換

4 二つに断裁

4-1. 印刷用紙の準備

「二つに断裁」は、以下の用紙を使用できます。

■ 用紙サイズ（高さ×幅）

140mm × 266mm ～ 330.2mm × 487.7mm

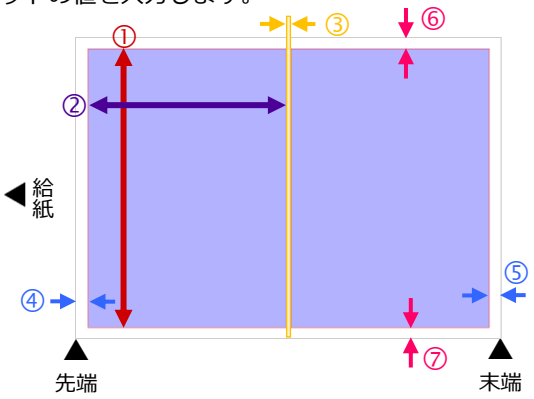
■ 坪量

• 64gsm ～ 400gsm

4-2. フィニッシャープロファイルの作成

■ 余白カット

仕上げサイズの選択（カスタムは値を入力）とレイアウトオフセットの値を入力します。





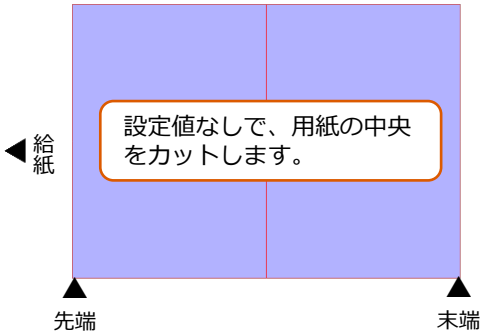
	名称	説明	入力数値の範囲 *1
	仕上げサイズ*2	断裁後の用紙1枚のサイズ	A4 LEF/LTR LEF/SRA4 LEF/B5 LEF/A5 SEF/A5 LEF/B6 SEF/9×11 LEF/8×13 LEF/16K LEF/5.5×8.5 SEF/5.5×8.5 LEF/カスタム
①	高さ*3	断裁後の用紙1枚の縦幅	ジョブの用紙サイズから、入力値の制限範囲を自動的に設定します。
②	幅*3	断裁後の用紙1枚の横幅	
③	余白	断裁位置から断裁ズレが発生した場合の予備領域	仕上げサイズ幅の数値から、入力値の制限範囲を自動的に設定します。
④	先端オフセット	用紙先端からカットする位置	仕上げサイズ幅、余白の数値から、入力値の制限範囲を自動的に設定します。 末端オフセットは自動値です。
⑤	末端オフセット	用紙末端からカットする位置	
⑥	上側オフセット	用紙上側からカットする位置	仕上げサイズ高さの数値から、入力値の制限範囲を自動的に設定します。 下オフセットは自動値です。
⑦	下側オフセット	用紙下側からカットする位置	

*1 テキストボックスをクリックすると、入力数値の範囲が表示されます。
*2 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。
*3 カスタム選択時、入力項目が表示されます。

4 二つに断裁

■ 中央カット

値を入力せずに、 プロファイルを作成します。





中央カット、余白カットは
クリックで切替え可能です。

■ 二つに断裁 + ミシン目（水平と垂直）

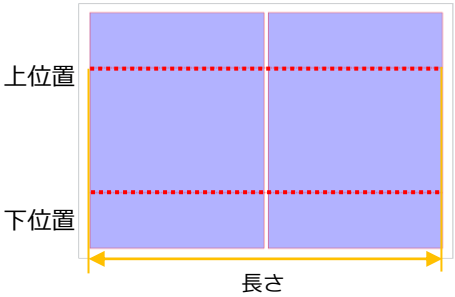
その他のオプションより、「ミシン目」をクリックします。

（水平）

ミシン目の入れ方を選択し、値を入力します。入力値の制限範囲は自動的に設定します。

■ 全辺にミシン目を入れる

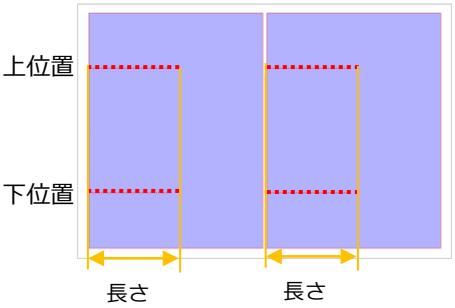
先端オフセットの断裁位置から末端オフセットの断裁位置までミシン目を入れます。





■ 一部にミシン目を入れる

先端オフセットと余白の断裁位置から指定した長さのミシン目を入れます。

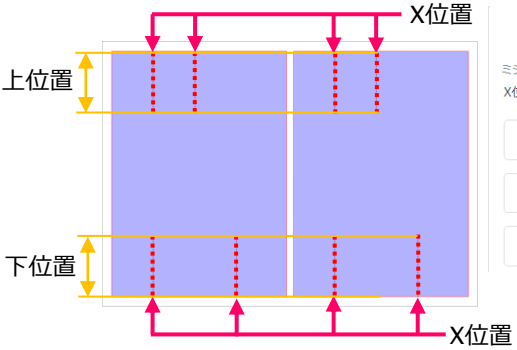




4 二つに断裁

（垂直）

X位置と上位置/下位置（ミシンの長さ）を入力します。入力値の制限範囲は自動的に設定されます。

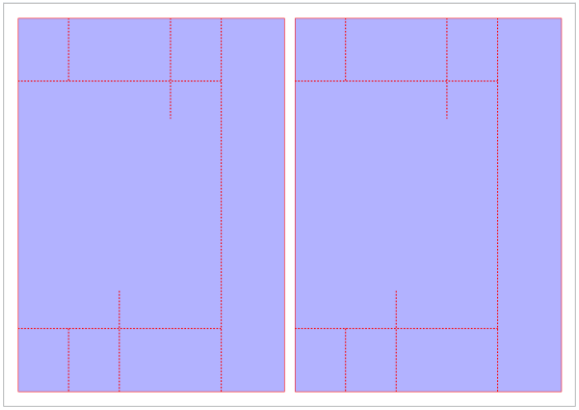




最大5箇所設定可能

ミシン間は5.0以上である必要があります。

ミシンの組み合わせ例





必要なオプションユニット

• パーフォレーションユニット（PE-101/PE-102）*1

(*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。

11-080_オプションユニット交換

5 カード

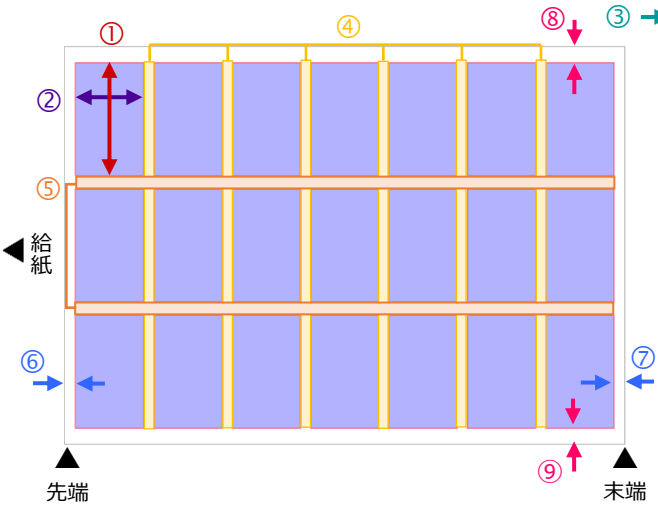
5-1. 印刷用紙の準備

「カード」は、以下の用紙を使用できます。
■ 用紙サイズ（高さ×幅）
140mm × 153mm ～ 330.2mm × 470mm
■ 坪量
136gsm ～ 400gsm（紙種問わず）

5-2. フィニッシャープロファイルの作成

■ 行と列：3×7（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。





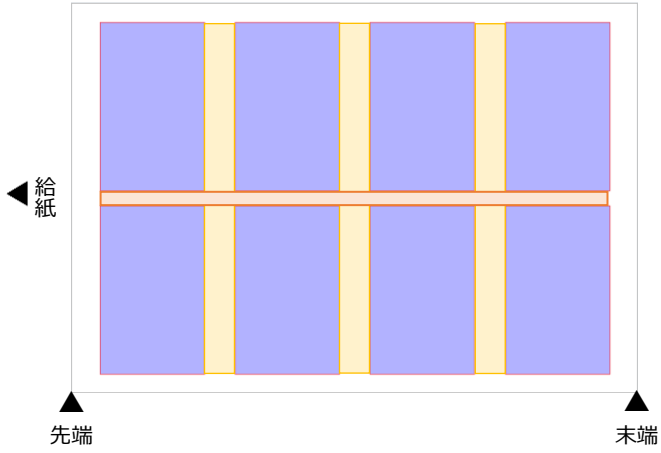
	名称	説明	入力数値の範囲 *1
①	仕上げサイズ高さ	断裁後の用紙1枚の縦幅	ジョブの用紙サイズから、入力値の制限範囲を自動的に設定します。
②	仕上げサイズ幅	断裁後の用紙1枚の横幅	
③	行と列	断裁可能な用紙枚数	ジョブの用紙サイズ, ①, ②から、選択項目が自動的に表示されます。
④	余白 垂直	断裁位置から断裁ズレが発生した場合の予備領域	①, ②, ③から、入力値の制限範囲を自動的に設定します。
⑤	余白 水平		
⑥	先端オフセット	用紙先端からカットする位置	②, ③, ④から、入力値の制限範囲を自動的に設定します。 後端オフセットは自動値です。
⑦	後端オフセット	用紙後端からカットする位置	
⑧	上側オフセット	用紙上端からカットする位置	①, ③, ⑤から、入力値の制限範囲を自動的に設定します。 下オフセットは自動値です。
⑨	下側オフセット	用紙下端からカットする位置	

*1 テキストボックスをクリックすると、入力数値の範囲が表示されます。

5 カード

■ 行と列：2 × 4（用紙サイズ：A4）

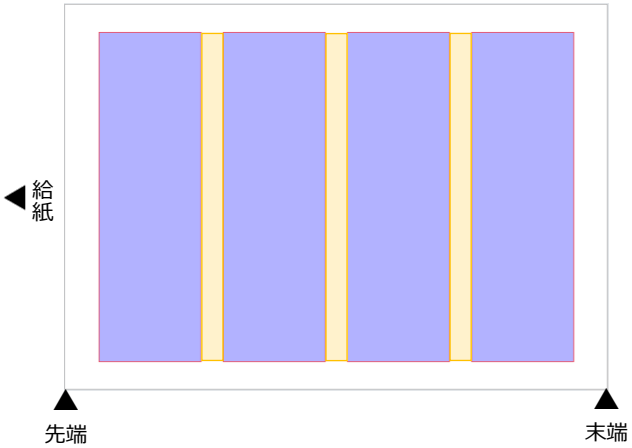
用紙を8枚に断裁するプロファイルを作成します。





■ 行と列：1×4（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。





必要なオプションユニット

- トリマーションユニット（TU-504）*1
- セパレータユニット(JS-507)

(*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。

11-080_オプションユニット交換

5 カード

■ 行と列：2 × 4（用紙サイズ：A4）+ ミシン目(水平)

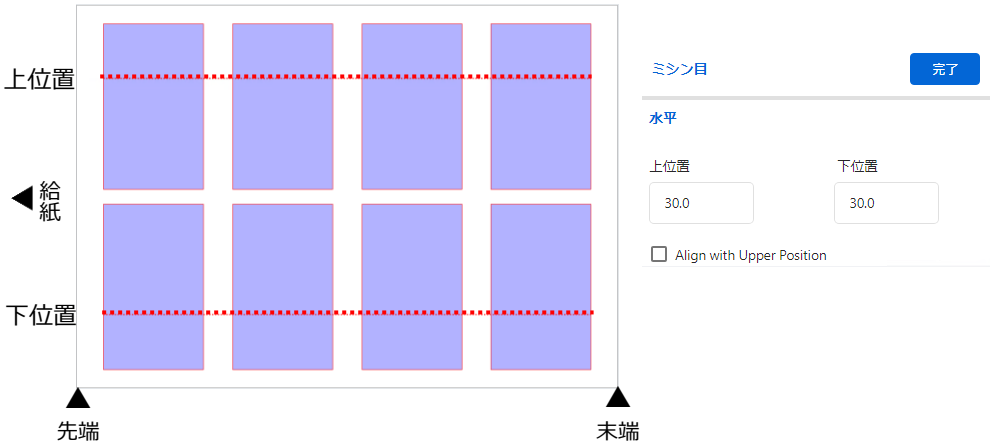
■ 注意事項

パーフォレーションユニット(PE-101)の準備

カード断裁でパーフォレーションユニット(PE-101)を使用する場合、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。

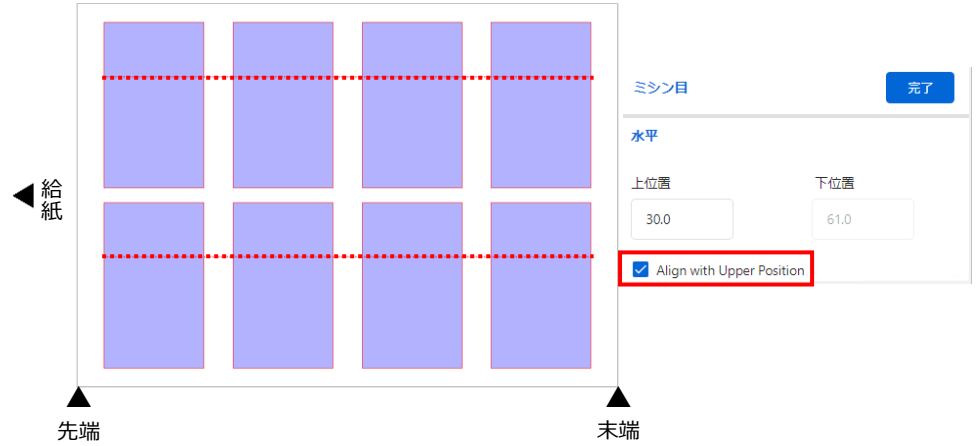
その他のオプションより、「ミシン目」をクリックします。



（水平）

上位置／下位置に数値（ミシンの長さ）を入力します。入力値の制限範囲は自動的に設定されます。

「Align with Upper Position」にチェックを入れると、下位置を上位置に合わせます。代わりに下位置への入力は不可となります。



5 カード

5-3. 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。

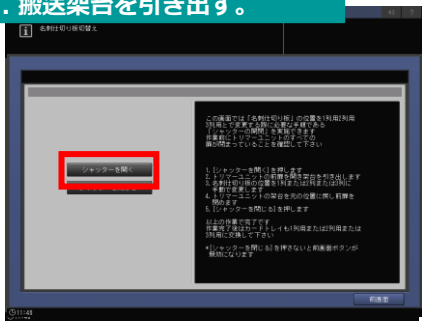
2. 検知部品の準備

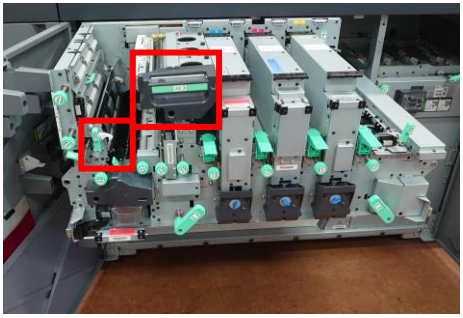
カードトレイは生産時期により仕様が異なり、検知部品を装着していない場合があります。生産初期のカードトレイは3列に対応していますが、１列または２列のカード断裁では、検知部品の準備が必要です。
詳細はサービス実施店にお問い合わせください。

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

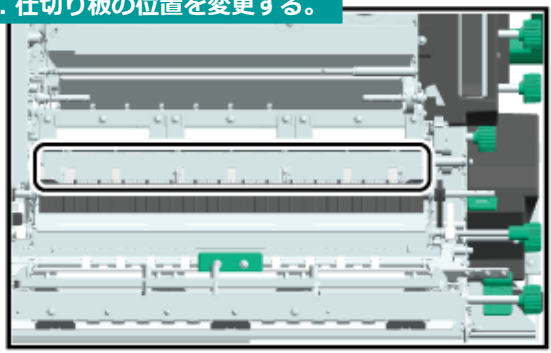
② 搬送架台を引き出し、セパレータユニットJS-507を開きます。

*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。

5 カード

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。

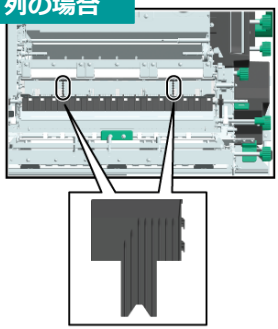
仕切り板を1 列に切替える場合は、手順2a に進みます。

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。

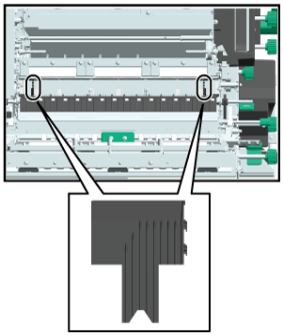
2a. 1列の場合

[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。

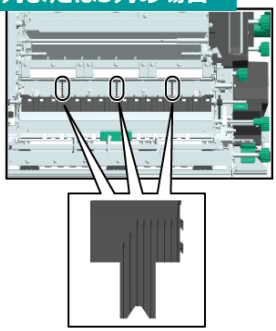
[B]



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

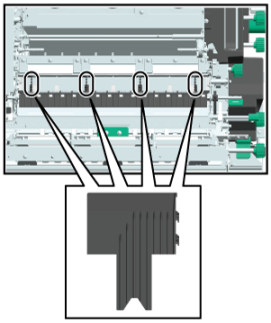
[C]



2 列のとき、 3 枚の仕切り板を取り付けます。

手順3 に進みます。

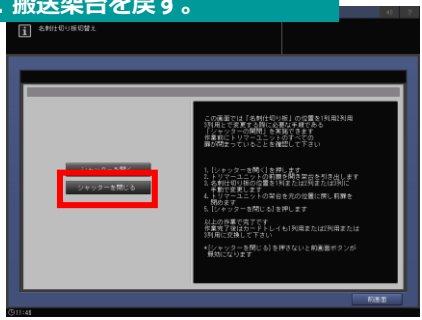
[D]



3 列のとき、 4 枚の仕切り板を取り付けます。

5 カード

3. 搬送架台を戻す。



④　搬送架台をを元の位置に戻します。

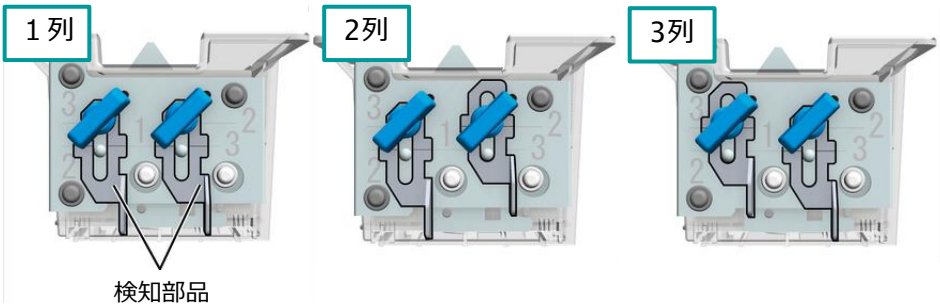
⑤［名刺仕切り板切替え］をもう一度開き、「シャッターを閉じる」をタップします。

手順4 に進みます。

4. カードトレイの切替

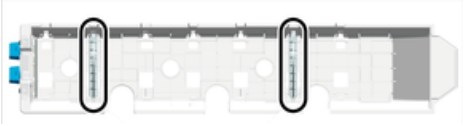
カードトレイも同様に1列、２列、3列用に切り替える必要があります。

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。

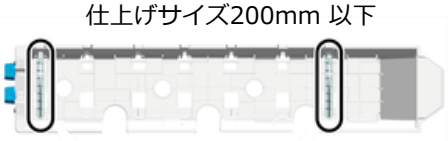
③　カードトレイの仕切り板の位置を変更します。尚、セパレータユニットとカードトレイの仕切り板の位置は同じなので、変更は**p12の手順2**を参照してください。



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

5 カード

5-4a. 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 (250×353)	2×6 (*1)	2×6	(*3)	
SRA4 SEF (225×320)	2×5	2×5	2×5	2×5
SRA4 LEF (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、プロファイル作成可能です。

次ページへ続く

5 カード

5-4b. 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、断裁できない。			
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、プロファイル作成可能です。

6 1×1-1×3/ 1×1-3×3

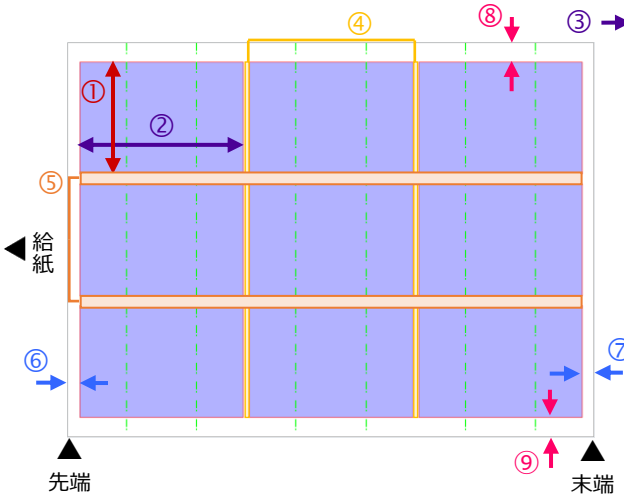
6-1. 印刷用紙の準備

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

6-2. フィニッシャープロファイルの作成

行と列：3×3（用紙サイズ：SRA3）

用紙を9枚に断裁して、折り目(谷)6本入れる
プロファイルを作成します。





折り目の位置を入力します。*2

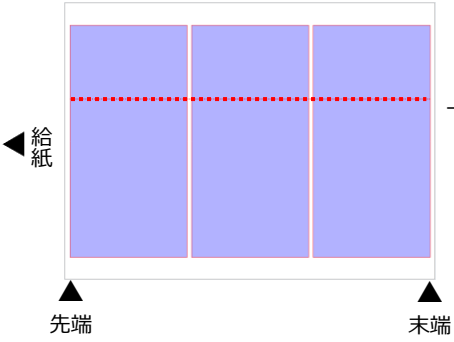
	名称	説明	入力数値の範囲 *1
①	仕上げサイズ高さ	断裁後の用紙1枚の縦幅	ジョブの用紙サイズから、入力値の制限範囲を自動的に設定します。
②	仕上げサイズ幅	断裁後の用紙1枚の横幅	
③	行と列	断裁可能な用紙枚数	ジョブの用紙サイズ, ①, ②から、選択項目が自動的に表示されます。
④	余白 垂直	断裁位置から断裁ズレが発生した場合の予備領域	①, ②, ③から、入力値の制限範囲を自動的に設定します。
⑤	余白 水平		
⑥	先端オフセット	用紙先端からカットする位置	②, ③, ④から、入力値の制限範囲を自動的に設定します。 後端オフセットは自動値です。
⑦	後端オフセット	用紙後端からカットする位置	
⑧	上側オフセット	用紙上端からカットする位置	①, ③, ⑤から、入力値の制限範囲を自動的に設定します。 下オフセットは自動値です。
⑨	下側オフセット	用紙下端からカットする位置	

*1 テキストボックスをクリックすると、入力数値の範囲が表示されます。
*2 1×1-1×3 / 1×1-3×3の折り目は谷のみ設定できます。

6 1×1-1×3/ 1×1-3×3

■ 行と列：1×3（用紙サイズ：A3） + ミシン目(水平)

用紙を3枚に断裁して、ミシン1本入れるプロファイルを作成します。



■ 行と列：2×2、3×2（用紙サイズ：A3） + ミシン目(水平)

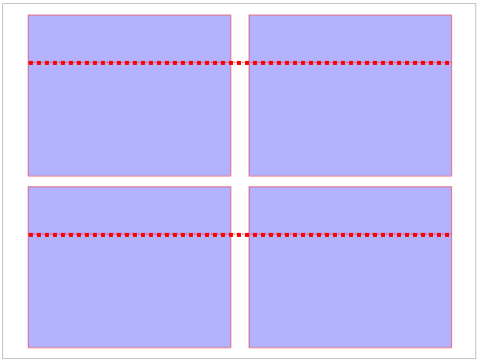
用紙を4枚または6枚に断裁して、ミシン2本入れるプロファイルを作成します。

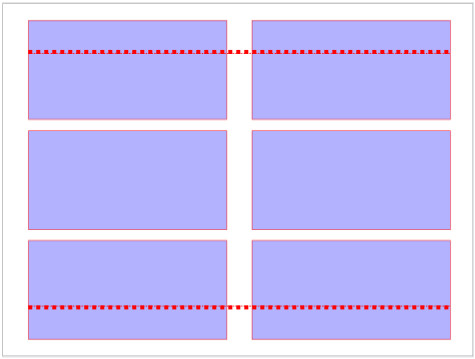
■ 注意事項

パーフォレーションユニット(PE-101)の準備

行と列：2×n または 3×n で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

- クリーサーユニット（CR-102）
- パーフォレーションユニット（PE-101）*1
- トリマーションユニット（TU-504）*1

(*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。

7 トリマーユニット調整

7-1. 傾き調整

> 注意
> トリマーユニット調整は**マシン本体とトリマーユニット TU-510**を使用します。仕様や使用方法については、ユーザーズガイドをご参照ください。

事前準備

傾き調整を実施する前の準備です。

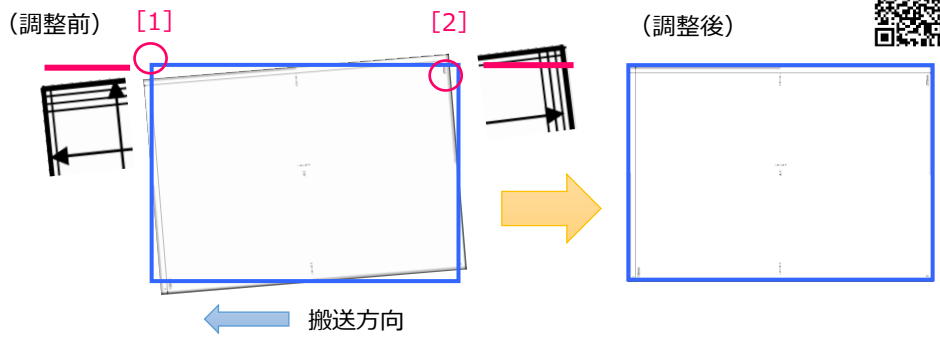
- SRA3用紙 または 12”x18”用紙をセットします。（180gsmの用紙を推奨）
- 用紙設定を設定します。（サイズ、用紙種類、坪量 等）
- 画像位置調整を実施します。
- 調整に使用するトリマープロファイルを作成します。下記の動画をご確認ください。

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



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。

7 トリマーユニット調整

7-2. 後処理位置調整

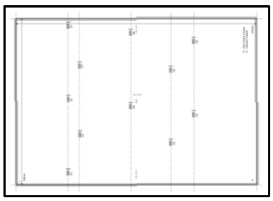
事前準備

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。

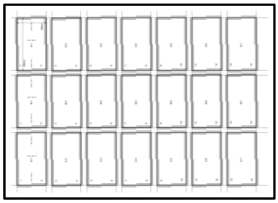
調整用チャートとは

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

7 トリマーユニット調整

7-3. 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



7-4. ［TUオフセットプロファイル］の使い方

■ 使用例

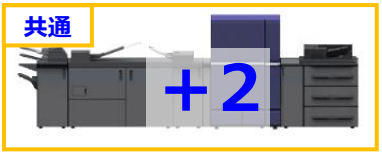
［トリマーユニット調整］–［両端スリット位置補正］に調整値（+2）がセットされています。

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。



初期設定に**調整値**がセットされています。



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。

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



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

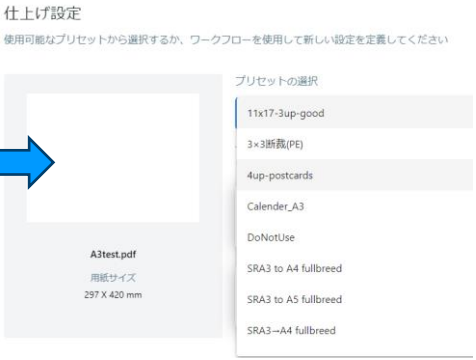
8 補足

8-1. プリセットの選択

Fieryは本体マシンに保存されているトリマープロファイルを読み込み、印刷ジョブに適用できます。ただし、プロファイルの編集はできません。

マシン本体の**トリマープロファイル**





また、作成したフィニッシャープロファイルはマシン本体のトリマープロファイル管理画面で確認することができます。
Web ConnectionまたはWeb Utilityの[Finisher Manager]からアクセスできます。

8-2. フィニッシャープロファイルの注意点

1. フィニッシャープロファイルはオプションユニット装着あり・なしに関わらず、プロファイルを作成できます。印刷時、使用したプロファイルに対応するオプションユニットが装着されていない場合、印刷失敗となります。
   印刷前はオプションユニットの装着を確認してください。

2. フィニッシャープロファイルの断裁設定値はトリマーユニット TU-510の仕様に関わらず、制限を超えて作成できます。そのプロファイルを使用すると印刷失敗となります。
   仕上げサイズや各オフセットの値を修正してください。
   トリマーユニット TU-510の仕様はユーザーズガイドをご参照ください。

MEMO