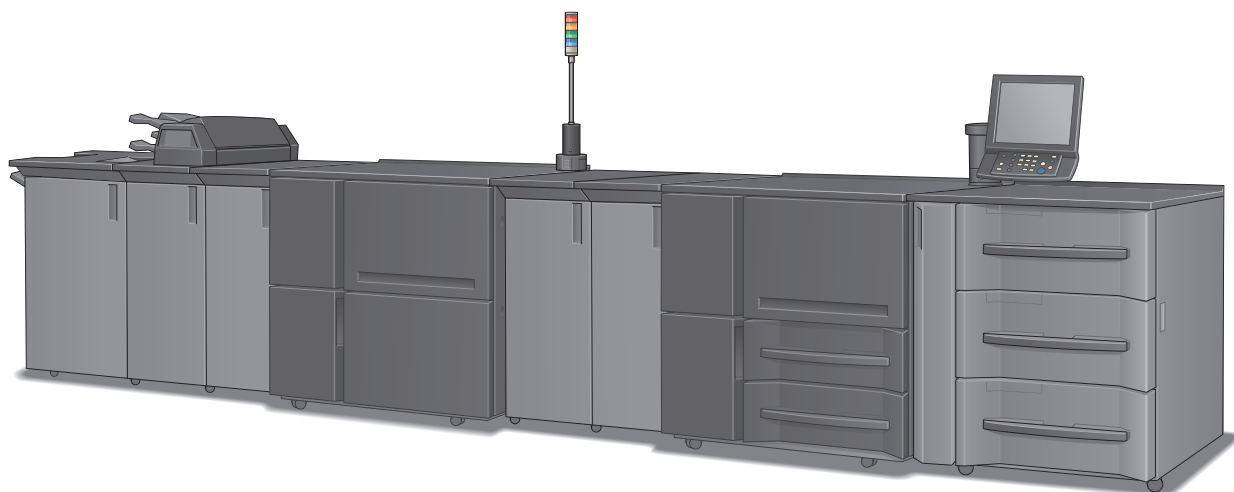


bizhub PRESS

2250P

ユーザーズガイド 本体編



もくじ

1 はじめに

1.1	ご挨拶.....	1-2
1.1.1	マニュアル体系について	1-2
1.1.2	ユーザズガイドについて	1-2
1.2	ページの見かた	1-3
1.2.1	本文中の記号について	1-3
1.2.2	用紙の表示について	1-4
1.2.3	ポートレートプリントデータとランドスケーププリントデータ.....	1-5

2 ご使用いただく前に

2.1	各部の名称とはたらき	2-2
2.1.1	本体外部.....	2-2
2.1.2	本体内部.....	2-4
2.1.3	操作パネル	2-7
2.1.4	オプション構成	2-9
2.1.5	ペーパーフィーダーユニット PF-703.....	2-14
2.1.6	ペーパーフィーダーユニット PF-706.....	2-16
2.1.7	大容量ポストインサーター PI-PFU (PF-703 + PI-PFU キット FA-501)	2-18
2.1.8	中継搬送ユニット RU-509 (加湿キット HM-102)	2-20
2.1.9	中継搬送ユニット RU-510	2-22
2.1.10	折り機 FD-503.....	2-23
2.1.11	中とじ機 SD-506.....	2-25
2.1.12	くるみ製本機 PB-503.....	2-27
2.1.13	大容量スタッカー LS-505.....	2-31
2.1.14	フィニッシャー FS-532 (パンチキット PK-522).....	2-33
2.1.15	リムーバブルハードディスクキット RH-101.....	2-38
2.2	電源を入れる、切る	2-39
2.2.1	電源を入れる	2-39
2.2.2	電源を切る	2-40
2.2.3	主電源スイッチを自動的に OFF にする	2-42
2.2.4	翌日継続.....	2-42
2.3	自動的に初期設定にもどる (オートリセット).....	2-46
2.4	パワーセーブランプが点灯する.....	2-47
2.4.1	機械を使用するための操作	2-47
2.4.2	自動的に節電状態になる (オートローパワー).....	2-47
2.4.3	自動的に節電状態になる (オートシャットオフ).....	2-48
2.4.4	手動で節電状態にする	2-48
2.4.5	使用時間を制限する (ウィークリータイマー).....	2-48
2.5	ユーザー認証、部門認証を求められたとき	2-50
2.5.1	ユーザーパスワード／部門パスワードの入力による認証	2-50
2.6	機械の状態を表示する：状態表示ライト	2-53
2.7	操作および補給／廃棄方法の画面を表示する：ヘルプメッセージ.....	2-54
2.8	キーやボタンの応答時間を調整する：キー応答	2-56

3 用紙について

3.1	用紙について	3-2
3.1.1	使用できる用紙の質量	3-2
3.1.2	セット、排出できる用紙の枚数.....	3-4
3.1.3	セット、搬送、排出できる用紙サイズ	3-7

3.1.4	オートトレイスイッチ（ATS）機能	3-11
3.1.5	用紙の保管	3-11

4 プリント操作

4.1	機械状態画面	4-2
4.1.1	機械状態画面の概要	4-2
4.1.2	機械状態画面での設定	4-4
4.2	トレイ設定	4-8
4.2.1	用紙設定の概要	4-8
4.2.2	トレイ設定の概要	4-9
4.2.3	トレイ設定の操作概要	4-12
4.2.4	用紙サイズの設定	4-15
4.2.5	用紙条件の設定：設定呼出し	4-19
4.2.6	用紙条件の設定：設定変更	4-20
4.2.7	用紙条件の登録	4-28
4.2.8	エアブローの設定	4-29
4.2.9	ペーパーフィーダーユニット PF-703 のエアブロー調整	4-32
4.2.10	ペーパーフィーダーユニット PF-703 の除湿モード設定	4-34
4.2.11	PI-PFU トレイのトレイ設定	4-35
4.2.12	PB トレイのトレイ設定	4-43
4.2.13	PI トレイのトレイ設定：折り機 FD-503 のポストインサーター	4-47
4.3	【用紙条件登録／削除】の操作	4-52
4.3.1	用紙条件の登録	4-52
4.3.2	用紙条件の削除	4-61
4.3.3	用紙条件の詳細確認	4-62
4.4	【不定形サイズ登録／削除】の操作	4-64
4.4.1	不定形サイズの登録	4-64
4.4.2	不定形サイズの削除	4-66
4.5	表裏調整	4-68
4.5.1	チャート調整	4-69
4.5.2	倍率／イメージシフト調整	4-73
4.6	現在出力中のジョブを停止する	4-77
4.7	出力中にサンプルを出力して画像の品質を確認する：サンプル排紙	4-78
4.8	折り機 FD-503 を使用する	4-80
4.8.1	折り機 FD-503 の概要	4-80
4.8.2	表紙を折り機 FD-503 のポストインサーターにセットする	4-81
4.8.3	折り機 FD-503 のポストインサーター給紙の重送を防ぐ	4-82
4.9	フィニッシャー FS-532 を使用する	4-83
4.9.1	フィニッシャー FS-532 の概要	4-83
4.9.2	用紙にパンチ穴をあける：パンチ	4-84
4.9.3	自動的に停止したメイントレイから用紙を取出す	4-85
4.9.4	出力を一時停止する	4-86
4.9.5	自動的に停止したサブトレイから用紙を取出す	4-87
4.9.6	停止した出力を中止する	4-87
4.10	中とじ機 SD-506 を使用する	4-89
4.10.1	二つ折り小冊子をつくる：中とじ／重ね中折り	4-89
4.10.2	三つ折りにする：重ね三つ折り	4-89
4.10.3	折りトレイを引出す	4-90
4.11	手動で折り機 FD-503 / フィニッシャー FS-532 / 中とじ機 SD-506 を使用する	4-91
4.12	くすみ製本機 PB-503 を使用する	4-95
4.12.1	くすみ製本機 PB-503 のヒーターを ON/OFF する	4-99
4.12.2	くすみ製本機 PB-503 および糊ペレットの管理	4-101
4.12.3	製本トレイから用紙を取出す	4-101
4.13	大容量スタッカー LS-505 を使用する	4-104
4.13.1	スタッカー部へ出力する	4-104

4.13.2	スタッカー部の用紙を取出す	4-104
4.13.3	スタッカー部の用紙崩れを防ぐ	4-105
4.13.4	サブトレイへ出力する	4-106

5 ジョブリスト

5.1	ジョブリスト画面の概要	5-2
5.2	ジョブ動作中／保留中リスト画面	5-5
5.2.1	ジョブ動作中／保留中リスト画面の概要	5-5
5.2.2	ジョブの詳細を表示する	5-7
5.2.3	優先出力する	5-8
5.2.4	出力順を変更する	5-9
5.2.5	動作中リストのジョブを保留中リストに移動する	5-10
5.2.6	動作中リストのジョブを1つずつ削除する	5-10
5.2.7	動作中リストのジョブを一括削除する	5-11
5.2.8	保留ジョブをチケット編集する	5-12
5.2.9	保留ジョブを解除する	5-15
5.3	スケジュール	5-16
5.3.1	スケジュール画面の概要	5-16
5.3.2	[単位切替]、[-]、[+] を操作する	5-19
5.3.3	操作ダイアログで用紙設定ダイアログを操作する	5-20
5.3.4	予約ジョブの出力順を変更する	5-21
5.3.5	トレイ設定を変更する	5-22
5.3.6	[該当用紙なし] ジョブを出力する	5-24
5.3.7	用紙サイズ不一致のジョブを出力する	5-26
5.3.8	予約ジョブを保留ジョブにする	5-27
5.3.9	予約ジョブを削除する	5-27
5.4	出力、未出力の履歴の確認	5-29
5.4.1	出力履歴を確認する	5-29
5.4.2	未出力履歴を確認する	5-31
5.5	展開中のジョブの操作	5-33
5.5.1	展開中のジョブを操作する	5-33

6 補給、廃棄部材の処理

6.1	ヘルプメッセージの表示のしかた	6-3
6.2	トナーボトル交換	6-5
6.3	用紙を補給する	6-7
6.3.1	セットする用紙をチェックする	6-8
6.3.2	本体トレイ（トレイ 1、トレイ 2）に用紙を補給する	6-10
6.3.3	ペーパーフィーダーユニット PF-703（トレイ 3～11）に用紙を補給する	6-11
6.3.4	ペーパーフィーダーユニット PF-703（トレイ 3～11）の側面ガイドの間隔を微調整する	6-13
6.3.5	ペーパーフィーダーユニット PF-706（トレイ 3～トレイ 8）に用紙を補給する	6-16
6.3.6	ペーパーフィーダーユニット PF-703（トレイ 3～トレイ 11）/PF-706（トレイ 3～トレイ 8）に小サイズ用紙を補給する	6-18
6.3.7	大容量ポストインサーター PI-PFU に用紙をセットする	6-21
6.3.8	折り機 FD-503 のポストインサーターに用紙をセットする	6-23
6.4	くるみ製本の表紙をセットする	6-24
6.4.1	くるみ製本機 PB-503 の表紙トレイに表紙をセットする	6-24
6.5	インデックス紙を補給する	6-26
6.5.1	本体トレイ（トレイ 1、トレイ 2）にインデックス紙をセットする	6-26
6.5.2	ペーパーフィーダーユニット PF-703/PF-706 にインデックス紙をセットする	6-27
6.6	ステープル針を補給する	6-29
6.6.1	フィニッシャー FS-532 に平とじステープル針を補給する	6-29
6.6.2	中とじ機 SD-506 にステープル針を補給する	6-30
6.7	くるみ製本機 PB-503 に糊ペレットを補給する	6-33
6.8	中継搬送ユニット RU-509 の加湿用タンクに水を補給する	6-35



6.9	廃棄トナーボックスを交換する.....	6-37
6.10	平とじステープル針くずを処理する.....	6-39
6.11	パンチくずを処理する.....	6-41
6.11.1	フィニッシャー FS-532 のパンチくずを処理する.....	6-41
6.11.2	折り機 FD-503 のパンチくずを処理する.....	6-42
6.12	断裁くずを処理する.....	6-44
6.12.1	中とじ機 SD-506 の断裁くずを処理する.....	6-44
6.12.2	くるみ製本機 PB-503 の断裁くずを処理する.....	6-45
6.13	中とじ機 SD-506 の断裁受け木を交換する.....	6-47

7 日頃の管理

7.1	清掃する.....	7-2
7.1.1	機械外装の清掃.....	7-2
7.1.2	操作パネルの清掃.....	7-2
7.1.3	中とじ機 SD-506 の束排出トレイの搬送ベルトを清掃する.....	7-2
7.2	出力枚数カウントを確認する.....	7-4
7.3	【定期点検です】と表示されたら.....	7-6
7.4	保守サービス.....	7-7
7.4.1	チャージシステム.....	7-7
7.4.2	補修用性能部品の保有期間.....	7-7
7.4.3	主な同梱品.....	7-7

8 トラブルの処置

8.1	【サービスに連絡して下さい C-####】と表示されたら：サービスコール.....	8-2
8.1.1	サービスコール画面表示時の操作.....	8-2
8.1.2	限定使用.....	8-3
8.1.3	本体 HDD の残量不足.....	8-3
8.2	【紙づまりです】と表示されたら.....	8-4
8.2.1	本体の紙づまりを処理するときの留意点.....	8-5
8.2.2	ペーパーフィーダーユニット PF-703 の紙づまりを処理するときの留意点.....	8-6
8.2.3	くるみ製本機 PB-503 の紙づまりを処理するときの留意点.....	8-7
8.2.4	中とじ機 SD-506 の紙づまりを処理するときの留意点.....	8-7
8.2.5	フィニッシャー FS-532 の紙づまりを処理するときの留意点.....	8-7
8.2.6	ジャム位置画面とジャム処理画面の操作.....	8-8
8.2.7	ジャム位置画面のジャム番号.....	8-9
8.3	くるみ製本機 PB-503 の紙づまりランプが点灯したら.....	8-11
8.4	【平とじ機の前扉を開けて、位置表示パネルの点滅が消えるまでつまみ FS8 を回して下さい】と表示されたら....	8-13
8.5	【機械状態】タブがオレンジ色に点滅したら.....	8-15
8.5.1	紙づまり.....	8-15
8.5.2	プリント中の用紙なし停止.....	8-15
8.5.3	プリント中の紙サイズ不一致停止.....	8-18
8.5.4	プリント中の紙種不一致停止.....	8-20
8.6	【メモリーオーバーフローです】と表示されたら.....	8-22
8.6.1	最初のジョブでのメモリーオーバーフロー.....	8-22
8.6.2	出力予約中のメモリーオーバーフロー.....	8-22
8.7	【電源を入れ直して下さい】と表示されたら.....	8-23
8.8	【コントローラーを認識できません】と表示されたら.....	8-24
8.9	簡単なトラブルの処置.....	8-25

9 調整

9.1	調整の概要.....	9-2
9.1.1	調整項目一覧.....	9-2
9.2	【01 マシン調整】.....	9-12
9.2.1	【01 倍率調整】－【01 プリンター通紙方向倍率調整（オモテ面）】.....	9-12

9.2.2	[01 倍率調整] – [02 プリンター通紙方向倍率調整 (ウラ面)]	9-13
9.2.3	[01 倍率調整] – [03 プリンター通紙交差方向倍率 (オモテ面)]	9-14
9.2.4	[01 倍率調整] – [04 プリンター通紙交差方向倍率 (ウラ面)]	9-15
9.2.5	[02 タイミング調整] – [01 プリンター先端タイミング調整 (オモテ面)]	9-17
9.2.6	[02 タイミング調整] – [02 プリンター先端タイミング調整 (ウラ面)]	9-18
9.2.7	[03 片寄り調整] – [01 プリンター片寄り調整 (本体 1)]	9-19
9.2.8	[03 片寄り調整] – [02 プリンター片寄り調整 (本体 2)]	9-21
9.2.9	[04 LPH 調整] – [01 LPH チップ間ギャップ補正 (本体 1)]	9-22
9.2.10	[04 LPH 調整] – [01 LPH チップ間ギャップ補正 (本体 2)]	9-23
9.3	[02 フィニッシャー調整]	9-25
9.3.1	[01 平とじ機 (メイン) 調整] – [01 ステープル位置調整]	9-25
9.3.2	[01 平とじ機 (メイン) 調整] – [02 ステープル紙幅調整]	9-26
9.3.3	[01 平とじ機 (メイン) 調整] – [03 FD 整合板押込み量調整]	9-28
9.3.4	[01 平とじ機 (メイン) 調整] – [04 排紙ガイド部材紙幅調整]	9-29
9.3.5	[01 平とじ機 (メイン) 調整] – [05 巻き戻しパドル下降量調整]	9-30
9.3.6	[01 平とじ機 (メイン) 調整] – [06 巻き戻し機能動作選択]	9-31
9.3.7	[01 平とじ機 (メイン) 調整] – [07 グリッパ上動作選択]	9-32
9.3.8	[01 平とじ機 (メイン) 調整] – [08 排紙整合板動作選択]	9-32
9.3.9	[03 平とじ機 (パンチ) 調整] – [01 タテ位置調整 (通紙交差方向)]	9-33
9.3.10	[03 平とじ機 (パンチ) 調整] – [02 ヨコ位置調整 (通紙方向)]	9-34
9.3.11	[03 平とじ機 (パンチ) 調整] – [03 レジスト調整]	9-35
9.4	[02 フィニッシャー調整] (折り機 FD-503)	9-36
9.4.1	[05 マルチ折り機 (パンチ) 調整] – [01 紙幅調整]	9-36
9.4.2	[05 マルチ折り機 (パンチ) 調整] – [02 パンチのタテ位置調整]	9-37
9.4.3	[06 マルチ折り機 (折り) 調整] – [01 中折り位置調整]	9-38
9.4.4	[06 マルチ折り機 (折り) 調整] – [02 内三つ折り位置調整]	9-39
9.4.5	[06 マルチ折り機 (折り) 調整] – [03 外三つ折り位置調整]	9-40
9.4.6	[06 マルチ折り機 (折り) 調整] – [04 ダブルパラレル折り位置調整]	9-42
9.4.7	[06 マルチ折り機 (折り) 調整] – [05 Z 折り位置調整]	9-44
9.4.8	[06 マルチ折り機 (折り) 調整] – [06 観音折り位置調整]	9-45
9.5	[02 フィニッシャー調整] (大容量スタッカー LS-505)	9-48
9.5.1	[07 スタッカー調整] – [01 紙幅調整]	9-48
9.5.2	[07 スタッカー調整] – [02 紙長調整]	9-49
9.6	[02 フィニッシャー調整] (中とじ機 SD-506)	9-51
9.6.1	[08 中とじ機位置調整] – [01 ステープルセンター位置調整]	9-51
9.6.2	[08 中とじ機位置調整] – [02 ステープル紙幅調整]	9-52
9.6.3	[08 中とじ機位置調整] – [03 ステープルピッチ調整]	9-53
9.6.4	[08 中とじ機位置調整] – [04 中折り位置調整]	9-54
9.6.5	[08 中とじ機位置調整] – [05 三つ折り位置調整]	9-55
9.6.6	[08 中とじ機位置調整] – [06 折り紙幅調整]	9-57
9.6.7	[08 中とじ機位置調整] – [07 断裁量調整]	9-58
9.6.8	[08 中とじ機位置調整] – [08 受け木調整] – [01 移動断裁回数選択]	9-59
9.6.9	[08 中とじ機位置調整] – [08 受け木調整] – [02 移動ピッチ選択]	9-60
9.7	[02 フィニッシャー調整] (くるみ製本機 PB-503)	9-61
9.7.1	[09 くるみ製本機調整] – [01 表紙断裁切り量調整]	9-61
9.7.2	[09 くるみ製本機調整] – [02 表紙先端位置調整]	9-62
9.7.3	[09 くるみ製本機調整] – [03 表紙角背形成部位置調整]	9-63
9.7.4	[09 くるみ製本機調整] – [04 糊塗布開始位置調整]	9-64
9.7.5	[09 くるみ製本機調整] – [05 糊塗布完了位置調整]	9-65
9.7.6	[09 くるみ製本機調整] – [06 温度設定]	9-67
9.7.7	[09 くるみ製本機調整] – [07 サブコンパイル部 CD 整合幅調整]	9-68
9.7.8	[09 くるみ製本機調整] – [08 クランプ部 CD 整合幅調整]	9-69
9.7.9	[09 くるみ製本機調整] – [09 表紙昇降形成部 CD 整合幅調整]	9-70
9.7.10	[09 くるみ製本機調整] – [10 クランプ部 FD 整合位置調整]	9-71
9.8	[02 フィニッシャー調整] (中継搬送ユニット RU-510)	9-73
9.8.1	[10 中継スタッカー (RU) 調整] – [01 紙幅調整 (中継スタッカー 1)]	9-73

9.8.2	[10 中継スタッカー (RU) 調整] — [02 紙長調整 (中継スタッカー 1)]	9-74
9.8.3	[10 中継スタッカー (RU) 調整] — [03 紙幅調整 (中継スタッカー 2)]	9-75
9.8.4	[10 中継スタッカー (RU) 調整] — [04 紙長調整 (中継スタッカー 2)]	9-76
9.9	[03 サイズメモリー回復モード]	9-78
9.10	[04 帯電手動清掃]	9-79
9.11	[05 感光体メモリー回復モード]	9-80
9.12	[06 感光体リフレッシュモード]	9-81
9.13	[07 表裏濃度調整]	9-82
9.13.1	[01 表裏最高濃度手動調整]	9-82
9.13.2	[02 表裏中間調濃度手動調整]	9-83
9.13.3	[03 表裏濃度自動調整]	9-84

10 コントローラー設定

10.1	コントローラー設定の概要	10-2
10.1.1	コントローラー設定一覧	10-2
10.2	[08 管理者設定]	10-4
10.2.1	管理者設定画面の概要	10-4
10.2.2	[08 管理者設定] — [01 メモリースイッチ]	10-5
10.2.3	[08 管理者設定] — [02 デフォルト設定]	10-10

11 設定メニュー画面

11.1	設定メニュー画での設定の概要	11-2
11.1.1	設定メニュー画面を表示する	11-2
11.1.2	設定メニュー項目一覧	11-4
11.2	[01 環境設定]	11-11
11.2.1	[01 言語設定]	11-11
11.2.2	[02 単位系設定]	11-11
11.2.3	[03 操作／報知音設定] — [01 音量設定]	11-12
11.2.4	[03 操作／報知音設定] — [02 報知音項目別設定]	11-12
11.2.5	[04 1SHOT メッセージ表示時間]	11-13
11.2.6	[05 デフォルト画面設定]	11-14
11.2.7	[06 オートリセット設定]	11-14
11.2.8	[07 キー応答時間]	11-15
11.2.9	[08 ユーザーパスワード変更]	11-15
11.3	[02 機能設定]	11-17
11.3.1	[01 給紙トレイ設定] — [01 給紙トレイ自動選択]	11-17
11.3.2	[01 給紙トレイ設定] — [02 ATS 許可]	11-18
11.3.3	[01 給紙トレイ設定] — [03 ATS 設定]	11-18
11.3.4	[01 給紙トレイ設定] — [04 PFU 予備乾燥設定]	11-19
11.3.5	[02 個別機能切替え設定]	11-19
11.3.6	[03 プリンター先端画像消去量設定]	11-21
11.4	[03 タッチパネル調整]	11-22
11.5	[04 管理者設定] — [01 環境設定]	11-24
11.5.1	[01 パワーセーブ設定] — [01 パワーセーブ設定]	11-24
11.5.2	[01 パワーセーブ設定] — [02 ErP 設定]	11-25
11.5.3	[02 日時設定]	11-26
11.5.4	[03 ウィークリータイマー設定] — [01 ウィークリータイマー使用設定]	11-27
11.5.5	[03 ウィークリータイマー設定] — [02 タイマー予約時刻設定]	11-28
11.5.6	[03 ウィークリータイマー設定] — [03 動作日設定]	11-29
11.5.7	[03 ウィークリータイマー設定] — [04 昼休み OFF 機能設定]	11-29
11.5.8	[03 ウィークリータイマー設定] — [05 時間外パスワード設定]	11-30
11.5.9	[04 ユーザー操作禁止設定]	11-31
11.5.10	[05 エキスパート調整] — [01 プリンター画質調整]	11-31
11.5.11	[05 エキスパート調整] — [02 コーナーステーブル (奥側) 角度設定]	11-32

11.5.12	[05 エキスパート調整] – [03 片寄り検知 JAM 設定]	11-33
11.5.13	[05 エキスパート調整] – [04 主電源自動 OFF 設定]	11-33
11.5.14	[06 くるみ製本設定] – [01 使用可能坪量選択]	11-34
11.5.15	[06 くるみ製本設定] – [02 くるみ制限枚数設定]	11-34
11.5.16	[06 くるみ製本設定] – [03 表紙長さ不適切時停止設定]	11-35
11.5.17	[07 キーボード種類設定]	11-35
11.5.18	[08 操作画面カスタマイズ設定] – [01 表示文字太さ設定]	11-36
11.6	[04 管理者設定] – [02 管理者登録]	11-37
11.6.1	[01 管理者登録]	11-37
11.7	[04 管理者設定] – [03 ユーザー認証/部門管理]	11-38
11.7.1	[01 認証方式]	11-39
11.7.2	[02 ユーザー認証設定] – [01 管理設定]	11-41
11.7.3	[02 ユーザー認証設定] – [02 ユーザー登録]	11-41
11.7.4	[02 ユーザー認証設定] – [03 ユーザーカウンター]	11-47
11.7.5	[03 部門管理] – [01 部門登録]	11-48
11.7.6	[03 部門管理] – [02 部門カウンター]	11-53
11.7.7	[04 認証指定なし印刷]	11-55
11.7.8	[06 ユーザー/部門共通設定]	11-56
11.8	[04 管理者設定] – [04 ネットワーク設定]	11-57
11.8.1	[01 本体 NIC 設定] – [01 TCP/IP 設定]	11-57
11.8.2	[01 本体 NIC 設定] – [02 メール初期設定]	11-57
11.8.3	[02 コントローラー NIC 本体 1 設定]	11-59
11.8.4	[03 コントローラー NIC 本体 2 設定]	11-59
11.8.5	コントローラー NIC 設定一覧	11-60
11.9	[04 管理者設定] – [05 コピー/プリンター設定]	11-74
11.9.1	[01 仕分け設定] – [01 ジョブオフセット動作]	11-75
11.9.2	[01 仕分け設定] – [02 オフセット排紙方法]	11-75
11.9.3	[02 連続プリント (プリンター)]	11-76
11.9.4	[03 小冊子時のページ印字位置]	11-77
11.9.5	[04 プリント前定着予備回転設定]	11-77
11.9.6	[05 サンプル排紙設定]	11-78
11.9.7	[06 確認プリント (先頭 1 枚) 設定]	11-79
11.9.8	[07 JAM 識別表示設定]	11-80
11.10	[04 管理者設定] – [06 システム連携]	11-81
11.10.1	[01 管理者発信]	11-81
11.11	[04 管理者設定] – [07 セキュリティ設定]	11-82
11.11.1	[01 管理者パスワード]	11-82
11.11.2	[02 HDD 管理設定] – [01 フォルダー/ボックス一覧削除]	11-82
11.11.3	[02 HDD 管理設定] – [02 HDD 保存データ自動削除期間設定]	11-84
11.11.4	[02 HDD 管理設定] – [03 HDD ロックパスワード]	11-84
11.11.5	[02 HDD 管理設定] – [04 一時データ上書き削除設定]	11-85
11.11.6	[02 HDD 管理設定] – [05 全データ上書き削除設定]	11-86
11.11.7	[02 HDD 管理設定] – [06 HDD 暗号化設定]	11-87
11.11.8	[03 セキュリティ強化設定]	11-87

12 PageScope Web Connection 設定

12.1	PageScope Web Connection の概要	12-2
12.1.1	システム環境	12-2
12.1.2	Web ブラウザーの設定	12-2
12.2	アクセスのしかた	12-4
12.3	管理者モード画面の構成	12-6
12.4	[メンテナンス] タブ	12-7
12.4.1	カウンター	12-7
12.4.2	ROM バージョン	12-7
12.4.3	インポート/エクスポート	12-7

12.4.4	状態通知設定	12-9
12.4.5	本体登録.....	12-10
12.4.6	サポート情報	12-11
12.4.7	初期化>ネットワーク設定クリア.....	12-12
12.4.8	初期化>コントローラー設定クリア.....	12-12
12.4.9	メモリースイッチ設定	12-12
12.5	【セキュリティ】 タブ.....	12-14
12.5.1	認証設定>ユーザー認証／部門管理.....	12-14
12.5.2	ユーザー登録	12-14
12.5.3	部門登録.....	12-17
12.5.4	PKI 設定>デバイス証明書設定	12-18
12.5.5	PKI 設定> SSL 使用設定	12-24
12.5.6	PKI 設定>プロトコル設定	12-24
12.5.7	PKI 設定>外部証明書設定	12-25
12.5.8	証明書検証設定	12-27
12.5.9	自動ログアウト	12-27
12.5.10	管理者パスワード設定	12-28
12.6	【ボックス】 タブ.....	12-29
12.7	【プリンター設定】 タブ.....	12-30
12.7.1	デフォルト設定	12-30
12.7.2	ジョブスプール設定	12-33
12.7.3	インターフェース設定	12-33
12.7.4	ポート別出力設定	12-34
12.8	【ネットワーク】 タブ.....	12-35
12.8.1	TCP/IP 設定> TCP/IP 設定	12-35
12.8.2	TCP/IP 設定> IP フィルタリング.....	12-36
12.8.3	TCP/IP 設定> IPsec 設定	12-37
12.8.4	時刻補正設定	12-38
12.8.5	E-mail 設定> E-mail 受信 (POP)	12-39
12.8.6	E-mail 設定> E-mail 送信 (SMTP)	12-40
12.8.7	LDAP 設定> LDAP 設定.....	12-40
12.8.8	LDAP 設定> LDAP サーバー登録	12-41
12.8.9	IPP 設定.....	12-42
12.8.10	FTP 設定> FTP サーバー設定	12-42
12.8.11	SNMP 設定	12-43
12.8.12	SMB 設定> WINS 設定	12-43
12.8.13	SMB 設定>プリント設定.....	12-44
12.8.14	SMB 設定> Direct Hosting 設定.....	12-45
12.8.15	Web サービス設定> Web サービス設定	12-45
12.8.16	Web サービス設定>プリント設定.....	12-46
12.8.17	Bonjour 設定	12-47
12.8.18	NetWare 設定> NetWare 設定	12-47
12.8.19	NetWare 設定> NetWare 状態	12-48
12.8.20	AppleTalk 設定	12-49
12.8.21	OpenAPI 設定	12-49
12.8.22	TCP Socket 設定.....	12-50
12.8.23	IEEE802.1X 認証設定> IEEE802.1X 認証設定	12-50
12.8.24	IEEE802.1X 認証設定> IEEE802.1X 認証試行	12-52
12.8.25	JSP 設定.....	12-53

13 仕様

13.1	本体仕様.....	13-2
13.1.1	bizhub PRESS 2250P 本体	13-2
13.2	オプション仕様	13-4
13.2.1	ペーパーフィーダーユニット PF-703 (トレイ 3 ～トレイ 11)	13-4

13.2.2	防湿ヒーター HT-505 (ペーパーフィーダーユニット PF-703 に装着)	13-4
13.2.3	ペーパーフィーダーユニット PF-706 (トレイ 3 ～トレイ 8)	13-5
13.2.4	大容量ポストインサーター PI-PFU (PF-703 + PI-PFU キット FA-501)	13-5
13.2.5	中継搬送ユニット RU-509	13-6
13.2.6	加湿キット HM-102 (中継搬送ユニット RU-509 に装着)	13-6
13.2.7	中継搬送ユニット RU-510	13-7
13.2.8	タンデムユニット TD-501	13-7
13.2.9	折り機 FD-503	13-7
13.2.10	大容量スタッカー LS-505	13-9
13.2.11	中とじ機 SD-506	13-9
13.2.12	くるみ製本機 PB-503	13-10
13.2.13	フィニッシャー FS-532	13-11
13.2.14	パンチキット PK-522 (フィニッシャー FS-532 に装着)	13-13
13.2.15	リムーバブルハードディスクキット RH-101 (ハードディスクインナーケースキット HD-511)	13-13
13.2.16	その他のオプション	13-13

14 付録

14.1	文字を入力するには	14-2
14.1.1	文字入力画面のキーについて	14-2
14.1.2	文字入力について	14-3

15 索引

15.1	項目別索引	15-2
15.2	キー索引	15-3



はじめに

1 はじめに

1.1 ご挨拶

このたびは弊社製品をお買上げいただき、誠にありがとうございます。

このユーザーズガイドには、本機の機能と操作方法、使用上のご注意、簡単なトラブルの処理方法などについて記載しています。本機の性能を十分に発揮させて、効果的にご利用いただくために、必要に応じてこのユーザーズガイドをごらんください。

1.1.1 マニュアル体系について

印刷物のマニュアル	概要
[安全にお使いいただくために]	本製品を安全にお使いいただくために、守っていただきたい注意事項とお願いとを記載しています。製品のご使用前に必ずお読みください。
ユーザーズガイド CD 収録のユーザーズガイド	概要
[ユーザーズガイド 本体編]	機械の概要やプリント機能について記載しています。また、日頃の使い方に合わせて機械をカスタマイズしたり、機械を管理したりする方法について記載しています。 <ul style="list-style-type: none"> ・ 本体、オプションの概要および仕様 ・ 電源の入れ方、切り方 ・ 使用する用紙の仕様 ・ 補給、廃棄部材の処理 ・ 応用設定、出力設定、ジョブリスト ・ トラブルの対処方法 ・ 表裏調整、カール調整 ・ コントローラー設定 ・ 調整、設定メニュー画面 ・ ネットワーク設定 ・ PageScope Web Connection 設定
[ユーザーズガイド プリンター編]	プリンタードライバおよびユーティリティツールの設定について記載しています。 <ul style="list-style-type: none"> ・ PCL ドライバ ・ PS Plug-in ドライバ ・ PS PPD ドライバ ・ PageScope Web Connection 設定
[ユーザーズガイド セキュリティー編]	セキュリティ機能について記載しています。セキュリティ強化機能の使い方、セキュリティ強化機能使用時の機械の操作について知りたい場合は、このユーザーズガイドをお読みください。
[商標／ライセンス]	商標およびライセンスについて記載しています。製品のご使用前に必ずごらんください。

1.1.2 ユーザーズガイドについて

このユーザーズガイドは、本機をはじめてご利用になるお客様から本機を管理する管理者までを対象としています。

本機の基本的な操作方法、より便利にお使いいただくための機能、メンテナンス方法、簡単なトラブルの対処方法、その他本機のさまざまな設定方法について説明しています。

なお、メンテナンスやトラブルの対処には、製品についての基本的な技術知識が必要です。メンテナンスやトラブルの対処は、本書で説明している範囲内で行ってください。

お困りの際には、サービス実施店にお問い合わせください。

1.2 ページの見かた

1.2.1 本文中の記号について

本書は、さまざまな情報を記号で記載しています。

ここでは、製品を正しく安全にお使いいただくために、本書で使用している記号について説明します。

安全にお使いいただくために

⚠ 警告

- この表示を無視して、誤った取扱いをすると、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ています。

⚠ 注意

- この表示を無視して、誤った取扱いをすると、人が傷害を負う可能性が想定される内容または物的損害の発生が想定される内容を示しています。

重要

本機やプリントデータに損害をあたえる可能性が想定される内容を示しています。物的損害を避けるために指示に従ってください。

手順文について

- ✓ このチェック記号は、手順文の前提条件や、手順を実行する前にあらかじめ知っておいたほうがよい情報を示しています。

1 このスタイルの1は、最初の手順を表します。

2 このスタイルの番号は、連続する手順の順番を表します。

→ この記号は、手順文の補足的な説明を表します。

手順の動作を
イラストで
表しています。

→ この記号は、目的のメニューにアクセスする操作パネルの遷移を表します。



目的の画面を表示しています。



参照先を表しています。

必要に応じてご覧ください。

キー記号について

[]

タッチパネル上のキー名称、コンピューター画面上のキー名称、ユーザズガイド名称などを表します。

文中の太字

b>

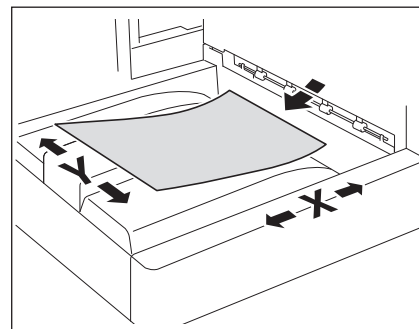
操作パネル上のキー名称、部品名称、製品名、オプション名などを表します。

1.2.2 用紙の表示について

用紙の大きさ

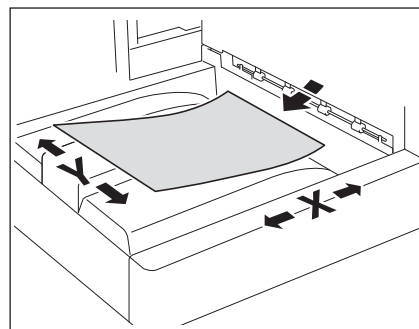
本文中に出てくる用紙の表示について説明します。

用紙の大きさを表す場合、Y 辺を幅、X 辺を長さと呼びます。

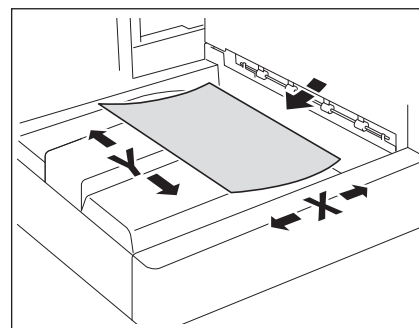


用紙の表示

幅 (Y) よりも長さ (X) のほうが大きいものを ▢ と表示します。



幅 (Y) よりも長さ (X) のほうが小さいものを ▣ と表示します。




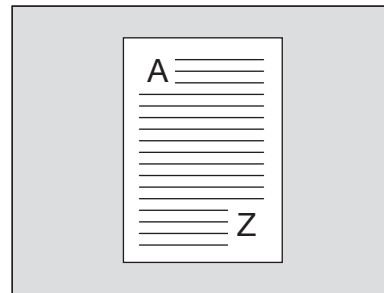
インデックス紙

インデックス紙は、画面では ▢ 、 ▣ と表示されますが、本文中は、T ▢ 、T ▣ と表示します。

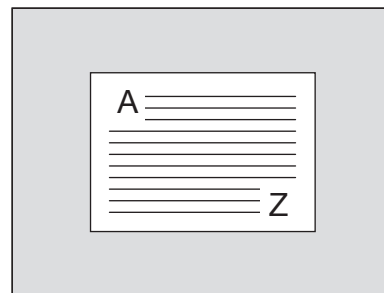
(例) A4 ▢ → A4T ▢、A4 ▣ → A4T ▣

1.2.3 ポートレートプリントデータとランドスケーププリントデータ

天を上にするとは横送り  になるプリントデータを、ポートレートと表現します。



天を上にするとは縦送り  になるプリントデータを、ランドスケープと表現します。



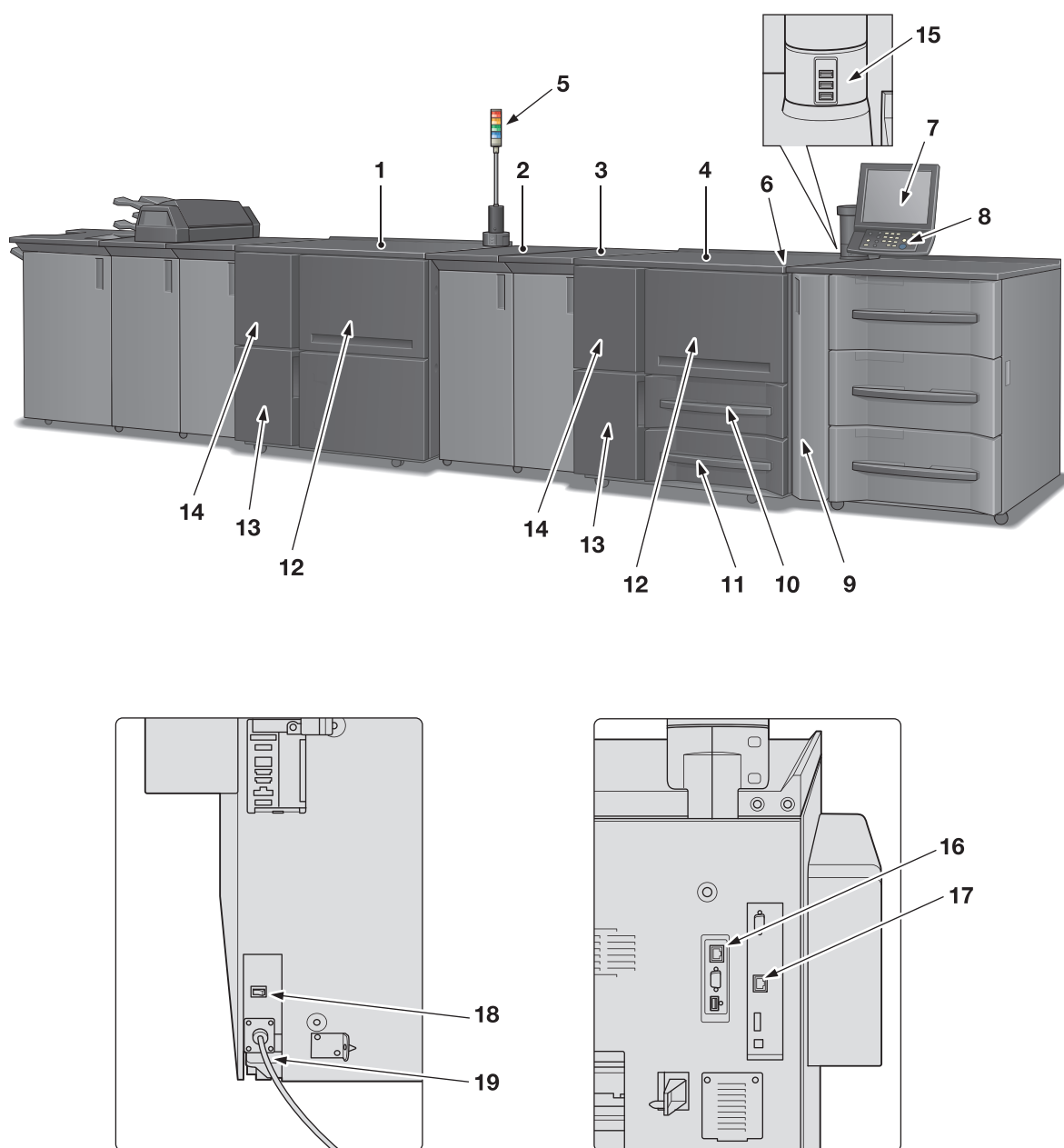


ご使用いただく前に

2 ご使用いただく前に

2.1 各部の名称とはたらき

2.1.1 本体外部

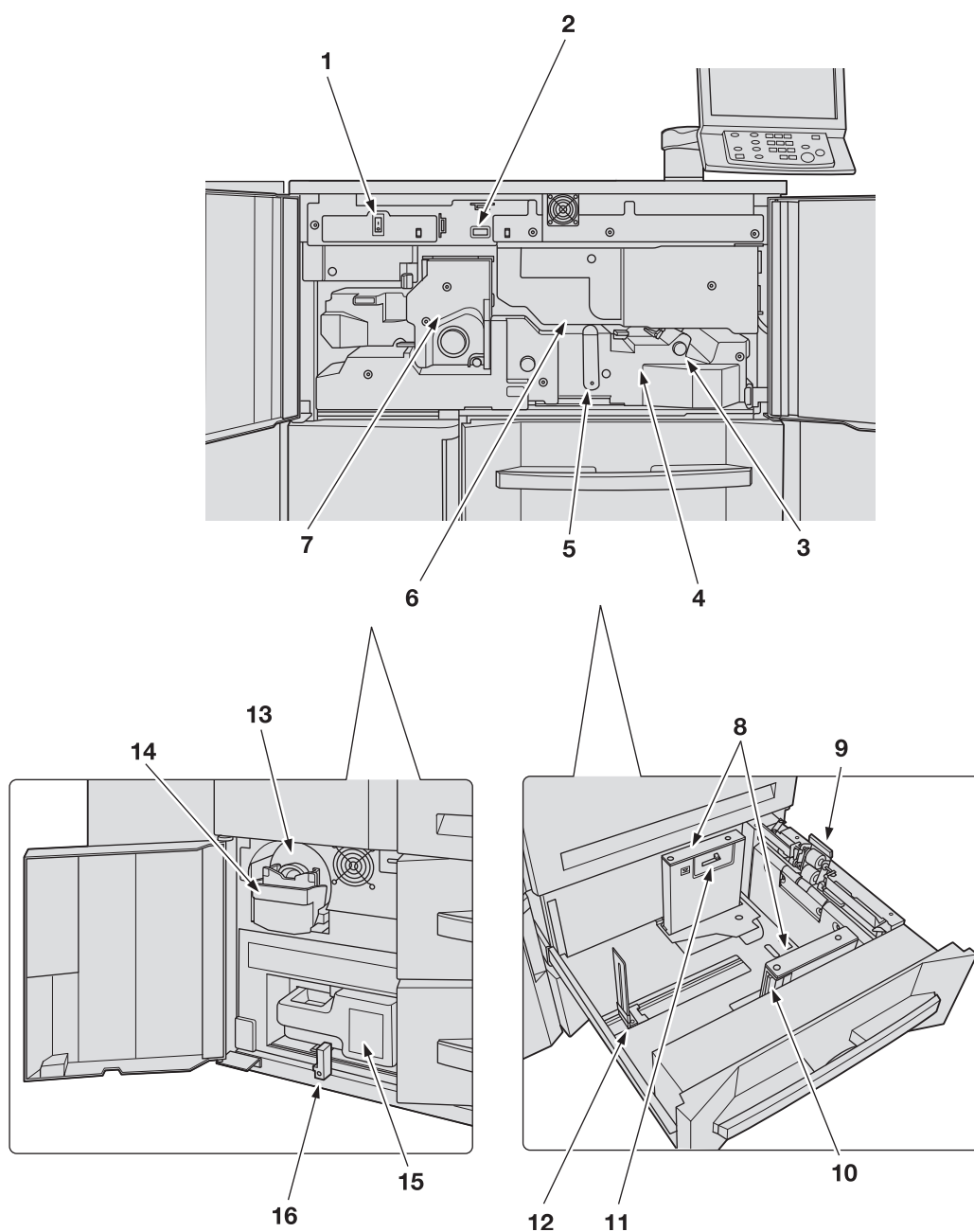


番号	名称	説明
1	本体 2	タンデムシステムのユニットとして、オモテ面をプリントします
2	タンデムユニット TD-501	タンデムシステムのユニットとして、2 台の機械を直列に接続し、高速のプリント処理を行います。
3	中継搬送ユニット RU-510	タンデムシステムのユニットとして、2 枚重ね反転搬送を行います。
4	本体 1	タンデムシステムのユニットとして、ウラ面をプリントします。
5	状態表示ライト	機械の状態を 4 色のライトで表示します。 赤色：紙づまり、用紙なし、トナーなしなどの理由で機械が停止したとき、点灯します。 橙色：トナー補給メッセージが表示されているとき、点灯します。 緑色：プリント動作中のとき、点灯します。 青色：プリントできる状態のとき、点灯します。 点灯なし：主電源スイッチまたは副電源スイッチが OFF になっています。または、ウォームアップ中や扉が開いたままなどの理由で、プリントできない状態です。
6	副電源スイッチ	本体の電源を ON/OFF します。
7	タッチパネル	機械状態画面などの画面を表示して、各操作および設定をします。また、操作のしかたやトラブルの処理方法を表示します。
8	操作パネル	各操作および設定時に押します。
9	本体右扉	紙づまりのとき、右に開いて処理します。 ペーパーフィーダーユニット PF-703/PF-706 を装着しているときは、それらのトレイ左扉を開いてから処理します。
10	トレイ 1	定形サイズ、不定形サイズ、ワイド紙、インデックス紙の用紙を 1,600 枚 (64 g/m ² 紙) 収納します。郵政はがきをセットする場合は、ハガキアダプター (オプション) が必要です。サービス実施店にお問い合わせください。坪量 40 g/m ² ~ 300 g/m ² の用紙をセットします。エンボス紙の場合は、坪量 75 g/m ² ~ 216 g/m ² の用紙をセットします。追い刷り紙以外の、本機に設定できるすべての紙種をセットできます。
11	トレイ 2	定形サイズ、不定形サイズ、ワイド紙、インデックス紙の用紙を 1,600 枚 (64 g/m ² 紙) 収納します。郵政はがきをセットする場合は、ハガキアダプター (オプション) が必要です。サービス実施店にお問い合わせください。坪量 40 g/m ² ~ 300 g/m ² の用紙をセットします。エンボス紙の場合は、坪量 75 g/m ² ~ 216 g/m ² の用紙をセットします。追い刷り紙以外の、本機に設定できるすべての紙種をセットできます。
12	本体前扉	紙づまりのとき開けて処理します。
13	トナー補給扉	トナーを補給するときや、廃棄トナーボックスを交換するとき、開いて処理します。
14	本体左扉	紙づまりのときや、主電源スイッチを OFF/ON するとき、本体前扉といっしょに開けます。
15	接続ポート (タイプ A) USB 2.0/1.1 相当	バックアップ用 HDD、操作用キーボード、マウスなどを接続するときに使用します。 この接続ポートはローパワーデバイスだけに対応しています。大きな電源容量を必要とするデバイスは、外部から電源を供給してください。
16	ネットワークポート (本体 1 - 本体 2 接続用)	本体 1 と本体 2 をネットワークケーブルで接続します。
17	ネットワークポート (イメージコントローラー接続用)	本機とネットワーク機器をネットワークケーブルで接続します。

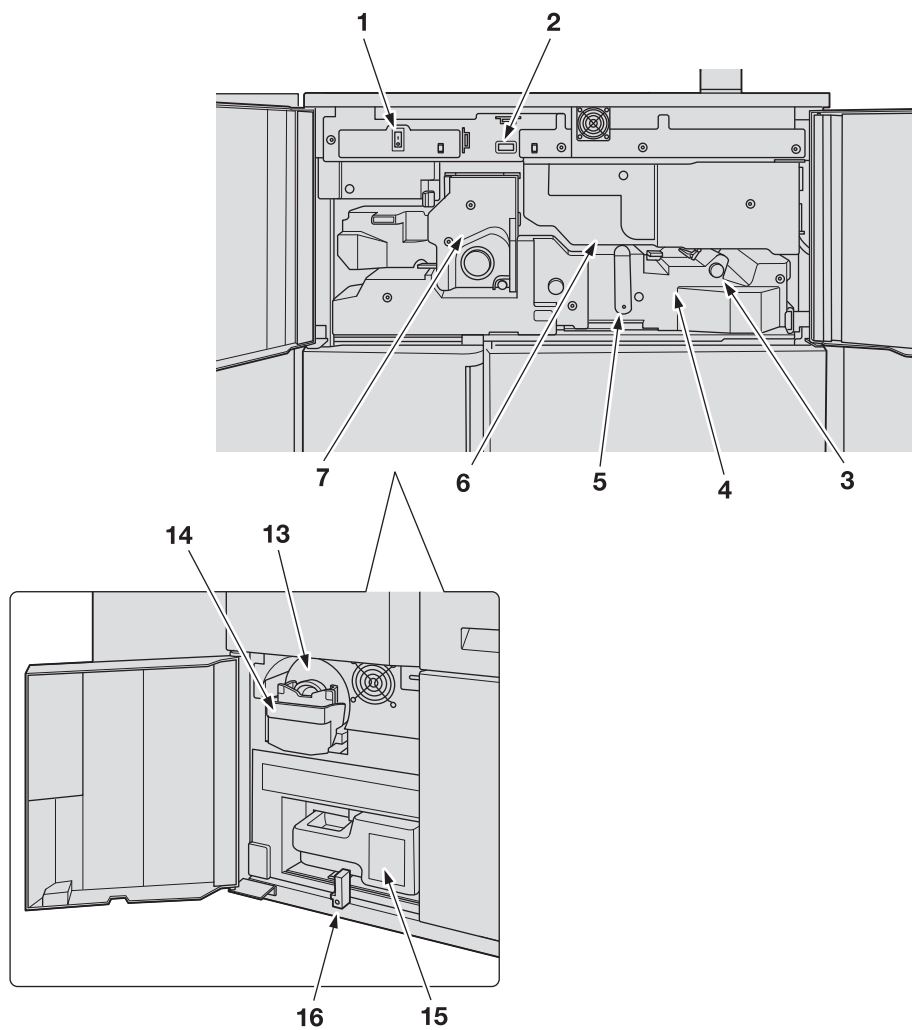
番号	名称	説明
18	除湿ヒータースイッチ	本機の除湿ヒーターを ON/OFF します。
19	本体電源コード	本体に電源を供給します。

2.1.2 本体内部

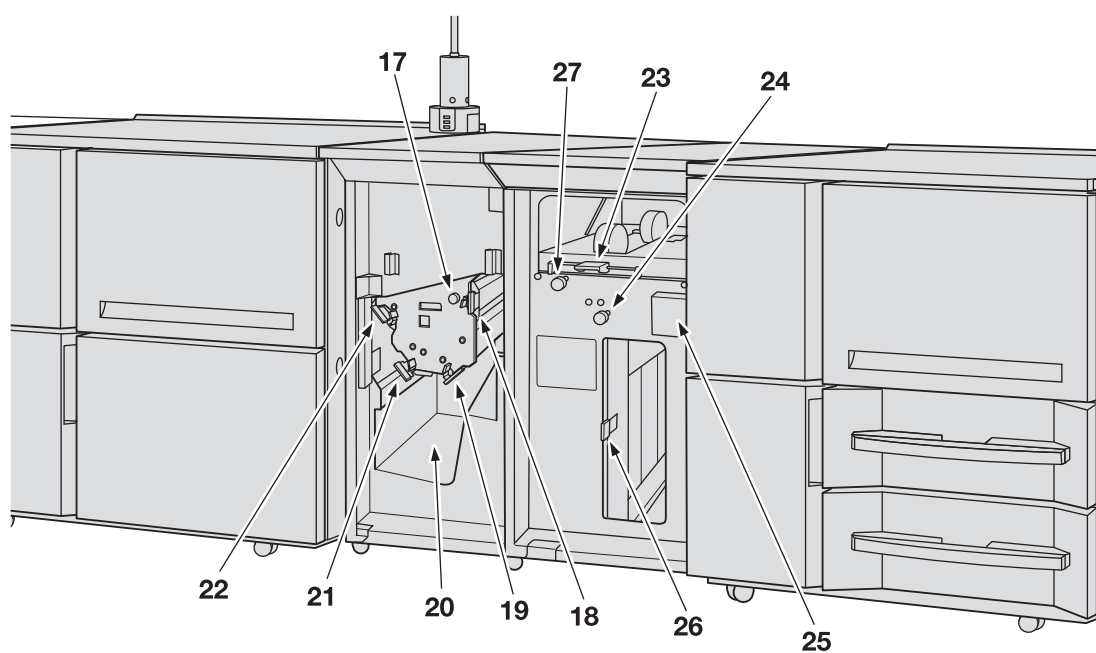
本体 1 の内部



本体 2 の内部



連結部内部



番号	名称	説明
1	主電源スイッチ	OFF/ON の切替えは、サービスエンジニアが行います。通常は OFF にしないでください
2	トータルカウンター	出力された総画像枚数を表示します。
3	ツマミ [M2]	紙づまりのとき、左に回して処理します。
4	定着搬送ユニット	紙づまりのとき、引出して処理します。定着搬送ユニットの各レバーやツマミについては、紙づまり時に表示される画面をごらんください。
5	レバー [M4]	紙づまりのとき、右に倒して定着搬送ユニットを引出します。
6	ドラム部	画像を形成する部分です。
7	定着部	形成された画像を用紙に定着させる部分です。
8	側面ガイド	セットした用紙の両側面に沿わせます。
9	給紙ローラー	用紙を 1 枚ずつプリント装置に送込みます。
10	ロック解除レバー	側面ガイドを動かすとき、奥側に押してロックを解除します。
11	エアー吹出し口	用紙の重送を防ぐため、用紙を浮上させるエアーを吹出します。
12	後端ガイド	セットした用紙の後端面に沿わせます。
13	トナーボトル	本体にトナーを供給します。
14	トナーユニットレバー	トナーボトルを交換するため、トナーユニットを引出すときに手前に引きます。
15	廃棄トナーボックス	廃トナーを回収します。
16	ロックレバー	廃棄トナーボックスを交換するとき、廃棄トナーボックスを押しながら左に倒して、ロックを解除します。
17	ツマミ [TD1]	紙づまりのとき、時計方向に回して処理します。
18	レバー [TD2]	紙づまりのとき、右に開いて処理します。
19	レバー [TD3]	紙づまりのとき、下に開いて処理します。
20	用紙排出棚	タンデムユニット TD-501 から用紙が搬送される機械のいずれかで紙づまりが起こったとき、レバー [TD3] およびレバー [TD4] が自動で開いて、用紙が排出されます。
21	レバー [TD4]	紙づまりのとき、左に開いて処理します。
22	レバー [TD5]	紙づまりのとき、下に開いて処理します。
23	レバー [RU1]	紙づまりのとき、上に開いて処理します。
24	ツマミ [RU2]	紙づまりのとき、回して処理します。
25	紙づまり位置表示パネル	紙づまりの位置を LED の点灯で表示します。
26	レバー [RU4]	紙づまりのとき、右に開いて処理します。
27	ツマミ [RU3]	紙づまりのとき、右に回して処理します。

⚠ 警告

使用済みの廃棄トナーボックスを絶対に火中に投じないでください！

- 廃トナーでいっぱいになった廃棄トナーボックスを火中に投じると、粉塵爆発のおそれがあり、とても危険です。

⚠ 注意

定着部に手を触れないでください！

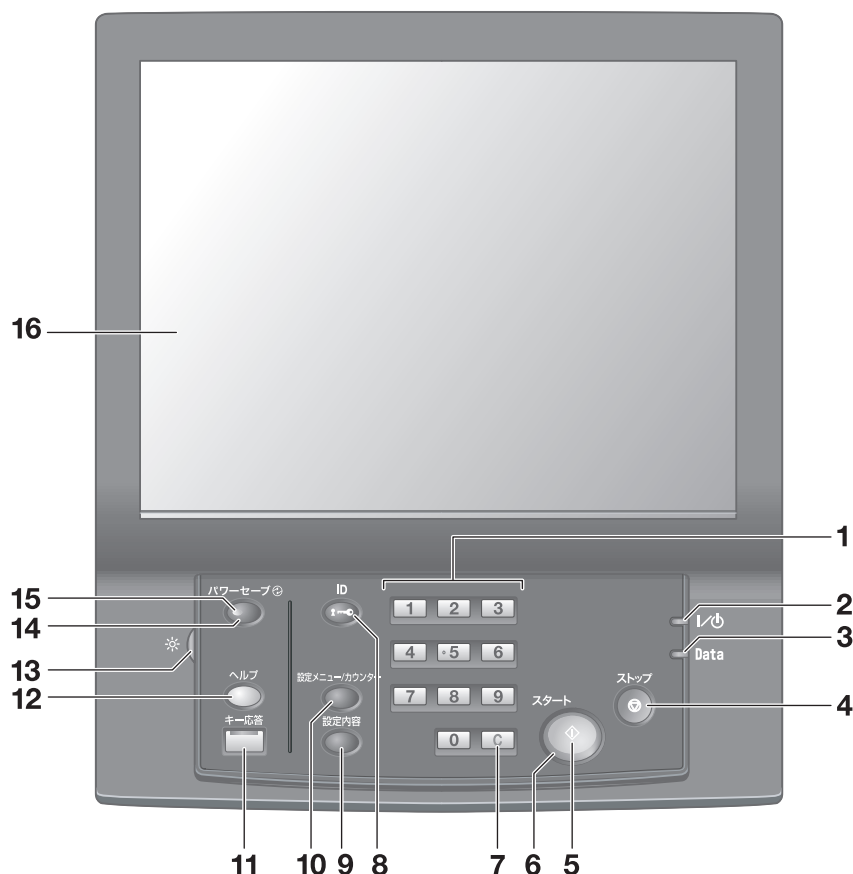
- やけどをするおそれがあります。定着搬送ユニットを引出したときは、特にご注意ください。

⚠ 注意

本体と定着搬送ユニットとのすき間に、手や腕を入れないでください！

- 定着搬送ユニットの裏側には電気部品の接続端子などがあり、触れると故障の原因になります。また、本体と定着搬送ユニットとのすき間に手や腕を入れると、思わぬ事故になることがあります。無理な作業はしないで、サービス実施店にご連絡ください。

2.1.3 操作パネル



番号	名称	説明
1	テンキー	数値などを入力するときに押します。
2	電源ランプ	主電源スイッチを入れると赤色に点灯し、副電源スイッチを入れると緑色に変わります。
3	データランプ	プリントデータの受信中に点滅します。
4	ストップ	出力を一時停止したり、機械の動作を中断したりするときに押します。
5	スタート	各機能を開始するときに押します。
6	スタートランプ	動作を開始できるとき、青色になります。動作を開始できないときはオレンジ色になります。
7	C (枚数クリア)	入力した数値を変更するときに押します。
8	ID	ユーザー認証／部門管理のパスワードを入力して、それぞれの認証を得るときに押します。また、ユーザー認証／部門管理が設定されている場合、認証を得て機械を使用した後、次のユーザーが再び認証を得てから機械を使用できるようにするときに押します。

番号	名称	説明
9	設定内容	現在設定されているプリントジョブの内容を確認するため、設定確認画面を表示するときに押します。
10	設定メニュー／カウンター	設定メニュー画面や各種カウンターを表示するときに押します。
11	キー応答	タッチパネルのボタンや操作パネルのキーを押したときの応答時間を調整するときに押します。
12	ヘルプ	現在タッチパネルに表示されている画面の操作方法を説明するヘルプ画面を表示するときに押します。機械状態画面を表示しているときに押すと、各種補給方法や廃棄方法を表示します。
13	輝度調整つまみ	タッチパネルの輝度を調整するときに回します。
14	パワーセーブ	パワーセーブランプが点灯して、パワーセーブの状態にある機械を使用するときに押します。また、手動でパワーセーブにするときに押します。
15	パワーセーブランプ	機械がシャットオフ／ローパワーなどのパワーセーブの状態にあるときや、ウィークリータイマーが働いて OFF の状態にあるときに点灯します。
16	タッチパネル	機能を設定するための各種画面を表示します。

⚠ 注意

操作パネルのタッチパネルに、硬いものや先の尖ったものをあてないでください！

- 傷がついたり割れたりしてけがをすることがあります。タッチパネルは、指を使って操作してください。

⚠ 注意

サービスコール画面が表示され、プリントできなくなった場合は、ただちに操作を中止してください！

- 思わぬ事故になるおそれがあります。メッセージ 2 行目のレポートコードを書留めてから、副電源スイッチ、主電源スイッチの順に OFF にして、本体の電源プラグを抜きます。その後、サービス実施店に連絡して、書留めたレポートコードをお知らせください。

重要

主電源スイッチは、通常 ON の状態を維持します。普段は、主電源を OFF/ON しないでください。

副電源スイッチを OFF にする前に、主電源スイッチを OFF にしないでください。

副電源スイッチを OFF にした後、下記のメッセージが表示されている間は、主電源スイッチを OFF にしないでください。

[冷却中です 冷却後に自動的に電源が切れます]

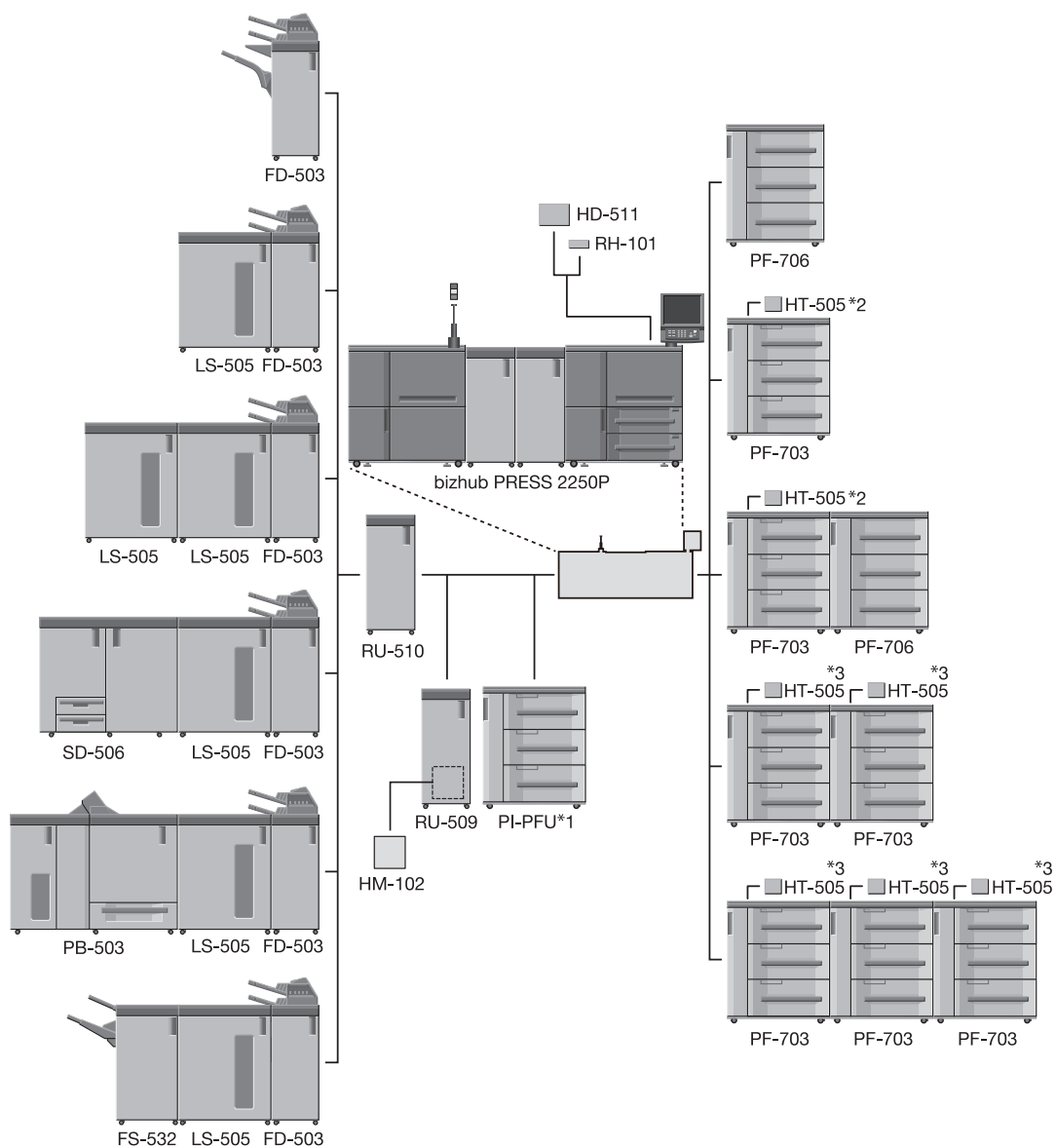
[電源 OFF 処理中です 主電源を切らないで下さい]

これらのメッセージが表示されているときに主電源スイッチを OFF にすると、機械の中でトナー固着などのトラブルが発生するおそれがあります。

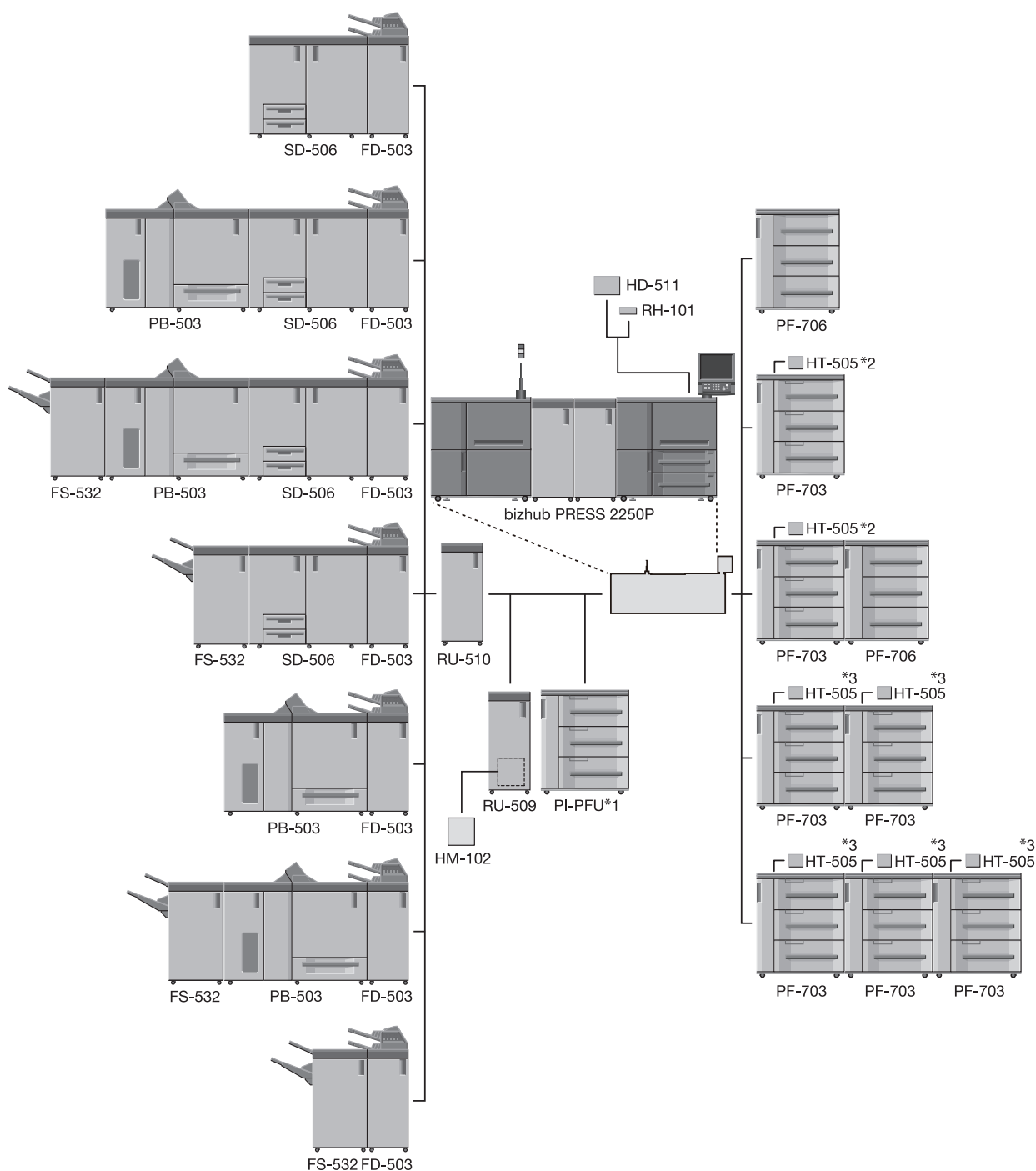
**参照**

電源の切り方については、2-40 ページをごらんください。

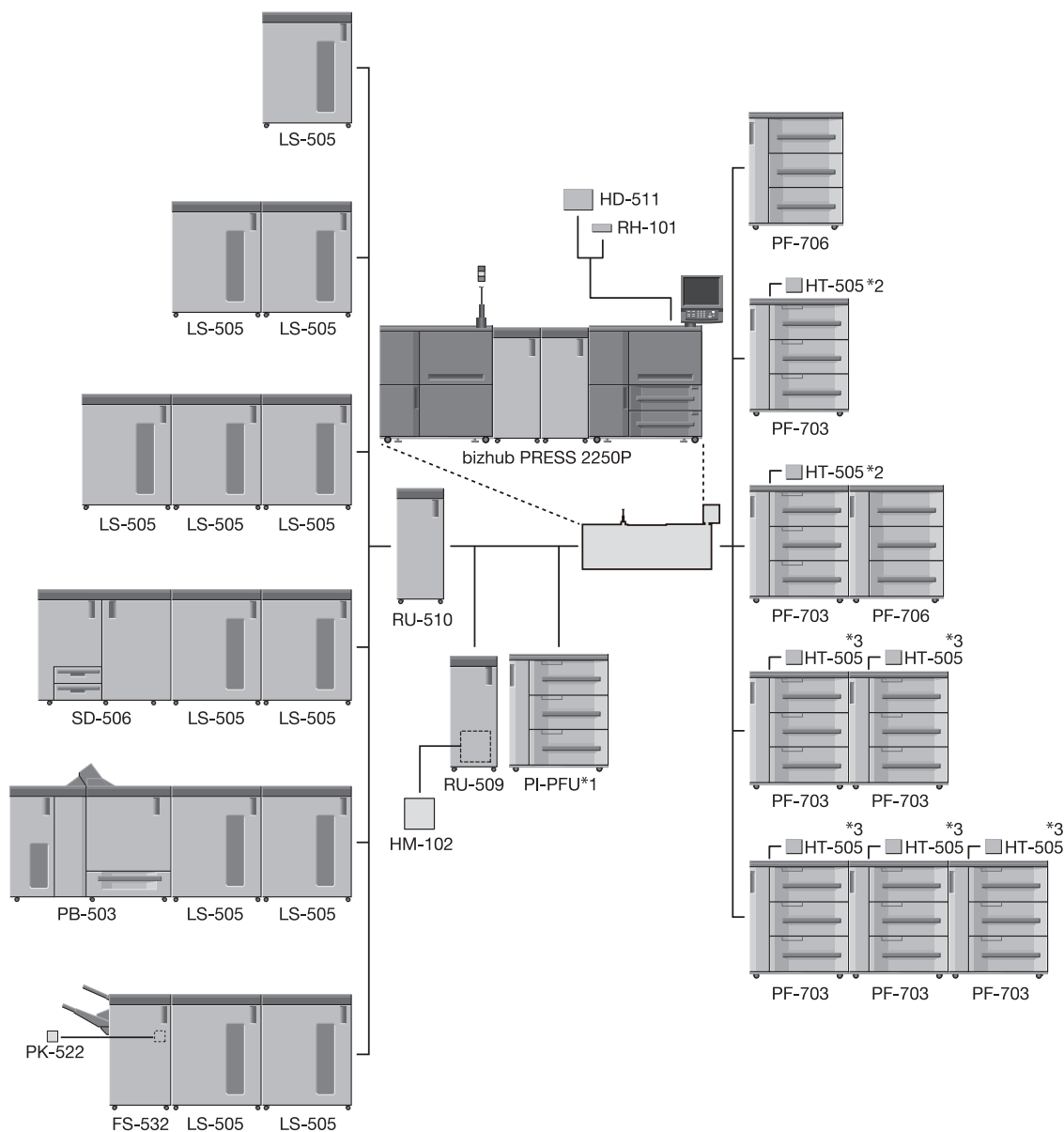
2.1.4 オプション構成



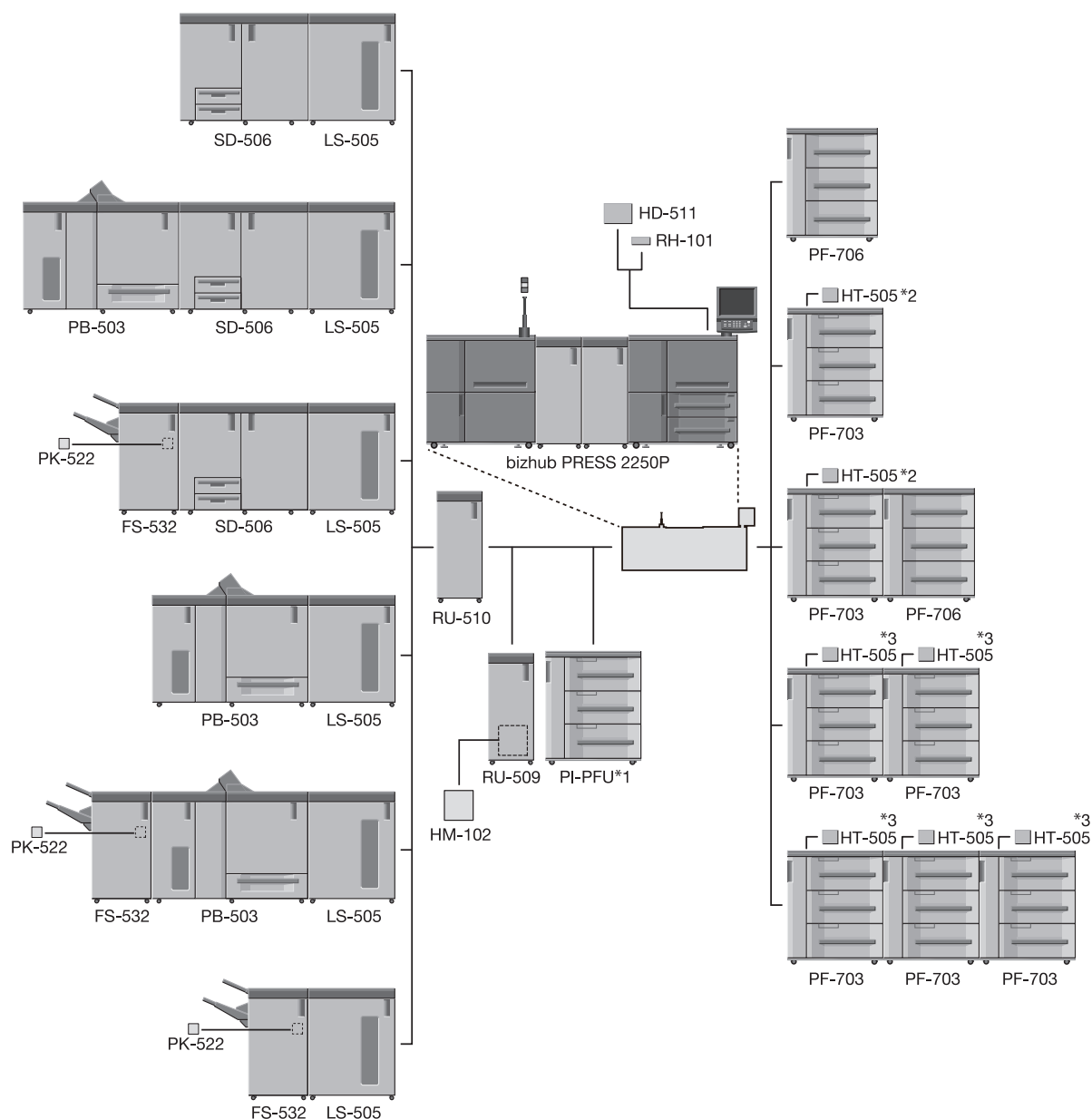
- *1 : ペーパーフィーダーユニット PF-703 を 3 連装着する場合は、PI-PFU を装着できません。
- *2 : 防湿ヒーター HT-505 は、1 台のペーパーフィーダーユニット PF-703 に 2 つまで (2 トレイ分) 装着できます。
- *3 : ペーパーフィーダーユニット PF-703 を 2 連または 3 連装着した場合、防湿ヒーター HT-505 は、ペーパーフィーダーユニット 1 台につき 2 トレイまで、最大 4 トレイに装着できます。



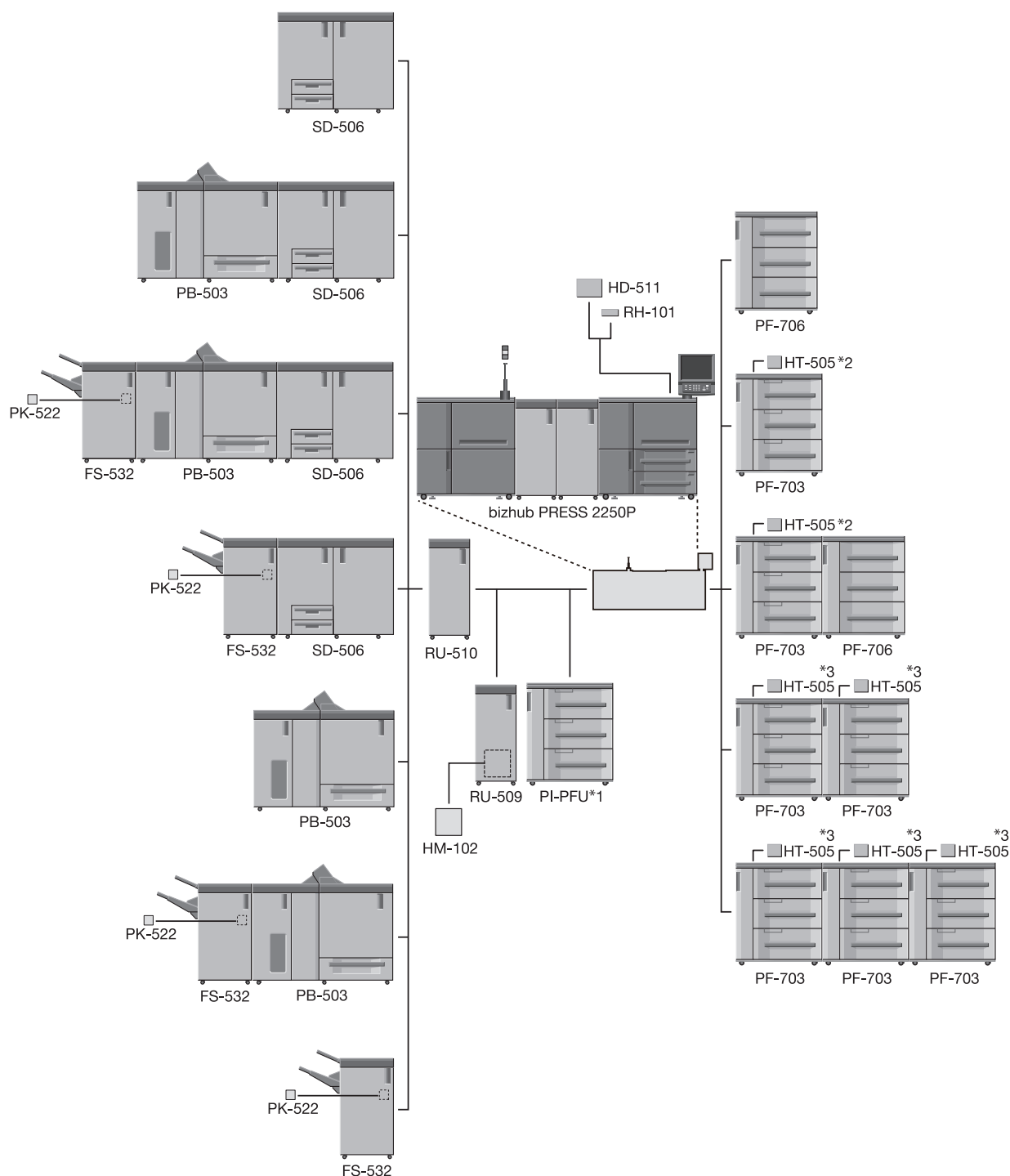
- *1: ペーパーフィーダーユニット PF-703 を 3 連装着する場合は、PI-PFU を装着できません。
- *2: 防湿ヒーター HT-505 は、1 台のペーパーフィーダーユニット PF-703 に 2 つまで（2 トレイ分）装着できます。
- *3: ペーパーフィーダーユニット PF-703 を 2 連または 3 連装着した場合、防湿ヒーター HT-505 は、ペーパーフィーダーユニット 1 台につき 2 トレイまで、最大 4 トレイに装着できます。



- *1: ペーパーフィーダーユニット PF-703 を 3 連装着する場合は、PI-PFU を装着できません。
- *2: 防湿ヒーター HT-505 は、1 台のペーパーフィーダーユニット PF-703 に 2 つまで（2 トレイ分）装着できます。
- *3: ペーパーフィーダーユニット PF-703 を 2 連または 3 連装着した場合、防湿ヒーター HT-505 は、ペーパーフィーダーユニット 1 台につき 2 トレイまで、最大 4 トレイに装着できます。

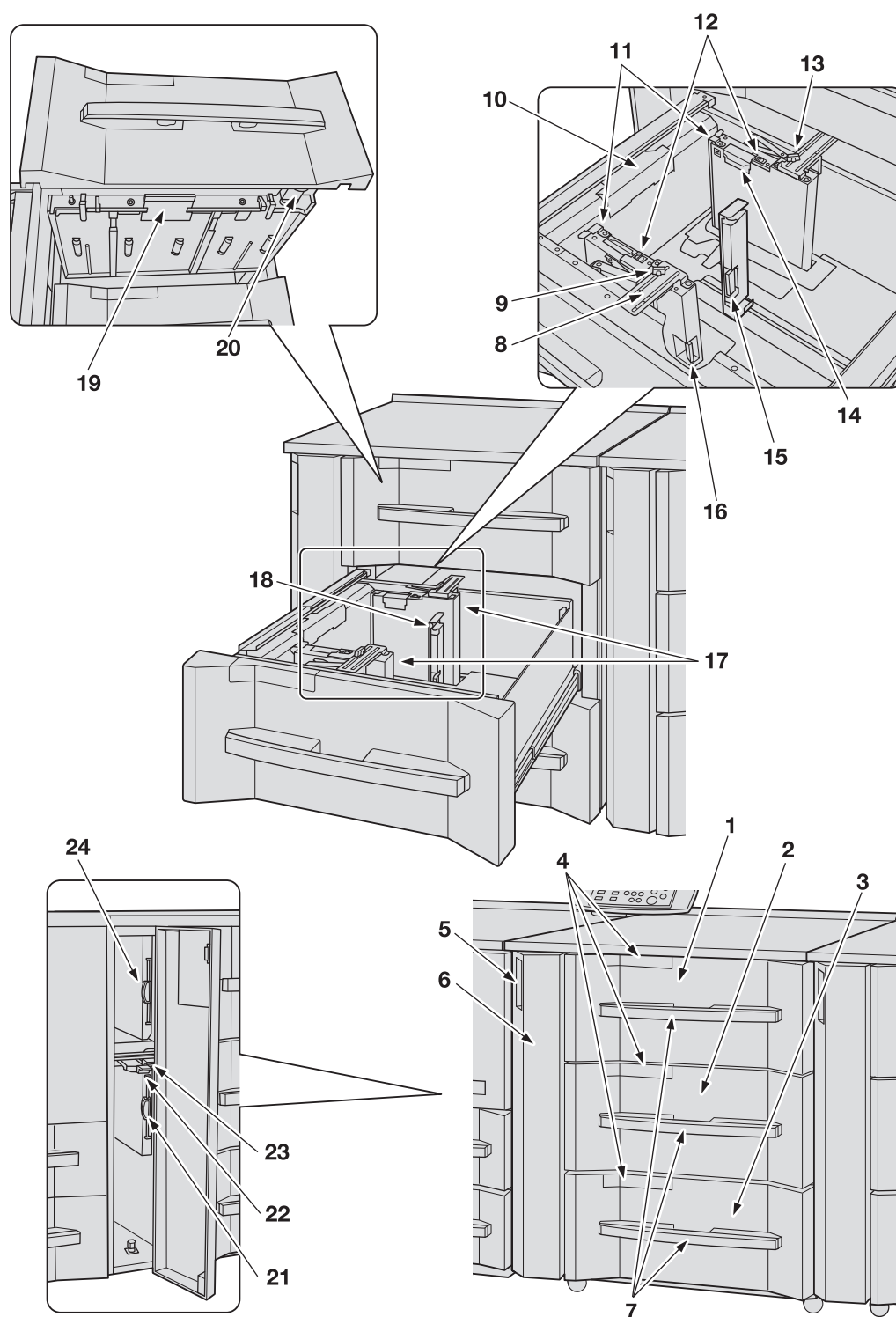


- *1: ペーパーフィーダーユニット PF-703 を 3 連装着する場合は、PI-PFU を装着できません。
- *2: 防湿ヒーター HT-505 は、1 台のペーパーフィーダーユニット PF-703 に 2 つまで（2 トレイ分）装着できます。
- *3: ペーパーフィーダーユニット PF-703 を 2 連または 3 連装着した場合、防湿ヒーター HT-505 は、ペーパーフィーダーユニット 1 台につき 2 トレイまで、最大 4 トレイに装着できます。



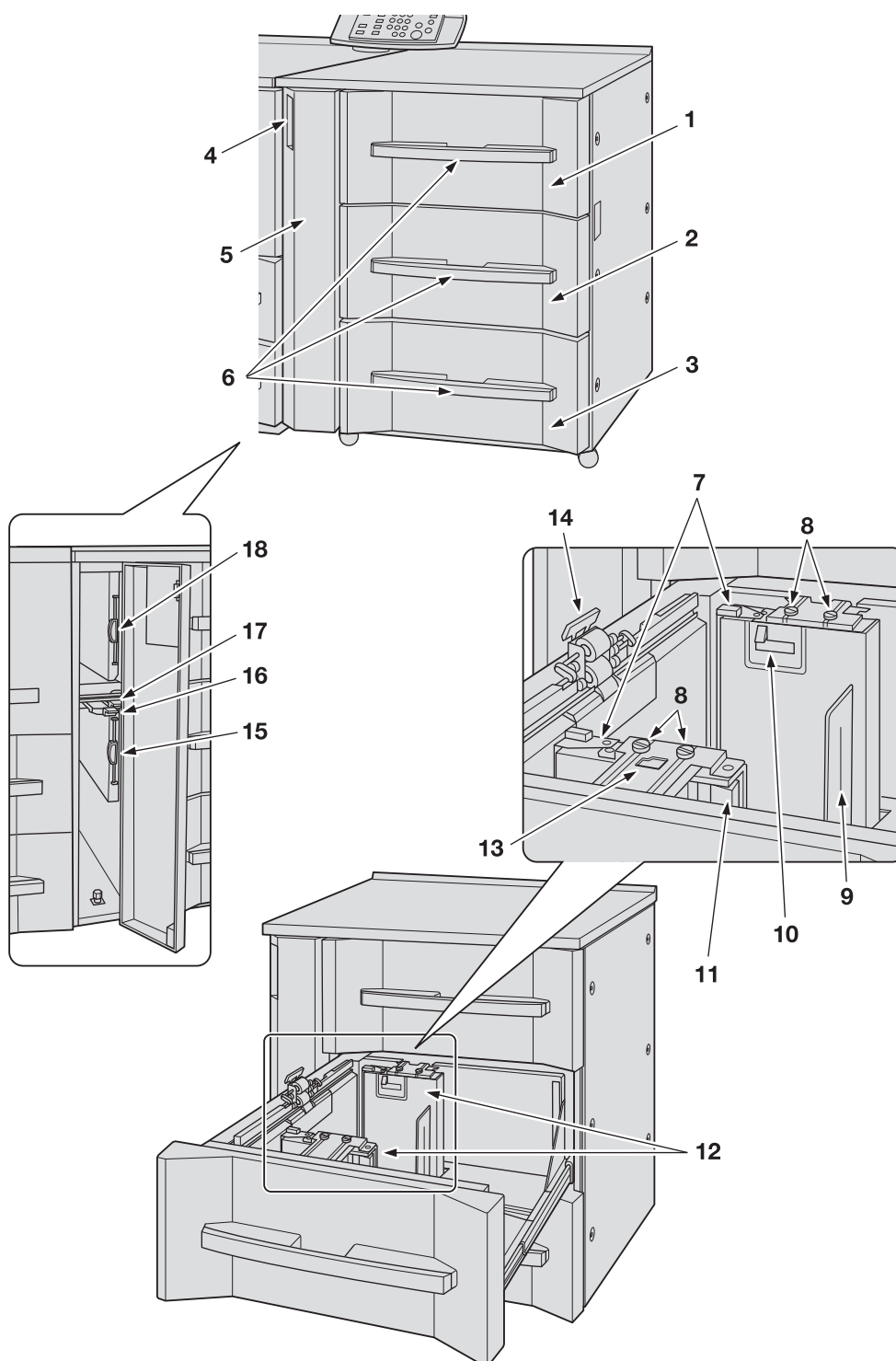
- *1: ペーパーフィーダーユニット PF-703 を 3 連装着する場合は、PI-PFU を装着できません。
- *2: 防湿ヒーター HT-505 は、1 台のペーパーフィーダーユニット PF-703 に 2 つまで (2 トレイ分) 装着できます。
- *3: ペーパーフィーダーユニット PF-703 を 2 連または 3 連装着した場合、防湿ヒーター HT-505 は、ペーパーフィーダーユニット 1 台につき 2 トレイまで、最大 4 トレイに装着できます。

2.1.5 ペーパーフィーダーユニット PF-703



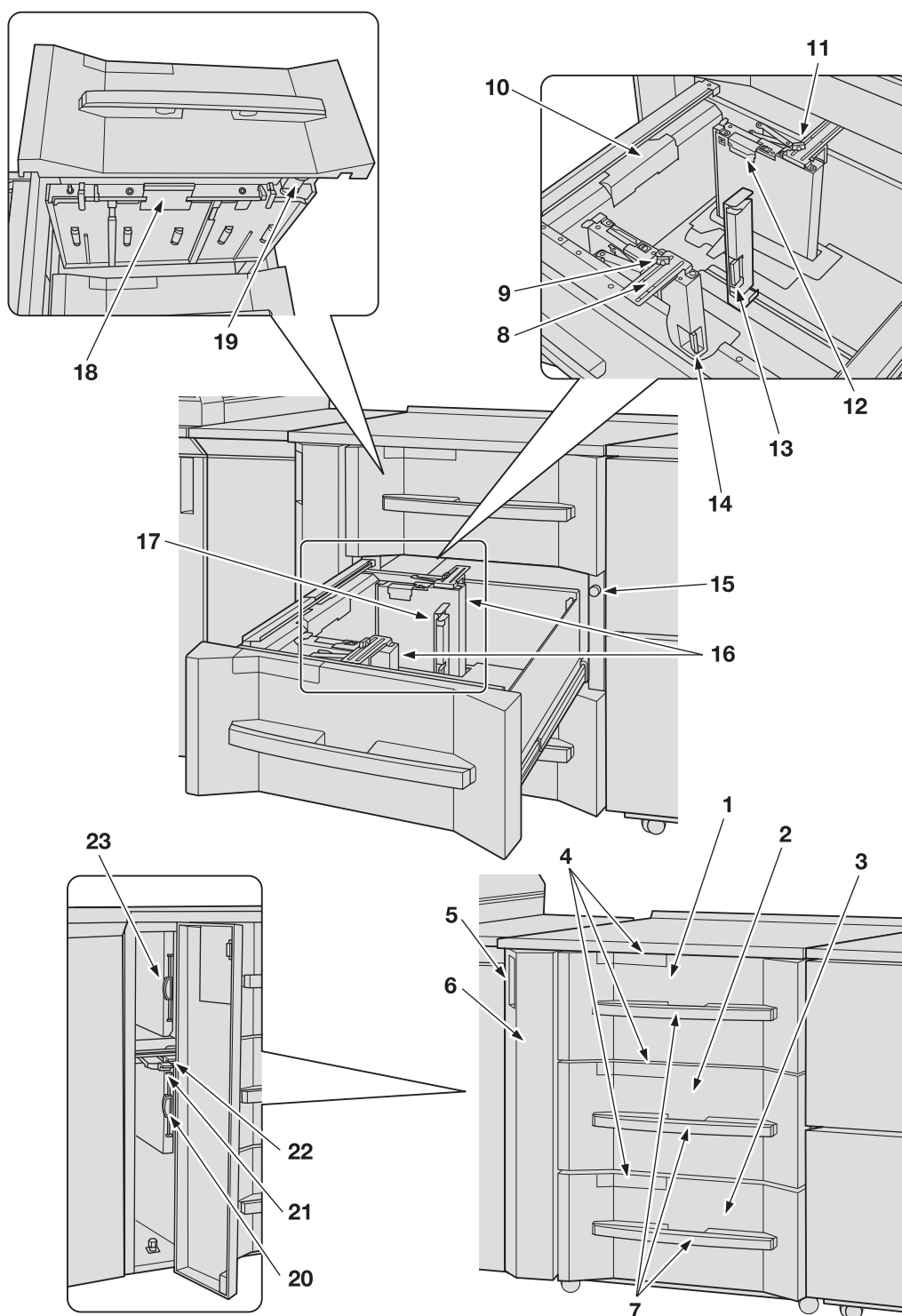
番号	名称	説明
1	上段トレイ（トレイ 3）（2 連目はトレイ 6、3 連目はトレイ 9）	定形サイズ、不定形サイズ、ワイド紙、インデックス紙の用紙を 1,300 枚（80 g/m ² 紙）収納します。坪量 40 g/m ² ～ 300 g/m ² の用紙をセットします。追い刷り紙を含め、すべての紙種をセットできます。
2	中段トレイ（トレイ 4）（2 連目はトレイ 7、3 連目はトレイ 10）	定形サイズ、不定形サイズ、ワイド紙、インデックス紙の用紙を 1,850 枚（80 g/m ² 紙）収納します。坪量 40 g/m ² ～ 350 g/m ² の用紙をセットします。追い刷り紙を含め、すべての紙種をセットできます。
3	下段トレイ（トレイ 5）（2 連目はトレイ 8、3 連目はトレイ 11）	定形サイズ、不定形サイズ、ワイド紙、インデックス紙の用紙を 1,850 枚（80 g/m ² 紙）収納します。坪量 40 g/m ² ～ 350 g/m ² の用紙をセットします。追い刷り紙を含め、すべての紙種をセットできます。
4	エアー吹出し確認窓	エアー吹出しによる用紙の給送性を確認するとき開きます。
5	トレイ左扉取手	トレイ左扉を開くとき、持って開きます。
6	トレイ左扉	本体右扉を開いて紙づまり処理をするときや、ペーパーフィーダーユニットトレイの紙づまりを処理するとき、開きます。
7	トレイ取手	トレイを引出すとき、持って引出します。
8	サイズ指標	定形サイズの側面ガイドの位置を表示します。
9	ガイド固定ツマミ（手前側）	手前側の側面ガイドを動かしたり、固定したりするときに回します。
10	先端エアー吹出し口	用紙を分離するためのエアーを吹出します。
11	小サイズガイド（2 箇所）	用紙幅が 140 mm 未満の用紙をセットするとき、両側を内側に開きます。
12	紙押さえ板固定レバー（2 箇所）	小サイズガイドを使用するとき、左側にスライドして紙押さえ板をロックします。
13	ガイド固定ツマミ（奥側）	奥側の側面ガイドを動かしたり、固定したりするときに回します。
14	側面エアー吹出し口	用紙の重送を防ぐため、用紙を浮上させるエアーを吹出します。
15	後端ガイドロック解除レバー	後端ガイドを動かすとき、左側に押してロックを解除します。
16	側面ガイドロック解除レバー	側面ガイドを動かすとき、奥側に押してロックを解除します。
17	側面ガイド（2 箇所）	セットした用紙の両側面に沿わせます。
18	後端ガイド	セットした用紙の後端側に沿わせます。
19	水平搬送カバーレバー	紙づまりのとき、下に開いて処理します。
20	水平搬送ツマミ	つまった紙を横搬送側に送出すために回します。
21	下段トレイ縦搬送扉	紙づまりのとき、左に開いて処理します。
22	レバー [PF1]	紙づまりのとき、下に開いて処理します。
23	レバー [PF2]	紙づまりのとき、下に開いて処理します。
24	上段トレイ縦搬送扉	紙づまりのとき、左に開いて処理します。

2.1.6 ペーパーフィーダーユニット PF-706



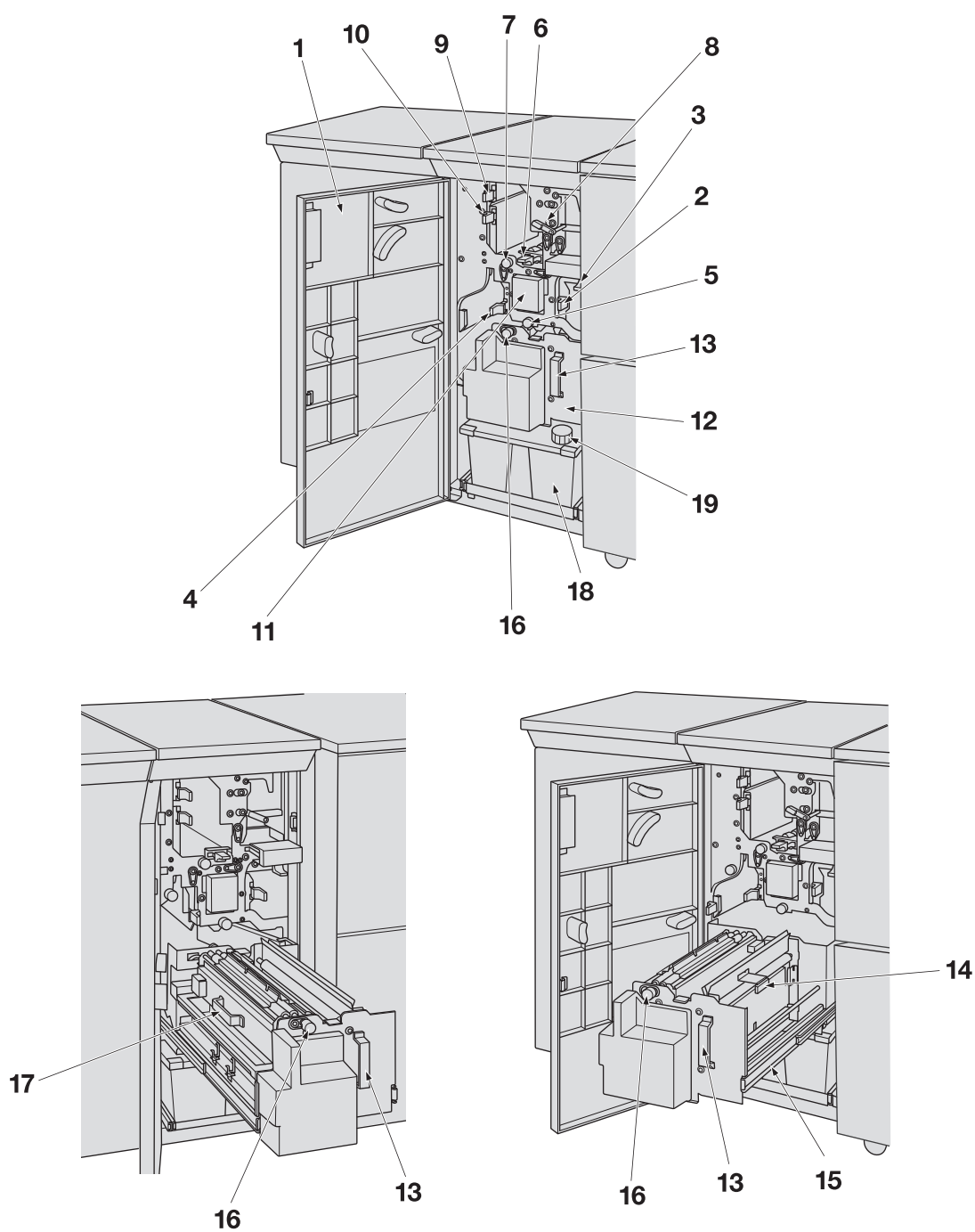
番号	名称	説明
1	上段トレイ（トレイ 3）（2 連目の場合はトレイ 6）	定形サイズ、不定形サイズ、ワイド紙、インデックス紙の用紙を 2,000 枚（80 g/m ² 紙）収納します。坪量 40 g/m ² ～ 300 g/m ² の用紙をセットします。追い刷り紙以外の紙種をセットできます。
2	中段トレイ（トレイ 4）（2 連目の場合はトレイ 7）	定形サイズ、不定形サイズ、ワイド紙、インデックス紙の用紙を 2,000 枚（80 g/m ² 紙）収納します。坪量 40 g/m ² ～ 350 g/m ² の用紙をセットします。追い刷り紙以外の紙種をセットできます。
3	下段トレイ（トレイ 5）（2 連目の場合はトレイ 8）	定形サイズ、不定形サイズ、ワイド紙、インデックス紙の用紙を 2,000 枚（80 g/m ² 紙）収納します。坪量 40 g/m ² ～ 300 g/m ² の用紙をセットします。追い刷り紙以外の紙種をセットできます。
4	トレイ左扉取手	トレイ左扉を開くとき、持って開きます。
5	トレイ左扉	本体右扉を開いて紙づまり処理をするときや、ペーパーフィーダーユニットトレイの紙づまりを処理するとき、開きます。
6	トレイ取手	トレイを引出すとき、持って引出します。
7	小サイズガイド（2 箇所）	用紙幅が 182 mm 未満の用紙をセットするとき、両側を内側に開きます。
8	ガイド固定ツマミ（4 箇所）	側面ガイドを動かしたり、固定したりするときに回します。
9	後端ガイド	セットした用紙の後端側に沿わせます。
10	エアー吹出し口	用紙の重送を防ぐため、用紙を浮上させるエアーを吹出します。
11	側面ガイドロック解除レバー	側面ガイドを動かすとき、奥側に押してロックを解除します。
12	側面ガイド（2 箇所）	セットした用紙の両側面に沿わせます。
13	サイズ指標	側面ガイドの位置をスケールで確認します。
14	給紙ローラー	本体に用紙を 1 枚ずつ送ります。
15	下段トレイ縦搬送扉	紙づまりのとき、左に開いて処理します。
16	レバー [PF1]	紙づまりのとき、下に開いて処理します。
17	レバー [PF2]	紙づまりのとき、下に開いて処理します。
18	上段トレイ縦搬送扉	紙づまりのとき、左に開いて処理します。

2.1.7 大容量ポストインサーター PI-PFU (PF-703 + PI-PFU キット FA-501)



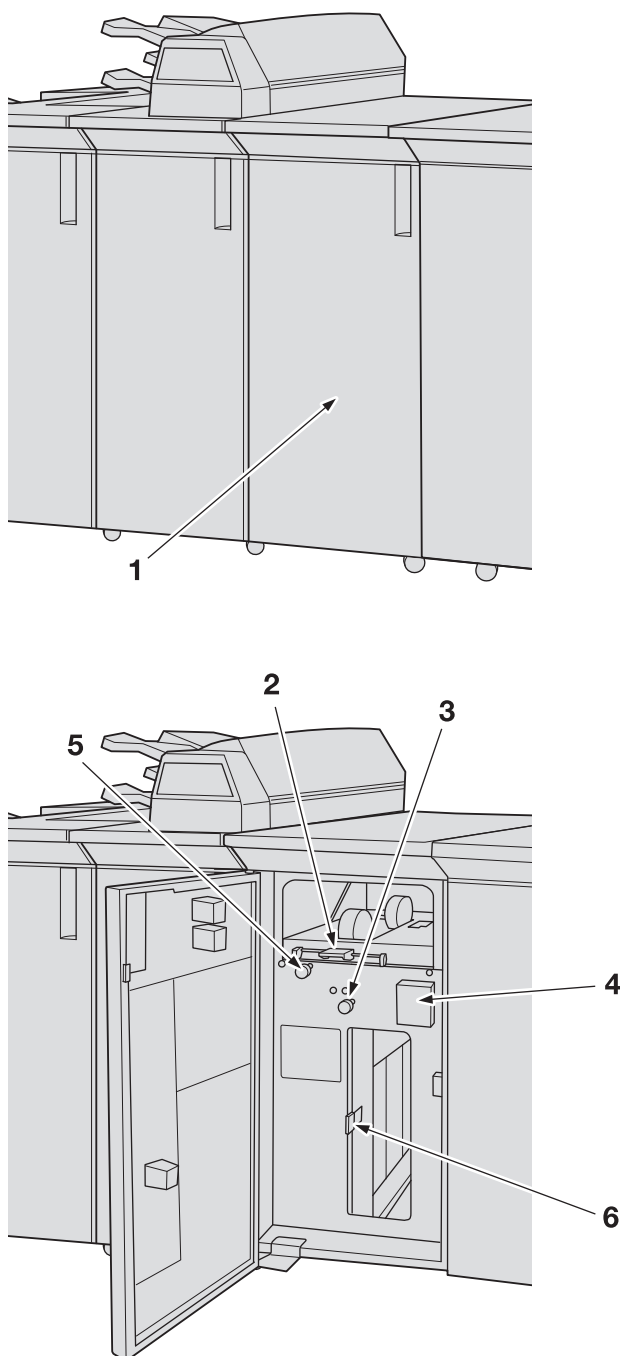
番号	名称	説明
1	上段トレイ (PI-PFU1)	定形サイズ、不定形サイズ、ワイド紙、インデックス紙の用紙を 1,300 枚 (80 g/m ² 紙) 収納します。坪量 40 g/m ² ~ 300 g/m ² の用紙をセットします。追い刷り紙を含め、すべての紙種をセットできます。
2	中段トレイ (PI-PFU2)	定形サイズ、不定形サイズ、ワイド紙、インデックス紙の用紙を 1,850 枚 (80 g/m ² 紙) 収納します。坪量 40 g/m ² ~ 350 g/m ² の用紙をセットします。追い刷り紙を含め、すべての紙種をセットできます。
3	下段トレイ (PI-PFU3)	定形サイズ、不定形サイズ、ワイド紙、インデックス紙の用紙を 1,850 枚 (80 g/m ² 紙) 収納します。坪量 40 g/m ² ~ 300 g/m ² の用紙をセットします。追い刷り紙を含め、すべての紙種をセットできます。
4	エアー吹出し確認窓	エアー吹出しによる用紙の給送性を確認するとき開きます。
5	トレイ左扉取手	トレイ左扉を開くとき、持って開きます。
6	トレイ左扉	本体右扉を開いて紙づまり処理をするときや、大容量ポストインサートトレイの紙づまりを処理するとき、開きます。
7	トレイ取手	トレイを引出すとき、持って引出します。
8	サイズ指標	定形サイズの側面ガイドの位置を表示します。
9	ガイド固定ツマミ (手前側)	手前側の側面ガイドを動かしたり、固定したりするときに回します。
10	先端エアー吹出し口	用紙を分離するためのエアーを吹出します。
11	ガイド固定ツマミ (奥側)	奥側の側面ガイドを動かしたり、固定したりするときに回します。
12	側面エアー吹出し口	用紙の重送を防ぐため、用紙を浮上させるエアーを吹出します。
13	後端ガイドロック解除レバー	後端ガイドを動かすとき、左側に押してロックを解除します。
14	側面ガイドロック解除レバー	側面ガイドを動かすとき、奥側に押してロックを解除します。
15	送り出しツマミ	つまった紙を横搬送側へ送出すために回します。
16	側面ガイド (2 箇所)	セットした用紙の両側面に沿わせます。
17	後端ガイド	セットした用紙の後端側に沿わせます。
18	水平搬送カバーレバー	紙づまりのとき、下に開いて処理します。
19	水平搬送ツマミ	つまった紙を横搬送側へ送出すために回します。
20	下段トレイ縦搬送扉	紙づまりのとき、左に開いて処理します。
21	レバー [PF1]	紙づまりのとき、下に開いて処理します。
22	レバー [PF2]	紙づまりのとき、下に開いて処理します。
23	上段トレイ縦搬送扉	紙づまりのとき、左に開いて処理します。

2.1.8 中継搬送ユニット RU-509 (加湿キット HM-102)



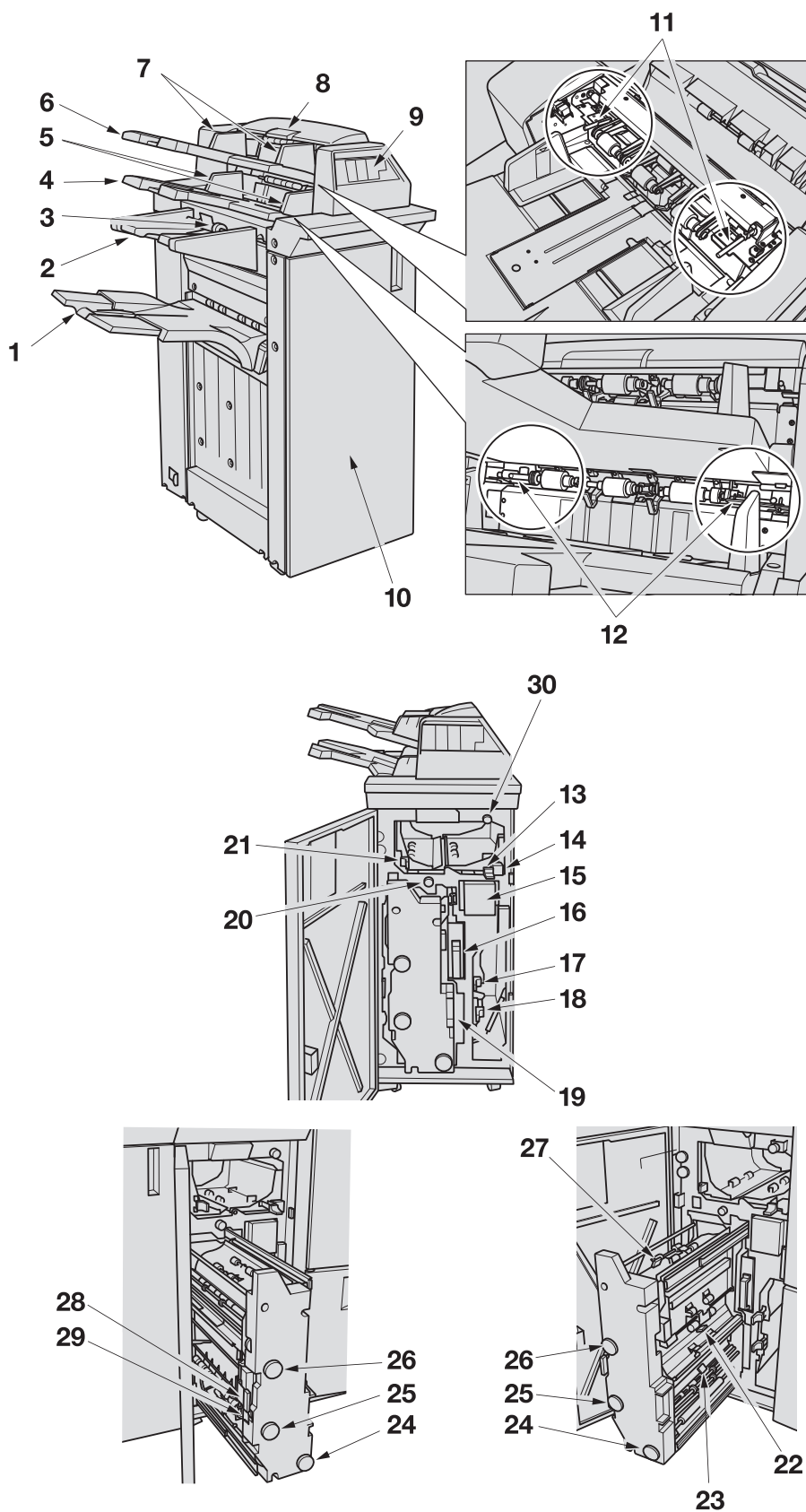
番号	名称	説明
1	中継搬送ユニット前扉	紙づまりのとき、または加湿キット HM-102 の加湿用タンクに水を補給するとき、開けて処理します。
2	レバー [RU1]	紙づまりのとき、右に開いて処理します。
3	レバー [RU2]	紙づまりのとき、下に開いて処理します。
4	レバー [RU3]	紙づまりのとき、左に開いて処理します。
5	ツマミ [RU4]	紙づまりのとき、時計方向に回して処理します。
6	レバー [RU5]	紙づまりのとき、上に開いて処理します。
7	ツマミ [RU6]	紙づまりのとき、回して処理します。
8	レバー [RU7]	紙づまりのとき、レバーを下に押してから右上に開いて処理します。
9	レバー [RU8]	紙づまりのとき、右に開いて処理します。
10	レバー [RU9]	紙づまりのとき、右に開いて処理します。
11	紙づまり位置表示パネル	紙づまりの位置を、LED の点灯で表示します。
12	加湿キット HM-102 (オプション)	用紙の表裏を均等に加湿することで、用紙の波打ちを矯正します。
13	取手 [HM1]	加湿キット HM-102 の紙づまりのとき、持って引出します。
14	レバー [HM2]	紙づまりのとき、右に開いて処理します。
15	レバー [HM3]	紙づまりのとき、下に開いて処理します。
16	ツマミ [HM4]	紙づまりのとき、反時計方向に回して処理します。
17	取手 [HM5]	紙づまりのとき、上に開いて処理します。
18	加湿用タンク	加湿用の水を入れます。
19	加湿用タンクキャップ	加湿用タンクに水を補給するとき、開けて処理します。

2.1.9 中継搬送ユニット RU-510



番号	名称	説明
1	中継搬送ユニット前扉	紙づまりのとき、開けて処理します。
2	レバー [RU1]	紙づまりのとき、上に開いて処理します。
3	ツマミ [RU2]	紙づまりのとき、回して処理します。
4	紙づまり位置表示パネル	紙づまりの位置を、LED の点灯で表示します。
5	ツマミ [RU3]	紙づまりのとき、右に回して処理します。
6	レバー [RU4]	紙づまりのとき、右に開いて処理します。

2.1.10 折り機 FD-503



折り機 FD-503 外部

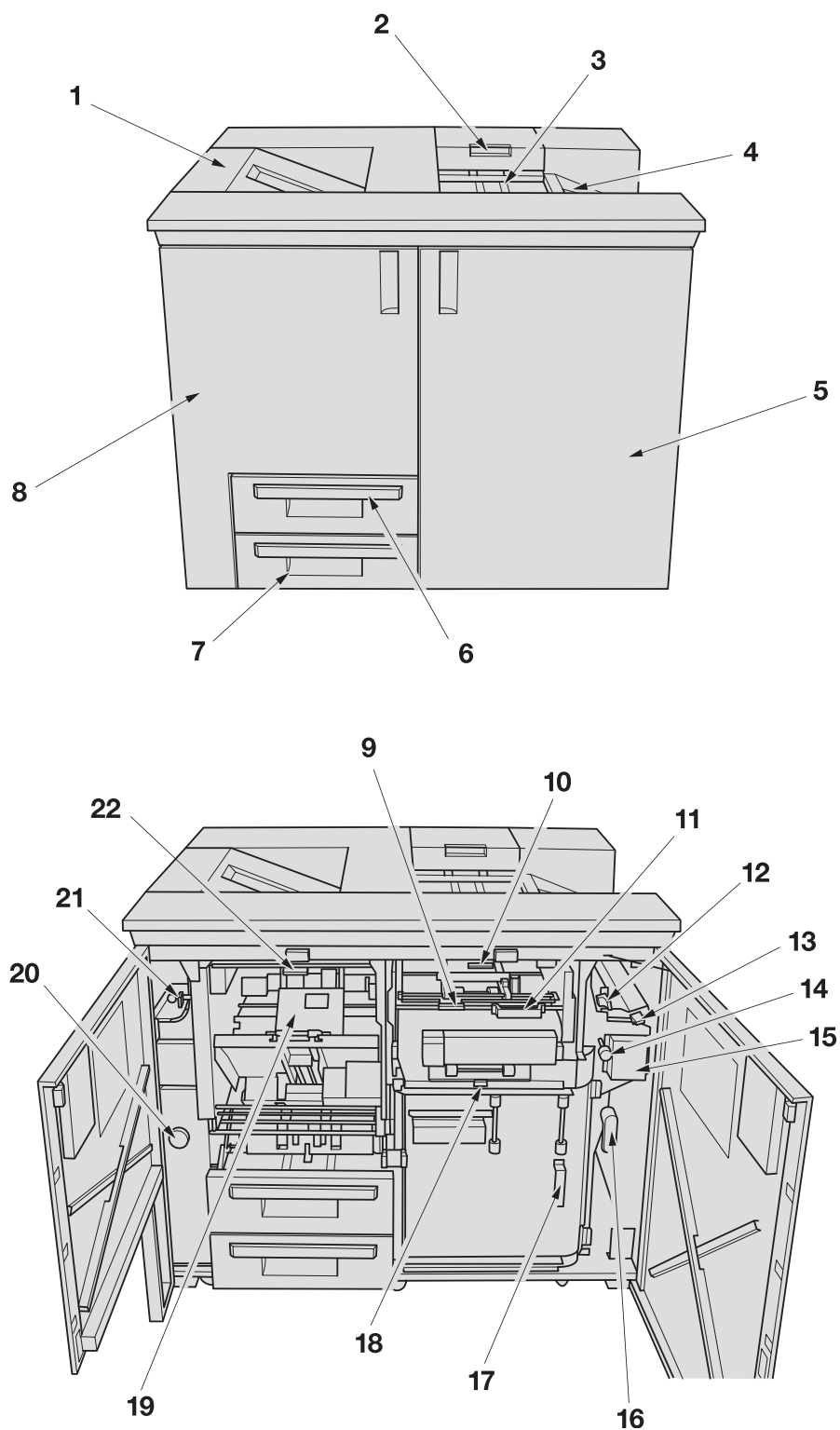
番号	名称	説明
1	メイントレイ	折り処理、パンチ処理した用紙を排紙します。
2	折りトレイ	内三つ折り、外三つ折り、ダブルパラレル折り、観音折りした用紙を排紙します。
3	整合ストッパー	排紙されたダブルパラレル、観音折りの用紙崩れを防ぎます。
4	下段トレイ	表紙などをセットします。
5	下段トレイガイド	セットしたカバー紙に沿わせて、位置を決めます。
6	上段トレイ	表紙などをセットします。
7	上段トレイガイド	セットしたカバー紙に沿わせて、位置を決めます。
8	上カバー取手	紙づまりのときや、ポストインサーター給紙の重送を防ぐレバーの設定をするとき、開いて処理します。
9	折り機操作パネル	マニュアルで折り機 FD-503、フィニッシャー FS-532、中とし機 SD-506 を使用するときには操作します。
10	折り機前扉	パンチくずを捨てるときや、紙づまりを処理するときを開きます。
11	上段トレイ外側給紙ローラーロックレバー (2箇所)	上段トレイの外側 2 つの給紙ローラーをロックするとき、内側に押込みます。
12	下段トレイ外側給紙ローラーロックレバー (2箇所)	下段トレイの外側 2 つの給紙ローラーをロックするとき、内側に押込みます。

折り機 FD-503 内部

番号	名称	説明
13	レバー [FD1]	紙づまりのとき、上に開いて処理します。
14	レバー [FD2]	紙づまりのとき、レバー [FD1] を開いた後、左に開いて処理します。
15	紙づまり位置表示パネル	紙づまりの位置を、LED の点灯で表示します。
16	パンチくず箱	パンチくずを捨てるとき、引出して処理します。
17	レバー [FD6]	紙づまりのとき、右に開いて処理します。
18	レバー [FD7]	紙づまりのとき、右に開いて処理します。
19	取手 [FD11]	折りユニット部の紙づまりのとき、持って引出します。
20	ツマミ [FD3]	紙づまりのとき、反時計方向に回して、折りユニットからつまった紙を送出します。
21	レバー [FD4]	紙づまりのとき、上に開いて処理します。
22	レバー [FD13]	折りユニット部の紙づまりのとき、上に開いて処理します。
23	レバー [FD14]	折りユニット部の紙づまりのとき、上に開いて処理します。
24	ツマミ [FD8]	折りユニット部の紙づまりのとき回して、つまった紙を送出します。
25	ツマミ [FD9]	折りユニット部の紙づまりのとき回して、つまった紙を送出します。
26	ツマミ [FD10]	折りユニット部の紙づまりのとき回して、つまった紙を送出します。
27	レバー [FD12]	折りユニット部の紙づまりのとき、上に開いて処理します。
28	レバー [FD15]	折りユニット部の紙づまりのとき、レバー [FD16] を開いた後、左に開いて処理します。

番号	名称	説明
29	レバー [FD16]	折りユニット部の紙づまりのとき、左に開いて処理します。
30	ツマミ [FD5]	紙づまりのとき、反時計方向に回して、カバー紙を送出します。

2.1.11 中とじ機 SD-506



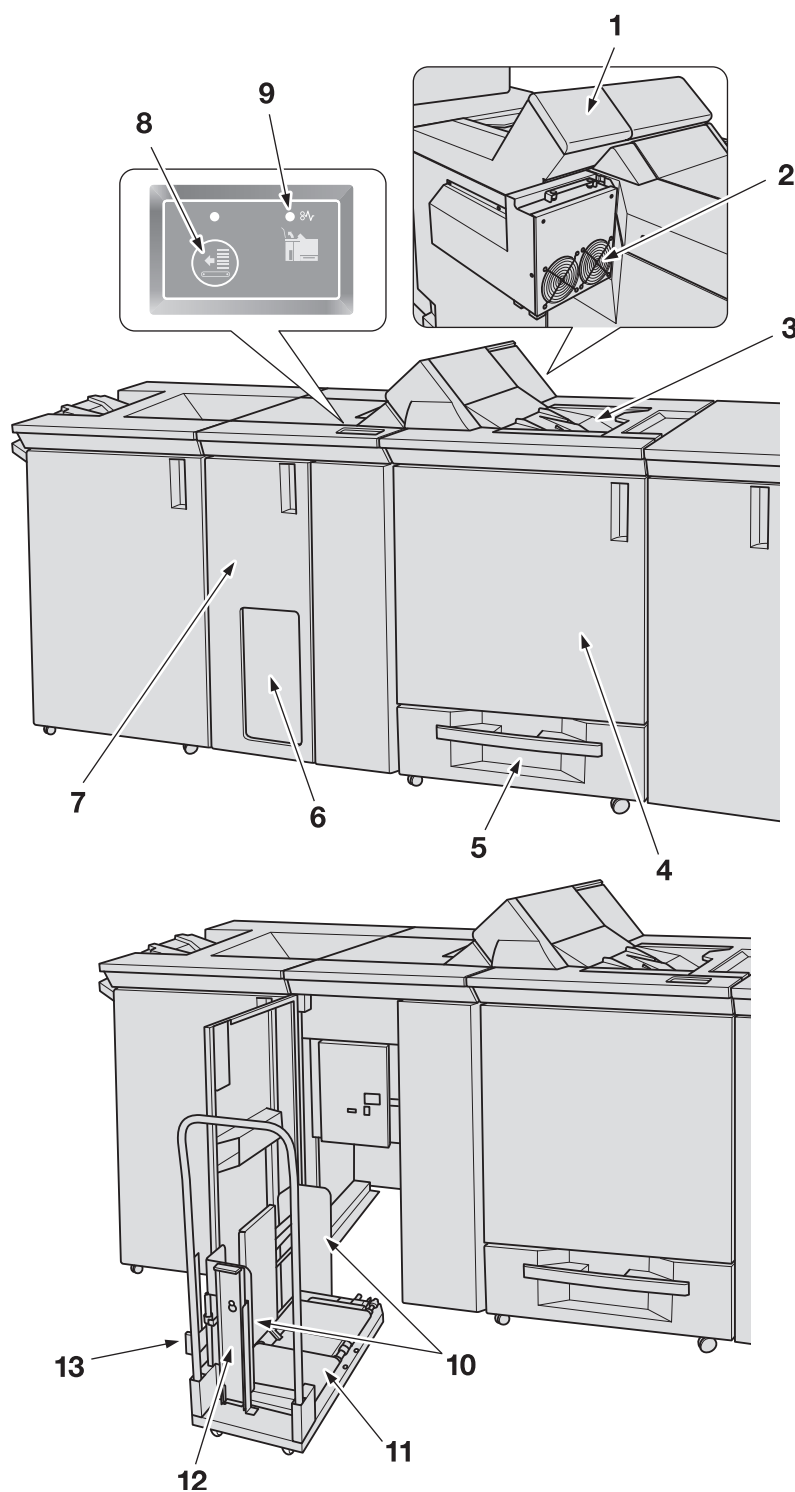
中とじ機 SD-506 外部

番号	名称	説明
1	中とじ機サブトレイ	中とじ機 SD-506 で処理しない用紙を排紙します。
2	三つ折り排紙口カバー取手	紙づまりのとき、上に開いて処理します。
3	三つ折りトレイ	重ね三つ折りした用紙を排紙します。
4	サブトレイ	中とじ機 SD-506 右側の機械から排紙した用紙を積載します。
5	中とじ機右扉	紙づまりのとき、開けて処理します。
6	束排出トレイ	中折り／中とじするとき、引出します。
7	断裁くず箱	断裁くずを捨てるとき、引出して処理します。
8	中とじ機左扉	ステーブル針を補給するときや紙づまりのとき、開いて処理します。

中とじ機 SD-506 内部

番号	名称	説明
9	レバー [SD11]	折りユニットの紙づまりのとき、開いて処理します。
10	レバー [SD3]	紙づまりのとき、下を開いて処理します。
11	取手 [SD10]	折りユニットの紙づまりのとき、持って引出します。
12	レバー [SD2]	紙づまりのとき、上に開いて処理します。
13	レバー [SD1]	紙づまりのとき、左を開いて処理します。
14	ツマミ [SD6]	紙づまりのとき、時計方向に回して、つまった紙を折りユニットに送出します。
15	紙づまり位置表示パネル	紙づまりの位置を、LED の点灯で表示します。
16	搬送レバー [SD7]	紙づまりのとき、右を開いて処理します。
17	取手 [SD8]	紙づまりのとき、手前に開いて処理します。
18	レバー [SD9]	紙づまりのとき、上に開いて処理します。
19	とじユニット部	中折りした用紙にステーブルを打込みます。
20	ツマミ [SD15]	紙づまりのとき、時計方向に回して処理します。
21	レバー [SD5]	紙づまりのとき、左を開いて処理します。
22	レバー [SD4]	紙づまりのとき、下を開いて処理します。

2.1.12 くるみ製本機 PB-503

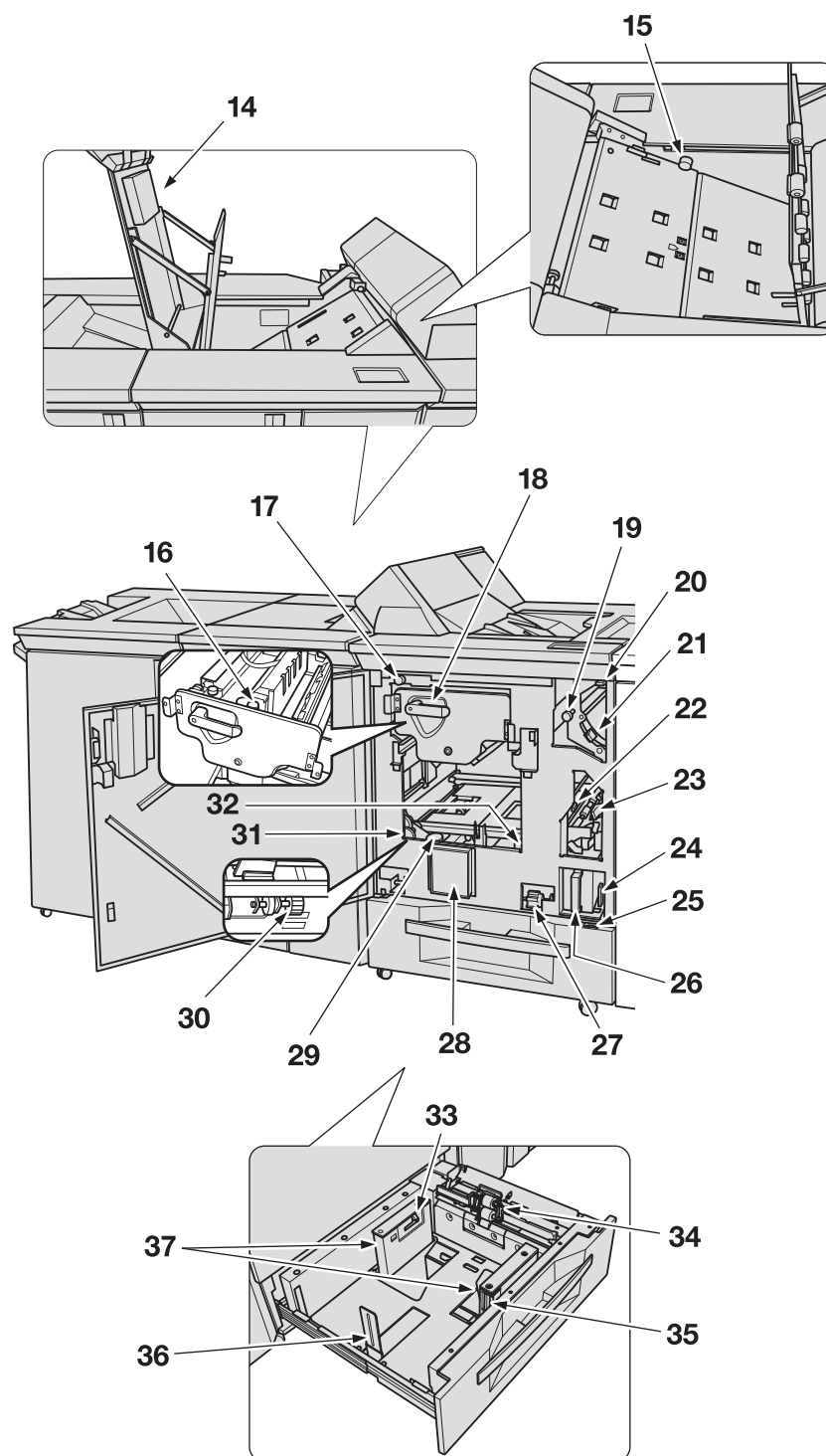


くるみ製本機 PB-503 外部

番号	名称	説明
1	糊ホッパーカバー	糊ペレットを補給するとき、開きます。
2	ファン排出口	くるみ製本機 PB-503 の排気を排出します。
3	サブトレイ	くるみ製本機 PB-503 で処理しない用紙を排紙します。
4	くるみ製本機前扉	紙づまりや断裁くずを処理するとき、開きます。くるみ製本機前扉を開くと、奥に糊タンクユニットが取付けられています。
5	表紙トレイ	製本の表紙を収納します。
6	製本トレイ窓	製本トレイに積載した用紙を確認します。製本トレイの右側に積載している場合は、送出しボタンを押して、用紙を搬送用台車へ送出します。
7	製本トレイ前扉	製本した用紙を取出すとき、開きます。
8	送出しボタン	製本した用紙を搬送用台車へ送出すとき、押します。
9	紙づまり表示	くるみ製本機 PB-503 の後処理機が搬送した用紙が、紙づまりを起こしたときに点灯します。

製本トレイ前扉内部

番号	名称	説明
10	製本崩れ防止板	積載した製本用紙に沿わせることで、台車を移動するときの用紙崩れを防止します。
11	搬送用台車	くるみ製本機 PB-503 から、製本した用紙を搬出します。
12	製本ストッパー	任意のストッパー位置決め穴に差込むことで、台車を移動するときの用紙崩れを防止します。
13	製本崩れ防止板レバー	製本崩れ防止板を用紙に沿わせるとき、動かします。



搬送部

番号	名称	説明
14	搬送カバー	紙づまり表示が点灯したとき、開いて処理します。
15	ツマミ [PB14]	反時計方向に回して、つまった紙を送出します。

くるみ製本機 PB-503 前扉内部

番号	名称	説明
16	クランプユニット本身解除ツマミ	クランプユニットに固定された本身用紙を取出すとき、時計方向に回します。
17	ツマミ [PB2]	紙づまりのとき回して、本身用紙をクランプユニットへ送ります。
18	レバー [PB7]	クランプユニットにつまった本身用紙を取出すとき、下に押して引出します。
19	ツマミ [PB6]	紙づまりのとき回して、つまった用紙をサブトレイに送出します。
20	レバー [PB3]	紙づまりのとき、下に開いて本身用紙を取除きます。
21	レバー [PB1]	紙づまりのとき、上に開いて本身用紙を取除きます。
22	レバー [PB12]	紙づまりのとき、上に開いて本身用紙を取除きます。
23	レバー [PB4]	紙づまりのとき、左に開いて表紙を取除きます。
24	レバー [PB5]	紙づまりのとき、断裁くず箱を取出してから、左に開いて表紙を取除きます。
25	ツマミ [PB13]	紙づまりのとき、時計方向に回して表紙を送出します。
26	断裁くず箱	断裁くずを捨てるとき、引出して処理します。
27	ツマミ [PB11]	紙づまりのとき、上に回すと製本成形ユニットが降下します。
28	紙づまり位置表示パネル	紙づまりの位置を、LED の点灯で表示します。
29	ツマミ [PB8]	紙づまりのとき、時計方向に回して、成形ユニットから表紙を取除きます。
30	製本成形ユニット解除ツマミ	紙づまりのとき、上にあがったままの製本成形ユニットから表紙を取除くため、下に回します。
31	ツマミ [PB9]	紙づまりのとき、時計方向に回して表紙固定板を解除します。
32	ツマミ [PB10]	紙づまりのとき、反時計方向に回して表紙固定板を解除します。

表紙トレイ内部

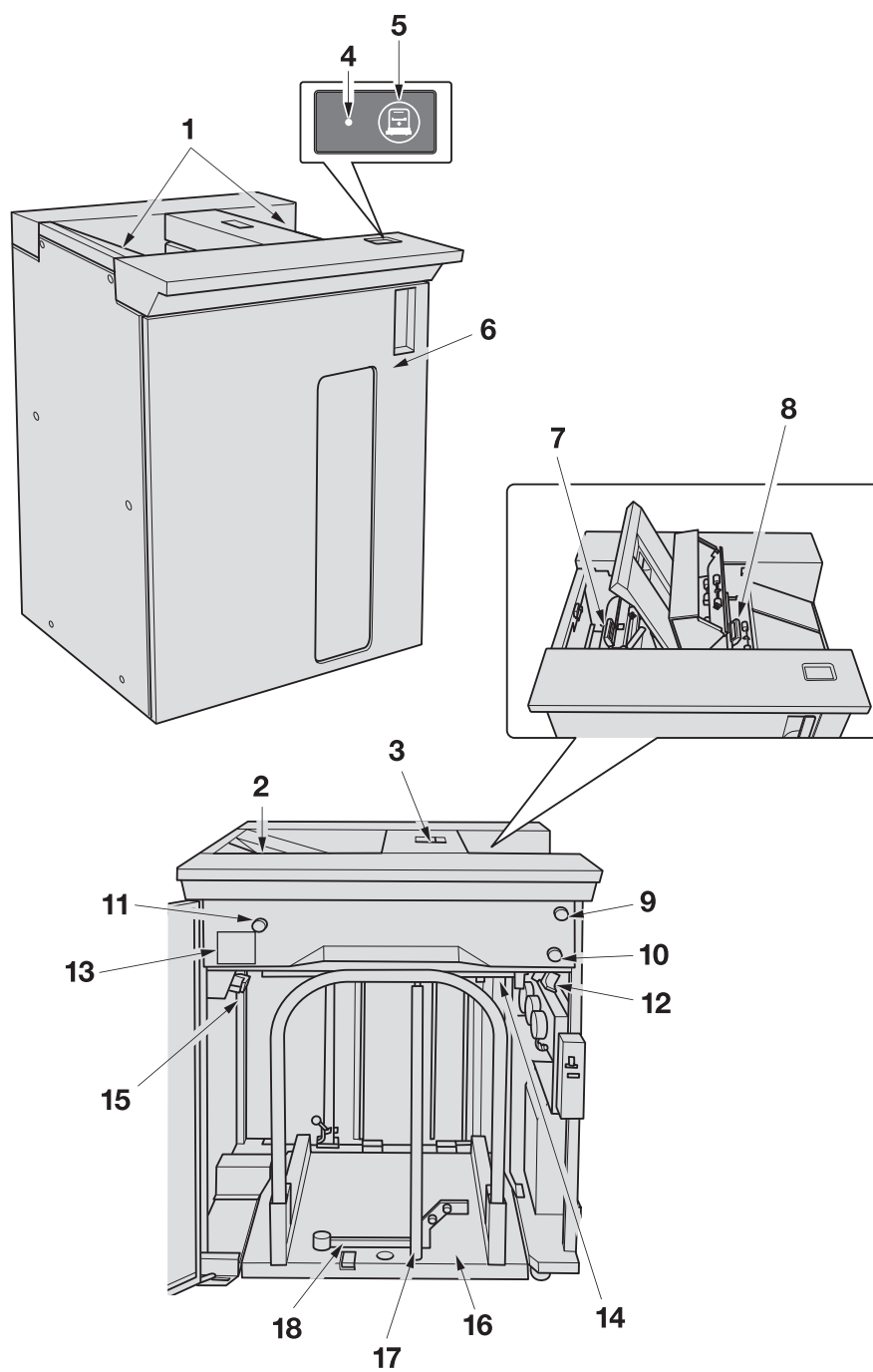
番号	名称	説明
33	エアー吹出し口	表紙の重送を防ぐためのエアーを吹出します。
34	給紙ローラー	用紙を 1 枚ずつ、くるみ製本機 PB-503 に送込みます。
35	ロック解除レバー	側面ガイドを動かすとき、奥側に押してロックを解除します。
36	後端ガイド	セットした用紙の後端側に沿わせます。
37	側面ガイド	セットした用紙の両側面に沿わせます。

⚠ 注意

糊タンクユニットに手を触れないでください！

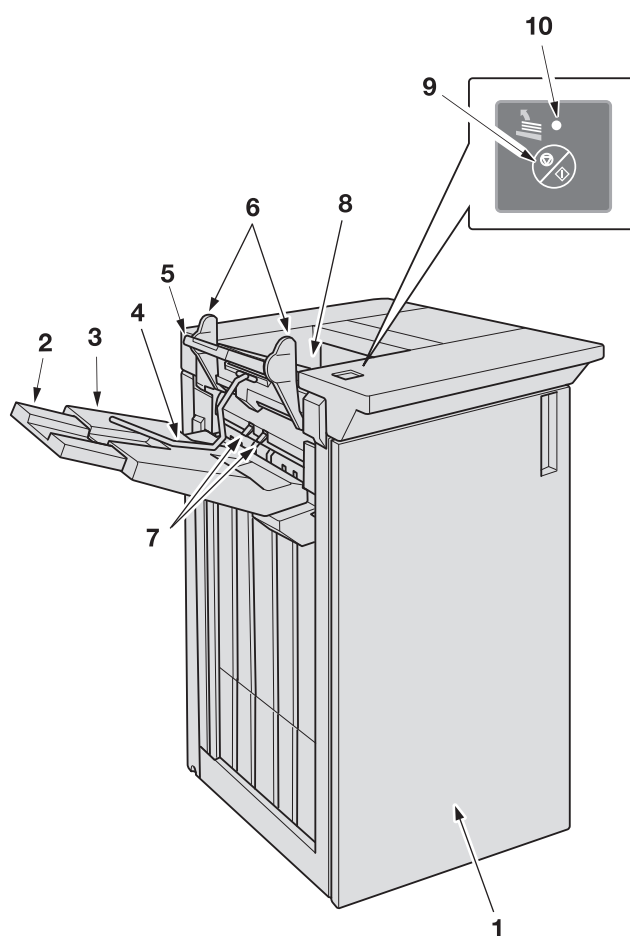
- 糊タンクユニットは高温になっています。触れるとやけどをするおそれがあります。糊タンクユニットが前に出ている状態でユニットを押込むときは、特にご注意ください。

2.1.13 大容量スタッカー LS-505



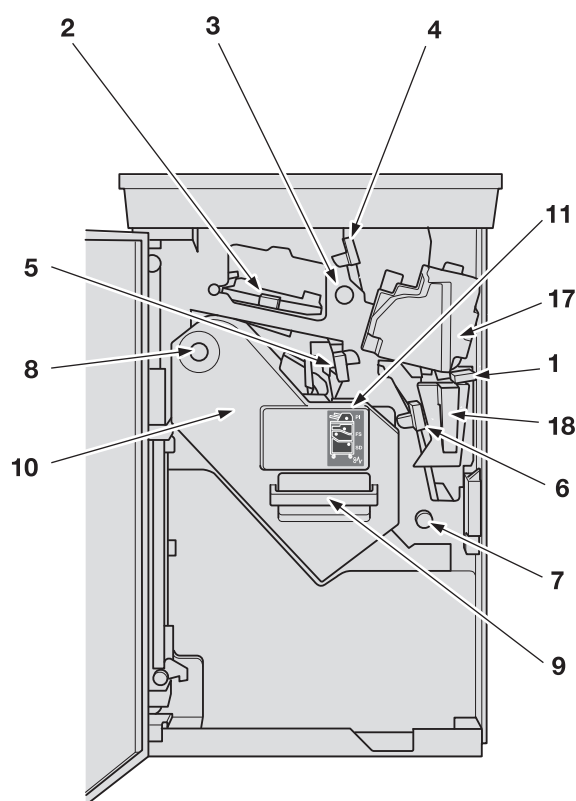
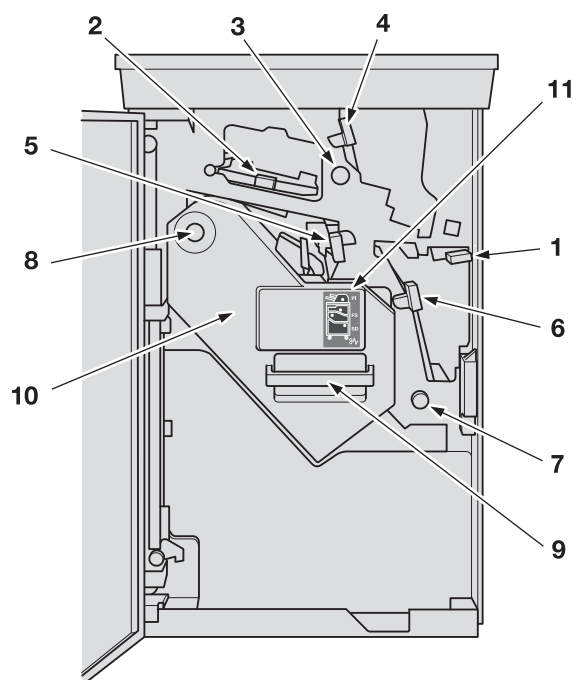
番号	名称	説明
1	サブトレイ	仕分け処理をしない用紙を排紙します。
2	上カバー取手左	紙づまりのとき、開けて処理します。
3	上カバー取手右	紙づまりのとき、開けて処理します。
4	用紙取出し表示ランプ	用紙取出しボタンでスタッカーが下降している間、点灯します。
5	用紙取出しボタン	スタッカーに積載された用紙を取出すとき、押します。
6	大容量スタッカー前扉	スタッカーに積載された用紙を取出すとき、開きます。
7	取手 [LS7]	紙づまりのとき、開けて処理します。
8	取手 [LS6]	紙づまりのとき、開けて処理します。
9	ツマミ [LS3]	反時計方向に回して、つまった紙をスタッカーへ送出します。
10	ツマミ [LS2]	反時計方向に回して、つまった紙をサブトレイへ送出します。
11	ツマミ [LS4]	反時計方向に回して、つまった紙を出口側へ送出します。
12	レバー [LS1]	紙づまりのとき、下に開いて処理します。
13	紙づまり位置表示パネル	紙づまりの位置を、LED の点灯で表示します。
14	スタッカー	仕分け処理なしの、またはシフト処理をした用紙を積載します。
15	レバー [LS5]	紙づまりのとき、下に開いて処理します。
16	台車	用紙をスタッカーごと搬送します。
17	用紙ホルダー	用紙ストッパーを取付けます。
18	用紙ストッパー	用紙を押さえつけることで、用紙崩れを防ぎます。

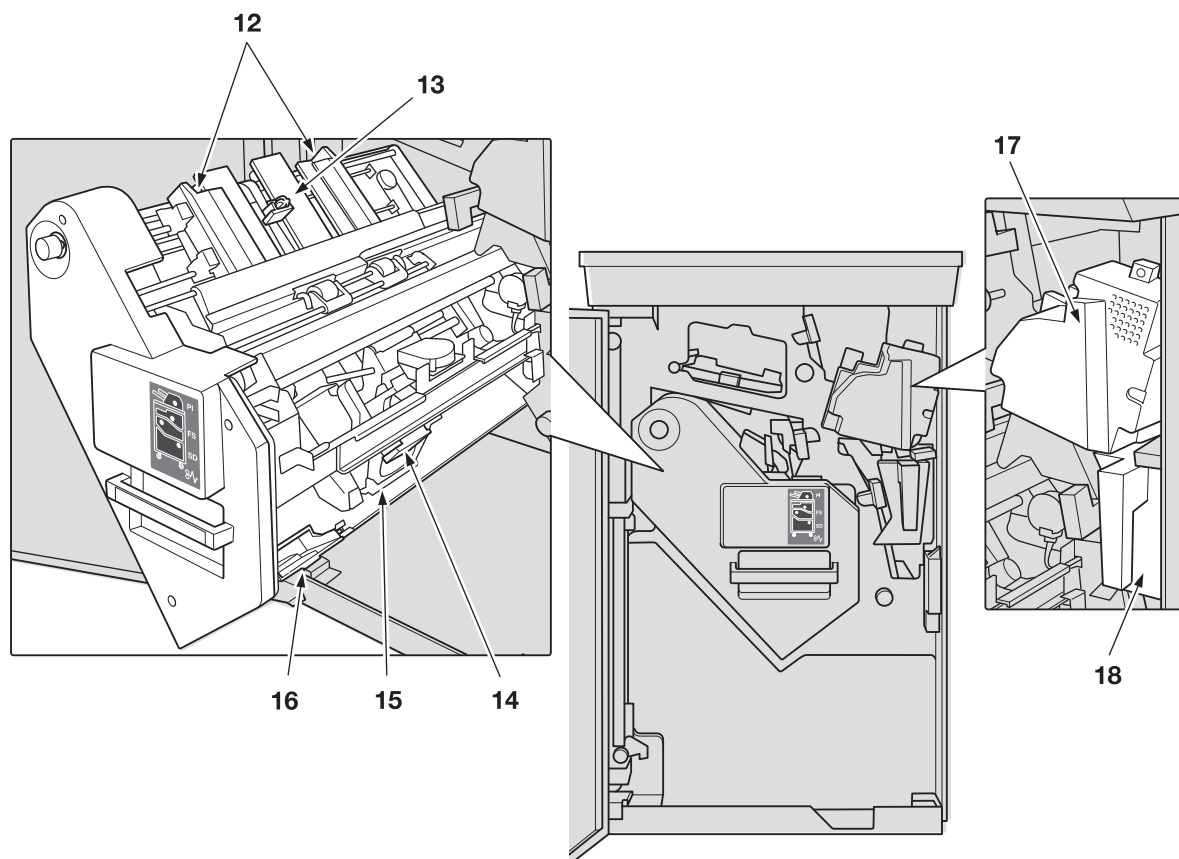
2.1.14 フィニッシャー FS-532 (パンチキット PK-522)



フィニッシャー FS-532 外部

番号	名称	説明
1	フィニッシャー前扉	平とじステープル針を補給するときや、紙づまりを処理するときを開きます。パンチキット PK-522 を装着しているときは、パンチくずを処理するときを開きます。
2	メイントレイ拡張トレイ	サイズの大きい用紙をメイントレイに排紙するとき、引出します。
3	メイントレイ	仕分け処理をしない用紙、またはシフト処理／平とじステープル処理をする用紙を積載します。
4	用紙ホルダー	メイントレイに排紙された薄紙やカールした用紙を保持します。
5	サブトレイ拡張トレイ	サイズの大きい用紙をサブトレイに排紙するとき、引出します。
6	排紙ガイド	メイントレイに排紙された用紙の用紙送り交差位置を整えます。
7	グリッパー	メイントレイに排紙された用紙の用紙送り方向の位置を整えます。
8	サブトレイ	仕分け処理をしない用紙を積載します。
9	一時停止／再スタートボタン	トレイに出力中のジョブを一時停止するとき、1 秒間以上押します。 また、出力を再開するとき、1 秒間押します。操作パネルのスタートを押しても、同様に出力を再開します。
10	一時停止ランプ	一時停止／再スタートボタンを押して、トレイへの出力を一時停止したとき、点滅します。再スタートしたり、一時停止のジョブを削除したりすると、消灯します。



**重要**

スタッカーを引出そうとしても、ロックがかかって引出せないことがあります。また、引出されたスタッカーを元の位置に押しもどそうとしても、ロックがかかって押しもどせないことがあります。

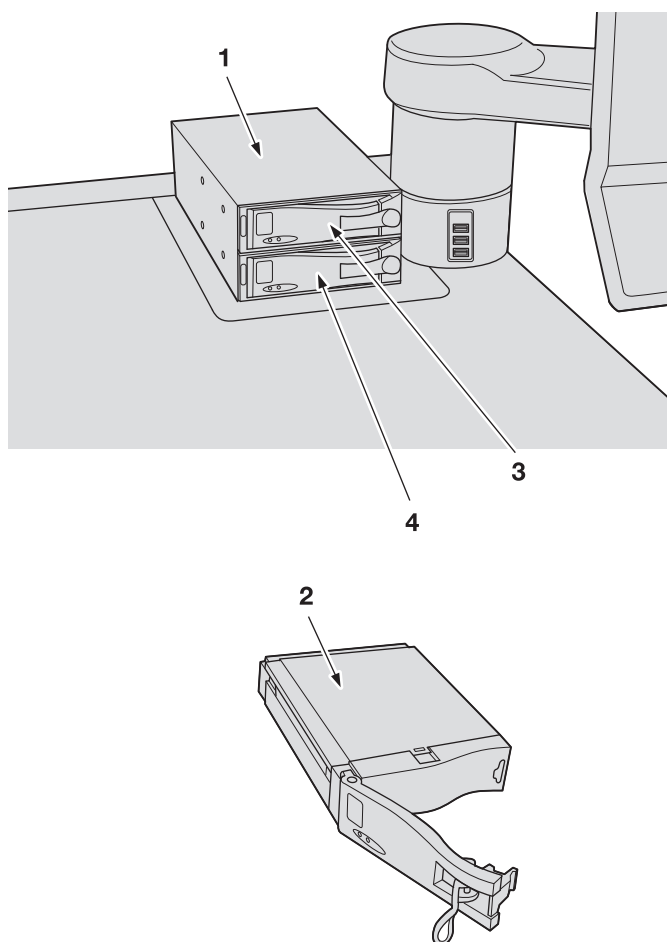
ロックがかかっているときに無理に操作すると、スタッカーにあるタテ整合板の故障の原因になります。

いずれの場合も、スタッカーのツマミ〔FS8〕を回してください。ロックが解除されて操作できるようになります。

フィニッシャー FS-532 内部

番号	名称	説明
1	レバー [FS1]	紙づまりのとき、下を開いて処理します。パンチキット PK-522 を装着しているときは、パンチくず箱を引出してから開きます。
2	レバー [FS2]	紙づまりのとき、上を開いて処理します。
3	ツマミ [FS3]	紙づまりのとき、回して処理します。
4	レバー [FS4]	紙づまりのとき、右を開いて処理します。
5	レバー [FS5]	紙づまりのとき、左下を開いて処理します。
6	レバー [FS6]	紙づまりのとき、右を開いて処理します。パンチキット PK-522 を装着しているときは、パンチくず箱を引出してから開きます。
7	ツマミ [FS7]	紙づまりのとき、回して処理します。
8	ツマミ [FS8]	スタッカーの紙づまりのとき、スタッカーを引出してから回して、つまった紙を送出します。スタッカーがロックされて引出せないときは、回してから引出します。 引出されたスタッカーがロックされて元の位置にもどせないときは、回してからもどします。
9	取手 [FS9]	スタッカーの紙づまりのとき、持って引出します。
10	スタッカー	平とじステープルするため、出力した用紙をスタックして整合します。
11	紙づまり位置表示パネル	紙づまりの位置を、LED の点灯で表示します。
12	ヨコ整合板	平とじステープルする用紙の通紙交差方向の位置を整えます。
13	タテ整合板	平とじステープルする用紙の通紙方向の位置を整えます。タテ整合板の停止位置によって、引出しや押し込み時にスタッカーがロックされることがあります。
14	ステープラー	ステープル針を補給するとき、ステープルユニットから取外してステープルカートリッジを交換します。
15	ステープルユニット	用紙に平とじステープルします。
16	針くず箱	カットした針くずがためられます。
17	パンチキット PK-522 (オプション)	用紙にパンチ穴を開けます。
18	パンチくず箱	パンチくずを捨てるとき、引出して処理します。

2.1.15 リムーバブルハードディスクキット RH-101



番号	名称	説明
1	リムーバブルハードディスクキット RH-101	HDD を装着したハードディスクインナーケースキットを 2 個取付けて、持ち運びできるようにします。
2	ハードディスクインナーケースキット (HD-511 付属)	本体用 HDD およびイメージコントローラー用 HDD を外付けにします。
3	イメージコントローラー用 HDD	イメージコントローラー用の外付け HDD です。
4	本体用 HDD	本体用の外付け HDD です。

2.2 電源を入れる、切る

本機には、本体 1 と本体 2 に主電源スイッチが 1 つずつ、本体 1 に副電源スイッチが 1 つ、計 3 つの電源スイッチがあります。

2.2.1 電源を入れる

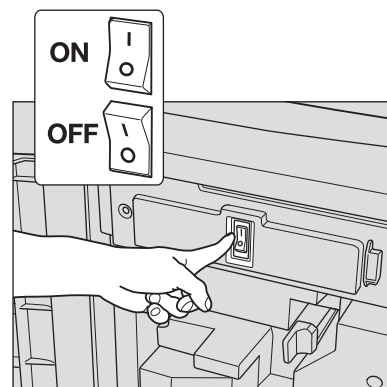
- 1 本体 1 と本体 2 の主電源スイッチを ON にします。
主電源スイッチは、本体 1 および本体 2 の内部にあります。それぞれの本体前扉を開いてから、本体左扉を開きます。2 つの主電源スイッチを ON にすると、操作パネルの電源ランプが赤に点灯します。

重要

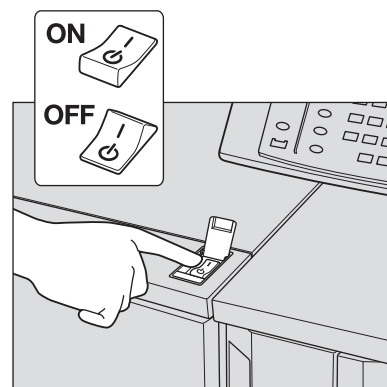
主電源スイッチは、通常 ON の状態を維持して、主電源を OFF/ON しないでください。

ただし、管理者設定の [ErP 設定] で移行時間を選択したり、[主電源自動 OFF 設定] を ON にしたりすると、主電源スイッチは自動的に OFF になります。その場合は、主電源スイッチを手動で ON にしてください。

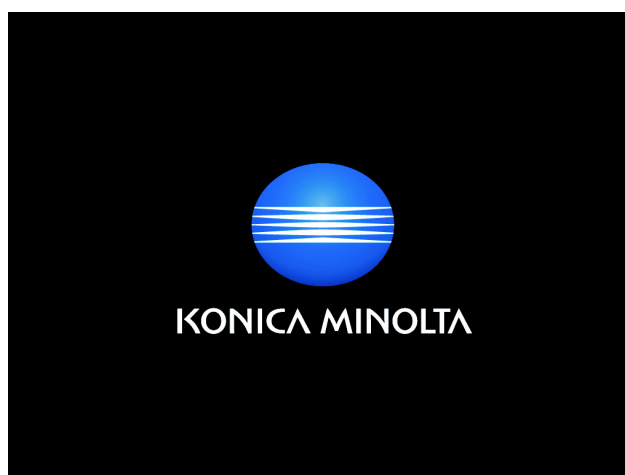
[ErP 設定] および [主電源自動 OFF 設定] については、11-25 ページをごらんください。



- 2 副電源スイッチを ON にします。
副電源スイッチは本体 1 の前面にあります。
副電源スイッチを ON にすると、操作パネルの電源ランプが緑色に点灯します。



- 3 ウェイクアップ画面とウォームアップ画面とが表示されます。
ウェイクアップ画面につき、ウォームアップ表示している機械状態画面が表示されます。
ウォームアップに約 7 分 40 秒かかります。



- 本体がウォームアップ中のとき、本体のウォームアップ状態をバー表示します。
- くるみ製本機 PB-503 を装着している機械は、くるみ製本機ヒーターを ON にしたとき、くるみ製本機のウォームアップ状態をバー表示します。詳しくは、4-99 ページをごらんください。



- 4 プリント可能になると、[プリントできます]と表示されます。
 → キーカウンターの挿入が必要な場合は、その指示に従って操作してください。



2.2.2 電源を切る

重要

主電源スイッチは、通常 ON の状態を維持して、主電源を OFF/ON しないでください。

副電源スイッチを OFF にする前に、本体 1 や本体 2 の主電源スイッチを OFF にしないでください。

副電源スイッチを OFF にした後、下記のメッセージが表示されている間は、主電源スイッチを OFF にしないでください。

[冷却中です 冷却後に自動的に電源が切れます]

[電源 OFF 処理中です 主電源を切らないで下さい]

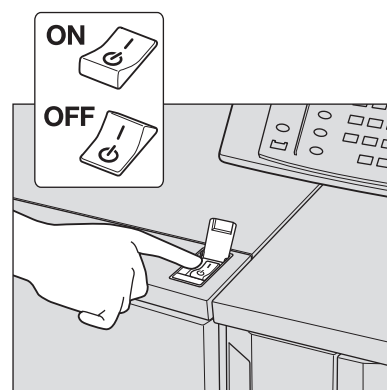
これらのメッセージが表示されているときに主電源スイッチを OFF にすると、機械の中でトナー固着などのトラブルが発生するおそれがあります。

主電源スイッチを OFF にしてすぐに ON にする場合は、主電源スイッチを OFF にして必ず 10 秒以上経過してから ON にしてください。10 秒以内に主電源スイッチを ON にすると、正常に動作しないことがあります。

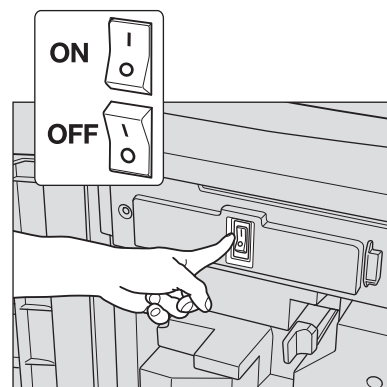
1 副電源スイッチを OFF にします。

副電源スイッチは本体 1 の前面にあります。タッチパネルの表示、および電源ランプ以外の操作パネルのランプはすべて消灯し、電源ランプが緑から赤にかかります。

→ ウィークリータイマーを設定している場合は、副電源スイッチを OFF にしないでください。副電源スイッチを OFF にすると、ウィークリータイマーは機能しなくなります。

**2 本体 1 および本体 2 の主電源スイッチを OFF にします。**

主電源スイッチは、本体 1 および本体 2 の内部にあります。本体前扉を開いてから、本体左扉を開きます。



2.2.3 主電源スイッチを自動的に OFF にする

本機は、主電源スイッチを自動的に OFF にできます。次の 2 種類の設定があります。

これらの設定は、管理者が設定メニューで行います。どのタイミングで主電源スイッチが OFF になるかは、管理者にお問い合わせください。



参照

設定の詳細は、11-25 ページおよび 11-33 ページをごらんください。

選択項目	説明
主電源自動 OFF 設定	副電源スイッチを OFF にして、本体の冷却が完了すると、主電源スイッチを自動的に OFF にします。
ErP 設定	主電源スイッチが ON の状態で、下記の状態が一定時間経過したとき、主電源スイッチを自動的に OFF にします。 ・ 副電源スイッチが OFF の状態 ・ オートシャットオフが機能した状態 ・ オートローパワーが機能した状態 主電源スイッチが OFF になる時間は、移行しない、12 時間、24 時間、36 時間、48 時間、60 時間、72 時間のいずれか 1 つが選択されています。

自動的に OFF になった機械の主電源スイッチを ON にする方法は、通常の操作と同じです。



参照

主電源スイッチを ON にする方法は、2-39 ページをごらんください。

2.2.4 翌日継続

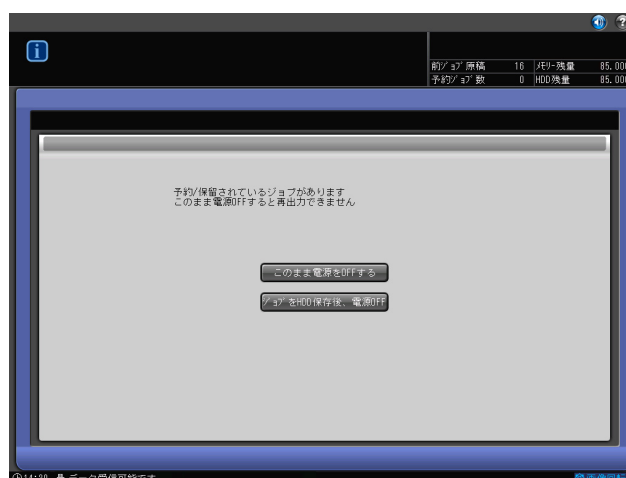
出力中のジョブや、予約／保留中のジョブがある状態で副電源スイッチを OFF にすると、2 種類のメッセージが表示されます。

- 翌日継続できる場合：[予約／保留されているジョブがあります このまま電源 OFF すると再出力できません]
- 翌日継続できない場合：[この状態では翌日継続できません ジョブをこのまま出力する場合には、再度電源を ON して下さい]

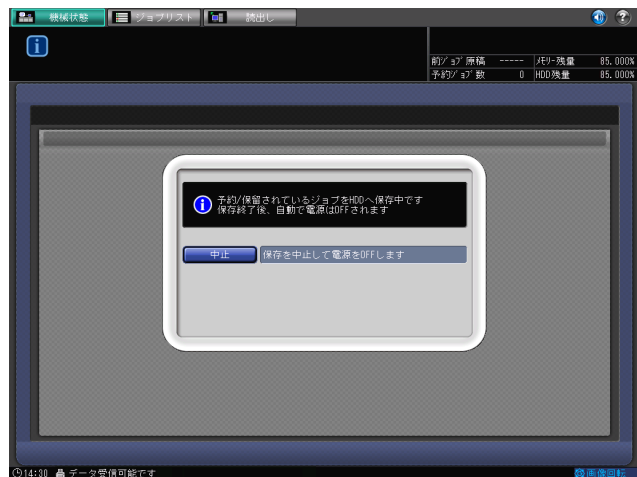
それぞれのメッセージに対応して操作してください。

翌日継続できる場合で、翌日継続するとき

- 1 予約／保留ジョブを本体 HDD に保存するため、[ジョブを HDD 保存後、電源 OFF] を押します。



- 2 データ保存後、自動的に副電源スイッチを OFF にします。
再び副電源スイッチを ON にしたとき、HDD からデータを読み出して再出力できます。



→ データを保存しないで副電源を OFF にする場合は、画面の「中止」を押します。HDD へのデータ保存を中断して、副電源を OFF にします。再出力はできなくなります。

翌日継続できる場合で、翌日継続しないとき

1 「このまま電源を OFF する」を押します。



2 データを保存しないで、自動的に副電源を OFF にします。



翌日継続できない場合で、そのまま出力を続けるとき

- 1 副電源スイッチを ON にして、出力を続けます。



- 2 ジョブ完了後、再び副電源スイッチを OFF にします。

翌日継続できない場合でも、翌日継続したいとき

翌日継続できないメッセージが表示され、出力を続けなければならない場合でも、ジョブの出力データを保存して翌日継続できることがあります。

- 1 出力中、操作パネルのストップを押して表示されたダイアログに「一部出力」のボタンがある場合は、そのボタンを押します。



部数区切りまで出力して停止した後、ダイアログから「一部出力」のボタンが消えます。



- 2 副電源スイッチを OFF にします。
- 3 以降の手順は、2-42 ページをごらんください。

2.3 自動的に初期設定にもどる（オートリセット）

本機を操作しなくなってから一定時間が経過すると、デフォルト画面として選択した画面にもどります。この機能をオートリセットといいます。

時間の選択

出荷時設定では、1 分を経過するとオートリセットが機能します。オートリセットが機能する時間は、設定メニューで選択できます。また、機能しないように設定できます。



参照

オートリセットが機能する時間の選択については、11-14 ページをごらんください。

デフォルト画面の選択

出荷時設定では、機械状態画面が選択されます。デフォルト画面は機械状態画面、ジョブリスト画面のジョブ動作中／保留中リスト画面、ジョブリスト画面のジョブスケジュール画面から選択します。



参照

デフォルト画面の選択については、11-14 ページをごらんください。

2.4 パワーセーブランプが点灯する

パワーセーブランプが点灯しているときは、パワーセーブが機能しているか、ウィークリータイマーが機能しています。いずれも、そのままでは機械を使用できません。



2.4.1 機械を使用するための操作

- ➔ 操作パネルのいずれかのキーを押します。
 - ➔ 操作パネルのいずれかのキーを押しても反応がない場合は、パワーセーブを押します。

パワーセーブが機能していた場合は、プリント可能状態にもどります。

ウィークリータイマーが機能していると、機械状態画面が表示され、メッセージ表示部に「一時的にウィークリータイマーを解除します
パスワードを入力して下さい」と表示されます。パスワードを設定することで、時間外に機械を使用できます。



参照

パワーセーブには、オートローパワーおよびオートシャットオフの2つのモードがあります。詳しくは、以下をごらんください。

手でパワーセーブを機能させることができます。詳しくは、2-48 ページをごらんください。

2.4.2 自動的に節電状態になる（オートローパワー）

オートローパワーは、機械の消費電力を節約するための機能です。

プリント可能な状態のまま、プリントしないで一定時間（出荷時設定は1分）が経過すると、パワーセーブランプが点灯して、タッチパネルが消え、操作パネルではスタートランプ以外のすべてのランプが消灯します。スタートランプは赤色に変わりますが、電源ランプは緑色に点灯しつづけます。

オートローパワーとオートシャットオフの設定時間が同じ場合、シャットオフが機能します。ジャム位置画面や両面プリント中の画面が表示されているときは、タッチパネルは消えません。



参照

設定メニューでオートローパワーの設定時間を変更できます（1分、3分、5分、10分、15分、30分、60分、90分、120分、240分）。詳しくは、11-24 ページをごらんください。

ローパワーモードの解除のしかた

- ➔ タッチパネルのボタン、または操作パネルのキーのいずれかを押します。プリント可能な状態にもどります。

2.4.3 自動的に節電状態になる（オートシャットオフ）

オートシャットオフは、オートローパワーよりもさらに消費電力を節約するための機能です。

プリント可能な状態のまま、プリントしないで一定時間（出荷時設定は 1 分）が経過すると、パワーセーブランプが点灯し、タッチパネルおよび操作パネルのすべてのランプは消灯します。

電源ランプは緑色に点灯しつづけます。



参照

設定メニューでオートシャットオフの機能を OFF にしたり、設定時間を変更したりできます（-- 分（OFF）、1 分、3 分、5 分、10 分、15 分、30 分、60 分、90 分、120 分、240 分）。11-24 ページをご覧ください。

シャットオフモードの解除のしかた

→ 操作パネルのパワーセーブを押します。プリント可能な状態にもどります。



2.4.4 手動で節電状態にする

パワーセーブ（ローパワー、シャットオフ）の機能を手動で設定します。

1 操作パネルのパワーセーブを 1 秒間以上押し続けます。

下記のメッセージが表示されます。

シャットオフの場合：

[10 秒後にシャットオフモードへ移行します 操作キーで解除できます]

ローパワーの場合：

[10 秒後にローパワーモードへ移行します 操作キーで解除できます]

2 パワーセーブが機能します。

パワーセーブランプが点灯し、タッチパネルが消えます。

操作パネルのパワーセーブを押す時間が 1 秒未満の場合、下記のメッセージが表示され、パワーセーブは働きません。

[オートシャットオフを実行するには [パワーセーブ] を 1 秒間以上押して下さい]

[オートローパワーを実行するには [パワーセーブ] を 1 秒間以上押して下さい]



参照

初期設定では、手動で設定できるのはシャットオフです。設定メニューで、ローパワーを手動で設定できるように変更できます。詳しくは、2-48 ページをご覧ください。

2.4.5 使用時間を制限する（ウィークリータイマー）

ウィークリータイマーは、管理者が立てたスケジュールに従って機械の ON/OFF を設定することで、使用を制限する機能です。

ウィークリータイマーが設定されていて、機械が OFF の状態の場合、パワーセーブランプが点灯して、機械は使用できなくなっています。

**参照**

ウィークリータイマーの設定は、設定メニューの管理者設定で行います。詳しくは、11-27 ページをご覧ください。

機械を使用できるようにする

下記の操作を行うと、機械は使用できるようになります（時間外使用）。

- 1 **操作パネルのパワーセーブを押します。**
機械状態画面に、下記のメッセージが表示されます。
[一時的にウィークリータイマーを解除します パスワードを入力して下さい]
→ [使用時間を指定して下さい 0時間05分] と表示された場合は、3 項に進みます。
→ この状態で 5 分経過すると、自動的に電源が切れます。
- 2 時間外パスワードを入力して、**操作パネルのスタート**を押します。
操作パネルのテンキーを使って、半角数字 4 桁の時間外パスワードを入力してから、**スタート**を押します。
[一時的にウィークリータイマーを解除します パスワードを入力して下さい * * * *]
→ 時間外パスワードは、設定メニューの管理者設定で設定します。設定した時間外パスワードは管理者にお問い合わせください。
→ 入力を間違えたときは、引続き正しい半角数字 4 桁のパスワードを入力します。
- 3 時間を設定して、**操作パネルのスタート**を押します。
操作パネルのテンキーを使って時間を入力してから（0 ～ 9 時間）、**スタート**を押します。
[使用時間を指定して下さい 3時間05分]
- 4 分を設定して、**操作パネルのスタート**を押します。
操作パネルのテンキーを使って分を入力してから（0 ～ 59 分）、**スタート**を押します。
[使用時間を指定して下さい 3時間30分]
画面に [プリントできます] と表示されて、設定した時間内は通常どおり機械を使用できます。
→ 1 桁の数字を設定する場合は、最初に [0] を入力します。ただし、5 分未満の設定はできません。入力しても 5 分に設定されます。また、60 分以上の設定はできません。
- 5 設定時間内に作業が終了したら、**操作パネルのパワーセーブ**を 1 秒以上押しつづけます。
再び、機械の電源は OFF 状態になります。

2.5 ユーザー認証、部門認証を求められたとき

本機は、管理者が設定したユーザー認証項目（ユーザー名、ユーザーパスワード）や部門認証項目（部門名、部門パスワード）を、単独または組合わせて入力して、下記の機能が使用できるように設定できます。

名称	説明
プリンター印字	プリント出力する機能
読出し操作	〔読出し〕タブおよび〔保存〕タブを押して使用する機能

ユーザーパスワード／部門パスワードを入力してユーザー認証／部門認証を得る操作を説明します。



参照

ユーザー認証／部門管理の設定については、11-38 ページをごらんください。

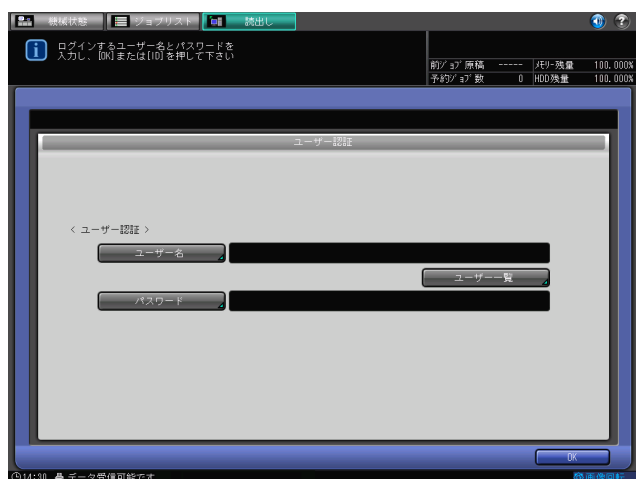
2.5.1 ユーザーパスワード／部門パスワードの入力による認証

ユーザー名とユーザーパスワードを入力してユーザー認証を得る方法、および部門名と部門パスワードを入力して部門認証を得る方法を説明します。

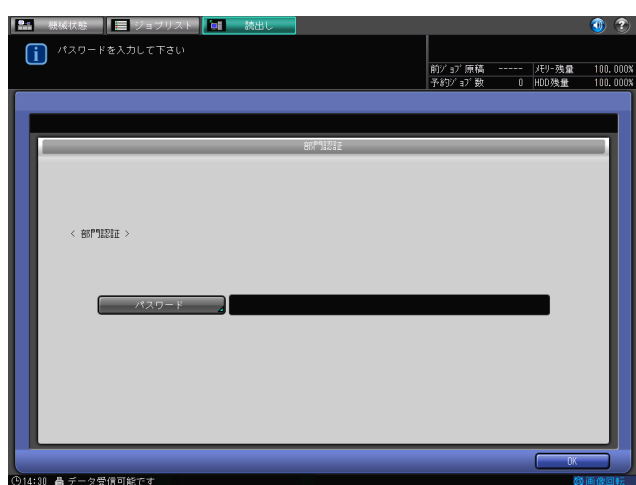
- ✓ ユーザー名やユーザーパスワードが割当てられたユーザーは、管理者が設定した機能および出力の上限値の範囲内で機械を使用します。
- ✓ 部門名や部門パスワードが割当てられたユーザーは、管理者が設定した機能および出力の上限値の範囲内で機械を使用します。
- ✓ 管理者の設定によって、ユーザー認証または部門認証だけで認証を得られたり、両方の認証が必要になったりします。
- ✓ パブリックユーザーの使用が許可されている機械は、認証画面の右上部に表示される〔パブリックユーザー〕を押すと、パブリックユーザーとして使用できます。パブリックユーザーとして使用できる機能および出力の上限値は管理者が設定します。
- ✓ [ユーザー一覧] が表示されている画面は、登録したユーザー名を一覧表示します。
- ✓ [部門一覧] が表示されている画面は、登録した部門名を一覧表示します。
- ✓ 認証を得て表示した画面は、リセットが機能したり、操作パネルの ID を押したりすると、認証画面にもどります。
- ✓ セキュリティ強化モードを ON にしている機械は、認証が必要な機能を使用するとき、必ず認証画面を表示します。このとき、半角英数字や記号で 8 文字以上の文字数に設定していないパスワードでは、認証されなくなります。また、認証時に入力を間違えたときは、5 秒間、再入力できません。[ユーザー一覧] や [部門一覧] は表示されなくなります。
- ✓ ユーザー名は半角英数字や記号を 64 文字以内、ユーザーパスワードは半角英数字を 64 文字以内、部門名、部門パスワードは半角英数字を 8 文字以内で入力します。

1 要求されたユーザー名、ユーザーパスワード、部門名、部門パスワードを入力します。下記のいずれかの画面が表示されます。それぞれの説明に従って入力してください。

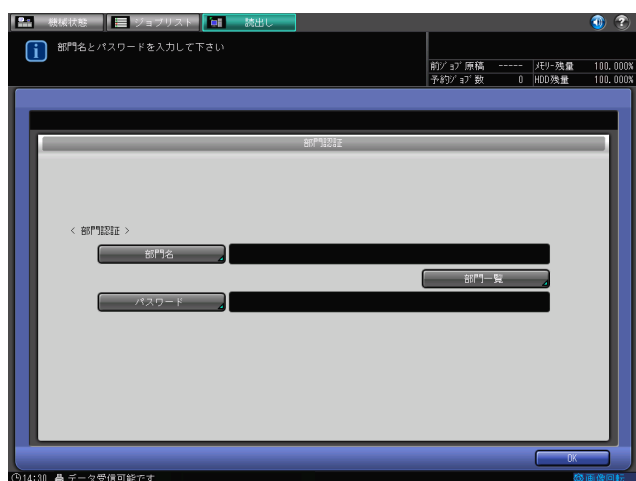
- 下記の画面が表示されたら、ユーザー名とユーザーパスワードを入力します。
- [ユーザー一覧] が表示されているときは、そのボタンを押してユーザー一覧を表示します。任意のボタンを選択して〔OK〕を押すと、ユーザー認証画面の〔ユーザー名〕右に選択したユーザー名が表示されます。
- ユーザーパスワードが設定されていないユーザー名は、ユーザー名だけの入力でも認証が得られます。
- 管理者が、[ユーザー／部門認証連動] という機能を設定している場合、ユーザー登録で、あらかじめ所属部門の設定をしていないと、ユーザー名とユーザーパスワードを入力しても認証されません。



→ 下記の画面が表示されたら、部門名に設定された部門パスワードを入力します。



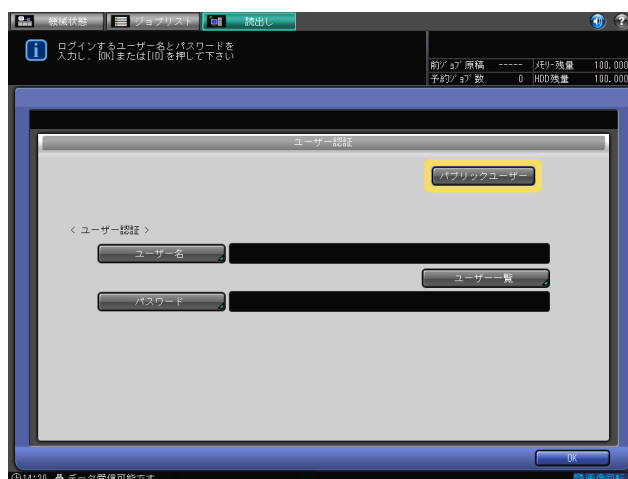
- 下記の画面が表示されたら、部門名とその部門名に設定された部門パスワードを入力します。
- 「部門一覧」が表示されているときは、そのボタンを押して部門一覧を表示します。任意のボタンを選択して「OK」を押すと、部門認証画面の「部門名」右に選択した部門名が表示されます。



→ 下記の画面が表示されたら、ユーザー名とユーザーパスワード、および部門名と部門パスワードを入力します。



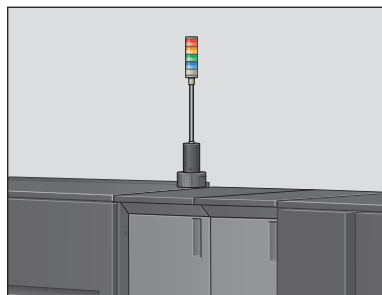
- 下記の画面のように、画面右上に「パブリックユーザー」が表示されていたら、そのボタンを押します。認証に必要な情報を入力しなくても、機械を使用できます。



- 2 [OK]、または操作パネルの ID を押します。
アクセスした画面が表示されます。
→ [残力カウンター（上限力カウンター）は以下のとおりです ユーザー認証 #####(\$#####)] と表示されて、使用できないことがあります。管理者にお問い合わせください。
→ 認証されても、[プリンター印字]、[読出し操作] のうち、管理者の設定で使用できない機能があることがあります。管理者にお問い合わせください。
- 3 作業を開始します。
通常の操作ができます。
→ リセット機能が働くと、機械状態画面にかわります。認証が必要な画面を操作するときは、改めて認証を得てください。
- 4 作業終了後、操作パネルの ID を押します。
認証画面が表示されて、操作できなくなります。

2.6 機械の状態を表示する：状態表示ライト

機械の現在の状態を 4 色のライトで表示します。本機から離れた位置にいても、ライトの点灯で機械の状態を確認できます。



状態表示ライトと機械の状態


状態表示ライト (点灯色)	機械の状態	処置
赤色	紙づまりなどのトラブル、用紙やトナーの補給、廃棄部材の処理などで、機械が停止しています。	機械の状態を操作パネルで確認してください。 紙づまりなどのトラブルの処理については、8-2 ページをごらんください。 用紙やトナーの補給、廃棄部材の処理については、6-2 ページをごらんください。 ネットワークで接続されているコンピューターで、機械の状態を確認できます。詳しくは、[ユーザーズガイド プリンター編]をごらんください。
橙色	トナー補給メッセージが表示されています。	本体 1 および本体 2 のトナーの状態を、操作パネルで確認してください。詳しくは、6-5 ページをごらんください。
緑色	プリント動作中です。	特に処置することはありません。
青色	プリントできる状態です。	特に処置することはありません。
点灯なし	主電源スイッチまたは副電源スイッチが OFF になっています。 または、ウォームアップ中や扉が開いたままなどの理由で、プリントできない状態です。	左記以外の状態で、状態表示ライトが点灯していないときは、操作パネルのメッセージをご確認ください。

2.7 操作および補給／廃棄方法の画面を表示する：ヘルプメッセージ

表示されている画面の操作方法やコメントを、メッセージ表示部に表示します。

機械状態画面を表示しているときは、トナー補給、廃棄トナーボックスの交換、用紙補給、平とじ針の補給、中とじ針の補給、糊補給、加湿用タンクの給水、平とじ針くず処理、パンチくず処理、断裁くず処理の各方法を表示します。表示する項目は、装着しているオプションによって異なります。

操作方法のヘルプメッセージ



- 1 任意の画面を表示します。
- 2 画面右上の「」または操作パネルのヘルプを押します。




画面上部にヘルプメッセージが表示されます。

- 3 現在表示されている画面の操作方法やコメントを確認します。



→ 現在表示されている画面の解説がない場合は、画面右上の「」はグレイアウトしています。このとき、画面の「」や操作パネルのヘルプを押しても、ヘルプメッセージは表示されません。

- 4 そのまま次の操作に進みます。

→ ヘルプメッセージを表示したまま、次の操作に進んで構いません。
→ ヘルプメッセージを消したいときは、画面の「」または操作パネルのヘルプを押します。

補給／廃棄方法のヘルプメッセージ

- 1 「機械状態」タブを押して、機械状態画面を表示します。

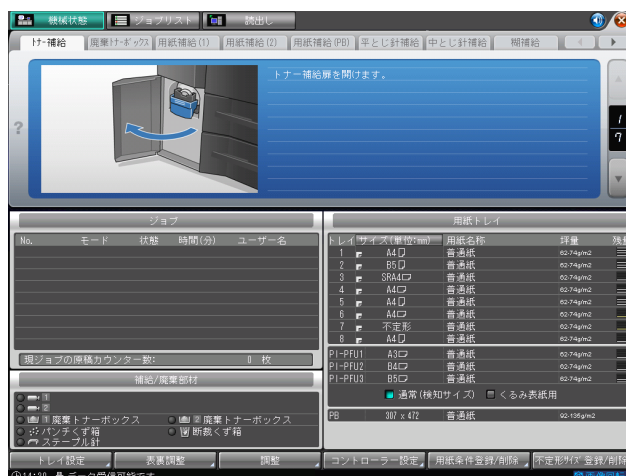
2 機械状態画面の[?]または操作パネルのヘルプを押します。



3 ヘルプメッセージ右下の「補給／廃棄方法」を押します。



4 任意のタブを押して、補給／廃棄方法を確認します。



→ 各補給／廃棄方法については、別に説明しています。詳しくは、6-3 ページをごらんください。

5 そのまま次の操作に進みます。

→ ヘルプメッセージを表示したまま、次の操作に進んで構いません。

→ ヘルプメッセージを消したいときは、画面の[✕]または操作パネルのヘルプを押します。

2.8 キーやボタンの応答時間を調整する：キー応答

本機では、タッチパネルのボタンを押してから機械が反応するまでの時間を、あらかじめ設定しています。操作パネルのキー応答を押すと、タッチパネルのボタンを一定時間押しつづけることによって、機械が反応するように設定できます。

手の不自由な方が、押したいボタンの周りにあるボタンに触ってうまく操作できないときにご利用ください。



参照

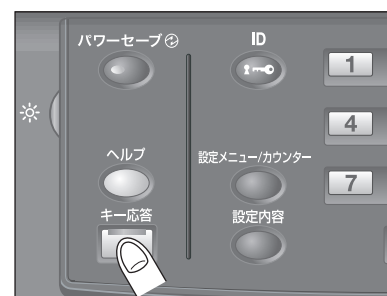
キー応答の時間設定は、設定メニュー画面で行います。詳しくは、11-15 ページをごらんください。

✓ 応答時間は、通常／0.5 秒／1 秒／2 秒／3 秒のいずれかが設定されています。

1 操作パネルのキー応答を押します。

キー応答のグリーンのランプが点灯し、設定されている応答時間で反応するようになります。

→ 応答時間が「通常」に設定されていると、キー応答のランプが点灯していても、通常どおり操作できます。



2 OFF にするときは、操作パネルのキー応答を 1 秒間以上押しつづけます。

キー応答のランプが消えて、通常のボタン操作にもどります。



用紙について

3 用紙について

3.1 用紙について

用紙をセットする装置には下記のものがあります。

- 本体トレイ（トレイ 1、トレイ 2）
- ペーパーフィーダーユニット PF-703（トレイ 3～トレイ 11）
- ペーパーフィーダーユニット PF-706（トレイ 3～トレイ 8）
- 大容量ポストインサーター PI-PFU^{*1}（PI-PFU1～PI-PFU3）
- くるみ製本機 PB-503（表紙トレイ）
- ポストインサーター（折り機 FD-503 に標準装備）

^{*1}：ペーパーフィーダーユニット PF-703 を 3 連装着する場合は、PI-PFU は装着できません。

用紙を搬送／処理／排出する装置には下記のものがあります。

- フィニッシャー FS-532
- パンチキット PK-522（フィニッシャー FS-532 にオプション装着）
- 折り機 FD-503
- 大容量スタッカー LS-505
- 中とじ機 SD-506
- くるみ製本機 PB-503
- 中継搬送ユニット RU-509
- 中継搬送ユニット RU-510



参照

機種によって、装着できるオプションが違います。詳しくは、2-9 ページのオプション構成をごらんください。

3.1.1 使用できる用紙の質量

用紙をセットする装置	坪量
本体トレイ（トレイ 1、トレイ 2）	40 g/m ² ～300 g/m ² （245 g/m ² ～300 g/m ² は、紙種に指定あり） 上記範囲内の紙であっても、紙種によっては、通紙や印刷の性能が仕様を満たさない場合があります。
ペーパーフィーダーユニット PF-703（トレイ 3～トレイ 11）	トレイ 3、5、6、8、9、11：40 g/m ² ～300 g/m ² トレイ 4、7、10：40 g/m ² ～350 g/m ²
ペーパーフィーダーユニット PF-706（トレイ 3～トレイ 8）	トレイ 3、5、6、8：40 g/m ² ～300 g/m ² トレイ 4、7：40 g/m ² ～350 g/m ²
大容量ポストインサーター PI-PFU（PI-PFU1～PI-PFU3）	PI-PFU1、PI-PFU3：40 g/m ² ～300 g/m ² PI-PFU2：40 g/m ² ～350 g/m ²
くるみ製本機 PB-503（表紙トレイ）	82 g/m ² ～216 g/m ²
ポストインサーター（折り機 FD-503 に標準装備）	75 g/m ² ～216 g/m ²

重要

各給紙トレイに設定した坪量以外の用紙をセットしないでください。画像品質が落ちたり、トラブルの原因になったりします。



参照

各給紙トレイにセットする用紙の設定や登録／削除は、機械状態画面のトレイ設定で行います。詳しくは、4-8 ページをごらんください。

用紙を搬送／処理／排出する装置		坪量
フィニッシャー FS-532	サブトレイ	40 g/m ² ～ 350 g/m ²
	メイントレイ	40 g/m ² ～ 350 g/m ² 仕分けソート／仕分けグループ：50 g/m ² ～ 350 g/m ² 平綴じステابل：50 g/m ² ～ 300 g/m ²
パンチキット PK-522		60 g/m ² ～ 300 g/m ²
折り機 FD-503	折りトレイ ^{*1}	内三つ折り、外三つ折り：50 g/m ² ～ 130 g/m ² ダブルパラレル折り、観音折り：50 g/m ² ～ 91 g/m ²
	メイントレイ	40 g/m ² ～ 350 g/m ² パンチ：50 g/m ² ～ 216 g/m ² パンチ（2枚重ね）：50 g/m ² ～ 91 g/m ² 中折り、内三つ折り、外三つ折り、Z折り：50 g/m ² ～ 130 g/m ² ダブルパラレル折り、観音折り：50 g/m ² ～ 91 g/m ²
大容量スタッカー LS-505	サブトレイ	50 g/m ² ～ 350 g/m ²
	スタッカー部	50 g/m ² ～ 244 g/m ²
中とじ機 SD-506	サブトレイ	50 g/m ² ～ 350 g/m ²
	束排出トレイ	中とじ、断裁：50 g/m ² ～ 244 g/m ² 重ね中折り 5枚：50 g/m ² ～ 81 g/m ² 重ね中折り 3枚：82 g/m ² ～ 130 g/m ² 重ね中折り 2枚：131 g/m ² ～ 244 g/m ²
	三つ折りトレイ	重ね三つ折り 5枚：50 g/m ² ～ 81 g/m ² 重ね三つ折り 3枚：82 g/m ² ～ 91 g/m ²
くるみ製本機 PB-503	サブトレイ	40 g/m ² ～ 350 g/m ²
	製本トレイ	本身：64 g/m ² ～ 91 g/m ² 表紙：82 g/m ² ～ 216 g/m ²
	搬送部	40 g/m ² ～ 350 g/m ²
中継搬送ユニット RU-509		40 g/m ² ～ 350 g/m ²
中継搬送ユニット RU-510		ストレート搬送：40 g/m ² ～ 350 g/m ² 1枚反転搬送：40 g/m ² ～ 350 g/m ² 2枚重ね反転搬送：40 g/m ² ～ 216 g/m ²

*1：折り機 FD-503 に後処理オプションが接続されている場合は、内三つ折り、外三つ折り、ダブルパラレル折り、観音折りは、折り機 FD-503 折りトレイに出力されます。このトレイ以外には出力されません。

3.1.2 セット、排出できる用紙の枚数

用紙をセットする装置	セットできる枚数
本体トレイ (トレイ 1、トレイ 2)	各 1,600 枚 (64 g/m ²) 各 1,500 枚 (80 g/m ²)
ペーパーフィーダーユニット PF-703 (トレイ 3～トレイ 11)	トレイ 3、6、9 : 各 1,300 枚 (80 g/m ² 紙、積載高さ 150 mm) トレイ 4、5、7、8、10、11 : 各 1,850 枚 (80 g/m ² 紙、積載高さ 203.5 mm)
ペーパーフィーダーユニット PF-706 (トレイ 3～トレイ 8)	各 2,000 枚 (80 g/m ² 紙、積載高さ 217 mm)
大容量ポストインサーター PI-PFU (PI-PFU1～PI-PFU3)	PI-PFU1 : 各 1,300 枚 (80 g/m ² 紙、積載高さ 150 mm) PI-PFU2、PI-PFU3 : 各 1,850 枚 (80 g/m ² 紙、積載高さ 203.5 mm)
くるみ製本機 PB-503 (表紙トレイ)	1,000 枚 (82 g/m ²) 500 枚 (216 g/m ²)
ポストインサーター (折り機 FD-503 に標準装備)	上段トレイ/下段トレイ各 500 枚 (80 g/m ²)

用紙を搬送/処理/排出する装置		搬送/処理/排出できる枚数
フィニッシャー FS-532	サブトレイ (ソート/グループ)	積載高さ (センサーで満タン検知) : 43 mm、300 枚 (80 g/m ²) 程度 Z 折り : 20 枚 (80 g/m ²) 中折り : 40 枚 (80 g/m ²)
	メイントレイ (ソート/グループ)	紙の坪量とサイズに対する収容枚数の目安は、3-5 ページの表をごらんください。 Z 折り : 20 枚 (130 g/m ²) 中折り : 50 枚 (130 g/m ²)
	メイントレイ (仕分けソート/仕分けグループ)	紙の坪量とサイズに対する収容枚数の目安は、3-5 ページの表をごらんください。 折り : 20 枚 (130 g/m ²) 中折り : 50 枚 (130 g/m ²)
	メイントレイ (ステープル)	2～9 枚とじ : 75 部 (長さが 182～364 mm の用紙は 150 部) 10～20 枚とじ : 50 部 21～30 枚とじ : 30 部 31～40 枚とじ : 25 部 41～50 枚とじ : 20 部 51～60 枚とじ : 15 部 61～100 枚とじ : 10 部 冊子 1 部の最大平とじ枚数は、3-6 ページの表をごらんください。
折り機 FD-503	折りトレイ	30 部 用紙の種類や坪量によっては、30 部以上収容できることもあります。(全折り種類について、80 g/m ² 以下)
	メイントレイ	2,500 枚 : A4 □/□、B5 □/□、8.5 × 11 □/□、9 × 11 □ 1,500 枚 : A3 □、B4 □、Foolscap、12 × 18 □、 11 × 17 □、8.5 × 14 □、SRA3 □、SRA4 □/□、 13 × 19 □ 500 枚 : A5 □、5.5 × 8.5 □
大容量スタッカー LS-505	サブトレイ	200 枚 (80 g/m ²) Z 折り : 20 枚 (80 g/m ²) 中折り : 40 枚 (80 g/m ²)
	スタッカー部	5,000 枚 (80 g/m ²) : A3 □、B4 □、A4 □/□、 Foolscap、SRA3 □、SRA4 □/□、13 × 19 □、 12 × 18 □、11 × 17 □、8.5 × 14 □、8.5 × 11 □/□、 9 × 11 □ 2,000 枚 (80 g/m ²) : B5 □、A5 □ 3,000 枚 (80 g/m ²) : 用紙長さが 380 mm 以上の塗工紙

用紙を搬送／処理／排出する装置		搬送／処理／排出できる枚数
中とじ機 SD-506	サブトレイ	200 枚 (80 g/m ²) Z 折り：20 枚 (80 g/m ²) 重ね中折り：40 枚 (80 g/m ²)
	束排出トレイ (中とじ)	2 ～ 10 枚とじ：50 部以上 11 ～ 20 枚とじ：30 部以上 21 ～ 40 枚とじ：20 部以上 41 ～ 50 枚とじ：15 部以上 (満タン検知機能あり) 冊子 1 部の最大中とじ枚数は、3-6 ページの表をごらんください。 中とじ折り高さ基準は、3-6 ページをごらんください。
	束排出トレイ (重ね中折り)	30 部 (満タン検知機能あり)
	三つ折りトレイ (重ね三つ折り)	20 部 (満タン検知機能あり)
くるみ製本機 PB-503	サブトレイ	200 枚 (80 g/m ²) (満タン検知機能あり)
	製本トレイ	最大厚冊子 (約 30 mm) × 11 冊 × 2 列 * (80 g/m ² : 約 6,600 枚相当) * : 1 列目を満タン検知すると、自動的に移動して 2 列目に積載を継続します。 ただし、冊子積載崩れ防止のため、上限は自身の枚数に応じて以下になります。 10 ～ 30 枚冊子：50 部 31 ～ 150 枚冊子：35 部、または満タン検知まで 151 ～ 300 枚冊子：満タン検知まで
	搬送部	制限なし

フィニッシャー FS-532 メイントレイ (通常排紙) の収容枚数目安 (72 g/m² ～ 81 g/m² の場合)

	大サイズ	小サイズ	特小サイズ
ソート／グループ機能	2000	4200	750
仕分けソート／仕分けグループ機能	1500	1500	750

大サイズ：A3 □、B4 □^{*1}、Foolscap^{*2}、12 × 18 □、11 × 17 □、8.5 × 14 □、SRA3 □、SRA4 □/□、13 × 19 □、ワイド紙^{*3} (最大 324 mm × 460 mm)

小サイズ：A4 □/□、B5 □/□^{*1}、8.5 × 11 □、9 × 11 □

特小サイズ：A5 □、5.5 × 8.5 □

*1：B 系列用紙は、デフォルトで JIS 規格サイズに設定されています。JIS/ISO の切替えについては、サービス実施店にお問い合わせください。

*2：Foolscap は、8 × 13 □、8.12 × 13.2 □、8.25 × 13 □、8.5 × 13 □ のサイズを指します。

*3：ワイド紙は同じサイズ名称でもサイズは同じではありません。ご使用になるワイド紙のサイズを確認し、その数値を必ず入力してください。詳しくは、4-15 ページをごらんください。

フィニッシャー FS-532 最大平とじ枚数

坪量	ステーブル枚数（カバー紙 1 枚（200 g/m ² ）を含めた枚数）					
	普通紙		上質紙			普通紙、 上質紙 以外
	長さ 139 mm ～ 399 mm	長さ 400 mm 以上	長さ 139 mm ～ 320 mm	長さ 321 mm ～ 399 mm	長さ 400 mm 以上	長さ 139 mm 以上
40 g/m ² ～ 49 g/m ²	—	—	—	—	—	—
50 g/m ² ～ 61 g/m ²	100	50	50	20	—	35
62 g/m ² ～ 74 g/m ²	100	50	50	20	—	35
75 g/m ² ～ 80 g/m ²	100	50	30	30	30	35
81 g/m ² ～ 91 g/m ²	60	50	30	30	30	35
92 g/m ² ～ 135 g/m ²	50	50	30	30	30	30
136 g/m ² ～ 162 g/m ²	40	40	30	30	30	25
163 g/m ² ～ 216 g/m ²	25	25	25	25	25	20
217 g/m ² ～ 244 g/m ²	25	25	25	25	25	15
245 g/m ² ～ 300 g/m ²	10	10	10	10	10	10
301 g/m ² ～ 350 g/m ²	—	—	—	—	—	—

最大平とじ枚数は、上記の表の範囲内でも、厚み 23 mm を超えないようにしてください。

中とじ機 SD-506 最大中とじ枚数

坪量	中とじ枚数					
	上質紙		塗工紙／カラー紙		縦目用紙	
	カバー紙 なし	カバー紙 あり (200 g/m ²)	カバー紙 なし	カバー紙 あり (200 g/m ²)	カバー紙 なし	カバー紙 あり (200 g/m ²)
50 g/m ² ～ 81 g/m ²	50	49 + 1	30	29 + 1	30	29 + 1
82 g/m ² ～ 91 g/m ²	30	29 + 1	15	15 + 1	30	29 + 1
92 g/m ² ～ 130 g/m ²	20	19 + 1	10	9 + 1	10	9 + 1
131 g/m ² ～ 161 g/m ²	15	14 + 1	5	4 + 1	5	4 + 1
162 g/m ² ～ 209 g/m ²	10	—	—	—	—	—
210 g/m ² ～ 244 g/m ²	5	—	—	—	—	—

中とじ機 SD-506 の中とじ折り高さ基準

とじ枚数	用紙サイズ			
	A3 □、 12 × 18 □、 11 × 17 □ (401 mm 以上)	B4 □、 8.5 × 14 □ (301 mm ～ 400 mm)	A4 □、 8.5 × 11 □ (261 mm ～ 300 mm)	B5 □ (260 mm 以下)
2 枚～ 5 枚	35 mm	40 mm	45 mm	規定なし
6 枚～ 15 枚	45 mm	50 mm	規定なし	規定なし
16 枚～ 30 枚	50 mm	55 mm	規定なし	規定なし
31 枚～ 50 枚	60 mm	65 mm	規定なし	規定なし

3.1.3 セット、搬送、排出できる用紙サイズ

用紙をセットする装置	セットできるサイズ
本体トレイ (トレイ 1、トレイ 2)	<p>定形サイズ： SRA3 □、A3 □、B4 □^{*1}、A4 □/□、SRA4 □、 B5 □/□^{*1}、A5 □、郵政はがき[*]、12 × 18 □、 11 × 17 □、8.5 × 14 □、8.5 × 11 □/□、9 × 11 □、 Foolscap^{*2}、5.5 × 8.5 □ [*]：本体トレイ (トレイ 1、トレイ 2) に郵政はがきをセッ トする場合は、ハガキアダプター (オプション) が必要で す。サービス実施店にお問い合わせください。 不定形サイズ： 最小タテ 182 mm × ヨコ 139 mm ~ 最大タテ 324 mm × ヨコ 463 mm ワイド紙^{*3}： A3W □、B4W □^{*1}、A4W □/□、B5W □/□^{*1}、A5W □、 12 × 18W □、11 × 17W □、8.5 × 11W □/□、 5.5 × 8.5W □ インデックス紙： A3T □、B4T □^{*1}、A4T □/□、B5T □/□^{*1}、 11 × 17T □、8.5 × 11T □/□、5.5 × 8.5T □ 定形サイズの場合、トレイ設定で、自動検知する用紙サイ ズをトレイごとに設定できます。 ・ A5 □、5.5 × 8.5 □ (デフォルトは A5 □) ・ SRA3 □、12 × 18 □ (デフォルトは 12 × 18 □) ・ 8.5 × 14 □、8 × 13 □、8.12 × 13.2 □、 8.25 × 13 □、8.5 × 13 □ (デフォルトは 8.5 × 14 □)</p>
ペーパーフィーダーユニット PF-703 (トレイ 3 ~ トレイ 11)	<p>定形サイズ： SRA3 □、A3 □、B4 □^{*1}、A4 □/□、SRA4 □、 B5 □/□^{*1}、A5 □、郵政はがき □[*]、12 × 18 □、 11 × 17 □、8.5 × 14 □、8.5 × 11 □/□、9 × 11 □、 Foolscap^{*2} [*]：ペーパーフィーダーユニットに郵政はがきをセットする 場合は、小サイズガイドを使用します。詳しくは、6-18 ページをごらんください。 不定形サイズ： 最小タテ 140 mm × ヨコ 133 mm ~ 最大タテ 324 mm × ヨコ 483 mm 小サイズガイド使用時： 最小タテ 95 mm × ヨコ 133 mm ワイド紙^{*3}： A3W □、B4W □^{*1}、A4W □/□、B5W □/□^{*1}、A5W □、 12 × 18W □、11 × 17W □、8.5 × 11W □/□、 5.5 × 8.5W □ インデックス紙： A3T □、B4T □^{*1}、A4T □/□、B5T □/□^{*1}、 11 × 17T □、8.5 × 11T □/□、5.5 × 8.5T □ 定形サイズの場合、トレイ設定で、自動検知する用紙サイ ズをトレイごとに設定できます。 ・ A5 □、5.5 × 8.5 □ (デフォルトは A5 □) ・ SRA3 □、12 × 18 □ (デフォルトは 12 × 18 □) ・ 8.5 × 14 □、8 × 13 □、8.12 × 13.2 □、 8.25 × 13 □、8.5 × 13 □ (デフォルトは 8.5 × 14 □)</p>

用紙をセットする装置	セットできるサイズ
ペーパーフィーダーユニット PF-706 (トレイ 3 ～トレイ 8)	<p>定形サイズ： SRA3 □、A3 □、B4 □^{*1}、A4 □/□、SRA4 □、 B5 □/□^{*1}、A5 □、郵政はがき □、12 × 18 □、 11 × 17 □、8.5 × 14 □、8.5 × 11 □/□、9 × 11 □、 Foolscap^{*2} *：ペーパーフィーダーユニットに郵政はがきをセットする 場合は、小サイズガイドを使用します。詳しくは、6-18 ページをごらんください。 不定形サイズ： 最小タテ 182 mm × ヨコ 139 mm ～最大タテ 324 mm × ヨコ 463 mm 小サイズガイド使用時： 最小タテ 95 mm × ヨコ 139 mm ワイド紙^{*3}： A3W □、B4W □^{*1}、A4W □/□、B5W □/□^{*1}、A5W □、 12 × 18W □、11 × 17W □、8.5 × 11W □、 5.5 × 8.5W □ インデックス紙： B5T □/□^{*1}、A4T □/□、B4T □^{*1}、A3T □、 8.5 × 11T □/□、11 × 17T □、5.5 × 8.5T □ 定形サイズの場合、トレイ設定で、自動検知する用紙サイ ズをトレイごとに設定できます。 ・ A5 □、5.5 × 8.5 □ (デフォルトは A5 □) ・ SRA3 □、12 × 18 □ (デフォルトは 12 × 18 □) ・ 8.5 × 14 □、8 × 13 □、8.12 × 13.2 □、 8.25 × 13 □、8.5 × 13 □ (デフォルトは 8.5 × 14 □)</p>
大容量ポストインサーター PI-PFU (PI-PFU1 ～ PI-PFU3)	<p>通常 (検知サイズ)： SRA3 □、A3 □、B4 □^{*1}、A4 □/□、SRA4 □、 B5 □/□^{*1}、A5 □、12 × 18 □、11 × 17 □、 8.5 × 14 □、8.5 × 11 □/□、9 × 11 □、Foolscap^{*2} トレイ設定で、自動検知する用紙サイズをトレイごとに設 定できます。 ・ A5 □、5.5 × 8.5 □ (デフォルトは A5 □) ・ SRA3 □、12 × 18 □ (デフォルトは 12 × 18 □) ・ 8.5 × 14 □、8 × 13 □、8.12 × 13.2 □、 8.25 × 13 □、8.5 × 13 □ (デフォルトは 8.5 × 14 □) くるみ表紙用 (不定形サイズ) ^{*4}： 最小タテ 140 mm × ヨコ 133 mm ～最大タテ 324 mm × ヨ コ 483 mm</p>
くるみ製本機 PB-503 (表紙トレイ)	<p>天地：本身と同じ 左右：冊子横サイズ × 2 + 冊子厚み + 5 mm (断裁量) 以 上 セット可能最小サイズ：タテ 139 mm × ヨコ 279 mm、最 大サイズ：タテ 307 mm × ヨコ 472 mm</p>
ポストインサーター (折り機 FD-503 に標準装備)	<p>通常 (検知サイズ)： SRA3 □、A3 □、B4 □^{*1}、SRA4 □/□、A4 □/□、 B5 □/□^{*1}、A5 □、13 × 19 □、12 × 18 □、 11 × 17 □、8.5 × 14 □、8.5 × 11 □、5.5 × 8.5 □ 以下の定形サイズを切替えて検知できます。 ・ A5 □ のかわりに 5.5 × 8.5 □ ・ SRA4 □ のかわりに A4 □ または 8.5 × 11 □、 8.5 × 14 □、Foolscap^{*2} のいずれかとの組合わせ ・ 8.5 × 11 □ のかわりに 9 × 11 □ くるみ表紙用 (不定形サイズ) ^{*4}： 最小タテ 182 mm × ヨコ 279 mm ～最大タテ 307 mm × ヨ コ 483 mm</p>

*1：B 系列用紙は、デフォルトで JIS 規格サイズに設定されています。JIS/ISO の切替えについては、サービス実施店にお問い合わせください。

*2：Foolscap は、8 × 13 □、8.12 × 13.2 □、8.25 × 13 □、8.5 × 13 □ のサイズを指します。

*3：ワイド紙は、同じサイズ名称でもサイズは同じではありません。ご使用になるワイド紙のサイズを確認して、その数値を必ず入力してください。詳しくは、4-15 ページをごらんください。

*4：くるみ製本の表紙をセットする場合、不定形サイズを設定します。定形サイズ、ワイド紙、インデックス紙、郵政はがきはセットできません。

用紙を搬送／処理／排出する装置		搬送／処理／排出できるサイズ
フィニッシャー FS-532	サブトレイ（ソート／グループ）	定形サイズ： A3 □、B4 □、A4 □/□、B5 □/□、A5 □、Foolscap、 SRA3 □、SRA4 □/□、12 × 18 □、11 × 17 □、 8.5 × 14 □、8.5 × 11 □/□、5.5 × 8.5 □、9 × 11 □ 不定形サイズ： 最小タテ 95 mm × ヨコ 133 mm ～最大タテ 331 mm × ヨコ 488 mm ワイド紙 インデックス紙（排紙時タブ先端側のみ）
	メイントレイ（ソート／グループ／仕分けソート／仕分けグループ）	大サイズ：最大タテ 324 mm × ヨコ 460 mm A3 □、B4 □、Foolscap、12 × 18 □、11 × 17 □、 8.5 × 14 □、SRA3 □、SRA4 □/□、13 × 19 □ 小サイズ： A4 □/□、B5 □/□、8.5 × 11 □/□、9 × 11 □ 特小サイズ： A5 □、5.5 × 8.5 □ 不定形サイズ： 最小タテ 95 mm × ヨコ 133 mm ～最大タテ 331 mm × ヨコ 488 mm ワイド紙 インデックス紙（排紙時タブ先端側のみ） ストレート排紙のみ：13 × 19 □
	メイントレイ（ステープル）	定形サイズ： A3 □、B4 □、A4 □/□、B5 □、A5 □、Foolscap、 SRA3 □、SRA4 □/□、12 × 18 □、11 × 17 □、 8.5 × 14 □、8.5 × 11 □/□、5.5 × 8.5 □、9 × 11 □、 13 × 19 □ 不定形サイズ： 最小タテ 203 mm × ヨコ 139 mm ～最大タテ 324 mm* × ヨコ 463 mm *：平行打ち（奥）は、最大タテ 320 mm です。 ワイド紙 インデックス紙（排紙時タブ先端側のみ）
	パンチキット PK-522	2 穴 定形サイズ： A3 □、B4 □、A4 □/□、B5 □/□、A5 □、Foolscap、 SRA4 □、11 × 17 □、8.5 × 14 □、8.5 × 11 □/□、 5.5 × 8.5 □、9 × 11 □
折り機 FD-503	折りトレイ／折り出力	定形サイズ： A3 □、B4 □、A4 □、SRA4 □、12 × 18 □、 11 × 17 □、8.5 × 14 □、8.5 × 11 □ 不定形サイズ： 最小タテ 210 mm × ヨコ 279 mm ～最大タテ 305 mm × ヨコ 458 mm
	メイントレイ（通常排紙）	定形サイズ： A3 □、B4 □、A4 □/□、B5 □/□、A5 □、Foolscap、 SRA3 □、SRA4 □/□、13 × 19 □、12 × 18 □、 11 × 17 □、8.5 × 14 □、8.5 × 11 □/□、5.5 × 8.5 □、 9 × 11 □ 不定形サイズ： 最小タテ 95 mm × ヨコ 139 mm ～最大タテ 331 mm × ヨコ 483 mm ワイド紙、インデックス紙（排紙時タブ先端側のみ）
	パンチ出力（2 穴）	定形サイズ： A3 □、B4 □、A4 □/□、B5 □/□、A5 □、Foolscap、 SRA4 □、12 × 18 □、11 × 17 □、8.5 × 14 □、 8.5 × 11 □/□、5.5 × 8.5 □、9 × 11 □ インデックス紙
	パンチ出力（3 穴）	定形サイズ： A3 □、B4 □、A4 □、B5 □、12 × 18 □、11 × 17 □、 8.5 × 11 □、9 × 11 □ インデックス紙

用紙を搬送／処理／排出する装置	搬送／処理／排出できるサイズ	
大容量 スタッカー LS-505	スタッカー部	定形サイズ： A3 □、B4 □、A4 □/□、B5 □、A5 □、Foolscap、 SRA3 □、SRA4 □/□、9 × 11 □、13 × 19 □、 12 × 18 □、11 × 17 □、8.5 × 14 □、8.5 × 11 □/□ 不定形サイズ： 最小タテ 210 mm × ヨコ 148 mm ～最大タテ 331 mm × ヨコ 483 mm ワイド紙 インデックス紙（1 ～ 15 タブ*）（ただし、インデックス 紙が入った場合はシフト不可） *4 タブと 10 タブの使用は不可
	サブトレイ	定形サイズ： A3 □、B4 □、A4 □/□、B5 □/□、A5 □、Foolscap、 郵政はがき □、SRA3 □、SRA4 □、13 × 19 □、 12 × 18 □、11 × 17 □、8.5 × 14 □、8.5 × 11 □/□、 5.5 × 8.5 □、9 × 11 □ 不定形サイズ： 最小タテ 95 mm × ヨコ 139 mm ～最大タテ 331 mm × ヨ コ 488 mm ワイド紙 インデックス紙（排紙時タブ先端側のみ）
中とじ機 SD-506	サブトレイ	定形サイズ： A3 □、B4 □、A4 □/□、B5 □/□、A5 □、Foolscap、 郵政はがき □、SRA3 □、SRA4 □/□、13 × 19 □、 12 × 18 □、11 × 17 □、8.5 × 14 □、8.5 × 11 □/□、 5.5 × 8.5 □、9 × 11 □ 不定形サイズ： 最小タテ 95 mm × ヨコ 139 mm ～最大 タテ 331 mm × ヨ コ 488 mm ワイド紙 インデックス紙（排紙時タブ先端側のみ）
	中とじ機能／断裁機能	定形サイズ： A3 □、B4 □、A4 □、B5 □、Foolscap、SRA3 □、 SRA4 □、12 × 18 □、11 × 17 □、8.5 × 14 □、 8.5 × 11 □、 不定形サイズ： 最小タテ 182 mm × ヨコ 257 mm ～最大タテ 324 mm × ヨコ 463 mm ワイド紙
	重ね折り機能	・ 重ね中折り 定形サイズ： A3 □、B4 □、A4 □、B5 □、Foolscap、SRA3 □、 SRA4 □/□、12 × 18 □、11 × 17 □、8.5 × 14 □、 8.5 × 11 □ 不定形サイズ： 最小タテ 182 mm × ヨコ 257 mm ～最大タテ 324 mm e ヨコ 463 mm ワイド紙 ・ 重ね三つ折り 定形サイズ：A4 □、8.5 × 11 □
くるみ製本機 PB-503	サブトレイ	定形サイズ： A3 □、B4 □、A4 □/□、B5 □/□、A5 □、Foolscap、 郵政はがき □、SRA3 □、SRA4 □/□、13 × 19 □、 12 × 18 □、11 × 17 □、8.5 × 14 □、8.5 × 11 □/□、 5.5 × 8.5 □、9 × 11 □ 不定形サイズ： 最小タテ 95 mm × ヨコ 139 mm ～最大タテ 331 mm × ヨ コ 488 mm ワイド紙 インデックス紙（排紙時タブ先端側のみ）

用紙を搬送／処理／排出する装置		搬送／処理／排出できるサイズ
	製本トレイ	<ul style="list-style-type: none"> ・ 本身 定形サイズ： A4 □、B5 □、A5 □ 不定形サイズ： 最小タテ 139 mm × ヨコ 210 mm ～最大タテ 307 mm × ヨコ 221 mm ・ 表紙 最小タテ 139 mm × ヨコ 279 mm ～最大タテ 307 mm × ヨコ 472 mm 製本モードで使用するサイズの詳細は、4-95 ページをごらんください。
中継搬送ユニット RU-509		定形サイズ： SRA3 □、A3 □、B4 □、A4 □/□、SRA4 □/□、 B5 □/□、A5 □、Foolscap、郵政はがき □、13 × 19 □、 12 × 18 □、11 × 17 □、8.5 × 14 □、8.5 × 11 □/□、 5.5 × 8.5 □、9 × 11 □ 不定形サイズ： 最小タテ 100 mm × ヨコ 140 mm ～最大タテ 330 mm × ヨコ 487 mm ワイド紙 インデックス紙
中継搬送ユニット RU-510		定形サイズ： SRA3 □、A3 □、B4 □、A4 □/□、SRA4 □/□、 B5 □/□、A5 □、Foolscap、郵政はがき □、13 × 19 □、 12 × 18 □、11 × 17 □、8.5 × 14 □、8.5 × 11 □/□、 5.5 × 8.5 □、9 × 11 □ 不定形サイズ： 最小タテ 95 mm × ヨコ 133 mm ～最大タテ 331 mm × ヨコ 488 mm ワイド紙 インデックス紙

3.1.4 オートトレイスイッチ（ATS）機能

連続プリント中、選択した給紙トレイの用紙がなくなった場合、以下の条件を満たしたトレイが他にあれば、自動的に給紙トレイを切替えてプリントを続けます。

- ・ 同じサイズの用紙を同じ向きにセット
- ・ 同じ種類の用紙をセット

ATS 機能を使用するには、事前に設定メニューの [02 機能設定] - [01 給紙トレイ設定] で、下記の設定をします。詳しくは、11-17 ページをごらんください。

- ・ [01 給紙トレイ自動選択] で、自動用紙が機能したときに選択の対象になるトレイを指定します。このとき、切替えるトレイの優先順位を設定できます。
- ・ [02 ATS 許可] で、ATS 機能を ON に設定します。
- ・ [03 ATS 設定] で、ATS が機能して他のトレイから給紙されている状態で、もとのトレイに用紙を補給したとき、現在のまま給紙を維持するか、もとのトレイからの給紙に再び切替えるかを設定します。

3.1.5 用紙の保管

用紙を保管するときは、以下のことにご注意ください。

- ・ 用紙は、湿気の少ない冷暗所に保管してください。
- ・ 用紙が湿気をおびると、紙づまりの原因になります。給紙トレイにセットしきれなかった用紙は、包装紙に包み、包装紙から取出した用紙は、ポリ袋に入れ、湿気の少ない冷暗所に保管してください。
- ・ 用紙は、立てておかず水平にして保管してください。用紙を立てておくと、用紙にカールが付いて紙づまりの原因になります。
- ・ 幼児や子供の手の届くところには置かないようにしてください。

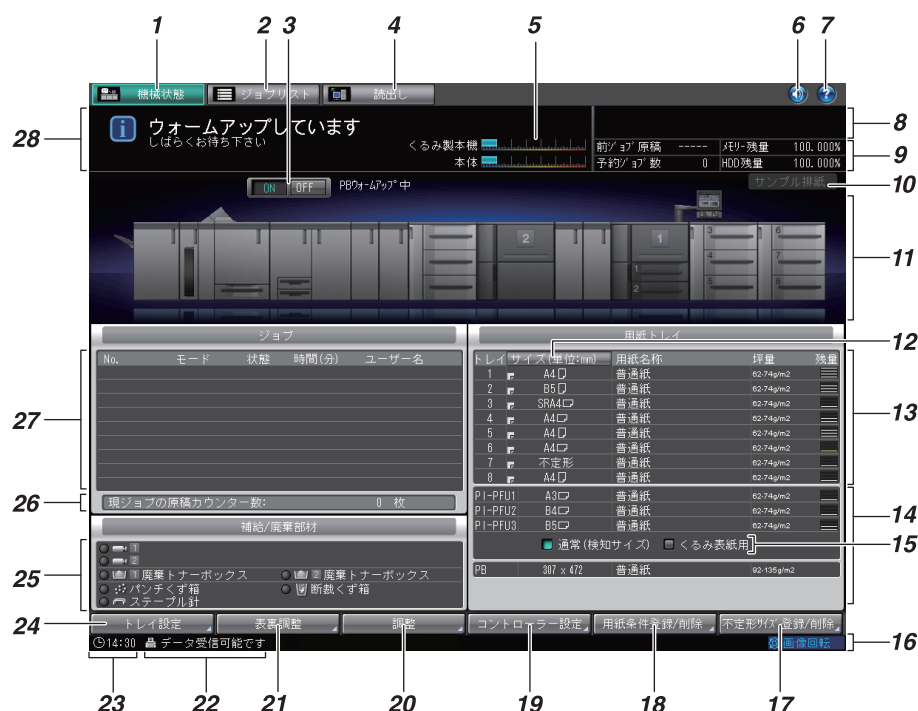
4

プリント操作

4 プリント操作

4.1 機械状態画面

4.1.1 機械状態画面の概要



番号	名称	説明
1	「機械状態」タブ	機械状態画面を表示するときに押します。
2	「ジョブリスト」タブ	ジョブリスト画面を表示して、ジョブを管理するときに押します。
3	くるみ製本機ヒータースイッチ	くるみ製本機ヒーターを ON/OFF するときに押します。くるみ製本機を使用する時間があらかじめわかっているとき、効率よく作業するために ON します。糊の劣化を防ぐため、使用しないときは OFF します。
4	「読出し」タブ	出力データを読出すときに押します。
5	くるみ製本機／本体ウォームアップステータスバー	くるみ製本機および本体のウォームアップ中に、現在のウォームアップの状態を表示します。ウォームアップが完了すると、表示は消えます。
6	「報知音／音声 ON/OFF」	すべての報知音および音声を、鳴らすかどうかを選択するときに押します。
7	「ヘルプ」	表示されている画面のヘルプメッセージを表示するときに押します。画面によっては、「？」がグレースアウトして、選択できないことがあります。機械状態画面を表示しているときに押すと、トナー補給、廃棄トナーボックスの交換、用紙補給、平とじ針の補給、中とじ針の補給、糊補給、加湿用タンクの給水、平とじ針くず処理、パンチくず処理、断裁くず処理の各方法を表示します。

番号	名称	説明
8	出力中情報表示部	現在出力中のジョブの出力部数と設定部数、およびジョブ番号を表示します。
9	機械管理情報表示部	前ジョブのページ数、予約ジョブ数、メモリー残量、HDD 容量残量を表示します。
10	[サンプル排紙]	出力中にサンプル排紙したいときに押します。
11	機械構成表示部	本体およびオプションの構成図を表示します。 [1] は本体 1、[2] は本体 2 を指します。また、給紙トレイにはトレイ番号が表示されます。
12	[サイズ] / [サイズ (単位 :mm)]	不定形サイズ用紙の表示を「不定形」または mm/inch のサイズ表記に切替えます。サイズ表記は、mm がデフォルトです。mm と inch の切替えは、設定メニューで行います。詳しくは、11-11 ページをごらんください。
13	トレイ情報表示部 (トレイ 1 ~トレイ 11)	トレイに設定した用紙サイズ、セット方向、用紙名称、坪量、用紙残量を表示します。
14	トレイ情報表示部 (PI-PFU トレイ、ポストインサーターの上段トレイ/下段トレイ、表紙トレイ)	大容量ポストインサーター PI-PFU が装着されている場合、PI-PFU トレイに設定した用紙サイズ、セット方向、用紙名称、坪量、用紙残量を表示します。 折り機 FD-503 に付属のポストインサーターが装着されている場合、ポストインサーターの上段トレイ/下段トレイに設定した用紙サイズを表示します。 くるみ製本機 PB-503 が装着されている場合、表紙トレイに設定した用紙サイズ、用紙名称および坪量を表示します。 本体にくるみ製本機が装着され、さらに、折り機 FD-503 付属のポストインサーターの給紙トレイに「通常紙用設定」で設定した用紙サイズ、または「くるみ製本表紙用設定」で設定した用紙サイズ、用紙名称、坪量を表示します。 ペーパーフィーダーユニット PF-703 を 3 連装着したときは、大容量ポストインサーター PI-PFU を装着できないので、PI-PFU についての情報は表示しません。
15	ポストインサータートレイ設定表示切替ボタン	本体にくるみ製本機が装着されている場合、トレイ設定で PI-PFU トレイや折り機 FD-503 のポストインサーターの給紙トレイに設定した「通常紙用設定」と「くるみ製本表紙用設定」の表示を切替えるときに押します。
16	機械状態表示右	[USB メモリー接続]、[セキュリティー]、[トナー補給]、[定期点検]、[トナー回収]、[モデム異常]、[資材]、[定着ウェブ]、[高力バレッジ]、[画像回転]、[ORU-M] を表示します。5 つまではすべて大きく表示されますが、6 つ以上の場合、4 つめまで大アイコン表示、5 つめから小アイコン表示にかわります。
17	[不定形サイズ登録/削除]	不定形サイズを登録/削除するときに押します。
18	[用紙条件登録/削除]	用紙条件を登録/削除するときに押します。
19	[コントローラー設定]	コントローラーの設定をするときに押します。
20	[調整]	本体やオプションの調整をするときに押します。
21	[表裏調整]	各トレイ (トレイ 1 ~トレイ 11) にセットした用紙のオモテ面、ウラ面にプリントする画像の、倍率や位置を調整するときに押します。チャートによる位置の調整ができます。
22	機械状態表示左	ウィークリータイマーのオフ時刻の予告、またはイメージコントローラーの状態を表示します。ウィークリータイマーのオフ時刻の予告が優先して表示されます。USB メモリー接続時には、「USB メモリーを抜かないで下さい」と表示されます。
23	時刻表示部	現在の時刻を表示します。

番号	名称	説明
24	[トレイ設定]	本体トレイ、ペーパーフィーダーユニットの各トレイに、用紙サイズおよび用紙条件を設定するときに押します。 大容量ポストインサーター PI-PFU、折り機のポストインサーターの各給紙トレイに、用紙サイズ、用紙種類、坪量を設定するときに押します。 また、くるみ製本機の表紙トレイ用紙サイズ、用紙種類、坪量を設定するときに押します。
25	補給／廃棄部材表示部	トナーの状態を表示します。また、廃棄トナーボックスの交換、装着しているオプションの針補給やくず処理の時期を、赤く点灯して知らせます。 トナーの状態および廃棄トナーボックスの交換時期は、2 台の本体について個別に表示します。[1] は本体 1、[2] は本体 2 を指します。
26	現ジョブの原稿カウンター数	現在印刷しているプリントデータの枚数（ページ数）を表示します。
27	ジョブリスト	機械に設定されているジョブの状態を、リアルタイムで表示します。
28	メッセージ表示部	機械の状態や、そのときにしなければならない操作を表示します。

4.1.2 機械状態画面での設定

機械状態画面の下部には [トレイ設定]、[表裏調整]、[調整]、[コントローラー設定]、[用紙条件登録／削除]、[不定形サイズ登録／削除] のボタンがあります。



〔トレイ設定〕

〔トレイ設定〕を押すと、トレイ設定画面が表示されます。



本体トレイ、ペーパーフィーダーユニットの各トレイに、用紙サイズおよび用紙条件を設定します。

大容量ポストインサーター PI-PFU、折り機のポストインサーターの各給紙トレイに、用紙サイズ、用紙種類、坪量、重送検知機能を設定します。

また、くرم製本機の表紙トレイ用紙サイズ、用紙種類、坪量、重送検知機能を設定します。

〔閉じる〕を押すと、機械状態画面にもどります。



参照

トレイ設定については、4-8 ページをごらんください。

〔表裏調整〕

〔表裏調整〕を押すと、表裏調整画面が表示されます。



各トレイ（トレイ1～トレイ11）にセットした用紙のオモテ面、ウラ面にプリントする画像の、倍率や位置が調整できます。

〔OK〕を押すと、設定した内容を確定して、機械状態画面にもどります。

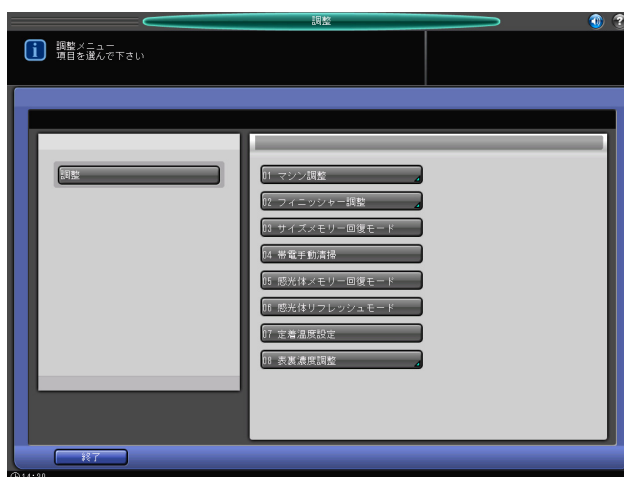


参照

表裏調整については、4-68 ページをごらんください。

〔調整〕

〔調整〕を押すと、調整メニュー画面が表示されます。



本体の出力についての調整、中継搬送ユニット RU-510 の調整、およびフィニッシャー FS-532、パンチキット PK-522、折り機 FD-503、大容量スタッカー LS-505、中とじ機 SD-506、くるみ製本機 PB-503 を装着している場合は、それぞれの機能の調整ができます。

〔終了〕を押すと、機械状態画面にもどります。



参照

調整メニューの各項目については、11-4 ページをごらんください。

〔コントローラー設定〕

〔コントローラー設定〕を押すと、コントローラー設定メニュー画面が表示されます。



コントローラーの設定ができます。

〔閉じる〕を押すと、機械状態画面にもどります。



参照

コントローラー設定については、10-2 ページをごらんください。

〔用紙条件登録／削除〕

〔用紙条件登録／削除〕を押すと、用紙条件登録／削除画面が表示されます。



用紙条件を登録したり、削除したりできます。

〔OK〕を押すと、設定した内容を確認して、機械状態画面にもどります。



参照

用紙条件登録／削除については、4-52 ページをごらんください。

〔不定形サイズ登録／削除〕

〔不定形サイズ登録／削除〕を押すと、不定形サイズ登録／削除画面が表示されます。



用紙の不定形サイズを登録したり、削除したりできます。

〔閉じる〕を押すと、設定した内容を確認して、機械状態画面にもどります。



参照

不定形サイズ登録／削除については、4-64 ページをごらんください。

4.2 トレイ設定

各トレイには、セットする用紙のサイズや種類などが、あらかじめ設定されています。ここでは、デフォルトの用紙設定として使用するトレイ設定について説明します。

4.2.1 用紙設定の概要

用紙設定には、下記の設定項目があります。

- 用紙トレイ
- 用紙サイズ
- 用紙条件
- エアープロー
- 除湿モード

重要

エアープローは、折り機 FD-503 のポストインサーターには設定できません。

重要

除湿モードは、オプションの防湿ヒーター HT-505 を装着したペーパーフィーダーユニット PF-703 のトレイだけに設定できます。防湿ヒーターは、1 台のペーパーフィーダーユニット PF-703 に最大 2 トレイ装着できます。ペーパーフィーダーユニット PF-703 を 2 連または 3 連装着した場合、防湿ヒーターは、ペーパーフィーダーユニット 1 台につき 2 トレイまで、最大 4 トレイに装着できます。

用紙設定には、設定する対象によって下記の操作があります。

操作種類	設定項目	説明
トレイ設定	用紙トレイ 用紙サイズ 用紙条件 エアープロー 除湿モード	各トレイに用紙サイズ、用紙条件、エアープロー、および除湿モードの設定をします。設定した用紙条件の登録ができます。
用紙条件登録／削除	用紙条件	用紙条件だけをあらかじめ登録します。トレイ設定や用紙予約設定をするとき、呼出して設定できます。また、登録した用紙条件を削除します。

用紙設定は、機械状態画面の「トレイ設定」で行います。用紙設定を行うとき、あらかじめ登録した用紙条件を呼出すことができます。呼出す用紙条件の登録は、機械状態画面の「用紙条件登録／削除」で行います。

機械状態画面の「トレイ設定」で行う用紙設定は、出力するときにデフォルトとして使用します。

4.2.2 トレイ設定の概要

ここでは、デフォルトの設定として使用するトレイ設定について説明します。

トレイ設定は、下記用の紙サイズ、用紙条件、およびエアブローで構成され、各トレイに設定します。

装着しているオプションによって、設定項目や選択項目が異なりますので、ご注意ください。

用紙設定項目	説明	選択項目
用紙トレイ	用紙設定をする任意のトレイを選択します。	トレイ 1、トレイ 2（本体トレイ） トレイ 3、トレイ 4、トレイ 5、トレイ 6、トレイ 7、トレイ 8、トレイ 9、トレイ 10、トレイ 11（ペーパーフィーダーユニット PF-703） トレイ 3、トレイ 4、トレイ 5、トレイ 6、トレイ 7、トレイ 8（ペーパーフィーダーユニット PF-706） PI1、PI2（折り機 FD-503 のポストインサーター） PI-PFU1、PI-PFU2、PI-PFU3（ペーパーフィーダーユニット PF-703 + PI-PFU キット FA-501） PB（くるみ製本機 PB-503 の表紙トレイ）
用紙サイズ	定形サイズを選択すると、そのトレイにセットされている用紙の定形サイズを検知します。 不定形サイズは、任意のサイズを入力します。最大 20 個までの不定形サイズを登録、呼出しできます。 ワイド紙は、[サイズ選択] で 12 種類のワイド紙から 1 つ選択し、画像位置を [先端合わせ] [後端合わせ] [中央合わせ] から選択します。ワイド紙のサイズは事前に [サイズ入力] で数値入力します。 インデックス紙は、10 種類のサイズから 1 つ選択するか、不定形サイズを入力します。また、インデックス数（1 ～ 15）を設定します。 はがきは、本体トレイ（トレイ 1、トレイ 2）* ¹ とペーパーフィーダーユニット PF-703（トレイ 3 ～トレイ 11）* ² 、ペーパーフィーダーユニット PF-706（トレイ 3 ～トレイ 8）* ² に設定できます。	定形サイズ： 検知する定形サイズは、給紙トレイによって異なります。 トレイ 1、トレイ 2（本体トレイ）の不定形サイズ： 最小タテ 182 mm × ヨコ 139 mm ～ 最大タテ 324 mm × ヨコ 463 mm の範囲 トレイ 3 ～トレイ 11（ペーパーフィーダーユニット PF-703）の不定形サイズ： 最小タテ 140 mm × ヨコ 133 mm ～ 最大タテ 324 mm × ヨコ 483 mm の範囲 トレイ 3 ～トレイ 8（ペーパーフィーダーユニット PF-706）の不定形サイズ： 最小タテ 182 mm × ヨコ 139 mm ～ 最大タテ 324 mm × ヨコ 463 mm の範囲 小サイズガイド使用時 (PF-703)： 最小タテ 95 mm × ヨコ 133 mm 小サイズガイド使用時 (PF-706)： 最小タテ 95 mm × ヨコ 139 mm ※ 不定形サイズは、短辺：長辺 = 1：2 以下を推奨 ワイド紙： 12 × 18W □、11 × 17W □、 8.5 × 11W □、8.5 × 11W □、 5.5 × 8.5W □、A3W □、A4W □、 A4W □、A5W □、B4W □、B5W □、 B5W □ インデックス紙： 11 × 17T □、8.5 × 11T □、 8.5 × 11T □、5.5 × 8.5T □、 A3T □、A4T □、A4T □、B4T □、 B5T □、B5T □ はがき

用紙設定項目		説明	選択項目
用紙条件	用紙種類	用紙表面のなめらかさや用途によって分類します。 詳しくは、次の「用紙種類の説明」の表をごらんください。	塗工紙、追い刷り紙、上質紙、普通紙、 書籍用紙、ラフ紙、未印字挿入紙、エンボス紙
	坪量	10 種類の坪量から 1 つ選択します。 ^{*3} 301 - 350 g/m ² の用紙をセットできるのは、ペーパーフィーダーユニット PF-703 のトレイ 4/7/10 とペーパーフィーダーユニット PF-706 のトレイ 4/7 だけです。 用紙種類で書籍用紙、またはラフ紙を選択すると、217 g/m ² 以上の坪量を設定できません。また、エンボス紙を選択すると、坪量は 75 g/m ² ~ 216 g/m ² に制限されます。	40 - 49 g/m ² 50 - 61 g/m ² 62 - 74 g/m ² 75 - 91 g/m ² 92 - 135 g/m ² 136 - 162 g/m ² 163 - 216 g/m ² 217 - 244 g/m ² 245 - 300 g/m ² 301 - 350 g/m ²
	色紙	用紙の色を選択します。自動用紙の種類設定で「白色」を選択したときに、白以外の色を設定したトレイからは給紙されないようにすることができます。	白色、透明、黄色、桃色、青色、緑色
	パンチ	パンチ穴がある用紙かどうかを選択します。パンチ穴のある用紙には、[出力設定] で [パンチ] を選択してもパンチ穴をあけません。	パンチ穴あり、パンチ穴なし
	表裏調整	両面印刷時、印刷のオモテ面とウラ面の画像位置を合わせるため、オモテ、ウラにそれぞれ倍率（タテ倍、ヨコ倍）、イメージシフト（上下、左右）を調整します。	タテ倍： オモテ - 10 ~ + 10（1 ステップ = 0.05%）、ウラ - 5 ~ + 5（1 ステップ = 0.05%） ヨコ倍： - 10 ~ + 10（1 ステップ = 0.05%） イメージシフト上下： - 100 ~ + 100（1 ステップ = 0.1 mm） イメージシフト左右： - 100 ~ + 100（1 ステップ = 0.1 mm）
	プロセス調整	転写電流オフセット調整、定着圧接圧力設定、プロセス速度設定、エンボス紙濃度レベル設定、高湿時先端転写切替え設定をします。	転写電流オフセット調整： 先端 1 オフセット（オモテ） 先端 1 オフセット（ウラ） 先端 2 オフセット（オモテ） 先端 2 オフセット（ウラ） 先端 3 オフセット（オモテ） 先端 3 オフセット（ウラ） 中央オフセット（オモテ） 中央オフセット（ウラ） 後端オフセット（オモテ） 後端オフセット（ウラ） （調整範囲はすべて - 128 ~ + 127） 定着圧接圧力設定： デフォルト圧接圧力、圧接圧力微小、圧接圧力小、圧接圧力中、圧接圧力大 プロセス速度設定： デフォルト、高速、中速、低速 エンボス紙濃度レベル設定： レベル 1、レベル 2、レベル 3 高湿時先端転写切替え設定： 先端画像優先、湿度による自動選択、分離優先
	片寄り検知設定	用紙の片寄りを検知して、画像位置を自動補正するかどうかを選択します。	ON、OFF

用紙設定項目	説明	選択項目
カール調整	用紙のカールを本体で補正するかしないかを選択します。補正するときは、補正方向を選択します。補正できる坪量は、40 g/m ² ~ 244 g/m ² です。	上側に矯正、下側に矯正、OFF
重送検知設定	用紙の重送を検知したとき、JAMとして機械を停止するかどうかを選択します。	ON、OFF
曲がり検知設定	用紙の曲がりを検知するかしないかを選択します。曲がりを検知するときは、曲がり量を選択します。	1.0%、0.5%、OFF
RU カール調整	用紙を中継搬送ユニット RU-509 でカール補正するかどうかを選択します。機械式で補正するときは、補正レベルを選択します。	RU カール調整： + 2、+ 1、0、- 1、- 2 加湿設定：ON、OFF
エアブロー	トレイの先端と側面ガイドから用紙に空気を吹きつけ、用紙種類によって発生する重送や紙づまりを防ぎます。 折り機 FD-503 のポストインサーターには設定できません。	トレイ 1、トレイ 2、トレイ 3 ~ トレイ 8 (PF-706)：自動、ON、OFF トレイ 3 ~ トレイ 11 (PF-703)、PI-PFU1 ~ PI-PFU3： 自動、手動 (先端 1 ~ 9、サイド 1 ~ 9 または OFF) PB トレイ：ON、OFF
除湿モード	ペーパーフィーダーユニット PF-703 に防湿ヒーター HT-505 が装着されている場合は、除湿モードを設定します。	自動、強制 ON、強制 OFF

*1：本体トレイ（トレイ 1、トレイ 2）に郵政はがきをセットする場合は、ハガキアダプター（オプション）が必要です。サービス実施店にお問い合わせください。

*2：ペーパーフィーダーユニット PF-703/PF-706 に郵政はがきをセットする場合は、小サイズガイドを使用します。詳しくは、6-18 ページをごらんください。また、郵政はがきは、選択する用紙種類によって、通紙の性能が低下することがあります。そのため、郵政はがきは、ペーパーフィーダーユニット PF-703 中段トレイ（トレイ 4、トレイ 7、トレイ 10）やペーパーフィーダーユニット PF-706 中段トレイ（トレイ 4、トレイ 7）にセットすることをおすすめします。詳しくは、サービス実施店にお問い合わせください。

*3：フィニッシャー FS-532 の最大平とじ枚数は用紙の坪量によって変わりますが、トレイ設定の坪量範囲とは異なることがあります。詳しくは、3-2 ページをごらんください。

用紙種類の説明

用紙種類	説明
塗工紙	塗工紙は、上質紙を原紙として、1平方メートルあたり両面で20～40 g 前後の塗料を塗布しているアート紙やコート紙の総称です。主に高級美術書、ポスターやカレンダー、自動車のカタログ、書籍、雑誌、チラシなどに用いられています。塗工紙をセットするトレイは、通常すべて「塗工紙」に設定します。
追い刷り紙	オフセット印刷された塗工紙に追い刷りする場合、トレイを「追い刷り紙」に設定します。また、「塗工紙」に設定したトレイで、塗工紙の給送にトラブルがある場合は、「追い刷り紙」に設定します。 重要 ・ 追い刷り紙は、ペーパーフィーダーユニット PF-703（トレイ 3～11）、PI-PFU（PI-PFU1～PI-PFU3）、または追い刷りキット PP-701 を装着したペーパーフィーダーユニット PF-706 のトレイだけにセットします。 ・ 本体トレイ（トレイ 1、トレイ 2）には追い刷り紙はセットできません。
上質紙	上質紙は、オフセット印刷で一般的に使用されている非塗工紙印刷用紙です。白色度が高く、さまざまな用途に用いられています。このような用紙をセットするトレイは、「上質紙」に設定します。
普通紙	普通紙は、複写機やプリンターで用いられる「PPC 用紙」といわれているコピー／プリント用紙で、通常再生紙を使用しないものをいいます。普通紙や再生紙をセットするトレイは、「普通紙」に設定します。
書籍用紙	書籍用紙は、書籍の本文用紙に用いられる、裏抜け（印刷が裏から透けて見えること）がないように不透明度を高くしたり、文字が読みやすいようにクリーム色にしたりした用紙です。このような用紙をセットするトレイは、「書籍用紙」に設定します。
ラフ紙	ラフ紙は、表面が粗くざらざらしていて、定着性の悪い用紙です。このような用紙をセットするトレイは、「ラフ紙」に設定します。上質紙の中でも、コットンペーパーなどはラフ紙に含みます。
未印字挿入紙	未印字挿入紙は、用紙表面のなめらかさによる分類ではなく、本機でプリントしないで通紙するだけの用紙をセットするトレイに設定します。インターシート白紙表紙／白紙挿入の機能を使うとき、既に印刷されていて本機で印刷しない用紙や、白紙の状態を使用する用紙をセットするトレイは、「未印字挿入紙」に設定します。
エンボス紙	エンボス紙は、アート紙やコート紙の表面に型押し加工を施して、梨地、布目、絹目などの微小な凸凹をつけた用紙です。主に書籍の表紙やカバー、チケット、パッケージ、壁紙などに用いられています。エンボス紙をセットするトレイは、通常すべて「エンボス紙」に設定します。

4.2.3 トレイ設定の操作概要

機械状態画面の「トレイ設定」ボタンを押して行う、トレイ設定の基本的な操作手順を説明します。

下記トレイのトレイ設定については、それぞれの節をごらんください。

4.2.3～4.2.10：本体トレイ（トレイ 1、トレイ 2）、ペーパーフィーダーユニット PF-703（トレイ 3～トレイ 11）、ペーパーフィーダーユニット PF-706（トレイ 3～トレイ 8）

4.2.11：PI-PFU トレイ

4.2.12：くるみ製本機 PB-503 の表紙トレイ

4.2.13：折り機 FD-503 のポストインサーター

重要

トレイ設定で設定した用紙条件は、機械状態画面の「用紙条件登録／削除」ボタンを押して用紙条件を登録するのと同じように登録できます。

1 機械状態画面の「トレイ設定」を押します。

トレイ設定画面が表示されます。

2 設定するトレイを選択します。

→ 「用紙トレイ」下の、任意のトレイボタンを選択します。選択したトレイのトレイ設定が右側に表示されます。

→ トレイ設定は、機械が他のジョブ出力中でも設定できます。



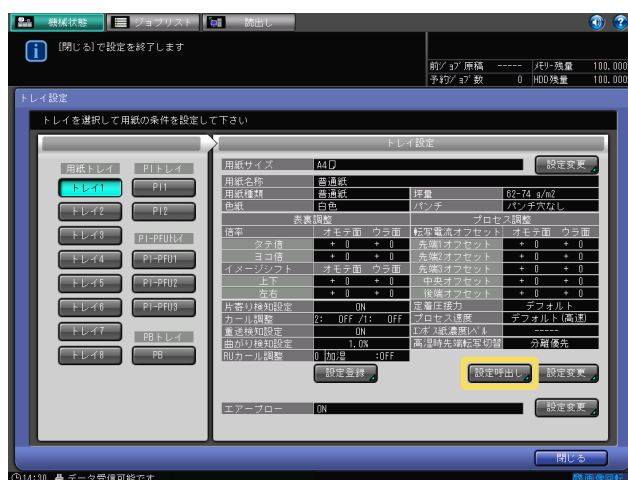
3 用紙サイズを設定変更します。

→ 「用紙サイズ」右の「設定変更」を押して、サイズ設定画面を表示します。詳しい設定方法については、4-8 ページをごらんください。



4 用紙条件を変更します。

→ 用紙条件を呼出すときは、トレイ設定画面右下の「設定呼出し」を押して、設定呼出し画面を表示します。詳しい設定方法については、4-19 ページをごらんください。



→ 用紙条件を設定変更するときは、トレイ設定画面右下の「設定変更」を押して、設定変更画面を表示します。詳しい設定方法については、4-20 ページをごらんください。



- 用紙条件を登録するときは、トレイ設定画面中央下の「設定登録」を押して、設定登録画面を表示します。詳しい設定方法については、4-28 ページをごらんください。



5 エアブローを設定します。

- 「エアブロー」右の「設定変更」を押して、エアブロー設定画面を表示します。詳しい設定方法については、4-29 ページをごらんください。

6 トレイ設定画面のリストでトレイ設定の内容を確認します。

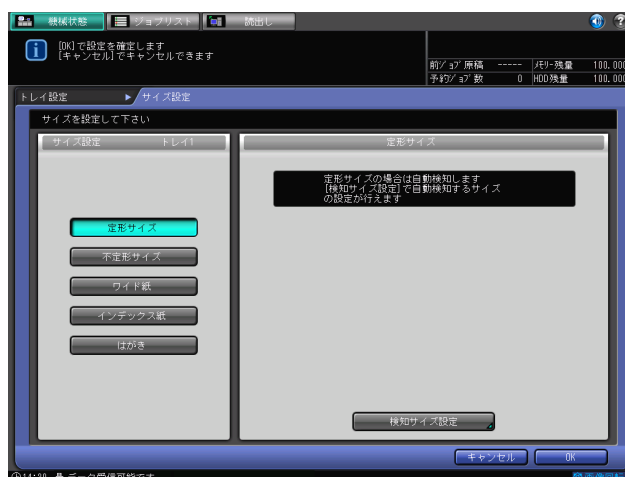


7 トレイ設定画面の「閉じる」を押して、機械状態画面にもどります。

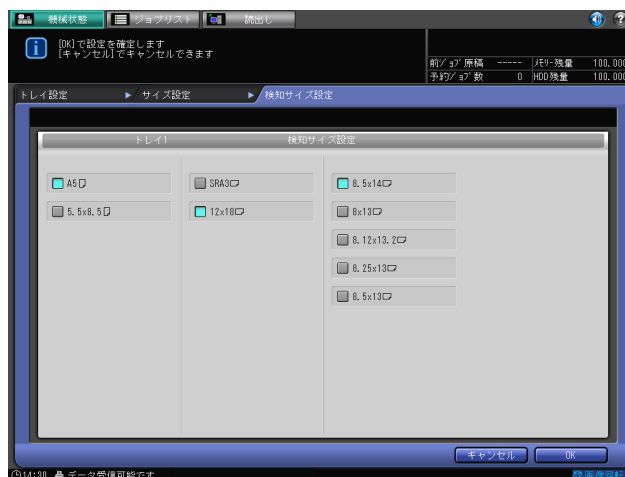
4.2.4 用紙サイズの設定

〔定形サイズ〕の選択

- 1 サイズ設定画面の〔定形サイズ〕を選択します。
 - 〔定形サイズ〕を選択した場合、そのトレイに定形サイズの用紙をセットしたとき、自動的に定形サイズを検知します。
 - 検知する定形サイズは、給紙トレイによって異なります。



- 2 検知サイズを変更したいときは、〔検知サイズ設定〕を押します。
 - 機械がサイズを検知するとき、サイズの違いがあまりなく、機械では区別できないサイズ群があります。これらのサイズを1つに特定して、機械で判断できるようにします。検知サイズ設定画面が表示されます。
- 3 タテ列のサイズの1つを押して選択します。
 - タテ列で区切られているサイズ群が、区別のむずかしいサイズです。

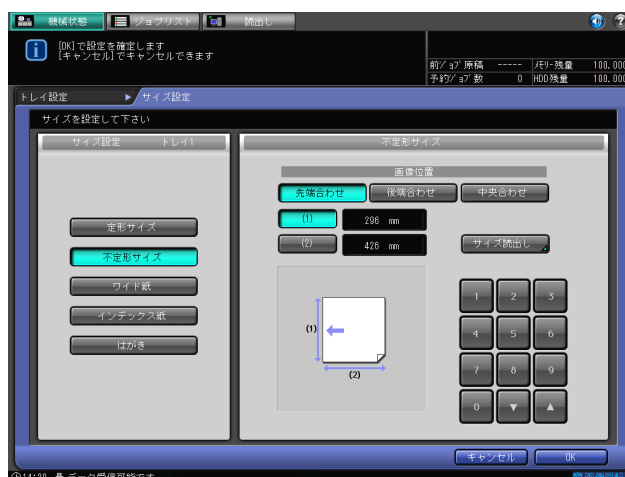


- 4 〔OK〕を押します。
トレイ設定画面にもどります。

〔不定形サイズ〕の選択

- 1 サイズ設定画面の〔不定形サイズ〕を選択します。
不定形サイズ画面が表示されます。
- 2 用紙のタテ／ヨコのサイズを入力します。

- [(1)] を押してから、画面のテンキー、[▼]、[▲]、または操作パネルのテンキーで、用紙のタテサイズを入力します。[(2)] を押して、ヨコサイズを同様に入力します。
- トレイによって、入力できるサイズは異なります。



- 3 画像位置を選択します。
 - 画像を転写する位置の基準として、「画像位置」下の「先端合わせ」、「後端合わせ」または「中央合わせ」から1つ選択します。
- 4 事前に登録した不定形サイズを呼出すときは、「サイズ読出し」を押します。
 - サイズ読出し画面が表示されます。
 - 「前頁」または「次頁」を押して、任意の不定形サイズを表示します。[01] から [20] まで表示できます。
 - 使用する不定形サイズの左側のナンバーボタンを押して、「OK」を押します。



- 5 「OK」を押します。
 - トレイ設定画面にもどります。

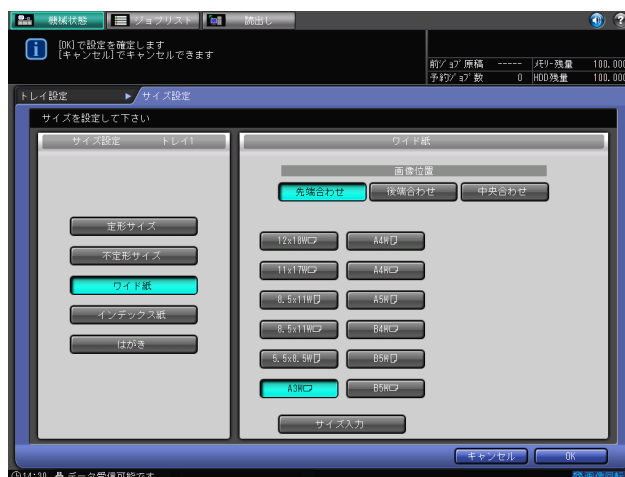
参照

不定形サイズの登録は、機械状態画面の「不定形サイズ登録／削除」で行います。詳しくは、4-64 ページをご覧ください。

「ワイド紙」の選択

- 1 サイズ設定画面の「ワイド紙」を選択します。
 - ワイド紙画面が表示されます。

2 任意のサイズボタンを押します。



3 画像位置を選択します。

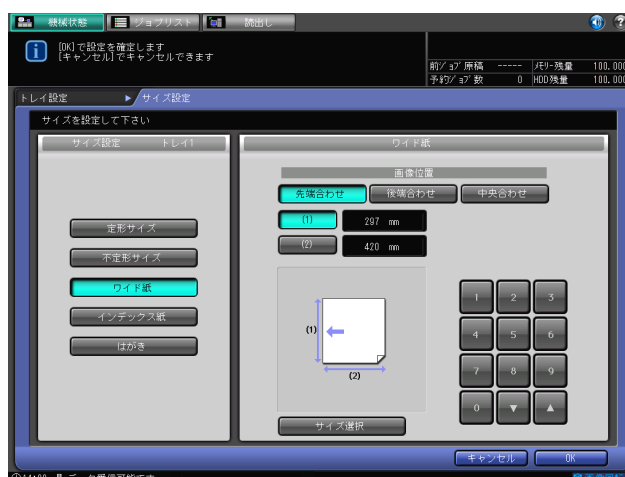
- 画像を転写する位置の基準として、「画像位置」下の「先端合わせ」、「後端合わせ」または「中央合わせ」から1つ選択します。

4 「サイズ入力」を押して、サイズ入力画面を表示します。

- ワイド紙は、サイズ名が同じであっても、実際の大きさが異なることがあります。ご使用になるワイド紙のサイズを確認してから、その数値を入力してください。

5 用紙のタテ／ヨコのサイズを入力します。

- [(1)] を押してから、画面のテンキー、[▼]、[▲]、または操作パネルのテンキーで、用紙のタテサイズを入力します。入力できるのは、手順2で選択したワイド紙の定形タテ寸法以上～最大 324 mm です。
- 同様に、[(2)] を押してヨコサイズを入力します。入力できるのは、手順2で選択したワイド紙の定形ヨコ寸法以上～最大 483 mm です。
- トレイによって、入力できるサイズは異なります。



6 サイズ選択画面にもどるときは、「サイズ選択」を押します。

7 [OK] を押します。

- トレイ設定画面にもどります。

〔インデックス紙〕の選択

- 1 サイズ設定画面の〔インデックス紙〕を選択します。
インデックス紙画面が表示されます。
→ インデックス紙のサイズ設定には、定形サイズを設定する画面と不定形サイズを設定する画面とがあります。それぞれの画面に表示されている〔定形サイズ〕、〔不定形サイズ〕を押して切替えます。
- 2 任意の定形サイズボタンを押します。
- 3 インデックスの数を設定します。
→ 「インデックス数設定」下のテンキー、〔▼〕、または〔▲〕を押して、インデックス数を入力します。1～15まで設定できます。



- 4 インデックス紙のサイズを任意に設定する場合は、〔不定形サイズ〕を押します。
- 5 用紙のタテ／ヨコのサイズ、およびインデックス幅を入力します。
→ [(1)]を押してから、画面のテンキー、〔▼〕、〔▲〕、または操作パネルのテンキーで、任意のタテサイズを入力します。同様に、[(2)]を押してヨコサイズを、[(3)]を押してインデックス幅を入力します。
→ インデックスの数を設定する場合は、〔インデックス数設定〕を押してから、任意のインデックス数を入力します。



- 6 [OK] を押します。
トレイ設定画面にもどります。

〔はがき〕の選択

- 1 サイズ設定画面の〔はがき〕を選択します。
はがき画面が表示されます。
→ 用紙トレイで〔トレイ 1〕または〔トレイ 2〕を選択したとき、選択した本体トレイにハガキアダプターをセットする必要があります。サービス実施店にお問い合わせください。
→ 用紙トレイでペーパーフィーダーユニット PF-706 の〔トレイ 3〕～〔トレイ 8〕、またはペーパーフィーダーユニット PF-703 の〔トレイ 3〕～〔トレイ 11〕を選択したとき、選択したトレイの小サイズガイドを開きます。詳しくは、6-18 ページをごらんください。



- 2 [OK] を押します。
トレイ設定画面にもどります。

4.2.5 用紙条件の設定：設定呼出し

- 1 トレイ設定画面右下の〔設定呼出し〕を押します。
設定呼出し画面が表示されます。
- 2 登録した用紙条件を選択します。
→ [▲] または [▼] を押して、登録されている用紙条件のリストから、任意の行を選択します。



- 3 詳細を確認したい場合は、〔詳細確認〕を押します。
選択した用紙条件の詳細を表示します。確認したら〔閉じる〕を押します。



- 4 [OK] を押します。
トレイ設定画面にもどります。



参照

用紙条件の登録は、トレイ設定画面の「設定登録」、または機械状態画面の「用紙条件登録／削除」で行います。詳しくは、4-28 ページおよび 4-52 ページをごらんください。

4.2.6 用紙条件の設定：設定変更

- ✓ 用紙条件の一部を修正して使用する場合は、「設定呼出し」の手順で、登録されている設定を呼出して設定内容を確認してから変更することをおすすめします。

- 1 トレイ設定画面右下の「設定呼出し」右にある「設定変更」を押します。
設定変更画面が表示されます。

- 2 「用紙種類」を押します。

用紙種類画面が表示されます。

→ 「用紙種類」下の任意のボタンを押して、用紙の種類を選択します。



- 3 「坪量」を押します。
坪量画面が表示されます。
→ 坪量を選択します。



- 301 - 350 g/m² の用紙をセットできるのは、ペーパーフィーダーユニット PF-703 のトレイ 4、トレイ 7 とトレイ 10、およびペーパーフィーダーユニット PF-706 のトレイ 4 とトレイ 7 だけです。
→ 用紙種類で書籍用紙、またはラフ紙を選択すると、217 g/m² 以上の坪量は設定できません。
→ 用紙種類でエンボス紙を選択したとき、選択できる坪量は、75 g/m² ~ 216 g/m² です。

- 4 「色紙」を押します。
色紙画面が表示されます。
→ 用紙の色を選択します。



- 5 「パンチ」を押します。
パンチ画面が表示されます。
→ 「パンチ」下の「パンチ穴あり」または「パンチ穴なし」を選択します。



6 「表裏調整」を押します。

表裏調整画面が表示されます。

- 「オモテ」または「ウラ」を押して、調整するプリント面を選択してから、「タテ倍」、「ヨコ倍」、「上下」、または「左右」を押して調整項目を選択します。画面のテンキー、「▼」、または「▲」を押して、任意の調整値を入力します。「+ <-> -」を押すと、調整値の＋－を選択できます。設定を変更すると、「表裏調整」右の表示が「オフセット変更あり」に変わります。
- トレイ設定の表裏調整では、チャート調整ができます。表裏調整およびチャート調整についての詳細は、4-68 ページをごらんください。



- 7 「プロセス調整」を押します。
プロセス調整画面が表示されます。



- 8 プロセス調整画面の「転写電流オフセット調整」を押します。

転写電流オフセット調整画面が表示されます。

オモテ面、ウラ面それぞれに、「先端 1」、「先端 2」、「先端 3」、「中央」、「後端」の 5 つの電流オフセット値を設定できます。

調整効果や調整の組合わせについては、サービス実施店にお問い合わせください。

- 転写電流オフセット調整画面左の任意のボタンを選択します。
- 画面のテンキーまたは操作パネルのテンキーを押して、任意の調整値を入力します。- 128 ~ + 127 の範囲で調整できます。
- [+ <-> -] を押して、調整値の+-を選択します。
- [セット] を押して、設定を変更すると、選択した箇所の転写電流オフセット値（現在値）が入力した調整値に変わります。
- 設定が完了したら、[OK] を押します。



「プロセス調整」右の表示が「転写変更あり」に変わります。

- 9 プロセス調整画面の「定着圧接点設定」を押します。

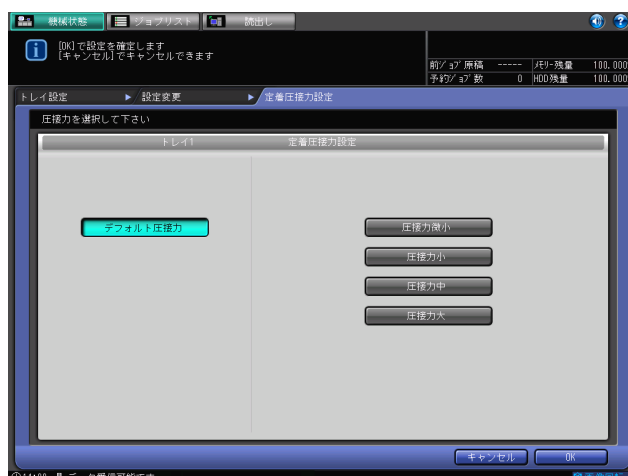
定着圧接点設定画面が表示されます。

- 「定着圧接点設定」下の「デフォルト圧接点」、「圧接点微小」、「圧接点小」、「圧接点中」、または「圧接点大」を選択します。

通常は、「デフォルト圧接点」にします。

定着不足の場合は、圧接点が大きくなる方向に調整します。カール量が大きくなります。カール量が大きい場合は、圧接点が小さくなる方向に調整します。定着性が不足することがあります。

- 設定が完了したら、[OK] を押します。



〔プロセス調整〕右の表示が〔圧接変更あり〕に変わります。

10 プロセス調整画面の〔プロセス速度設定〕を押します。

エンボス紙、未印字挿入紙以外の用紙種類を選択し、40 g/m² ~ 74 g/m² の坪量を選択すると、〔プロセス速度設定〕を選択できます。

プロセス速度設定画面が表示されます。

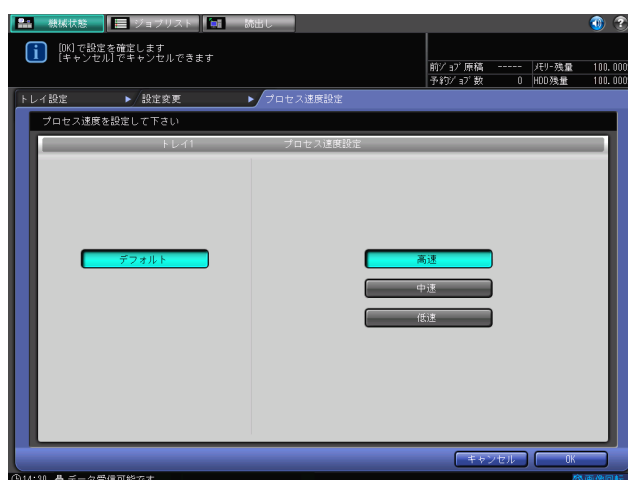
→ 「プロセス速度設定」下の〔デフォルト〕、〔高速〕、〔中速〕、または〔低速〕を選択します。

ノーカーボン紙が発色する場合、プロセス速度を遅くします。プロセス速度設定の詳細は、サービス実施店にお問い合わせください。

プロセス速度とボタンの関係は次のとおりです。

ボタン	プロセス速度
デフォルト	用紙種類（坪量）によって異なります。
高速	570 mm/s
中速	490 mm/s
低速	330 mm/s

→ 設定が完了したら、〔OK〕を押します。



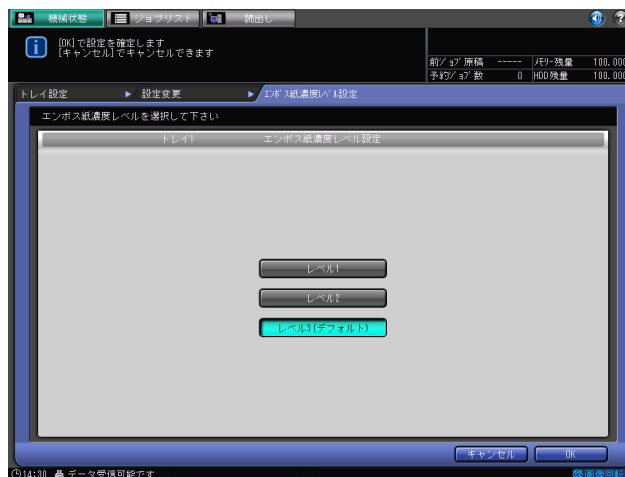
〔プロセス調整〕右の表示が〔速度変更あり〕に変わります。

11 プロセス調整画面の〔エンボス紙濃度レベル設定〕を押します。

用紙種類でエンボス紙を選択したとき、〔エンボス紙濃度レベル設定〕を選択できます。

エンボス紙濃度レベル設定画面が表示されます。

- 「エンボス紙濃度レベル設定」下の「レベル 1」、「レベル 2」または「レベル 3（デフォルト）」を選択します。
- エンボス紙凹部の転写抜けがある場合、レベルを上げます。トナー消費が増えます。
 （例：レベル 2 → レベル 3）
- 濃度が濃い場合、レベルを下げます。エンボス紙凹部の転写抜けが発生しやすくなります。
 （例：レベル 3 → レベル 2）
- 設定が完了したら、[OK] を押します。



「プロセス調整」右の表示が「変更あり」に変わります。

12 プロセス調整画面の「高湿時先端転写切替え設定」を押します。

高湿時先端転写切替え設定画面が表示されます。

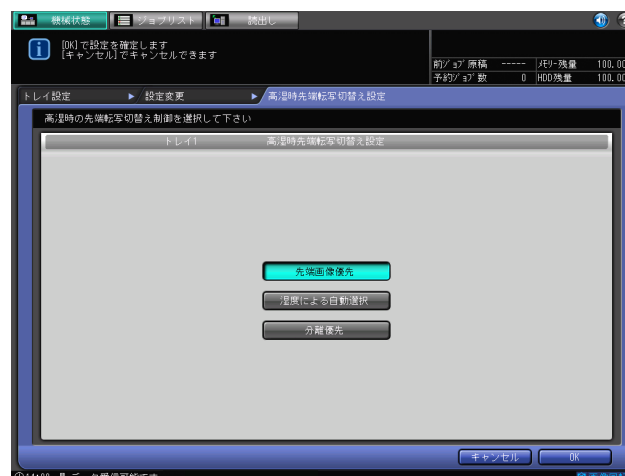
- 「先端画像優先」、「湿度による自動選択」または「分離優先」を選択します。

通常は、「先端画像優先」にします。

湿度による転写分離のトラブルが発生する場合は、「湿度による自動選択」を選択します。

分離トラブルが頻発する場合は、「分離優先」を選択します。

- この選択によって、紙種不一致停止は発生しません。このときは、すべて「先端画像優先」が選択されているとして動作します。



13 「片寄り検知設定」を押します。

片寄り検知設定画面が表示されます。

- 「片寄り検知設定」下の「ON」または「OFF」を選択します。

「用紙トレイ」で選択したトレイから給紙した用紙の片寄りを検知するときは、「ON」を選択します。画像位置を自動補正します。検知しないときは、「OFF」を選択します。用紙の片寄りが発生したとき、画像位置の自動補正はしません。



16 「曲がり検知設定」を押します。

曲がり検知設定画面が表示されます。

「用紙トレイ」で選択したトレイから給紙した用紙の曲がりを検知したとき、JAM として機械を停止するかどうかを選択します。曲がりを検知するときは、曲がり量を選択します。

→ 「曲がり検知設定」下の [1.0%]、[0.5%] または [OFF] を選択します。



17 「RU カール調整」を押します。

中継搬送ユニット RU-509 を装着すると、「RU カール調整」を選択できます。

RU カール調整画面が表示されます。



中継搬送ユニット RU-509 で行うカール調整は、機械式と加湿式の 2 種類があります。



中継搬送ユニット RU-509 に加湿キット HM-102 を装着すると、加湿式のカール調整ができます。カール部で用紙を加湿してプリント後の用紙水分量を調整してカールを低減します。

重要

塗工紙、追い刷り紙、未印字挿入紙、ラフ紙、エンボス紙は、機械式のカール調整が有効です。上質紙、普通紙、書籍用紙は、機械式、加湿式のどちらのカール調整も有効です。

中継搬送ユニット RU-509 のカール部以外の通紙部分でも、プリント後の用紙を冷やして、熱による用紙のカールを低減します。

- 機械式のカール調整では、[+ 2]、[+ 1]、[0]、[− 1]、または [− 2] を選択し、カール調整の補正方向および補正強度を選択します。
- 片面プリントまたは両面プリントのときは、出力設定の排紙面によって、補正值のプラス／マイナスが異なります。下表を参考に補正してください。調整をしない場合は、[0] を選択します。

カール ▶ 補正方向	補正強度
	[+ 1] [+ 2]
	[− 1] [− 2]

- 加湿してカール調整するときは、「加湿設定」右の [ON] を、しないときは [OFF] を選択します。加湿してカール調整ができない紙種と坪量のときは、「加湿設定」右に「不可」と表示されます。
- 加湿設定が ON のとき、[リセット] を押すと、下表のようにリセットされます。

用紙種類	坪量	加湿カール調整 ON/OFF
普通紙	62 g/m ² ~ 74 g/m ²	OFF

18 [OK] を押します。

トレイ設定画面にもどります。

4.2.7 用紙条件の登録

トレイ設定で設定した用紙条件を登録する手順を説明します。

参照

用紙条件の登録は、ほかに機械状態画面の [用紙条件登録／削除] ボタンを押して行う方法があります。これは、トレイに設定する用紙条件ではないので、トレイの制約なしに用紙条件を設定できます。また、登録した用紙条件を削除できます。詳しくは、4-52 ページをごらんください。

1 トレイ設定画面右下の [設定呼出し] 右にある [設定変更] を押します。

設定変更画面が表示されます。

- 用紙条件の設定：設定変更の手順に従って、用紙条件を設定します。
- 設定変更画面の [OK] を押して、トレイ設定画面にもどります。

2 トレイ設定画面の [設定登録] を押します。

設定登録画面が表示されます。

3 用紙条件の登録先を選択します。

スクロールボタン [▲] または [▼] を押して登録先を表示して、登録先の行を選択します。



用紙名称入力画面が表示されます。

→ このとき、用紙名称欄にすでに用紙名称が表示されている行を選択すると、登録していた用紙条件は上書きされてなくなります。

4 用紙名称を入力します。

→ 用紙名称は、全角の漢字、ひらがな、かたかな、英字で 11 文字、半角の英数字、記号、カタカナで 22 文字まで入力できます。

→ 用紙名称欄に何も表示されていない行を選択したとき、用紙名称入力画面には、用紙種類が表示されます。用紙種類を用紙名称にする場合は、そのまま [OK] を押します。



5 [OK] を押します。
設定登録画面にもどります。

6 [OK] を押します。
トレイ設定画面にもどります。

7 [閉じる] を押します。
機械状態画面にもどります。

4.2.8 エアブローの設定

トレイ設定でエアブローの設定をする手順を説明します。

重要

折り機 FD-503 のポストインサーターにエアブローの設定はできません。

1 トレイ設定画面の「用紙トレイ」下のトレイボタンの中から任意のトレイを選択します。

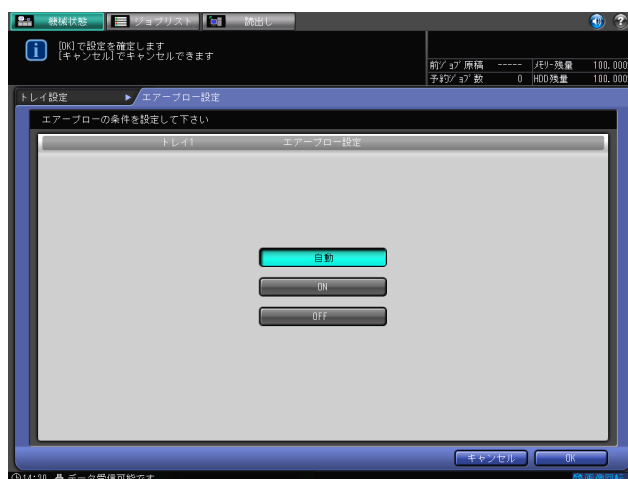
- 2 「エアブロー」右の「設定変更」を押します。



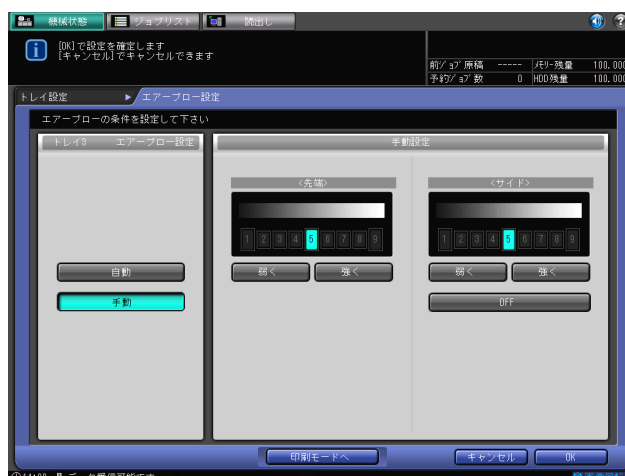
エアブロー設定画面が表示されます。

- 3 本体トレイの「トレイ 1」、 「トレイ 2」、またはペーパーフィーダーユニット PF-706 の「トレイ 3」 ～ 「トレイ 8」 の用紙トレイを選択して、「エアブロー」右の「設定変更」を押したとき、下記のエアブロー設定画面が表示されます。

「自動」、 「ON」、または「OFF」を選択します。



- 4 ペーパーフィーダーユニット PF-703 の「トレイ 3」 ～ 「トレイ 11」 の用紙トレイを選択して、「エアブロー」右の「設定変更」を押したとき、下記のエアブロー設定画面が表示されます。
「自動」または「手動」を選択します。

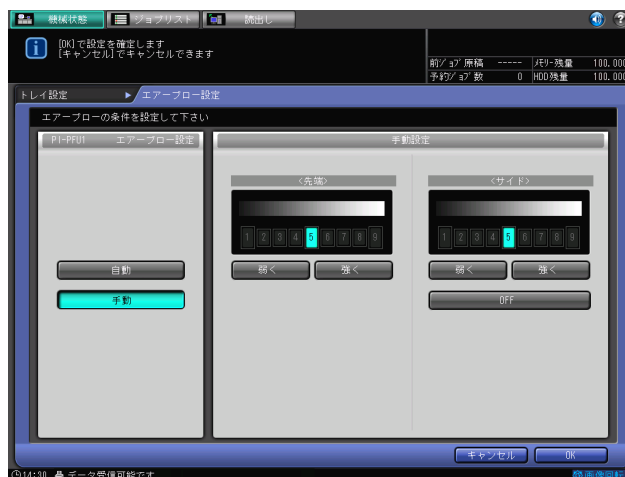


〔手動〕を選択すると、下記の設定を手動で選択します。

- 「先端」下の〔弱く〕または〔強く〕を押して、〔1〕～〔9〕の範囲で先端風量を選択します。
- 「サイド」下の〔弱く〕または〔強く〕を押して、〔1〕～〔9〕の範囲でサイド風量を選択します。サイド風量を OFF にするときは、〔OFF〕を選択します。
- 〔印刷モードへ〕を押します。選択したトレイを自動的に選択します。操作パネルのスタートを押します。
- 〔閉じる〕を押します。給送が確実に行われるまで、上記調整を繰り返します。
- ペーパーフィーダーユニット PF-703 の場合、各トレイのエア吹出し確認窓を開いて、給送を目で確認しながら、エアブロー設定を変更できます。4-29 ページをごらんください。

- 5 「PI-PFUトレイ」下の〔PI-PFU1〕～〔PI-PFU3〕を選択して、「エアブロー」右の〔設定変更〕を押したとき、下記のエアブロー設定画面が表示されます。

〔自動〕または〔手動〕を選択します。

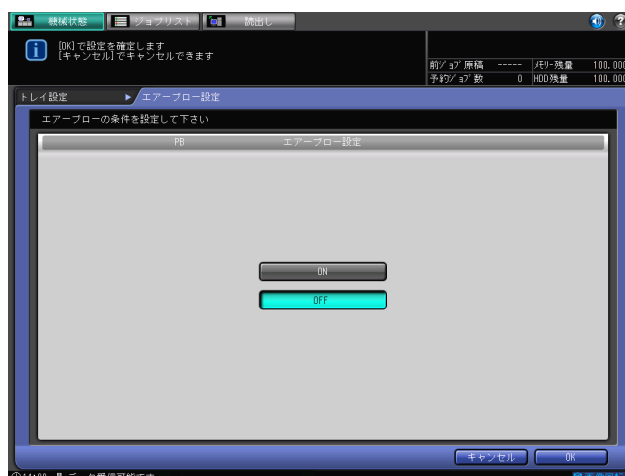


〔手動〕を選択すると、下記の設定を手動で選択します。

- 「先端」下の〔弱く〕または〔強く〕を押して、〔1〕～〔9〕の範囲で先端風量を選択します。
- 「サイド」下の〔弱く〕または〔強く〕を押して、〔1〕～〔9〕の範囲でサイド風量を選択します。サイド風量を OFF にするときは、〔OFF〕を選択します。

- 6 「PBトレイ」下の〔PB〕を選択して、「エアブロー」右の〔設定変更〕を押したとき、下記のエアブロー設定画面が表示されます。

〔ON〕または〔OFF〕を選択します。



- 7 エアブロー設定画面の「OK」を押します。
トレイ設定画面にもどります。

4.2.9 ペーパーフィーダーユニット PF-703 のエアブロー調整

ペーパーフィーダーユニット PF-703（トレイ 3 ～トレイ 11）には、給紙先端部と側面ガイドにエア吹出し口があります。そこから吹出すエアによって、セットした用紙をさばいて、ピックアップして、給送をスムーズに行います。

エアブローの条件は、自動か手動を選択して、設定します。

用紙によっては、スムーズな給送が得られず、紙づまりを起こすことがあります。このような場合は、手動でエアブローの条件を変更します。トレイのエア吹出し確認窓を開いて、給送時の用紙を確認しながら、手動で設定できます。トレイのエア吹出し確認窓については、サービス実施店にお問い合わせください。

重要

トレイ 3、トレイ 6 およびトレイ 9 のエア吹出し確認窓を開けないでください。トレイ 3、トレイ 6 およびトレイ 9 のエアブロー調整は、それ以外のトレイで手動調整した同じ値を設定してください。

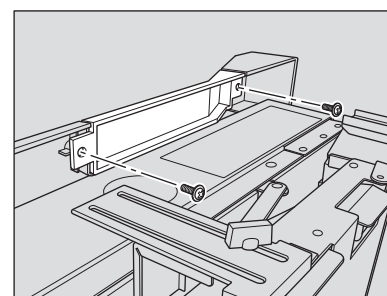
⚠ 注意

- エア吹出し確認窓を開いたとき、機械動作中に窓の中に手を入れないでください。思わぬ事故になることがあります。

- 1 エアブローの条件を手動で変更するトレイのエア吹出し確認窓を開きます。
 - トレイを引出して、ネジ 2 本を取外してから、エア吹出し確認窓を開きます。
 - トレイをもとの位置にもどします。

重要

エア吹出し確認窓は、透明タイプも用意しております。詳しくは、サービス実施店にお問い合わせください。



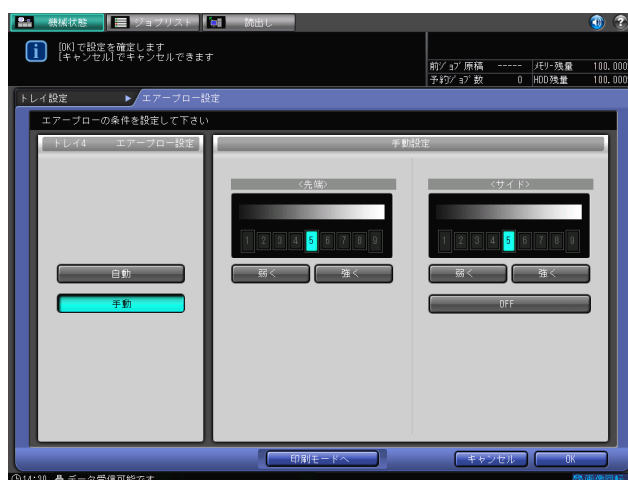
- 2 トレイボタンで、エアブローの条件を変更するトレイを選択します。
 - トレイ 4、5、7、8、10、11 から 1 つを選択します。
- 3 「エアブロー」右の「設定変更」を押します。



エアブロー画面が表示されます。

4 「手動」を押して、「エアブロー」下のボタンで任意の設定をします。

- 「先端」下の「弱く」または「強く」を押して、風量を調整します。「弱く」を押すと、先端風量が弱くなり、薄紙の給送性が改善されることがあります。「強く」を押すと、先端風量が強くなり、厚紙の給送性が改善されることがあります。
- 「サイド」下の「弱く」または「強く」を押して、風量を調整します。「弱く」を押すと、サイド風量が弱くなり、薄紙の給送性が改善されることがあります。「強く」を押すと、サイド風量が強くなり、厚紙の給送性が改善されることがあります。サイド風量を OFF にするときは、「OFF」を選択します。

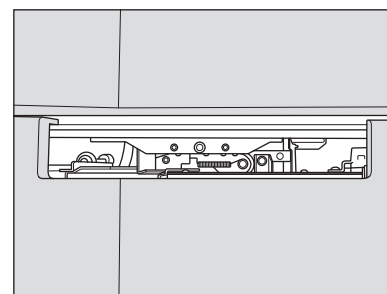


5 「印刷モードへ」を押します。

選択したトレイを自動的に選択します。



- 6 操作パネルのスタートを押します。
エアー吹出し確認窓から用紙の給送性を確認します。



- 7 [閉じる] を押して、エアーブロー設定画面にもどります。
8 調整できるまで、手順 4 ～手順 7 を繰り返します。
9 [OK] を押します。
10 [閉じる] を押します。
機械状態画面にもどります。
11 手順 1 で取外したエアー吹出し確認窓を取付けます。
→ トレイを引出して、エアー吹出し確認窓をネジ 2 本でもとの位置に取付けます。
→ トレイをもとの位置にもどします。

4.2.10 ペーパーフィーダーユニット PF-703 の除湿モード設定

トレイ設定で除湿モードを選択する手順を説明します。

重要

ペーパーフィーダーユニット PF-703 にオプションの防湿ヒーター HT-505 を装着したとき、ペーパーフィーダーユニットの除湿モードの設定ができます。

重要

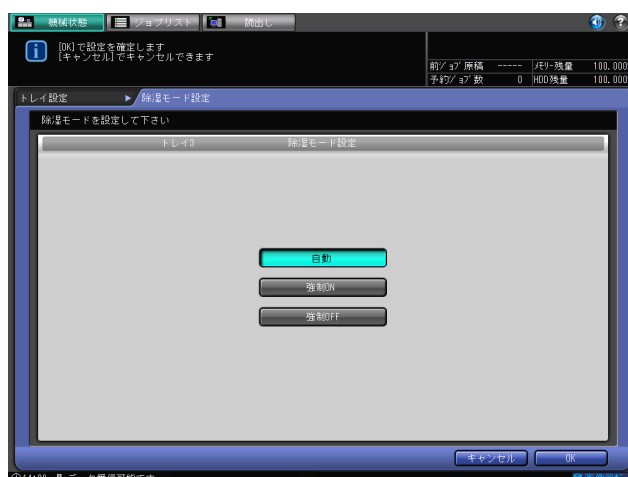
この設定は、トレイ設定で行います。用紙予約設定や用紙条件登録／削除ではできません。

- 1 トレイ設定画面の「用紙トレイ」下のトレイボタンから任意のトレイを選択します。
- 2 「除湿モード」右の[設定変更]を押します。



除湿モード設定画面が表示されます。

- 3 [自動]、[強制 ON]、または [強制 OFF] を選択します。



- 4 [OK] を押します。
トレイ設定画面にもどります。
- 5 [閉じる] を押します。
機械状態画面にもどります。

4.2.11 PI-PFU トレイのトレイ設定

PI-PFU トレイは、ペーパーフィーダーユニット PF-703 に PI-PFU キット FA-501 を取付けたポストインサーターの給紙トレイです。

PI-PFU トレイには、下記用の紙をセットします。PI-PFU トレイにセットした用紙にはプリントできません。

- インターシートのオモテ表紙／ウラ表紙／挿入紙
- くるみ製本の表紙

インターシート用のトレイ設定では、各 PI-PFU トレイに下記の設定をします。

共通設定：

用紙種類、坪量、重送検知設定を設定します。

通常紙用設定（インターシート用表紙、挿入紙用等）：

各 PI-PFU トレイにセットした用紙サイズを自動的に検知しますが、機械では区別できないサイズ群からサイズを 1 つ特定して、判別できるようにします。

くるみ製本表紙用設定：

くるみ製本の表紙サイズとして不定形サイズを設定します。

エアブロー：

自動または手動を選択し、手動を選択したときは、先端とサイドの風量を設定します。

通常紙用設定、共通設定、およびエアブローの設定

PI-PFU トレイのトレイ設定は、共通設定として [用紙種類]、[坪量]、[重送検知設定] を設定します。

用紙サイズは、定形検知サイズの場合は PI-PFU トレイにセットした用紙サイズを自動的に検知します。

くるみ製本機 PB-503 を装着している場合、各 PI-PFU トレイにセットするくるみ製本の表紙の用紙サイズをあらかじめ設定できます。

これらの用紙サイズは、機械状態画面の [トレイ設定] から選択できます。

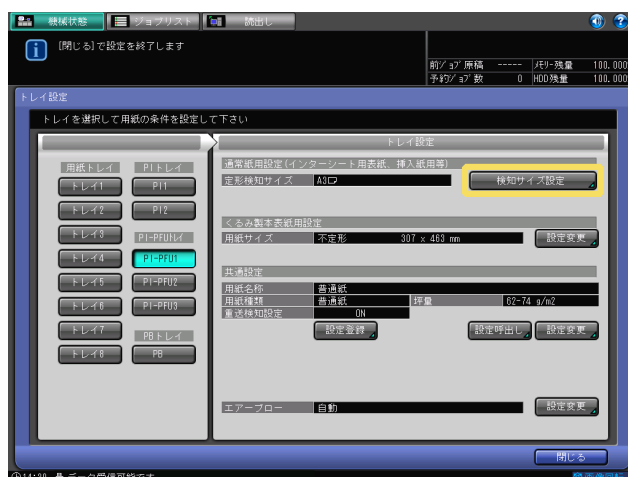


参照

ここでは、操作方法を機械にくるみ製本機 PB-503 が装着された画面で説明します。

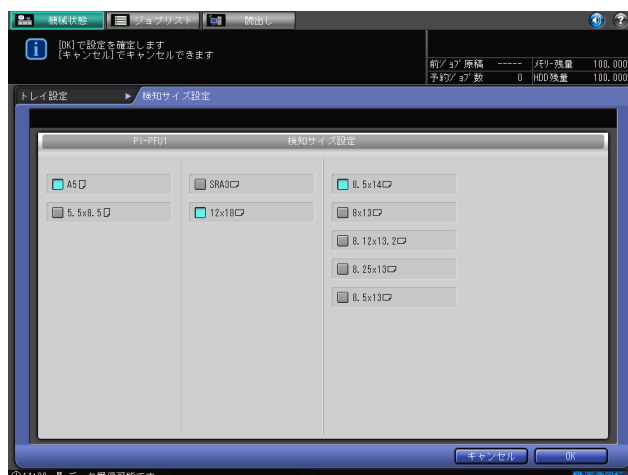
くるみ製本用の表紙のトレイ設定については、4-43 ページをごらんください。

- 1 トレイ設定画面の「PI-PFU トレイ」下のトレイボタンから、[PI-PFU1]、[PI-PFU2] または [PI-PFU3] を選択します。
トレイ設定画面右側に、選択したトレイの設定内容が表示されます。
- 2 「通常紙用設定（インターシート用表紙、挿入紙用等）」下の [検知サイズ設定] を押します。



検知サイズ設定画面が表示されます。

- 3 タテ列のサイズの 1 つを押して選択します。
→ 検知サイズを変更する場合は、任意のサイズを選択します。



- 4 [OK] を押します。
設定変更しない場合は [キャンセル] を押します。
- 5 「共通設定」下の [設定呼出し] を押します。
→ 用紙設定を任意に変更する場合は、手順 7 に進みます。



設定呼出し画面が表示されます。

- 6 インターシート用の用紙条件を選択します。
[▲] または [▼] を押して、登録されている用紙条件のリストから No. ボタンを選択します。

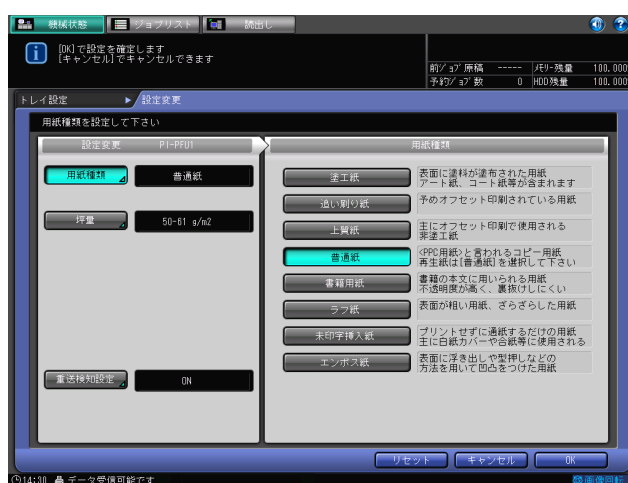


[OK] を押します。

- 7 「共通設定」下の [設定変更] を押します。



- 8 インターシート用の用紙条件（用紙種類、坪量、重送検知設定）を任意に設定します。



〔用紙種類〕を押して、画面右側から任意の用紙種類を選択します。
 〔坪量〕を押して、画面右側から任意の坪量を選択します。
 〔重送検知設定〕を押して、〔ON〕または〔OFF〕を選択します。
 〔OK〕を押します。

- 9 「エアブロー」右の〔設定変更〕を押します。



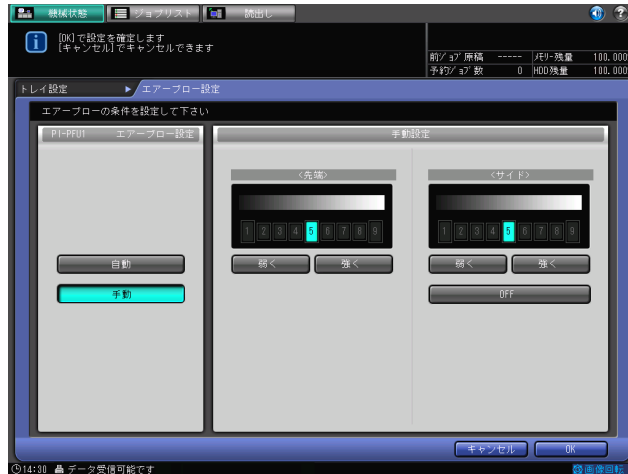
エアブロー設定画面が表示されます。

10 「エアブロー設定」下の「自動」または「手動」を選択します。

「手動」を選択したとき、下記の設定を手動で選択します。

- 「先端」下の「弱く」または「強く」を押して、[1] ～ [9] の範囲で先端風量を選択します。
- 「サイド」下の「弱く」または「強く」を押して、[1] ～ [9] の範囲でサイド風量を選択します。

サイド風量を OFF にするときは、[OFF] を選択します。



[OK] を押します。

トレイ設定画面にもどります。

11 ここで設定した用紙条件を登録するときは、[設定登録] を押します。

[▲] または [▼] を押して、登録したい登録 No. を表示したら、登録 No. ボタンを押して任意の名称を入力します。

12 [OK] を押します。

トレイ設定画面にもどります。

くるみ製本表紙用のトレイ設定

くるみ製本の表紙用のトレイ設定をします。くるみ製本の表紙サイズを各 PI-PFU トレイに設定していると、機械状態画面で呼出すことができます。

1 トレイ設定画面の「PI-PFU トレイ」下のトレイボタンから、[PI-PFU1]、[PI-PFU2] または [PI-PFU3] を選択します。

トレイ設定画面右側に、選択したトレイの設定内容が表示されます。

2 「くるみ製本表紙用設定」下の「用紙サイズ」の「設定変更」を押します。

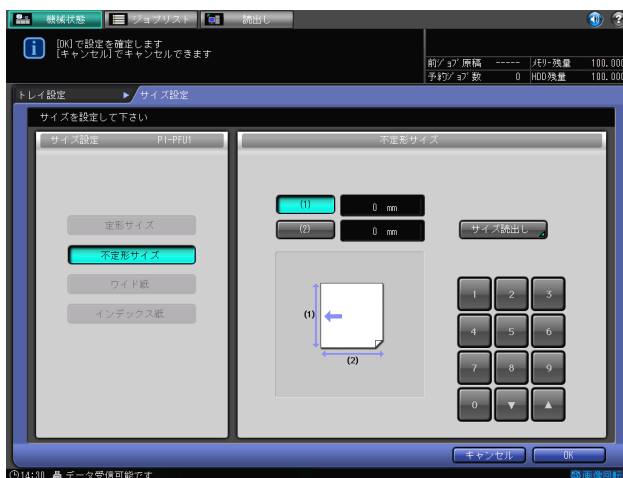


サイズ設定画面が表示されます。

3 くろみ製本用表紙の不定形サイズを設定します。

用紙のタテ／ヨコのサイズ数値を表示しているボタンを押して、画面のテンキー、[▼] または [▲] を押して、任意のサイズを入力します。

あらかじめ登録していた不定形サイズを呼出すときは、[サイズ読出し] を押します。



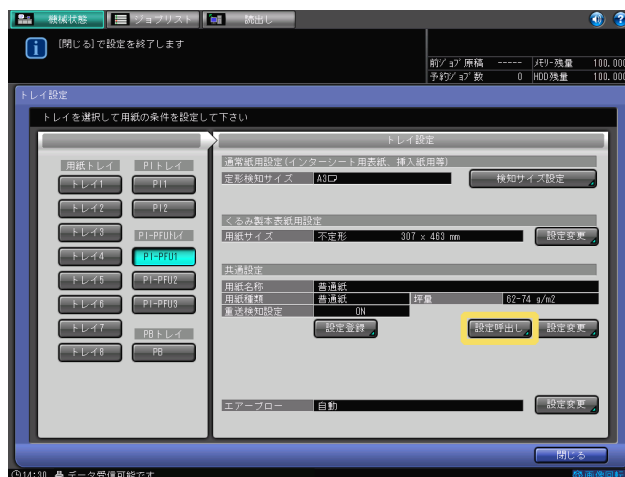
[次頁] または [前頁] を押して、登録されている不定形サイズから任意の No. ボタンを押して、[OK] を押します。



サイズ設定画面の [OK] を押します。

4 「共通設定」下の [設定呼出し] を押します。

- 用紙設定を任意に変更する場合は、手順 6 に進みます。
- 用紙設定を変更しない場合は、手順 9 に進みます。



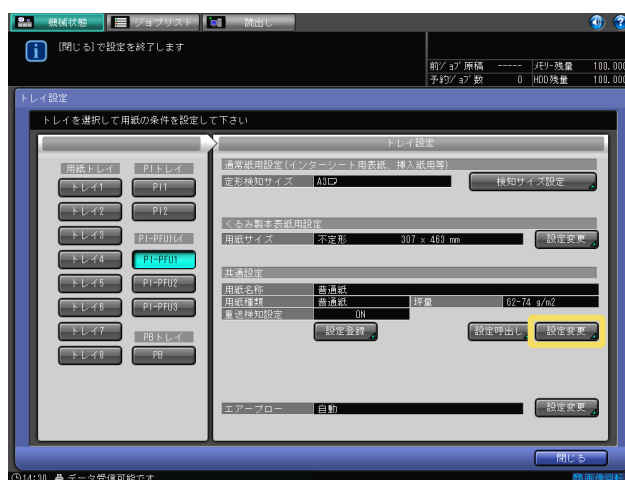
設定呼出し画面が表示されます。

- 5 くるみ製本表紙用の用紙条件を選択します。
 [▲] または [▼] を押して、登録されている用紙条件のリストから No. ボタンを選択します。



[OK] を押します。

- 6 「共通設定」下の「設定変更」を押します。



- 7 くろみ製本表紙用の用紙条件（用紙種類、坪量、重送検知設定）を任意に設定します。



「用紙種類」を押して、画面右側から任意の用紙種類を選択します。

「坪量」を押して、画面右側から任意の坪量を選択します。

「重送検知設定」を押して、「ON」または「OFF」を選択します。

「OK」を押します。

- 8 ここで設定した用紙条件を登録するときは、「設定登録」を押します。

「▲」または「▼」を押して、登録したい登録 No. を表示したら、登録 No. ボタンを押して任意の名称を入力します。



- 9 「エアブロー」右の「設定変更」を押します。

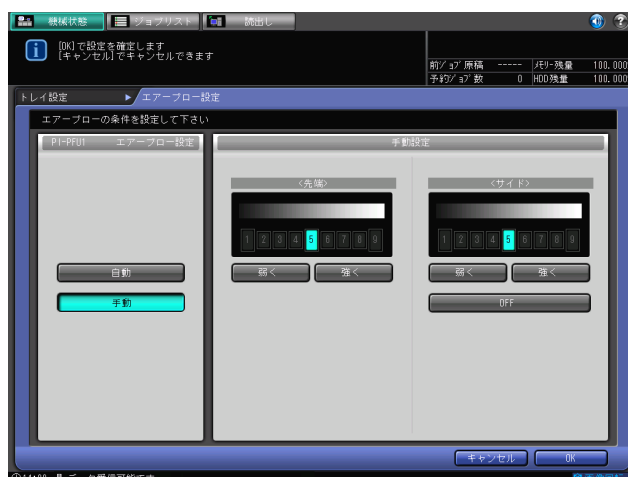


エアブロー設定画面が表示されます。

10 「エアブロー設定」下の「自動」または「手動」を選択します。

「手動」を選択したとき、下記の設定を手動で選択します。

- 「先端」下の「弱く」または「強く」を押して、[1] ～ [9] の範囲で先端風量を選択します。
 - 「サイド」下の「弱く」または「強く」を押して、[1] ～ [9] の範囲でサイド風量を選択します。
- サイド風量を OFF にするときは、[OFF] を選択します。



[OK] を押します。
トレイ設定画面にもどります。

11 [OK] を押します。 トレイ設定画面にもどります。

4.2.12 PB トレイのトレイ設定

PB トレイは、くるみ製本機 PB-503 の表紙トレイです。PB トレイは、くるみ製本の表紙だけをセットするため、用紙サイズの不定形サイズを設定します。また、用紙条件のうち用紙種類と坪量を設定して、エアブローの ON/OFF を設定します。

くるみ製本表紙用のトレイ設定

- 1 トレイ設定画面の「PB トレイ」下の [PB] を選択します。
トレイ設定画面右側に、トレイの設定内容が表示されます。

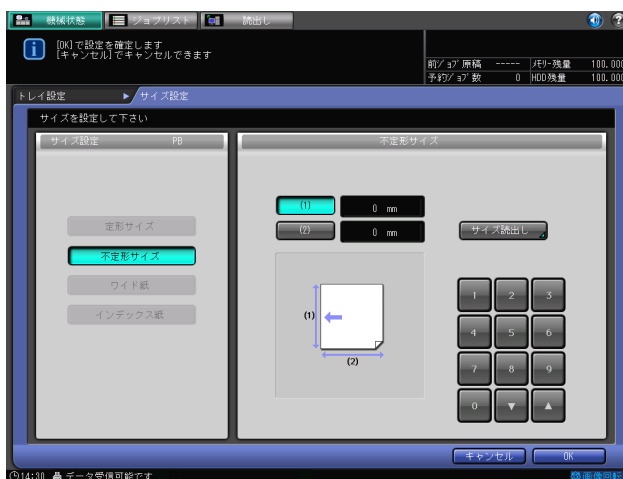
2 「用紙サイズ」右の「設定変更」を押します。



サイズ設定画面が表示されます。

3 くろみ製本用表紙の不定形サイズを設定します。

用紙のタテ／ヨコのサイズ数値を表示しているボタンを押して、画面のテンキー、[▼] または [▲] を押して、任意のサイズを入力します。
あらかじめ登録していた不定形サイズを呼出すときは、[サイズ読出し] を押します。



[次頁] または [前頁] を押して、登録されている不定形サイズから任意の No. ボタンを押して、[OK] を押します。



サイズ設定画面の「OK」を押します。

- 4 「用紙名称」、「用紙種類」および「坪量」下の「設定呼出し」を押します。
→ 用紙設定を任意に変更する場合は、手順 6 に進みます。



- 5 くろみ製本表紙用の表紙を選択します。
[▲] または [▼] を押して、登録されている用紙条件のリストから No. ボタンを選択します。



「OK」を押します。

- 6 「用紙名称」、「用紙種類」および「坪量」下の「設定変更」を押します。



- 7 くろみ製本表紙用の用紙条件（用紙種類、坪量）を任意に設定します。



「用紙種類」を押して、画面右側から任意の用紙種類を選択します。

「坪量」を押して、画面右側から任意の坪量を選択します。

「OK」を押します。

- 8 ここで設定した用紙条件を登録するときは、「設定登録」を押します。

「▲」または「▼」を押して、登録したい登録 No. を表示したら、登録 No. ボタンを押して任意の名称を入力します。

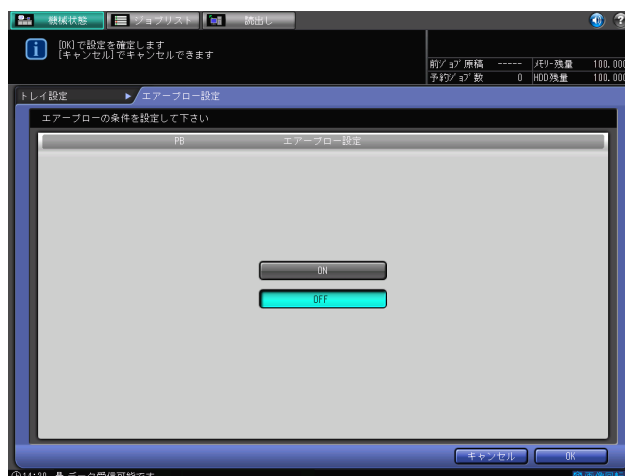


- 9 「エアブロー」右の「設定変更」を押します。



エアブロー設定画面が表示されます。

- 10 「エアブロー設定」下の〔ON〕または〔OFF〕を選択します。



〔OK〕を押します。
トレイ設定画面にもどります。

- 11 〔OK〕を押します。
トレイ設定画面にもどります。

4.2.13 PIトレイのトレイ設定：折り機 FD-503 のポストインサーター

折り機 FD-503 のポストインサーターは、下記の用紙をセットします。

- インターシートのオモテ表紙／ウラ表紙／挿入紙
- くすみ製本の表紙
- 手動でパンチ／折り／とじ／ステープルする用紙

PIトレイのトレイ設定では、下記の設定をします。

通常紙用設定（インターシート用表紙、挿入紙用等）：

用紙サイズを設定します。PIトレイにセットした用紙サイズを自動的に検知しますが、機械では区別できないサイズ群からサイズを1つ特定して、判別できるようにします。

くすみ製本表紙用設定：

くすみ製本表紙の用紙種類、坪量、および用紙サイズを設定します。用紙サイズは不定形サイズを設定します。

手動でパンチ／折り／とじ／ステープルをするとき、トレイ設定をする必要はありません。

通常紙用設定（インターシート用表紙、挿入紙用等）の変更

通常紙用設定のトレイ設定として、検知サイズを設定します。用紙種類、坪量、およびエアブローの設定はありません。

検知サイズ設定は、機械がサイズを検知するとき、サイズの違いがあまりなく、機械では区別できないサイズ群からサイズを1つに特定して、機械が判断できるようにします。

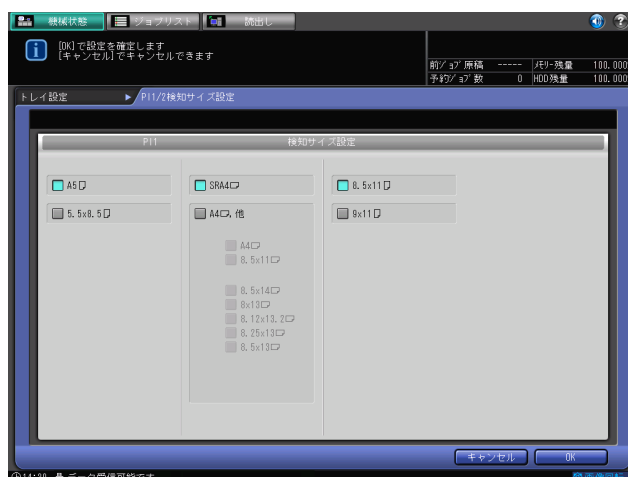
- 1 トレイ設定画面の〔PIトレイ〕下のトレイボタンから、〔PI1〕または〔PI2〕を選択します。
トレイ設定画面に選択したトレイの設定内容が表示されます。

- 2 「検知サイズ設定」を押します。



検知サイズ設定画面が表示されます。

- 3 タテ列のサイズの1つを押して選択します。
→ 検知サイズを変更する場合は、任意のサイズを選択します。



- 4 「OK」を押します。
トレイ設定画面にもどります。

くるみ製本表紙用のトレイ設定

くるみ製本表紙用設定として、用紙サイズ、用紙種類、および坪量を設定します。エアブローの設定はありません。

- 1 トレイ設定画面の「PI トレイ」下のトレイボタンから、「PI1」または「PI2」を選択します。
トレイ設定画面右側に、選択したトレイの設定内容が表示されます。
- 2 「くるみ製本表紙用設定」下の「用紙サイズ」の「設定変更」を押します。

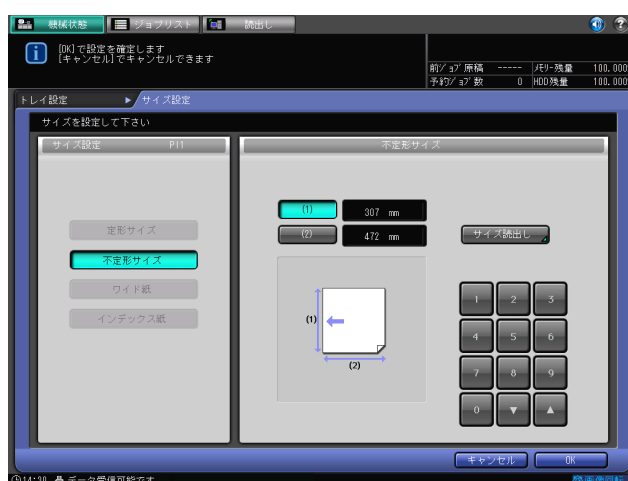


サイズ設定画面が表示されます。

3 くろみ製本用表紙の不定形サイズを設定します。

用紙のタテ／ヨコのサイズ数値を表示しているボタンを押して、画面のテンキー、[▼] または [▲] を押して、任意のサイズを入力します。

あらかじめ登録していた不定形サイズを呼出すときは、[サイズ読出し] を押します。



[次頁] または [前頁] を押して、登録されている不定形サイズから任意の No. ボタンを押して、[OK] を押します。



サイズ設定画面の [OK] を押します。

- 4 「用紙名称」、「用紙種類」および「坪量」下の〔設定呼出し〕を押します。
 → 用紙設定を任意に変更する場合は、手順 6 に進みます。



- 5 くるみ製本表紙用の用紙条件を選択します。
 [▲] または [▼] を押して、登録されている用紙条件のリストから No. ボタンを選択します。

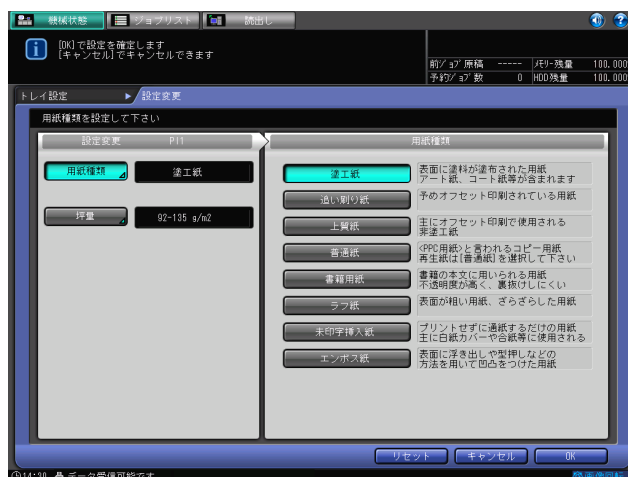


[OK] を押します。

- 6 「用紙名称」、「用紙種類」および「坪量」下の〔設定変更〕を押します。



- 7 くろみ製本表紙用の用紙条件（用紙種類、坪量）を任意に設定します。



〔用紙種類〕を押して、画面右側から任意の用紙種類を選択します。

〔坪量〕を押して、画面右側から任意の坪量を選択します。

〔OK〕を押します。

- 8 ここで設定した用紙条件を登録するときは、〔設定登録〕を押します。

〔▲〕または〔▼〕を押して、登録したい登録 No. を表示したら、登録 No. ボタンを押して任意の名称を入力します。

- 9 〔OK〕を押します。

トレイ設定画面にもどります。

4.3 [用紙条件登録／削除] の操作

機械状態画面の[用紙条件登録／削除] ボタンを押して行う、用紙条件登録／削除の基本的な操作手順を説明します。

装着しているオプションによって、設定項目や選択項目が異なります。

4.3.1 用紙条件の登録

- 1 [機械状態] タブを押して、機械状態画面を表示します。
- 2 [用紙条件登録／削除] を押します。



用紙条件登録／削除画面が表示されます。

- 3 用紙条件の登録先を選択します。
スクロールボタン [▲] または [▼] を押して登録先を表示して、登録先の行を選択します。
→ 登録済みの用紙条件を編集する場合は、その行を選択します。



- 4 [追加／編集] を押します。
追加／編集画面が表示されます。

- 5 「用紙種類」を押します。
用紙種類画面が表示されます。
→ 「用紙種類」下の任意のボタンを押して、用紙の種類を選択します。



- 6 「用紙名称」を押します。
用紙名称入力画面が表示されます。
- 7 用紙名称を入力します。
→ 用紙名称は、全角の漢字、ひらがな、かたかな、英字で 11 文字、半角の英数字、記号、カタカナで 22 文字まで入力できます。
→ 用紙名称欄に何も表示されていない行を選択したとき、用紙名称入力画面には、用紙種類が表示されます。用紙種類を用紙名称にする場合は、そのまま「OK」を押します。



- 8 「OK」を押します。
追加／編集画面にもどります。
- 9 「坪量」を押します。
坪量画面が表示されます。
→ 坪量を選択します。



10 「色紙」を押します。

色紙画面が表示されます。

→ 用紙の色を選択します。



11 「パンチ」を押します。

パンチ画面が表示されます。

→ 「パンチ」下の「パンチ穴あり」または「パンチ穴なし」を選択します。





「プロセス調整」右の表示が「転写変更あり」に変わります。

15 プロセス調整画面の「定着圧接点設定」を押します。

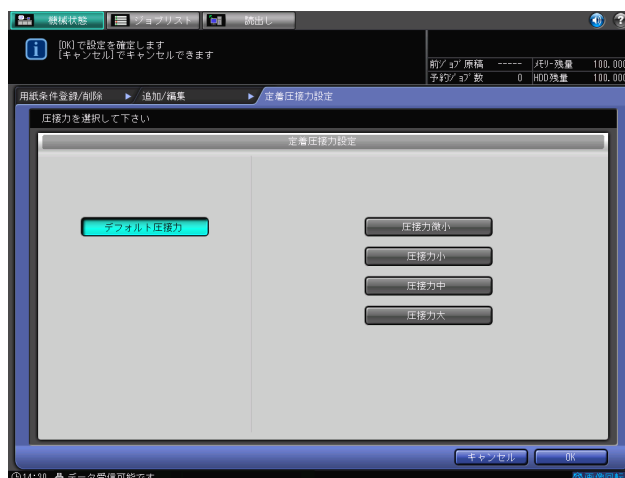
定着圧接点設定画面が表示されます。

→ 「定着圧接点設定」下の「デフォルト圧接点」、「圧接点微小」、「圧接点小」、「圧接点中」、または「圧接点大」を選択します。

通常は、「デフォルト圧接点」にします。

定着不足の場合は、圧接点が大きくなる方向に調整します。カール量が大きくなります。カール量が大きい場合は、圧接点が小さくなる方向に調整します。定着性が不足することがあります。

→ 設定が完了したら、「OK」を押します。



「プロセス調整」右の表示が「圧接変更あり」に変わります。

16 プロセス調整画面の「プロセス速度設定」を押します。

エンボス紙、未印字挿入紙以外の用紙種類を選択し、40 g/m² ~ 74 g/m² の坪量を選択すると、「プロセス速度設定」を選択できます。

プロセス速度設定画面が表示されます。

→ 「プロセス速度設定」下の「デフォルト」、「高速」、「中速」、または「低速」を選択します。

ノーカーボン紙が発色する場合、プロセス速度を遅くします。プロセス速度設定の詳細は、サービス実施店にお問い合わせください。

プロセス速度とボタンの関係は次のとおりです。

ボタン	プロセス速度
デフォルト	用紙種類（坪量）によって異なります。
高速	570 mm/s
中速	490 mm/s
低速	330 mm/s

→ 設定が完了したら、[OK] を押します。



「プロセス調整」右の表示が「速度変更あり」に変わります。

17 プロセス調整画面の「エンボス紙濃度レベル設定」を押します。

用紙種類でエンボス紙を選択したとき、「エンボス紙濃度レベル設定」を選択できます。

エンボス紙濃度レベル設定画面が表示されます。

→ 「エンボス紙濃度レベル設定」下の「レベル 1」、「レベル 2」または「レベル 3（デフォルト）」を選択します。

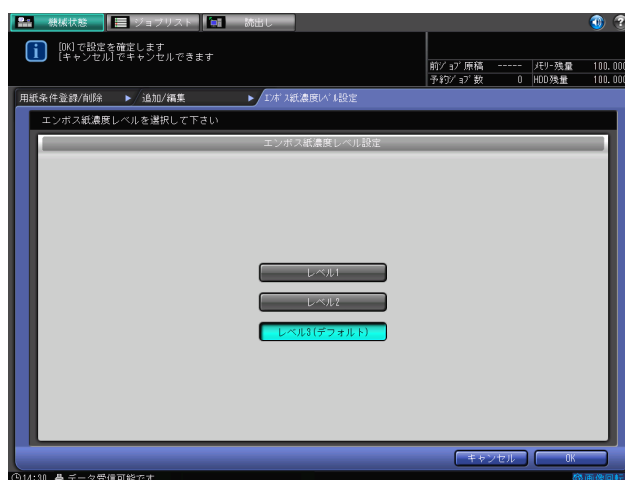
エンボス紙凹部の転写抜けがある場合、レベルを上げます。トナー消費が増えます。

（例：レベル 2 → レベル 3）

濃度が濃い場合、レベルを下げます。エンボス紙凹部の転写抜けが発生しやすくなります。

（例：レベル 3 → レベル 2）

→ 設定が完了したら、[OK] を押します。



「プロセス調整」右の表示が「変更あり」に変わります。

18 プロセス調整画面の「高湿時先端転写切替え設定」を押します。

高湿時先端転写切替え設定画面が表示されます。

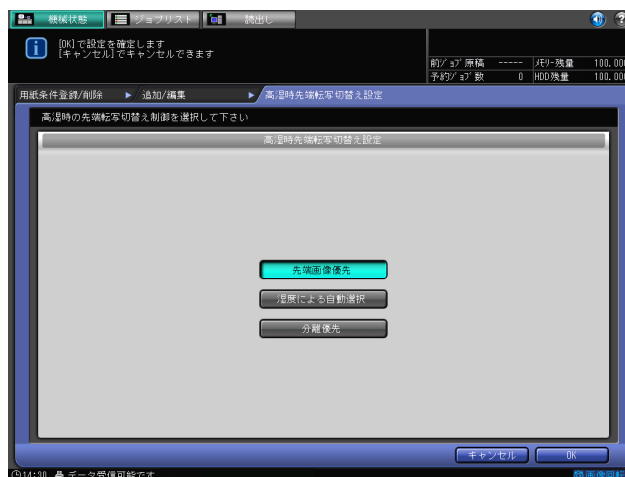
→ 「先端画像優先」、「湿度による自動選択」または「分離優先」を選択します。

通常は、「先端画像優先」にします。

湿度による転写分離のトラブルが発生する場合は、「湿度による自動選択」を選択します。

分離トラブルが頻発する場合は、「分離優先」を選択します。

→ この選択によって、紙種不一致停止は発生しません。このときは、すべて「先端画像優先」が選択されているとして動作します。



19 「片寄り検知設定」を押します。

片寄り検知設定画面が表示されます。

→ 「片寄り検知設定」下の「ON」または「OFF」を選択します。

「用紙トレイ」で選択したトレイから給紙した用紙の片寄りを検知するときは、「ON」を選択します。画像位置を自動補正します。検知しないときは、「OFF」を選択します。画像位置の自動補正はしません。



20 「カール調整」を押します。

坪量を $40 \text{ g/m}^2 \sim 244 \text{ g/m}^2$ に設定したとき、「カール調整」を選択できます。

カール調整画面が表示されます。

「用紙トレイ」で選択したトレイから給紙した用紙のカールを、本体で補正するかしないか選択します。補正するときは、補正方向を選択します。

→ 「カール調整」下の「上側に矯正」、「下側に矯正」、または「OFF」を選択します。



21 「重送検知設定」を押します。

重送検知設定画面が表示されます。

「用紙トレイ」で選択したトレイから給紙した用紙の重送を検知したとき、JAM として機械を停止するかどうかを選択します。

→ 「重送検知設定」下の [ON] または [OFF] を選択します。



22 「曲がり検知設定」を押します。

曲がり検知設定画面が表示されます。

「用紙トレイ」で選択したトレイから給紙した用紙の曲がりを検知したとき、JAM として機械を停止するかどうかを選択します。曲がりを検知するときは、曲がり量を選択します。

→ 「曲がり検知設定」下の [1.0%]、[0.5%] または [OFF] を選択します。



23 「RU カール調整」を押します。

中継搬送ユニット RU-509 が装着されていると、「RU カール調整」を選択できます。
RU カール調整画面が表示されます。



中継搬送ユニット RU-509 で行うカール調整は、機械式と加湿式の 2 種類があります。

中継搬送ユニット RU-509 に加湿キット HM-102 を装着すると、加湿式のカール調整ができます。
カール部で用紙を加湿してプリント後の用紙水分量を調整してカールを低減します。

重要

塗工紙、追い刷り紙、未印字挿入紙、ラフ紙、エンボス紙は、機械式のカール調整が有効です。上質紙、普通紙、書籍用紙は、機械式、加湿式のどちらのカール調整も有効です。

中継搬送ユニット RU-509 のカール部以外の通紙部分でも、プリント後の用紙を冷やして、熱による用紙のカールを低減します。

- 機械式のカール調整では、[+ 2]、[+ 1]、[0]、[− 1]、または [− 2] を選択し、カール調整の補正方向および補正強度を選択します。
- 片面プリントまたは両面プリントのときは、出力設定の排紙面によって、補正値のプラス／マイナスが異なります。下表を参考に補正してください。調整をしない場合は、[0] を選択します。

カール ▶ 補正方向	補正強度
	[+ 1] [+ 2]
	[− 1] [− 2]

- 加湿してカール調整するときは、「加湿設定」右の「ON」を、しないときは「OFF」を選択します。加湿してカール調整ができない紙種と坪量のときは、「加湿設定」右に「不可」と表示されます。
- 加湿設定がONのとき、「リセット」を押すと、下表のようにリセットされます。

用紙種類	坪量	加湿カール調整 ON/OFF
普通紙	62 g/m ² ~ 74 g/m ²	OFF

24 [OK] を押します。

用紙条件登録／削除画面にもどります。

4.3.2 用紙条件の削除

- 1 「機械状態」タブを押して、機械状態画面を表示します。
- 2 「用紙条件登録／削除」を押します。

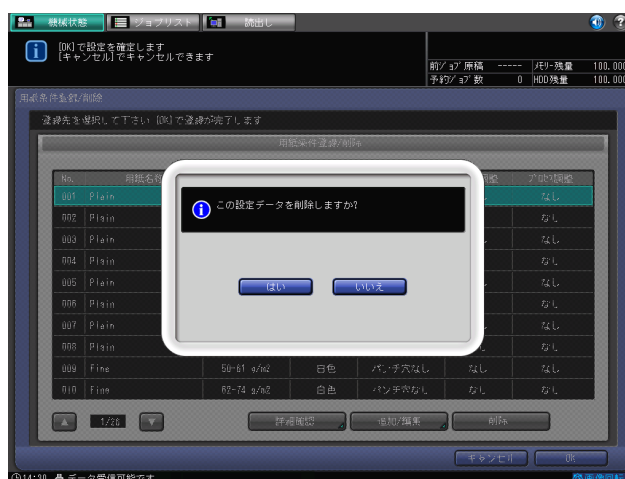


用紙条件登録／削除画面が表示されます。

- 3 登録削除する行を選択します。
スクロールボタン「▲」または「▼」を押して登録先を表示して、削除する行を選択します。



- 4 「削除」を押します。
削除確認のダイアログが表示されます。



- 5 「はい」を押します。
手順 3 で選択した行が削除されます。
- 6 用紙条件登録／削除画面の「OK」を押します。
機械状態画面にもどります。

4.3.3 用紙条件の詳細確認

- 1 「機械状態」タブを押して、機械状態画面を表示します。
- 2 「用紙条件登録／削除」を押します。



用紙条件登録／削除画面が表示されます。

- 3 登録内容を確認する行を選択します。
スクロールボタン「▲」または「▼」を押して登録先を表示して、確認する行を選択します。



- 4 「詳細確認」を押します。
詳細確認画面が表示されます。



- 5 詳細確認画面の「閉じる」を押します。
用紙条件登録／削除画面にもどります。
- 6 用紙条件登録／削除画面の「OK」を押します。
機械状態画面にもどります。

4.4 「不定形サイズ登録／削除」の操作

機械状態画面の「不定形サイズ登録／削除」ボタンを押して行う、不定形サイズ登録／削除の基本的な操作手順を説明します。

4.4.1 不定形サイズの登録

- 1 「機械状態」タブを押して、機械状態画面を表示します。
- 2 「不定形サイズ登録／削除」を押します。



不定形サイズ登録／削除画面が表示されます。

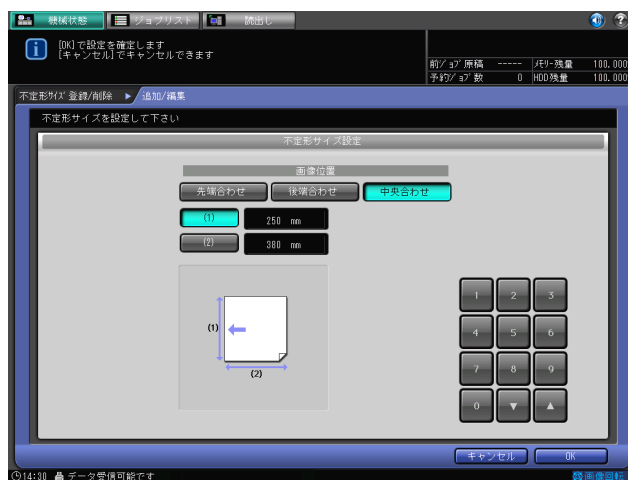
- 3 不定形サイズの登録先を選択します。
 - 「前頁」または「次頁」を押して、登録先を表示します。[01] から [20] まで表示できます。
 - 登録するナンバーボタンを選択します。



- 4 「追加／編集」を押します。
追加／編集画面が表示されます。
- 5 用紙のタテ／ヨコのサイズを入力します。
 - [(1)] を押してから、画面のテンキー、[▼]、[▲]、または操作パネルのテンキーで、用紙のタテサイズを入力します。入力できるサイズは、タテ 95 mm ～ 324 mm です。
 - [(2)] を押して、ヨコサイズを同様に入力します。入力できるサイズは、ヨコ 133 mm ～ 483 mm です。

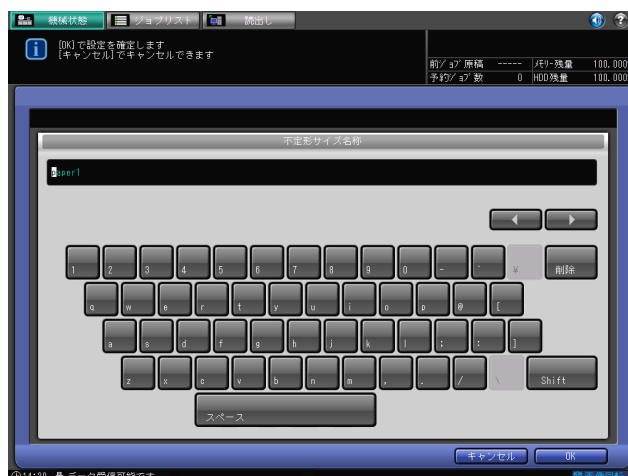
6 「画像位置」を選択します。

- 画像を転写する位置の基準として、「画像位置」下の「先端合わせ」、「後端合わせ」または「中央合わせ」から1つ選択します。



7 「OK」を押します。

不定形サイズ名称入力画面が表示されます。



8 不定形サイズ名称を入力します。

- 不定形サイズ名称は、半角の英数字、記号で9文字まで入力できます。

9 「OK」を押します。

不定形サイズ登録／削除画面にもどります。

10 「閉じる」を押します。

機械状態画面にもどります。

4.4.2 不定形サイズの削除

- 1 「機械状態」タブを押して、機械状態画面を表示します。
- 2 「不定形サイズ登録／削除」を押します。



不定形サイズ登録／削除画面が表示されます。

- 3 削除するナンバーボタンを選択します。
「前頁」または「次頁」を押して、削除するナンバーボタンを選択します。



- 4 「削除」を押します。
削除確認のダイアログが表示されます。



- 5 「はい」を押します。
手順 3 で選択したナンバーボタンの不定形サイズが削除されます。
- 6 不定形サイズ登録／削除画面の「閉じる」を押します。
機械状態画面にもどります。

4.5 表裏調整

両面印刷するときの、オモテ面とウラ面の印刷面の位置や倍率のズレを補正します。

印刷時、定着部の熱の影響で用紙が若干拡大または縮小することがあります。また、用紙の種類や坪量によってその影響を受ける度合いが異なります。トレイにセットする用紙を変更したときは、表裏調整を実施することをおすすめします。

表裏調整の種類と特長

表裏調整には下記の2つの調整方法があります。

- チャート調整
 - オモテ面とウラ面の印刷面のズレが数値でわからないとき、チャートを出力して測定ポイントをスケールで測定してから、測定値を入力して調整する方法です。
- 倍率／イメージシフト調整
 - チャート調整では調整できない微調整を行います。また、オモテ面とウラ面のズレの量が数値でわかっているときに調整する方法です。

表裏調整を設定する対象

チャート調整は、各トレイに反映されますが、用紙条件として登録して呼出すことはできません。

倍率／イメージシフト調整は、機械状態画面の「トレイ設定」や「表裏調整」を押して行い、各トレイに設定します。また、用紙条件として登録してから呼出すことができます。

表裏調整の画面に入る方法

表裏調整の画面に入るには下記の方法があります。

- 機械状態画面の「トレイ設定」や「表裏調整」を押して入る

表裏調整を行う順番と選択

表裏調整は、表裏調整するための前準備と実際の表裏調整の2段階で行います。

下記の項目のうち、1から3は前準備です。必要に応じて行います。

4と5は実際の表裏調整です。チャート調整と倍率／イメージシフト調整をセットで行う必要はありません。ただし、倍率／イメージシフト調整を行ったあとにチャート調整を行うと、再度、倍率／イメージシフト調整が必要になることがあります。

- 1 印刷面の基準位置を確認する
表裏調整をする前に、印刷面の基準位置の調整が完了している必要があります。



参照

印刷面の基準位置の調整については、9-12ページをごらんください。

重要

印刷面の基準位置の調整は、高度な調整です。実施する前に、サービス実施店にお問い合わせください。

重要

印刷面の基準位置の調整は、調整メニュー画面で行います。

調整メニュー画面の「01 マシン調整」を表示します。

最初に、ウラ面を調整するため、下記の順に調整します。

- 「01 倍率調整」－「02 プリンター通紙方向倍率調整（ウラ面）」
- 「02 タイミング調整」－「02 プリンター先端タイミング調整（ウラ面）」
- 「01 倍率調整」－「04 プリンター通紙交差方向倍率（ウラ面）」
- 「03 片寄り調整」－「01 プリンター片寄り調整（本体 1）」

次に、オモテ面を調整するため、下記の順に調整します。

- 「01 倍率調整」－「01 プリンター通紙方向倍率調整（オモテ面）」
- 「02 タイミング調整」－「01 プリンター先端タイミング調整（オモテ面）」
- 「01 倍率調整」－「03 プリンター通紙交差方向倍率（オモテ面）」
- 「03 片寄り調整」－「02 プリンター片寄り調整（本体 2）」

- 2 用紙条件の登録を呼出す
用紙条件として登録している用紙に対して表裏調整を行うときは、機械状態画面の〔トレイ設定〕－〔設定呼出し〕を押して、任意の用紙条件を呼出します。



参照

用紙条件の呼出しについては、4-19 ページをごらんください。

- 3 チャート調整を行う
オモテ面とウラ面の印刷面のズレが数値でわからないときに調整します。4-69 ページをごらんください。
オモテ面とウラ面のズレの量が数値でわかっているときは、4 に進みます。
- 4 倍率／イメージシフト調整を行う
チャート調整では調整できない微調整を行います。また、オモテ面とウラ面のズレの量が数値でわかっているときに調整します。4-73 ページをごらんください。

4.5.1 チャート調整

オモテ面とウラ面の印刷面のズレが数値でわからないときは、チャートを出力して測定ポイントをスケールで測定してから、測定値を入力して調整します。

重要

チャート調整を行うと、用紙条件として登録した倍率／イメージシフト調整の再調整が必要になることがあります。

- 1 〔機械状態〕タブを押して、機械状態画面を表示します。
- 2 〔表裏調整〕を押します。



表裏調整画面が表示されます。

- 3 〔用紙トレイ〕下の任意のトレイボタンを押して、チャート調整するトレイを選択します。



- 4 「オモテ」タブを押して、「チャート調整」を押します。



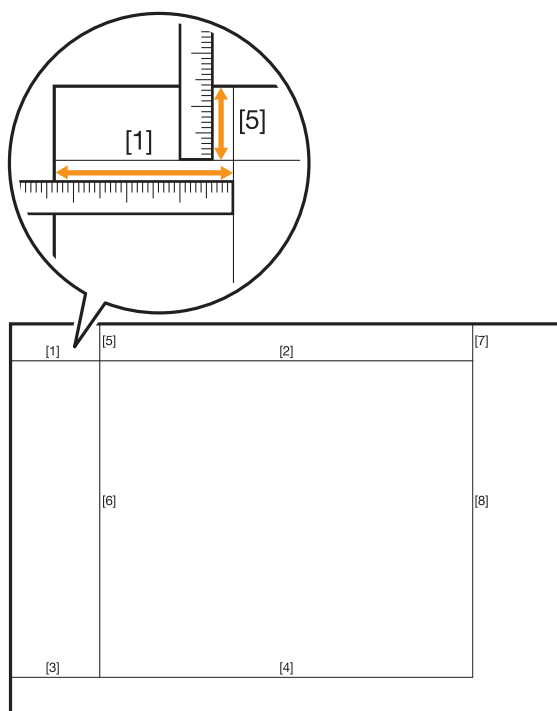
- 5 「印刷モードへ」を押して、操作パネルのスタートを押します。



チャートが出力されます。

- 6 「閉じる」を押します。
- 7 出力されたチャートの [1] ~ [8] 各ポイントの線の長さを、スケールなどで測定します。
→ 下図は、[1] と [5] を測定する例です。このように、印字された各ポイントの長さを測定します。

- 0.1 mm 単位で調整できるので、その単位で測定します。
- 測定した長さは、忘れないようにメモします。



- 8 各ポイントの番号を押して、画面のテンキーで測定した長さを入力します。
- [▼] [▲] を押して数値を変更できます。
 - 入力した数値を [0] にするときは、[クリア] を押します。



- 9 入力が完了したら、[調整開始] を押します。
- 調整しないときは、[閉じる] を押します。
 - [調整開始] を押しても、[閉じる] を押しても、入力した数値は [0.0] にもどります。表裏調整画面にもどります。
- 10 [ウラ] タブを押して、[チャート調整] を押します。



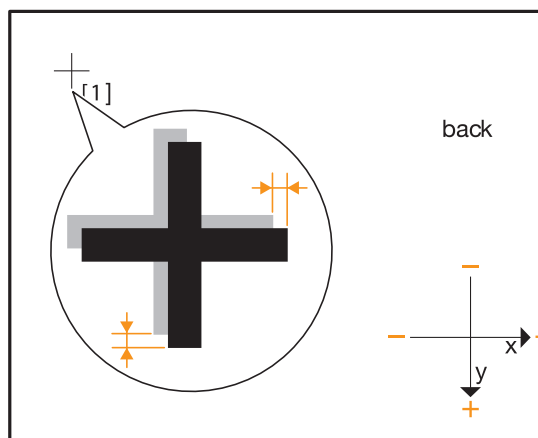
- 11 [印刷モードへ] を押して、操作パネルのスタートを押します。



チャートが出力されます。

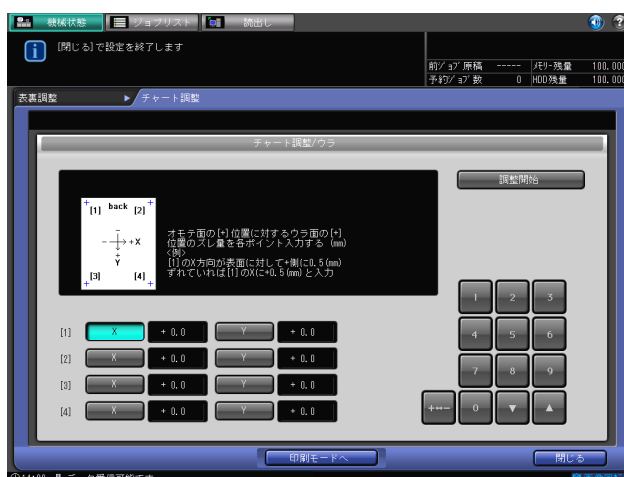
- 12 [閉じる] を押します。

- 13 出力されたチャートの [back] と印字されたウラ面にある [1] ~ [4] の+と、[front] と印字されたオモテ面のズレを測定します。
- 下図のグレーの+はオモテ面、黒の+はウラ面を示しています。
 - 印刷位置のズレは、左右方向 (X 軸) と上下方向 (Y 軸) の差をスケールなどで測定します。0.1 mm 単位で測定して補正值として入力できます。
 - 下図のように、[1] のウラ面の+がオモテ面の+より右側に 0.5 mm、下側に 0.3 mm ズれているときは、[1] は X 方向に +0.5 mm、Y 方向に +0.3 mm の補正が必要です。
 - 測定した数値は、+/- も含めて忘れないようにメモします。



14 [1] ~ [4] のポイントの [X] [Y] を押して、測定した数値を画面のテンキーで入力します。

- [▼] [▲] を押して数値を変更できます。
- [+/-] を押して数値のプラス/マイナスを選択します。ウラ面の+が右側、下側にズれているときは、プラスを選択します。ウラ面の+が左側、上側にズれているときは、マイナスを選択します。
- 入力した数値を [0] にするときは、[クリア] を押します。



15 入力が完了したら、[調整開始] を押します。

- 調整しないときは、[閉じる] を押します。
- [調整開始] を押しても、[閉じる] を押しても、入力した数値は [+ 0.0] にもどります。表裏調整画面にもどります。

16 チャート調整が完了したら、[閉じる] を押します。

- 機械状態画面にもどります。
- 引き続き表裏調整の微調整を行う場合は、4-73 ページに進みます。

4.5.2 倍率／イメージシフト調整

チャート調整では調整できない微調整を行います。また、オモテ面とウラ面のズレの量が数値でわかっているときに調整します。

重要

倍率／イメージシフト調整を行ったあとにチャート調整を行うと、再度、倍率／イメージシフト調整が必要になることがあります。

- 1 [機械状態] タブを押して、機械状態画面を表示します。
- 2 [表裏調整] を押します。



表裏調整画面が表示されます。

- 3 [用紙トレイ] 下の任意のトレイボタンを押して、倍率／イメージシフト調整をするトレイを選択します。



- 4 [オモテ] または [ウラ] タブを押して、調整したい印刷面を選択します。



- 5 倍率やイメージシフトの数値を、画面のテンキーで入力します。
 → 倍率を調整するときは、[タテ倍] と [ヨコ倍] を押して、数値を入力します。
 [タテ倍] は、通紙交差方向の倍率を調整します。
 [ヨコ倍] は、通紙方向の倍率を調整します。

印刷面を拡大するときはプラスの値、縮小するときはマイナスの値を入力します。

調整値は、1 ステップ = 0.05 % 単位で変化します。

調整範囲：

- [オモテ] の [タテ倍] と [ヨコ倍]、および [ウラ] の [ヨコ倍] は - 10 ~ +10

- [ウラ] の [タテ倍] は - 5 ~ +5

→ イメージシフトを調整するときは、[上下] と [左右] を押して、数値を入力します。

印刷面を上側や右側に移動するときはプラスの値、下側や左側に移動するときはマイナスの値を入力します。

調整値は、1 ステップ = 0.1 mm 単位で変化します。

調整範囲：- 100 ~ + 100

→ [▼] [▲] を押して数値を変更できます。

→ [+/-] を押して数値のプラス/マイナスを選択します。

→ 入力した数値を [0] にするときは、[クリア] を押します。



→ 倍率/イメージシフトを調整するときは、ページの中心部で確認します。

下図の黒い+はオモテ面、グレーの+はウラ面の画像を示しています。

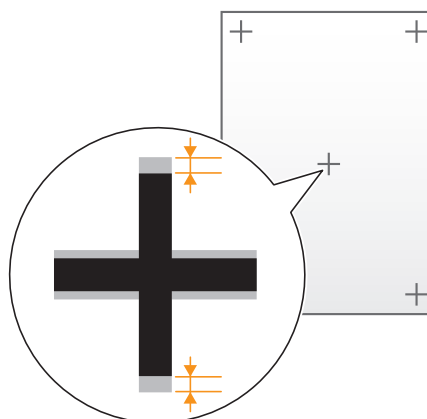
倍率の調整例：

オモテ面の画像の上下が 10 mm に対して、ウラ面の画像が 10.025 mm に伸びているとき

[ウラ] の [タテ倍] を押して、[5] を押します。

[+/-] を押して [- 5] を表示します。

ウラ面の画像が 0.25 % 縮小します。



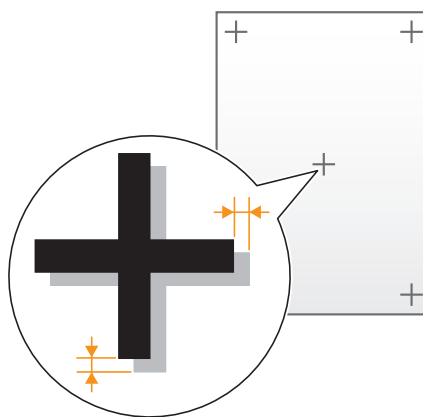
イメージシフトの調整例：

ウラ面の画像がオモテ面に対して下側に 0.5 mm、右側に 0.3 mm ズれているとき

[ウラ] の [上下] を押して、[5] を押します。[+ 5] が表示されます。

[左右] を押して、[3] を押します。[+/-] を押して [- 3] を表示します。

ウラ面の画像が上側に 0.5 mm、左側に 0.3 mm 移動します。



- 6 倍率／イメージシフト調整が完了したら、[OK] を押します。
機械状態画面にもどります。

4.6 現在出力中のジョブを停止する

現在進行中のジョブを停止したいとき、下記の操作をします。

- ここで停止できるのは、進行中のジョブです。予約して待機状態にあるジョブを削除、保留、または順序変更する場合は、ジョブリスト画面で操作します。
- 進行中のジョブによって、表示されるダイアログが違います。それぞれの手順に従ってください。
- [一時停止] ボタンを押して停止したジョブに対しては、トレイ設定の一部を変更することで、プリント画像や用紙の給送性を改善したり、ジョブリスト画面でほかのジョブを先に出力したりできます。ただし、一時停止したジョブの翌日継続はできません。

1 操作パネルのストップを押します。

進行中の動作を一時停止して、ダイアログを表示します。

2 任意の動作を選択します。

下記の3つのボタンが表示されます。

- ジョブを中止するときは、[中止] を押します。読み込まれたデータは、すべて消去されます。
- ジョブを続けるときは、[継続] を押します。
- ジョブを一時停止するときは、[一時停止] を押します。操作パネルのスタートを押すと、ジョブを再開します。



4.7 出力中にサンプルを出力して画像の品質を確認する：サンプル排紙

ジョブの種類によっては、機械の動作がすべて完了するまで、出力中の画像を任意に確認できないことがあります。サンプル排紙は、それらのジョブを出力している間に、サンプルとして同じ画像を 1 枚、別のトレイに出力することにより、そのときの画像の品質を確認する機能です。

対象ジョブ	フィニッシャー FS-532 でステープル出力 中とじ機 SD-506 で中とじ出力 くるみ製本機 PB-503 でくるみ製本 大容量スタッカー LS-505 のスタッカー部への出力
サンプル画像の選択	サンプル画像として、下記のいずれかを選択できます。 固定チャート出力：機械にあらかじめ登録されている画像 ジョブ画像出力：出力中の 1 画像
給紙トレイ	固定チャート出力： トレイ 1～トレイ 11 から 1 つを選択します。出力中のジョブの用紙サイズと、選択したトレイの用紙サイズとが異なる場合も、そのまま出力します。 ジョブ画像出力： 出力中のジョブと同じトレイから給紙します。
排紙トレイ	使用中の出力装置のサブトレイに出力されます。 ・ フィニッシャー FS-532：同機サブトレイ ・ 中とじ機 SD-506 ・ くるみ製本機 PB-503：同機サブトレイ ・ 大容量スタッカー LS-505：同機サブトレイ（2 連の場合は出力中のサブトレイ）
片面／両面	サンプル排紙直後のプリントと同じ設定で出力します。 ただし、サンプル出力の給紙トレイにセットされている用紙が両面プリントできないものである場合は、片面プリントになります。
出力設定	後処理の設定（ステープル、パンチ、中とじなど）は、すべて機能しません。 ジョブ画像出力を選択した場合は、出力中のジョブと同じになります。
応用設定	固定チャート出力を選択した場合、応用設定はすべて機能しません。
サンプル排紙のタイミング	・ 機械状態画面の「サンプル排紙」を押すと、手動でサンプル画像を出力できます。 ・ あらかじめ設定した下記のいずれかのタイミングで、サンプル排紙ができます。両方を同時には設定できません。 枚数周期で排紙：指定枚数ごとにサンプル排紙します。 部数周期で排紙：指定した部数の間隔で、指定したページをサンプル画像として出力します。

参照

サンプル画像の選択、固定チャート出力の給紙トレイの選択、およびサンプル排紙の周期の設定は、設定メニューの管理者設定で行います。詳しくは、11-78 ページをごらんください。

- ✓ 出力中のジョブがないときや停止中のときは、機械状態画面の「サンプル排紙」ボタンがグレーアウトして機能しません。

- 1 出力中に機械状態画面を表示して、任意のタイミングで「サンプル排紙」を押します。
現在使用している出力装置のサブトレイに、サンプル画像を 1 枚出力します。
→ 管理者設定で、周期出力を「する」に設定しているときは、周期設定に従って自動的にサンプル排紙します。



→ サンプル画像に異常があり出力を中止する場合は、操作パネルのストップを押します。以後の操作は、4-77 ページをごらんください。


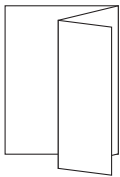
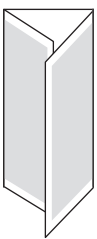
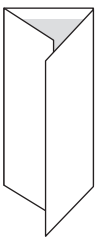
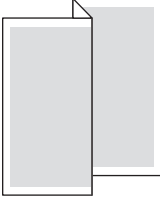
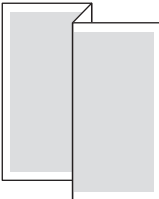
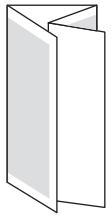
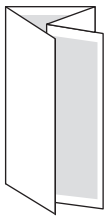
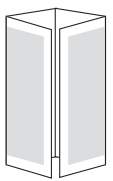
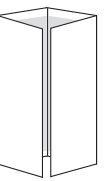
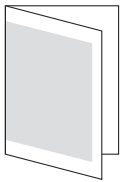
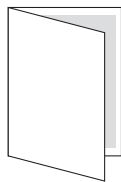
4.8 折り機 FD-503 を使用する

4.8.1 折り機 FD-503 の概要

折り機 FD-503 を装着している機械は、下記の機能を使用できます。

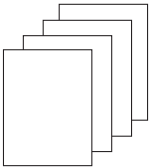
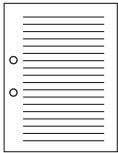
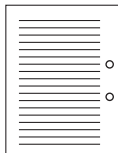
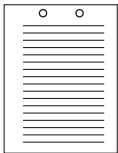
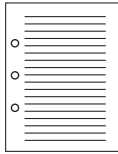
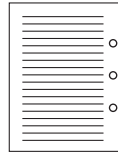
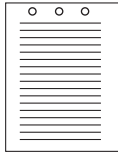
折り：

Z 折り、内三つ折り、外三つ折り、ダブルパラレル折り、観音折り、および中折りの 6 種類の折りを付けます。折りに対して印刷面を外側（外印刷）にするか、内側（内印刷）にするかを設定します（Z 折りを除く）。

プリントデータ	出力					
	Z 折り		内三つ折り		外三つ折り	
			外印刷	内印刷	外印刷	内印刷
						
	ダブルパラレル折り		観音折り		中折り	
	外印刷	内印刷	外印刷	内印刷	外印刷	内印刷
						

パンチ：

用紙にファイリング用の穴を開けます。パンチ穴の数および位置を設定します。

プリントデータ	出力		
	2 穴パンチ		
	左	右	上
			
	3 穴パンチ		
	左	右	上
			

パンチ穴数	2 穴、3 穴
パンチ穴径	2 穴：6.5 mm ± 0.5 mm 3 穴：8.0 mm ± 0.5 mm
パンチ穴ピッチ	2 穴：80 mm ± 0.5 mm 3 穴：108 mm ± 0.5 mm
用紙サイズ	A3 □ ～ A5 □
用紙坪量	64 g/m ² ～ 128 g/m ²

折り機 FD-503 を単体で使用する場合、メイントレイおよび折りトレイに排紙される用紙は、下記のように振分けられます。

トレイ	後処理
メイントレイ	中折り、Z 折り、パンチ処理、処理なし（ストレート排紙）
折りトレイ	内三つ折り、外三つ折り、ダブル平行折り、観音折り



参照

サブトレイを折りトレイのかわりに使用することもできます。サービス実施店にお問い合わせください。



参照

出力方法については、[ユーザズガイド プリンター編] をごらんください。

4.8.2 表紙を折り機 FD-503 のポストインサーターにセットする

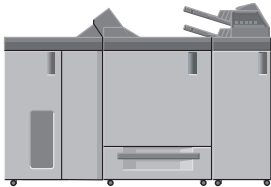
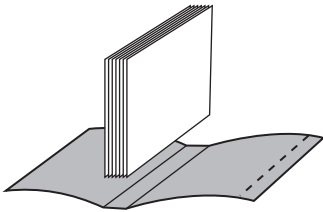
インターシート機能を使って、ポストインサーターの上段／下段トレイにセットしたカバー紙を、オモテ表紙／ウラ表紙／挿入紙（中扉）として出力紙に添付します。表紙や中扉を付けたステーブル製本ができます。また、くるみ製本の表紙をセットして、くるみ製本機 PB-503 でくるみ製本をつくることができます。



参照

セットする用紙に合わせて、使用するポストインサータートレイの用紙設定をします。詳しくは、4-47 ページをごらんください。

くるみ製本の設定については、4-95 ページをごらんください。

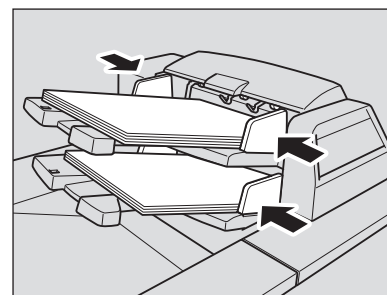
くるみ製本表紙	くるみ製本
	

1

ポストインサーターの上段／下段トレイにカバーをセットします。

重要

上段トレイ、下段トレイとも、500 枚（80 g/m² 紙）以上セットしないでください。また、ガイド板に表示されている積載制限ラインを超えて、カバー紙をセットしないでください。



2

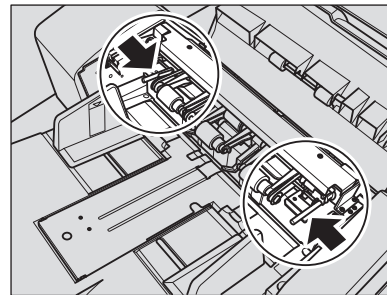
インターシートや小冊子、くるみ製本機能を使って、カバー紙をつけます。

4.8.3 折り機 FD-503 のポストインサーター給紙の重送を防ぐ

用紙をポストインサーターの上段／下段トレイにセットしたとき、重送されることがあります。

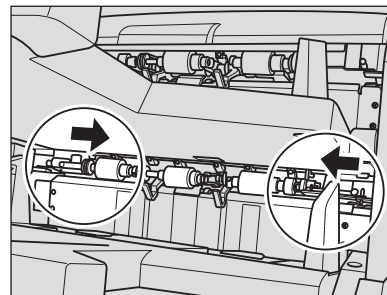
上段トレイや下段トレイにセットされた用紙は、3つの給紙ローラーによって給紙されます。小さいサイズの内紙は、3つの給紙ローラーのうち、両側のローラーをロックして真ん中のローラーだけを使うことで、曲がりを補正できることがあります。

→ 下記の給紙ローラーロックレバーをそれぞれ内側に押込み、両側のローラーをロックします。



重要

給紙ローラーをロックする場合は、必ず両側のローラーをロックしてください。通常、給紙ローラーロックレバーは必ずもとの位置にもどしてください。



4.9 フィニッシャー FS-532 を使用する

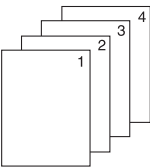
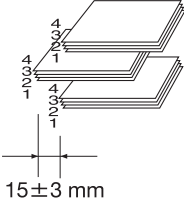
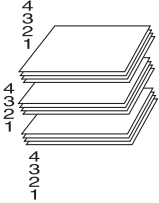
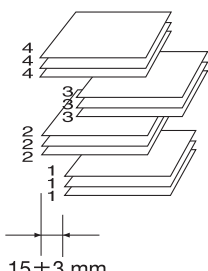
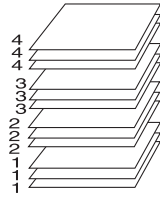





4.9.1 フィニッシャー FS-532 の概要

フィニッシャー FS-532 にはメイントレイとサブトレイとがあり、それぞれ下記の出力ができます。

メイントレイへの出力

後処理の種類	処理内容
[仕分けソート]	プリントデータと同じページ揃えのプリントを設定部数分、1 部ごとに 15 ± 3 mm の範囲でオフセット出力します。オフセット出力する部数を 1 部ごと～9,999 部ごとの範囲で指定できます。
[ソート]	プリントデータと同じページ揃えのプリントを出力します。オフセット出力はしません。
[仕分けグループ]	プリントデータ 1 ページにつき設定部数分のプリントをして、ページごとにオフセット出力します。オフセット出力する部数を 1 ページごと～9,999 ページごとの範囲で指定できます。
[グループ]	プリントデータ 1 ページにつき設定部数分のプリントをして、ページごとに出力します。オフセット出力はしません。
[ステープル] (+ [ソート])	プリントデータと同じページ揃えのプリントを、自動的に平とじステープルして出力します。
[ステープル] (+ [仕分けソート])	プリントデータと同じページ揃えのプリントを、自動的に平とじステープルしてオフセット出力します。
[ステープル] (+ [グループ])	プリントデータ 1 ページにつき設定部数分のプリントをして、ページごとにステープルして出力します。
[ステープル] (+ [仕分けグループ])	プリントデータ 1 ページにつき設定部数分のプリントをして、ページごとにステープルしてオフセット出力します。

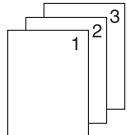
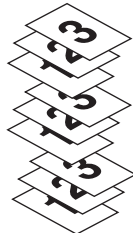
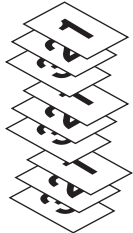
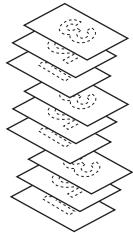
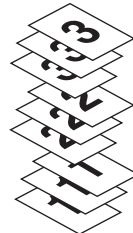
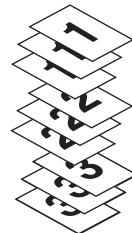
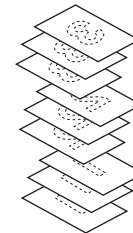
ステープル以外の上記の出力に対して、排紙面（[フェイスダウン] / [フェイスアップ]）および排紙順（[順方向] / [逆方向]）を選択できます。

プリントデータ	出力				
	仕分けソート	ソート	仕分けグループ		グループ
	 15±3 mm		 15±3 mm		
	コーナーステープル		2 点ステープル		
	左コーナー	右コーナー	左	上	右
					

サブトレイへの出力

後処理の種類	処理内容
[ソート]	プリントデータと同じページ揃えのプリントを出力します。オフセット出力はしません。
[グループ]	プリントデータ 1 ページにつき設定部数分のプリントをして、ページごとに出力します。オフセット出力はしません。

上記の出力に対して、排紙面（[フェイスダウン] / [フェイスアップ]）および排紙順（[順方向] / [逆方向]）を選択できます。

プリントデータ	出力					
例 部数を 3 部に設定 	ソート			グループ		
	フェイスアップ順方向	フェイスアップ逆方向	フェイスダウン順方向	フェイスアップ順方向	フェイスアップ逆方向	フェイスダウン順方向
						



参照

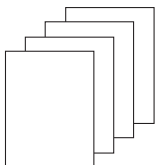
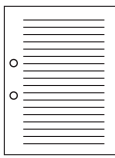
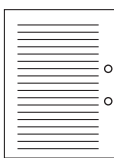
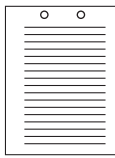
出力方法については、[ユーザズガイド プリンター編] をごらんください。

4.9.2 用紙にパンチ穴をあける：パンチ

フィニッシャー FS-532 にパンチキット PK-522 が装着されていると、用紙にファイリング用の穴をあけることができます。パンチとステープルの併用ができます。

重要

OHP フィルム、ラベル紙、第 2 原図などの特殊紙にはパンチできません。特殊紙にパンチすると、機械故障の原因になります。

プリントデータ	出力		
	2 穴		
	左	右	上
			

パンチ穴数	2 穴
パンチ穴径	6.5 mm
パンチ穴ピッチ	80 mm ± 1.0 mm
用紙サイズ	3-7 ページをごらんください。
用紙坪量	60 g/m ² ~ 300 g/m ²



参照

出力方法については、[ユーザズガイド プリンター編] をごらんください。

4.9.3 自動的に停止したメイントレイから用紙を取出す

メイントレイの積載制限枚数を超えると、機械は自動的に出力を停止します。

このとき、画面のメッセージ表示部には、[メイントレイ排紙口から用紙を取り除いて下さい] というメッセージが表示され、スタートボタンのランプがオレンジ色に点灯します。また、スタートボタンを押しても、出力を再開しません。

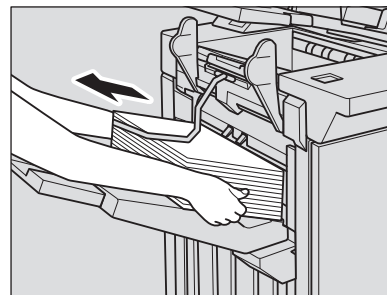


参照

用紙を取出した後、メイントレイの上昇が完了したときに、自動的に出力を再開するように設定できます。また、メイントレイ上昇中に操作パネルのスタートを押すと、上昇が完了したときに、自動的に出力を再開するように設定できます。サービス実施店にお問い合わせください。



- 1 メイントレイに積載された出力用紙を、すべて取出します。
メイントレイは自動的に上昇し、[フィニッシャー動作中です] と表示されます。フィニッシャー上面の一時停止ランプは点滅しています。



- 2 メイントレイ上昇の完了を確認します。
メイントレイの上昇が完了すると、[[スタート] で再スタートできます] と表示されます。



3 操作パネルのスタートを押します。

出力を再開します。

- 出力を再開するまで、フィニッシャー上面の一時停止ランプは点滅します。点滅中にフィニッシャーの一時停止／再スタートボタンを押しても、出力を再開しません。
- 出力を再開しないで中止する場合は、操作パネルのストップを押します。詳しくは、4-77 ページをごらんください。

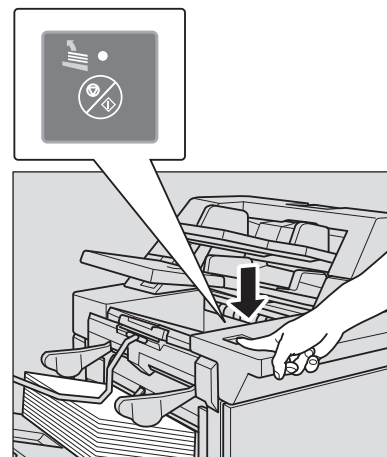


4.9.4 出力を一時停止する

1 出力を一時停止するため、1 秒間以上、一時停止／再スタートボタンを押します。

出力は一時停止し、一時停止ランプは点滅します。排紙ガイドは、上に開きます。

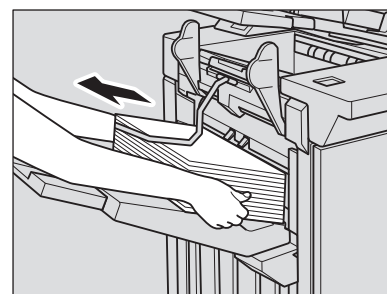
- ボタンから手を離すと、一時停止ランプが点滅します。



2 トレイに積載された出力用紙を、すべて取出します。

トレイの用紙を全部取出しても、一時停止ランプは点滅し続けます。

- トレイに用紙を残したまま、出力を再開しても問題ありませんが、トレイ上の用紙を大きく前後左右に移動しないでください。



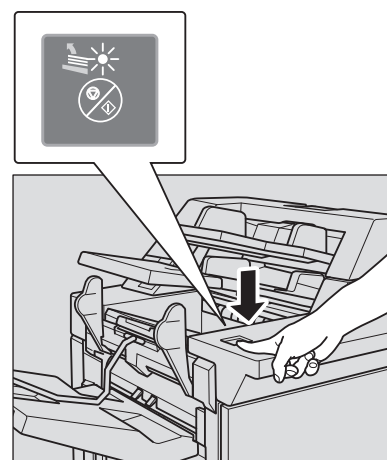
3 フィニッシャーの一時停止／再スタートボタンを押します。

一時停止ランプは消灯し、出力を再開します。



参照

出力を再開しないで中止する場合は、操作パネルのストップを押します。詳しくは、4-77 ページをごらんください。



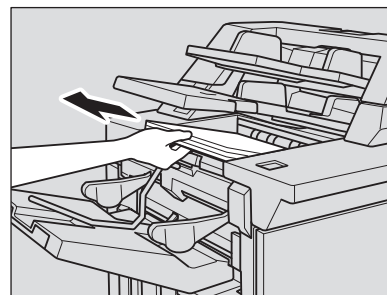
4.9.5 自動的に停止したサブトレイから用紙を取出す

サブトレイの積載制限枚数を超えると、機械は自動的に出力を停止します。

このとき、画面のメッセージ表示部には、[平とじ機のサブトレイが一杯です 用紙を取り除いて下さい]というメッセージが表示され、スタートボタンのランプがオレンジ色に点灯します。スタートボタンを押しても、出力を再開しません。



- 1 サブトレイに積載された出力用紙を、すべて取出します。



- 2 操作パネルのスタートを押します。

出力を再開します。

→ フィニッシャーの一時停止／再スタートボタンを押しても、出力を再開しません。



4.9.6 停止した出力を中止する

- 1 操作パネルのストップを押します。

一時停止した出力を中止するかどうかを選択するダイアログが表示されます。



2 [中止] を押します。



4.10 中とじ機 SD-506 を使用する

4.10.1 二つ折り小冊子をつくる：中とじ／重ね中折り

中とじ機 SD-506 を装着している機械は、下記の機能を使用できます。

後処理の種類	処理内容
[中とじ] + [断裁しない]	小冊子機能を併用して、二つ折りにした用紙のセンター 2 箇所にてステープル止めした、中とじ本をつくります。
[中とじ] + [断裁する]	[中とじ] でつくった中とじ本の前小口を化粧断裁します。
[重ね中折り] + [断裁しない]	小冊子機能を併用して、用紙を最大 5 枚まで重ねて二つ折りにします。
[重ね中折り] + [断裁する]	[重ね中折り] でつくった二つ折りの用紙の前小口を化粧断裁します。



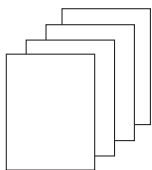
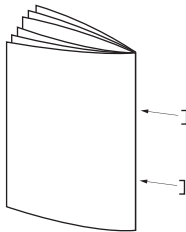
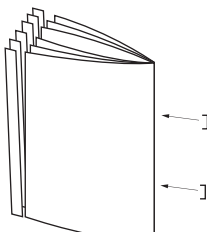

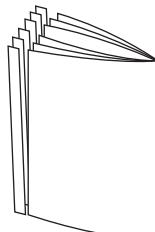
参照

使用する用紙の仕様をご確認ください。詳しくは、3-2 ページをごらんください。



参照

出力方法については、[ユーザズガイド プリンター編]をごらんください。

プリントデータ	出力			
	中とじ	中とじ断裁	重ね中折り	重ね中折り断裁
				

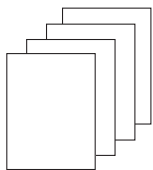
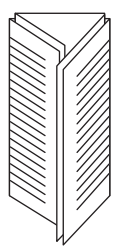
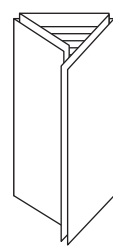
重要

中とじ、重ね中折りされた用紙は、束排出トレイに排紙されます。いっぱいに出さないと、仕様より少ない部数で満タン検知が機能します。

束排出トレイを使用するときは、必ずいっぱいに出して、トレイ下のスタンドを立ててください。

4.10.2 三つ折りにする：重ね三つ折り

中とじ機 SD-506 を装着していると、用紙を内側に三つ折りにして出力できます。このとき、プリントする面を折りの内側にするか、外側にするかを設定できます。三つ折りにした用紙は、三つ折りトレイに排紙されます。

プリントデータ	出力	
	重ね三つ折り + 外印刷	重ね三つ折り + 内印刷
		



出力方法については、[ユーザズガイド プリンター編] をごらんください。

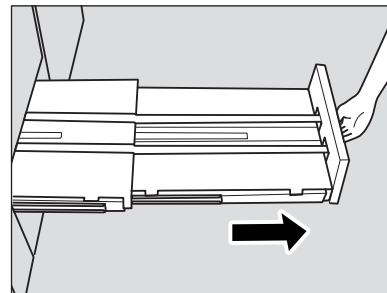
4.10.3 折りトレイを引出す

中とし、中とし断裁された用紙は、束排紙トレイに排紙されます。いっぱいに出さないと、仕様より少ない部数で満タン検知が機能します。

- 1 束排紙トレイをいっぱいに引出します。

重要

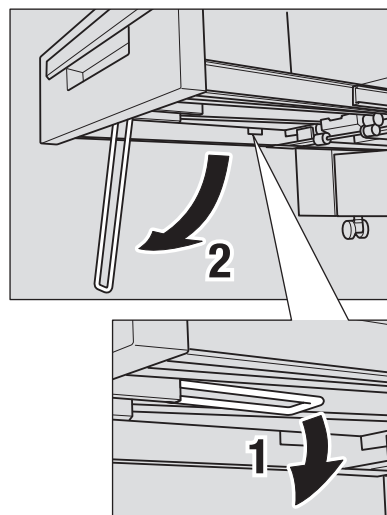
中とし機 SD-506 を使うとき、中とし機に収納されている束排出トレイを引出して、トレイ下のスタンドを立てます。



- 2 トレイ下のスタンドを立てます。

重要

中とし機 SD-506 の束排出トレイのスタンドを立てたまま、トレイをもとの位置に押込まないでください。



4.11 手動で折り機 FD-503 / フィニッシャー FS-532 / 中とじ機 SD-506 を使用する

折り機 FD-503 のポストインサーター上段トレイに用紙をセットして、手動で下記の処理ができます。

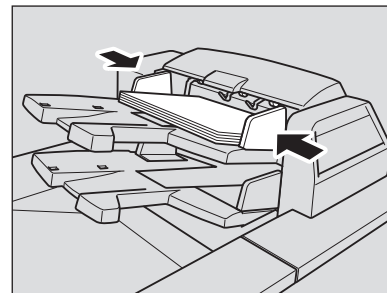
オプション構成	後処理の種類
折り機 FD-503 単体	Z 折り、内三つ折り、外三つ折り、ダブルパラレル折り、観音折り、中折り、パンチ 2 穴、パンチ 3 穴
折り機 FD-503 + フィニッシャー FS-532	折り機 FD-503 単体の処理、コーナーステープル、2 点ステープル
折り機 FD-503 + 中とじ機 SD-506	折り機 FD-503 単体の処理、中とじ
折り機 FD-503 + フィニッシャー FS-532 + 中とじ機 SD-506	ポストインサーターの全手動処理

ボタン	出力		
重送検知機能選択ボタン 	重送検知機能 ON	重送検知機能 OFF	
			
ステープル機能選択ボタン 	コーナーステープル	2 点ステープル	中とじ
			
パンチ機能選択ボタン 	2 穴パンチ	3 穴パンチ	
			
折り機能選択ボタン 	Z 折り	内三つ折り	中折り
			
	外三つ折り	ダブルパラレル折り	観音折り
			

- ✓ 手動で折り機 FD-503 / フィニッシャー FS-532 / 中とし機 SD-506 の機能を使用する場合、用紙をセットできるのはポストインサーターの上段トレイだけです。
- ✓ 重送検知機能は、用紙の重送があった場合、自動的に機械を停止させる機能です。ポストインサーターは、この機能が働くように設定されています。紙種によっては、重送しなくても、重送したと検知して機械を停止することがあります。このような現象が頻発する場合は、重送検知機能選択ボタンを押して、下側のランプを点灯して OFF にしてください。

- 1 ポストインサーターの上段トレイに用紙をセットして、ガイド板を用紙に沿わせます。

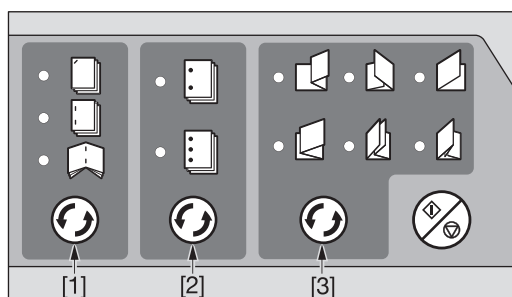
処理	セット方法
コーナーステープル／ 2 点ステープル	オモテ面を上にしてセット
パンチ	オモテ面を上にしてセット
折り	折ると内側になる面を上にして セット
中とし	とじると内側になる面を上にし てセット



- 小冊子（週刊誌とじ）のプリントを手動で中とし／中折りする場合、下図のように、プリントをページの逆順に並べ替えてセットします。

週刊誌とじプリント	逆順に並べ替え

- 2 任意の機能を選択します。

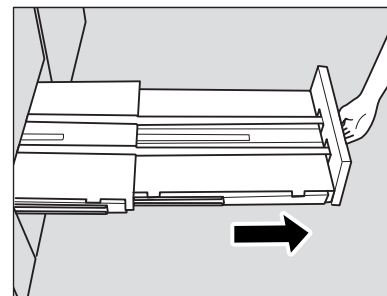


- [1] : ステープル機能選択ボタン
[2] : パンチ機能選択ボタン
[3] : 折り機能選択ボタン

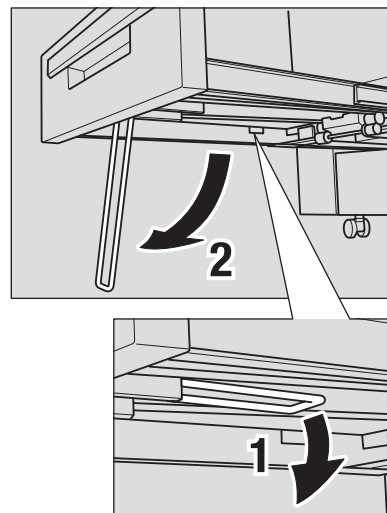
- ステープル機能選択ボタン、パンチ機能選択ボタン、または折り機能選択ボタンを押して、任意の機能のランプを点灯します。
- パンチとコーナーステープル／2 点ステープルは併用できます。併用するときは、両方のランプを点灯します。

重要

中とし機 SD-506 を使うとき、中とし機に収納されている束排出トレイを引出して、トレイ下のスタンドを立てます。

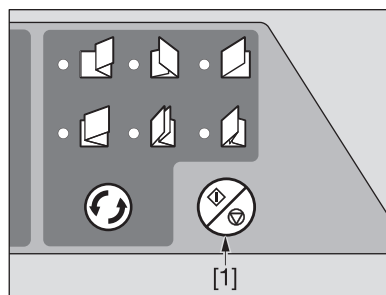
**重要**

中とし機 SD-506 の束排出トレイのスタンドを立てたまま、トレイをもとの位置に押込まないでください。



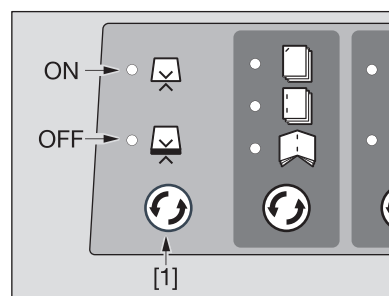
3 スタート/ストップボタンを押します。

- 処理動作を停止するときは、スタート/ストップボタンをもう一度押します。
- フィニッシャー FS-532 には一時停止ボタンがありますが、手動で使用しているときは機能しません。



[1] : スタート/ストップボタン

- 重送していなくても、重送していると検知して機械が停止する場合は、重送検知機能選択ボタンを押して、下側のランプを点灯します。



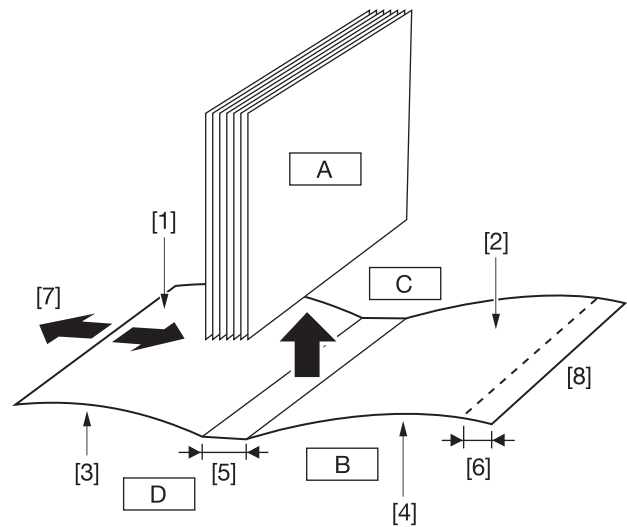
[1]：重送検知機能選択ボタン

重要

フィニッシャー FS-532 のトレイは、積載枚数に制限があります。故障の原因になりますので、制限枚数を超えないようにしてください。

4.12 くるみ製本機 PB-503 を使用する

くるみ製本機 PB-503 を装着した機械は、自動的にプリントした用紙を束ねて背に糊を付け、表紙にくるんで製本します。





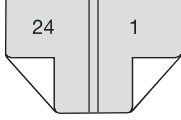


- A : 本身
B : 表紙
C : 天
D : 地
- [1] オモテ表紙の裏側
[2] ウラ表紙の裏側
[3] オモテ表紙の表側
[4] ウラ表紙の表側
[5] 背表紙幅
[6] 表紙断裁
[7] 表紙先端位置調整
[8] 左とじ（右とじは天地が逆）





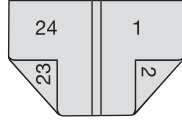
データ：片面偶数枚
本身出力：両面プリント
表紙印刷：なし

オモテ表紙データ	本身データ	ウラ表紙データ
	<div><div>1</div><div>2</div><div>3</div><div>.....</div><div>22</div><div>23</div><div>24</div></div>	
	本身出力	表紙印刷
	<div><div><div>2</div><div>1</div></div><div><div>4</div><div>3</div></div><div><div>6</div><div>5</div></div><div>.....</div><div><div>20</div><div>19</div></div><div><div>22</div><div>21</div></div><div><div>24</div><div>23</div></div></div>	

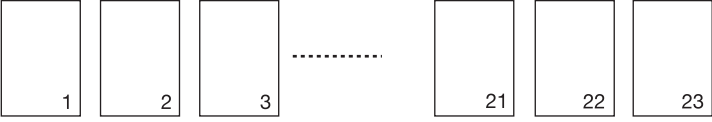
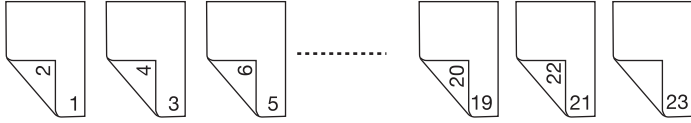
データ：片面偶数枚
本身出力：両面プリント
表紙印刷：あり、表紙印刷面：片面

オモテ表紙データ	本身データ	ウラ表紙データ
		
	本身出力	表紙印刷
		




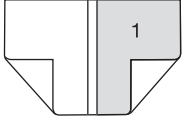
データ：片面偶数枚
本身出力：両面プリント
表紙印刷：あり、表紙印刷面：両面

オモテ表紙データ	本身データ	ウラ表紙データ
		
	本身出力	表紙印刷
		

データ：片面奇数枚
 本身出力：両面プリント
 表紙印刷：なし

オモテ表紙データ	本身データ	ウラ表紙データ
		
	本身出力	表紙印刷
		

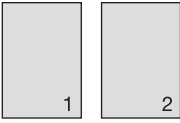


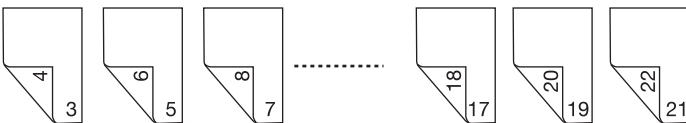
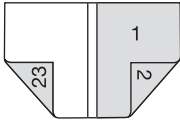
データ：片面奇数枚
 本身出力：両面プリント
 表紙印刷：あり、表紙印刷面：片面

オモテ表紙データ	本身データ	ウラ表紙データ
		
	本身出力	表紙印刷
		

データ：片面奇数枚

本身出力：両面プリント

表紙印刷：あり、表紙印刷面：両面

オモテ表紙データ	本身データ	ウラ表紙データ
		
	本身出力	表紙印刷
		

- 本身は、片面または両面にプリントできます。
- 表紙は、印刷なし、片面プリント、または両面プリントを選択できます。また、束ねた自身の厚みにあわせて断裁できます。
- とじ方として、左とじまたは右とじを選択できます。
- 本体のローパワー／シャットオフ設定時間が、くろみ製本機 PB-503 のローパワー／シャットオフ設定時間となります。
- 収納トレイ
 - 本身：本体トレイ（トレイ 1、トレイ 2）、ペーパーフィーダーユニット PF-703（トレイ 3～11）、ペーパーフィーダーユニット PF-706（トレイ 3～8）
 - 表紙：本体トレイ（トレイ 1、トレイ 2）、ペーパーフィーダーユニット PF-703（トレイ 3～11）、ペーパーフィーダーユニット PF-706（トレイ 3～8）、くろみ製本機 PB-503 表紙トレイ（表紙印刷不可）、折り機 FD-503 ポストインサーター上段／下段トレイ（表紙印刷不可）、大容量ポストインサーター PI-PFU（表紙印刷不可）
- 本身の用紙サイズの詳細は、3-7 ページをごらんください。
- 表紙の用紙サイズ
 - タテは本身の用紙サイズと同じ、ヨコは本身サイズ × 2 + 本身厚み（1 mm ～ 30 mm）+（断裁ありの場合は切り量 5 mm ～ 40 mm）の用紙をセットします。
 - 各トレイの収納可能最大サイズについては、3-7 ページをごらんください。
- 用紙坪量
 - 本身：64 g/m² ～ 91 g/m²
 - 表紙：82 g/m² ～ 216 g/m²
- 紙種
 - 本身：上質紙、普通紙
 - 表紙：上質紙、塗工紙
- 製本枚数
 - 最小 10 枚～最大 300 枚、または厚さ 30 mm 以内
 - Z 折り挿入時の枚数：両面プリントの場合は 4 枚以下、片面プリントの場合は 2 枚以下

Z 折りと通常の自身の最大枚数

Z 折り挿入枚数	本身枚数	最大合計枚数
1 枚	200 枚	201 枚
2 枚	150 枚	152 枚
3 枚	100 枚	103 枚
4 枚	50 枚	54 枚

- 表紙印刷
 - 本体トレイ（トレイ 1、トレイ 2）、ペーパーフィーダーユニット PF-703（トレイ 3～11）、ペーパーフィーダーユニット PF-706（トレイ 3～8）のいずれかから表紙を給紙する場合、片面または両面に印刷できます。くろみ製本機 PB-503 表紙トレイ、折り機 FD-503 ポストインサーター上段／下段トレイ、大容量ポストインサーター PI-PFU から給紙する場合は印刷できません。
- 表紙断裁
 - 断裁ありに設定すると、下記の入力値から機械が切り量を計算して、5 mm ～ 40 mm の範囲を、0.1 mm 刻みで断裁します。
切り量 = (表紙ヨコ長さ) - (本身ヨコ長さ × 2) - (背表紙幅)
 - 機械が計算した切り量が 10 mm 以上ある場合、断裁設定の有無にかかわらず、自動的に断裁します。
- 微調整
 - 表紙先端位置調整：オモテ表紙と本身のヨコ方向の位置を、- 20.0 mm ～ + 5.0 mm の範囲で、0.1 mm 刻みに調整します。
 - 表紙断裁切り量調整：切り量を、- 5.0 mm ～ + 5.0 mm の範囲で、0.1 mm 刻みに調整します。
 - 表紙画像シフト量調整：表紙印刷ありに設定したとき、表紙にプリントされる画像の位置を調整します。



参照

くろみ製本機 PB-503 で使用できる本身および表紙の用紙坪量を選択できます。

本身の用紙坪量によって、くろみの最小／最大枚数を変更できます。

本身の厚みを検知して、セットされている表紙のヨコ長さが不適切なとき、製本を一時停止するように設定できます。



参照

出力方法については、[ユーザズガイド プリンター編] をごらんください。

4.12.1 くろみ製本機 PB-503 のヒーターを ON/OFF する

くろみ製本機 PB-503 は糊付け製本をするため、くろみ製本機ヒーターで糊ペレットを加熱溶解します。加熱溶解するまでにウォームアップとして約 20 分かかります。

くろみ製本機 PB-503 を使用していない状態で、糊ペレットを長時間溶解し続けていると、糊の劣化を招きます。

糊の劣化を抑えるため、本機では、下記のようなくろみ製本機ヒーターの ON/OFF 機能が働きます。

- ジョブ終了後、約 1 分で OFF にします。
- ヒーターのウォームアップ完了後、くろみ製本機を使用しないで 1 分経過すると OFF にします。

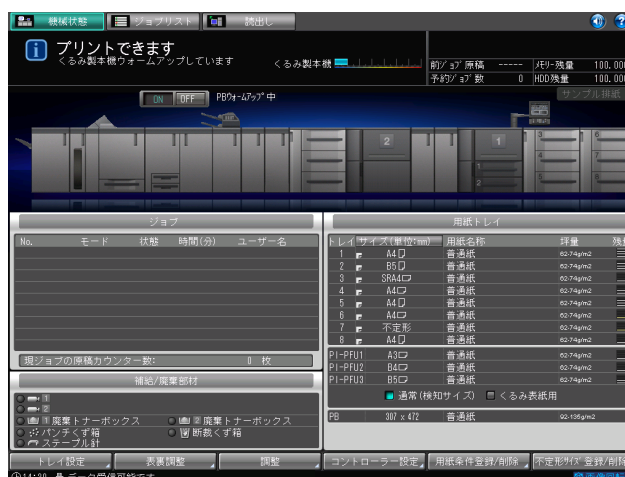
くろみ製本機ヒーターの ON

くろみ製本機ヒーターは、本体の副電源スイッチを ON にしても、自動でウォームアップを開始しません。

出力設定画面の[くろみ製本]を選択したときや、くろみ製本のプリントジョブを受信したとき、くろみ製本機ヒーターは自動的にウォームアップを開始します。

くろみ製本機 PB-503 を使用する時間があらかじめわかっているときは、ヒーターのウォームアップタイムを逆算して、機械状態画面のくろみ製本機ヒータースイッチの[ON]を押して、手動で ON にしてください。

- ➔ 機械状態画面のくろみ製本機ヒータースイッチの[ON]を押すと、くろみ製本機ヒーターはウォームアップを開始します。くろみ製本機ヒータースイッチ右側の[PB シャットオフ中]というメッセージが[PB ウォームアップ中]に変わります。



➔ くるみ製本機 PB-503 が使用できるようになると、「PB ヒーター」というメッセージに変わります。



参照

副電源スイッチを ON にしたとき、くるみ製本機ヒーターのウォームアップを自動的に開始するように設定できます。詳しくは、サービス実施店にお問い合わせください。

重要

くるみ製本機ヒーターのウォームアップ中に本体のパワーセーブ機能が動いても、ウォームアップは中断しません。また、出力設定画面の「くるみ製本」を選択した後、[機能 OFF] を押しても、**操作パネルのリセットを押してくるみ製本の設定を解除しても、くるみ製本機ヒーターのウォームアップは中断しません。**くるみ製本機 PB-503 を使用しない場合は、くるみ製本機ヒータースイッチの「OFF」を押して、くるみ製本機ヒーターを OFF にしてください。

くるみ製本機ヒーターの OFF

くるみ製本のジョブ終了後、約 1 分で自動的にくるみ製本機ヒーターを OFF にします。

また、くるみ製本機ヒーターのウォームアップ完了後、くるみ製本機 PB-503 を使用しないで約 1 分経過すると、ヒーターを自動的に OFF にします。

くるみ製本機ヒーターがウォームアップ中、または ON 状態のときに、機械状態画面のくるみ製本機ヒータースイッチの「OFF」を押すと、OFF になります。

くるみ製本のジョブが設定されているときに、くるみ製本機ヒータースイッチの「OFF」を押しても、くるみ製本機ヒーターを OFF にできません。



参照

ジョブ終了後、約 1 分で自動的にくろみ製本機ヒーターを OFF にしないように設定できます。その場合、本体のオートローパー／オートシャットオフが機能するまで、ヒーターは OFF になりません。

設定メニュー画面の管理者設定でくろみ製本機ヒーターを OFF にしないようにしたり、OFF にする時間を選択したりできるように設定できます。設定については、サービス実施店にお問い合わせください。設定方法については、11-24 ページをごらんください。いずれの場合もくろみ製本機ヒーターが OFF になる時間を確認し、糊の劣化にご注意ください。

4.12.2 くろみ製本機 PB-503 および糊ペレットの管理

くろみ製本機 PB-503 および糊ペレットを取扱うとき、安全のために必ず守らなければならないことと、お願いがあります。

注意

加熱溶融した糊には、絶対に触れないでください！

- 加熱溶融した糊は高温になっています。触れると、やけどをするおそれがあります。加熱溶融した糊の扱いには、特にご注意ください。また、加熱溶融した糊を清掃、交換する場合は、必ずサービス実施店にお問い合わせください。

くろみ製本機の管理

- 本機には、必ず専用糊 GC-501 を使用してください。
- 糊の熱劣化を抑えるため、製本しないときは必ずくろみ製本機ヒータースイッチを OFF にしてください。また、ジョブ終了後、約 1 分で自動的にくろみ製本機ヒーターを OFF にしないように設定している場合は、本体のローパー／シャットオフの設定時間がくろみ製本機 PB-503 にも設定されるので、使用にあわせて設定時間を調整することをおすすめします。
- 糊ホッパー内に、糊ペレットを入れ過ぎないようにしてください。
- 糊ホッパー内のレバーには、手を触れないようにしてください。機械故障の原因になります。

糊ペレットの管理

- 糊ペレットは食べられません。口に入れたり、飲込んだりしないでください。
- 本製品は、幼児や子供の手の届かないところに保管してください。
- 本製品は、直射日光や水濡を避け、室内の冷暗所に保管してください。適正保管温度は 5 ～ 35 ℃です。
- 本製品は、一般の油、有機溶剤、インキの溶剤、揮発性香料などにより劣化することがあります。劣化すると、接着性の低下により、製本のはがれなどが起こることがあります。

4.12.3 製本トレイから用紙を取出す

積載量は、30 mm 厚冊子 11 冊 × 2 列で約 6,600 枚相当です。

1 列目は製本トレイの右側に、2 列目は 1 列目を左側の搬送台車にスライドして積載します。

1

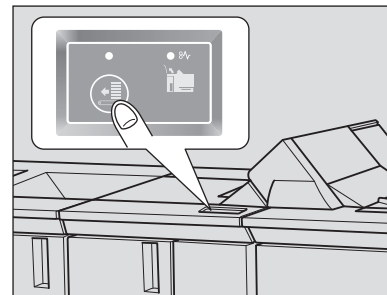
製本トレイ窓で積載用紙を確認します。

積載された製本が右側にしかない場合は手順 2 に進みます。

積載された製本が右左 2 列ある場合は、手順 3 に進みます。

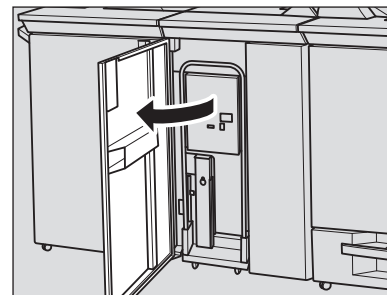
- 2 送出しボタンを押して、積載された製本を右側搬送用台車に移動します。

- 搬送用台車を製本トレイ内に装着しなくても、製本トレイへの積載はできます。このときの積載量は、搬送用台車を装着した場合の半分になります。(30 mm 厚冊子 × 11 冊 × 1 列およそ 3,300 枚相当)
- 製本トレイに製本を出力しているときは、送出しボタンは機能しません。
- 搬送用台車を装着していない場合、送出しボタンは機能しません。



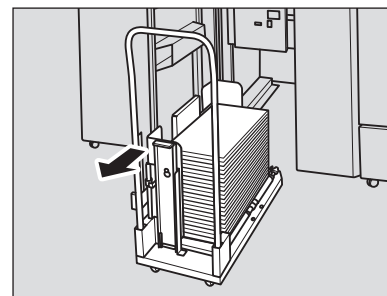
- 3 製本トレイ前扉を開きます。

- 製本トレイに製本を出力しているときや、送出しボタンを押して製本を移動しているとき、製本トレイ前扉は開きません。



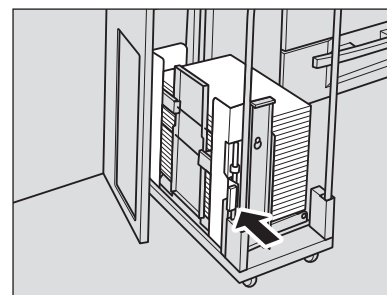
- 4 搬送用台車をゆっくり引出します。

- 搬送用台車はゆっくり引出してください。勢いよく引出すと、積載した製本が崩れることがあります。

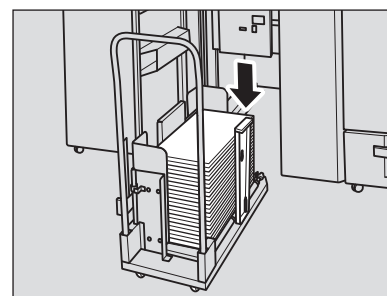


- 5 製本を積載した状態で搬送用台車を動かす場合は、積載した製本が崩れないように、製本崩れ防止板や製本ストッパーを使って、製本を台車に固定します。

- 製本崩れ防止板は、製本崩れ防止レバーを動かして製本に沿わせます。



- 製本ストッパーは台車の任意の穴に差込み、製本に沿わせます。



- 6 製本を搬送用台車から取出します。
→ 製本崩れ防止板や製本ストッパーを使用した場合は、それらを製本から離してから取出してください。
- 7 搬送用台車を元の位置にもどして、製本トレイ前扉を閉じます。
- 8 積載された製本が右側にある場合は、手順 2 ～ 7 を繰り返します。

4.13 大容量スタッカー LS-505 を使用する

大容量スタッカー LS-505 には、スタッカー部（搬送用台車付き）とサブトレイとがあります。

4.13.1 スタッカー部へ出力する

後処理の種類	処理内容
[仕分けソート]	プリントデータと同じページ揃えのプリントを設定部数分、スタッカー部上で 1 部ごとに 20 mm 搬送方向にオフセット出力します。
[ソート]	プリントデータと同じページ揃えのプリントを出力します。オフセット出力はしません。
[仕分けグループ]	プリントデータ 1 ページにつき設定部数分のプリントをして、ページごとにオフセット出力します。
[グループ]	プリントデータ 1 ページにつき設定部数分のプリントを出力します。オフセット出力はしません。



参照

出力方法については、[ユーザズガイド プリンター編] をごらんください。

重要

大容量スタッカー LS-505 のスタッカー部には、積載枚数に制限があります。故障の原因になりますので、制限枚数を超えないようにしてください。

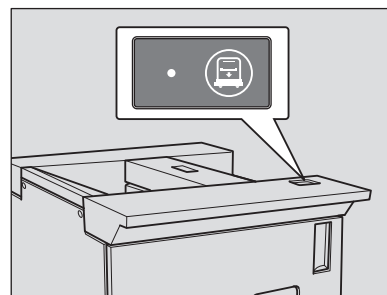
4.13.2 スタッカー部の用紙を取出す

1

用紙取出しボタンを押します。

スタッカー部が、搬送用台車まで下降します。

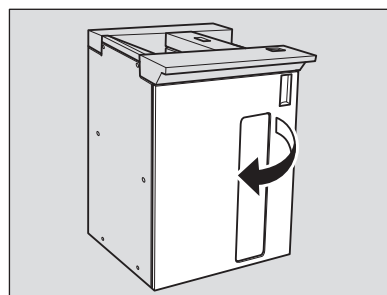
→ 大量に積載している搬送用台車を動かすときに、出力用紙が崩れるのを防止するためのストッパーを用意しています。詳しくは、4-105 ページをごらんください。



2

大容量スタッカー扉を開きます。

→ スタッカー部に 1 枚でも用紙が積載されると、大容量スタッカー扉はロックされ、スタッカー部が搬送用台車に下降するまで開けることができません。

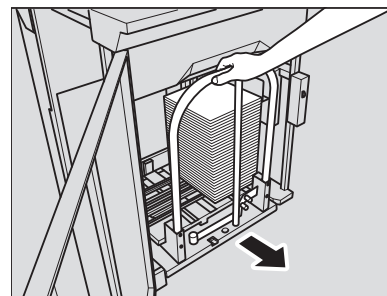


3

搬送用台車の取手を持って引出します。

重要

台車はまっすぐ引出します。台車を動かすときは、無理に方向を変えないでください。台車は用紙積載専用です。用紙の積載以外は、絶対に使用しないでください。大容量スタッカー内には絶対に入らないでください。

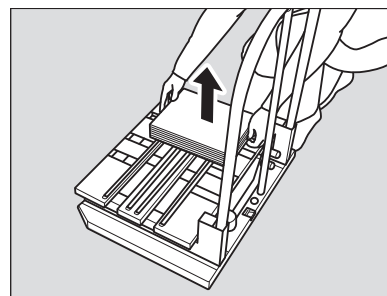


4 搬送用台車から用紙を取出します。

台車からスタッカー部を取外することができます。

重要

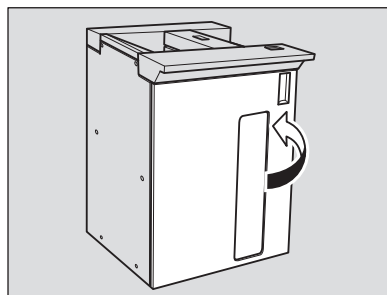
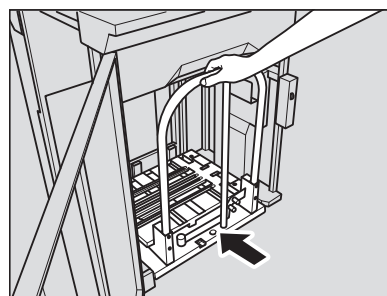
ジャム紙を除去したり、出力された用紙を確認したりするために、台車のスタッカー部をいったん下げた場合は、積載された用紙をすべて取除かないとプリントできません。用紙をスタッカー部にのせたまま台車をもどすと、故障の原因になります。必ず用紙を取除いてください。



5 搬送用台車を元の位置にもどし、大容量スタッカー扉を閉じます。

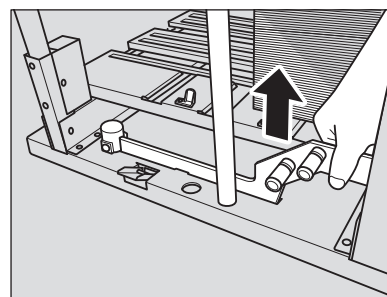
重要

スタッカー部を元の位置にもどすときは、スタッカー部の穴（2箇所）に台車の突起を入れてセットします。正しくセットしないと、台車を元の位置にもどせなくなります。



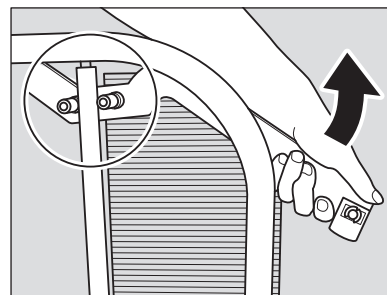
4.13.3 スタッカー部の用紙崩れを防ぐ

1 用紙ストッパーを搬送用台車から取外します。



2 用紙ストッパーを用紙ホルダーに取付けます。

→ 用紙ストッパーの2つの突起を用紙ホルダーにはさみ、図のように反対側を持上げます。

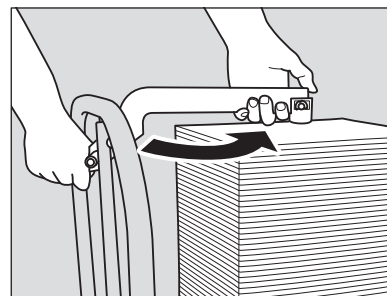


3 用紙ストッパーで用紙を固定します。

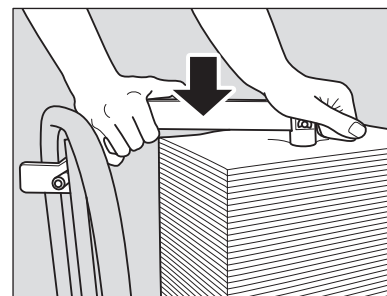
→ 用紙ストッパーを用紙側に回します。

重要

必要以上に押込まないでください。出力紙にしわがでたり、破れたりすることがあります。

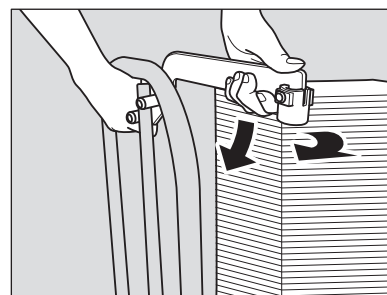


→ 用紙ストッパーを用紙に押し込み、固定します。



4 用紙ストッパーを用紙ホルダーから取外します。

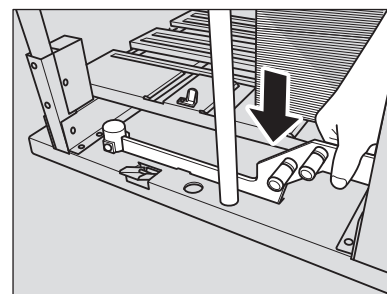
→ 用紙ストッパーを図のように持上げ、台車取手側に回して取外します。



5 用紙ストッパーを、もとの位置にセットします。

重要

用紙ストッパーは、確実にセットしてください。そうしないと、スタッカー扉を閉じることができません。



4.13.4 サブトレイへ出力する

後処理の種類	処理内容
[ソート]	プリントデータと同じページ揃えのプリントを出力します。オフセット出力はしません。
[グループ]	プリントデータ 1 ページにつき設定部数分のプリントをして、ページごとに出力します。オフセット出力はしません。

**参照**

出力方法については、[ユーザズガイド プリンター編] をごらんください。

5 ジョブリスト

5 ジョブリスト

5.1 ジョブリスト画面の概要

ジョブリスト画面には、下記の種類があります。

画面	説明
ジョブ動作中／保留中リスト画面	〔ジョブリスト〕タブを押したとき、最初に表示されます。動作中、保留中のジョブをリストで確認したり、操作したりできます。
スケジュール画面	ジョブリスト画面の〔スケジュール〕を押したときに表示されます。ジョブ動作中／保留中リスト画面に表示されている動作中のジョブを、バーで表示します。また、ジョブバー表示部から予約の順序を変更したり、予約ジョブで使用するトレイを変更したりします。
出力履歴画面	ジョブリスト画面の〔出力履歴〕を押したときに表示されます。出力履歴をリスト表示します。出力ジョブの詳細を確認できます。
未出力履歴画面	ジョブリスト画面の〔未出力履歴〕を押したときに表示されます。未出力ジョブをリスト表示します。
展開状況画面	RIP 待ち、受信中のジョブをリスト表示します。

- 1 画面の〔ジョブリスト〕タブを押します。
ジョブリスト画面が表示されます。



- 2 ジョブリスト画面上部のボタンを押して、各画面を表示します。
 - 〔ジョブ〕を押すと、ジョブ動作中／保留中リスト画面が表示されます。5-5 ページをごらんください。
 - 〔スケジュール〕を押すと、スケジュール画面が表示されます。5-16 ページをごらんください。
 - 〔出力履歴〕を押すと、出力履歴画面が表示されます。5-29 ページをごらんください。
 - 〔未出力履歴〕を押すと、未出力履歴画面が表示されます。5-31 ページをごらんください。
 - 〔展開状況〕を押すと、展開状況画面が表示されます。5-33 ページをごらんください。



- 3 ジョブリスト画面から出るときは、画面上部にある「ジョブリスト」タブ以外のタブボタンを押します。

トレイ情報のダイアログ表示

本機にペーパーフィーダーユニット PF-703 を 3 連装着したとき、下記ジョブリスト画面のトレイ表示内容のうち、用紙名称は表示されなくなります。用紙名称を含めたすべてのトレイ情報を確認するときは、各画面の「詳細」を押してトレイ情報のダイアログを表示してください。

ジョブ動作中／保留中リスト画面の設定確認画面

出力履歴画面の設定確認画面

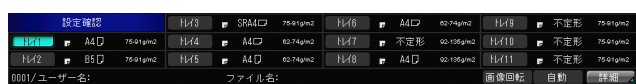
未出力履歴画面の設定確認画面

例

ペーパーフィーダーユニット PF-703 2 連装着時の設定確認画面



ペーパーフィーダーユニット PF-703 3 連装着時の設定確認画面



設定確認画面の「詳細」を押したときに表示されるダイアログ



ジョブ動作中／保留中リスト画面のチケット編集画面でダイアログを表示した状態で、画面上部に表示されているトレイボタンを押して任意のトレイを選択できます。

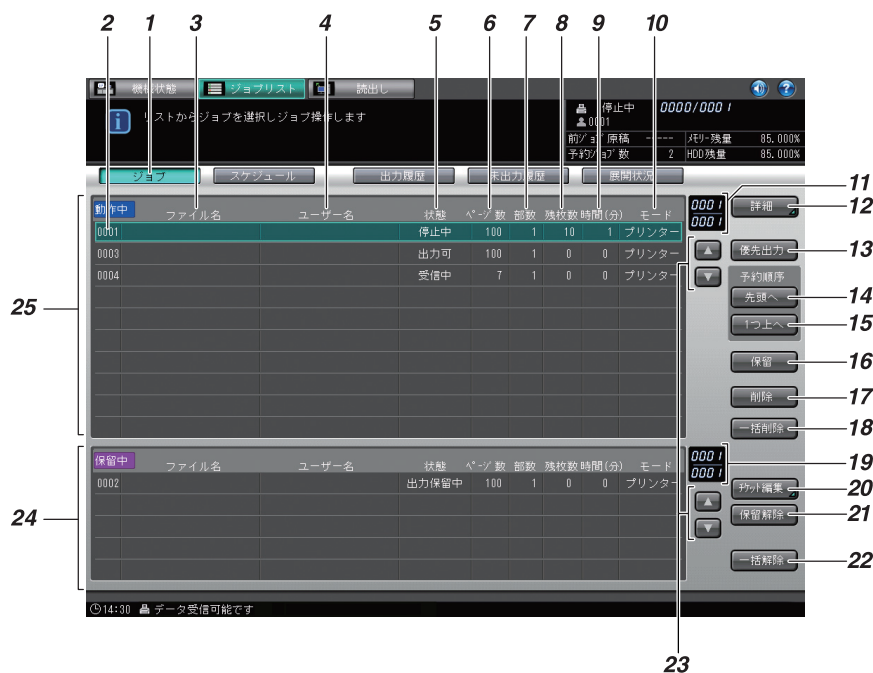


5.2 ジョブ動作中／保留中リスト画面

ジョブ動作中／保留中リスト画面でのジョブの確認方法、および操作方法について説明します。

5.2.1 ジョブ動作中／保留中リスト画面の概要

ジョブ動作中／保留中リスト画面は、出力中、予約中、保留中などのジョブの状態をリスト表示します。リストに表示されている任意のジョブを選択して、詳細を確認したり、出力順を変更したり、削除したりできます。



番号	名称	説明
1	[ジョブ]	ジョブ動作中／保留中リスト画面を表示するときに押します。
2	ジョブナンバー	すべてのジョブに割り当てられた番号を表示します。
3	[ファイル名]	ジョブにファイル名情報があるときに表示します。
4	[ユーザー名]	ジョブにユーザー名情報があるときに表示します。
5	[状態]	出力中、停止中、予約など、ジョブの現在の状態を表示します。
6	[ページ数]	プリントデータのページ数を表示します。
7	[部数]	設定部数を表示します。
8	[残枚数]	ページ数 × 部数 = 出力残枚数を 4 桁まで表示します。
9	[時間 (分)]	各ジョブの出力に要する時間を分で表示します。
10	[モード]	プリンターなど、出力形態を表示します。
11	動作中リスト表示ナンバー／トータルナンバー	上に現在表示されている動作中リストページ番号、下に全ページ数を表示します。
12	[詳細]	指定したジョブの詳細を確認したいときに押します。
13	[優先出力]	現在出力中のジョブを一時停止して、指定したジョブを先に出力したいときに押します。
14	[先頭へ]	指定したジョブを、現在出力しているジョブの次に出力したいときに押します。
15	[1 つ上へ]	指定したジョブの出力順を、1 つ上げたいときに押します。

番号	名称	説明
16	[保留]	指定したジョブを保留するときに押します。
17	[削除]	指定したジョブを削除するときに押します。
18	[一括削除]	動作中リストの、すべてのジョブを削除するときに押します。
19	保留中リスト表示ナンバー／トータル ナンバー	上に現在表示されている保留中リストページ番号、 下に全ページ数を表示します。
20	[チケット編集]	指定した保留中ジョブの詳細を確認したいときに押 します。
21	[保留解除]	指定したジョブの保留状態を解除するときに押しま す。
22	[一括解除]	保留中リストにある、すべてのジョブの保留状態を 解除するときに押します。
23	リストスクロールボタン	動作中リストや保留中リストのページが複数あると き、押して展開します。
24	保留中リスト	保留中ジョブリストを表示します。保留中ジョブを 操作するとき、項目の行を押して選択します。
25	動作中リスト	動作中ジョブリストを表示します。動作中ジョブを 操作するとき、項目の行を押して選択します。

5.2.2 ジョブの詳細を表示する

動作中や保留中のジョブの設定内容を確認します。

- 1 画面の「ジョブリスト」タブを押します。
→ ジョブリスト画面で「ジョブ」が反転していないときは、「ジョブ」を選択します。
- 2 詳細を表示したいジョブを選択します。
→ リストのページが複数あるときは、それぞれのリストスクロールボタンを押して表示します。
→ 選択したいジョブの行を押します。
→ 動作中リスト、保留中リストのどちらのジョブも選択できます。
- 3 「詳細」を押します。



設定確認画面が表示されます。

- 4 設定確認画面でジョブの設定を確認します。
→ 「出力設定」や「応用設定」のリストの下にある「◀」「▶」がグレーアウトしていないときは、さらにリスト表示があります。押して確認します。



- 5 「閉じる」を押します。
ジョブリスト画面にもどります。

5.2.3 優先出力する

現在出力中のジョブを一時停止して、動作中リストの出力可のジョブを先に出力します。

優先出力を指定できる条件

- 優先出力するジョブが動作中リストに表示されている
- 出力中、または停止中のジョブがあるとき

優先出力できない条件

- 優先出力中
- チケット編集画面からのサンプル出力中

優先出力：プリント出力の停止条件

- プリント出力中のジョブが大容量スタッカー LS-505、くるみ製本機 PB-503 を使用している場合や、中とじ機 SD-506、折り機 FD-503、フィニッシャー FS-532 を使用していて、その機械内部に用紙が残っている場合は、部数区切りで停止します。
- プリント出力中で上記条件以外の場合は、即時停止します。

優先出力ジョブと、停止中またはウォームアップ中のジョブ

- 停止中のジョブが大容量スタッカー LS-505、くるみ製本機 PB-503 を使用していない場合や、中とじ機 SD-506、折り機 FD-503、フィニッシャー FS-532 を使用していて、その機械内部に用紙が残っていない場合は、動作を再開した後に停止中のジョブに替わって優先出力のジョブを出力します。
- ウォームアップ中のジョブは、優先出力のジョブと入替わります。

優先出力後の動作

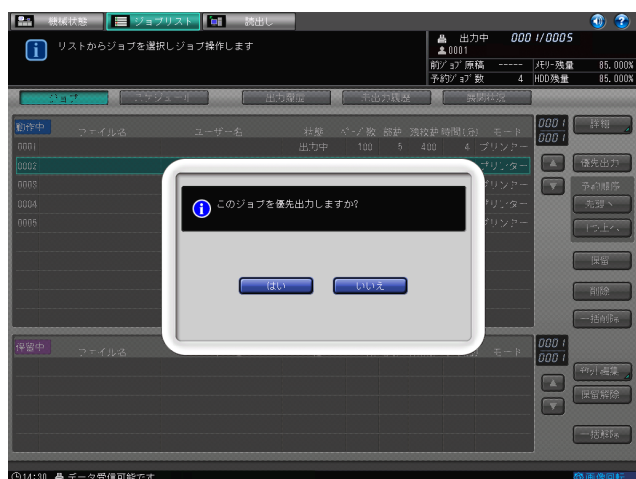
- 優先出力ジョブの出力が完了すると、停止していたジョブの出力を自動的に開始します。

- 1 画面の [ジョブリスト] タブを押します。
→ ジョブリスト画面で [ジョブ] が反転していないときは、[ジョブ] を押します。
- 2 動作中リストから、優先出力したいジョブを選択します。
→ リストのページが複数あるときは、リストスクロールボタンを押して表示します。
→ 出力可のジョブの行を 1 行押します。複数行の選択はできません。
→ 選択できるのは動作中リストのジョブだけです。保留中のジョブを優先出力したいときは、そのジョブを動作中リストに移動してから選択します。
- 3 [優先出力] を押します。



確認のダイアログが表示されます。

- 4 [はい] を押します。



- 優先出力の操作後、部数区切り停止を待っているときに**操作パネルのストップ**を押すと、機械は動作を一時停止します。[中止]を押すと、停止したジョブを中止します。[継続]を押すと、停止したジョブを再開します。[一時停止]を押すと、出力を一時停止してから、**操作パネルのスタート**を押して再開できます。
- 優先出力の操作後、現在出力中のジョブの停止を待っているときに**[削除]**を押すと、優先出力のジョブは削除され、もとのジョブの出力が自動的に再スタートします。
- 優先出力ジョブを出力しているとき、通常のジョブと同様に翌日継続できます。

5.2.4 出力順を変更する

動作中リストのジョブの順序を入替えて、出力順を変更します。

重要

この操作では、現在出力中のジョブより先に出力できません。現在出力中のジョブを停止して動作中リストの出力可のジョブを出力する場合は、優先出力を選択します。詳しくは、5-8 ページをごらんください。

- 1 画面の[ジョブリスト]タブを押します。
 - ジョブリスト画面で[ジョブ]が反転していないときは、[ジョブ]を押します。
- 2 動作中リストから、先に出力したいジョブを選択します。
 - リストのページが複数あるときは、リストスクロールボタンを押して表示します。
 - 出力可のジョブの行を1行選択します。複数行の選択はできません。
- 3 [先頭へ]または[1つ上へ]を押します。
 - [先頭へ]を押すと、手順2で選択したジョブは、出力中のジョブの次に移動します。
 - [1つ上へ]を押すと、手順2で選択したジョブは、ひとつ上に移動します。[1つ上へ]を押すごとに、1つずつ上に移動します。
 - 下への移動はできません。



5.2.5 動作中リストのジョブを保留中リストに移動する

動作中リストのジョブを保留中リストに移動して、出力を保留にします。保留にしたジョブは、チケット編集で設定を変更できます。



参照

保留ジョブのチケット編集については、5-12 ページをごらんください。

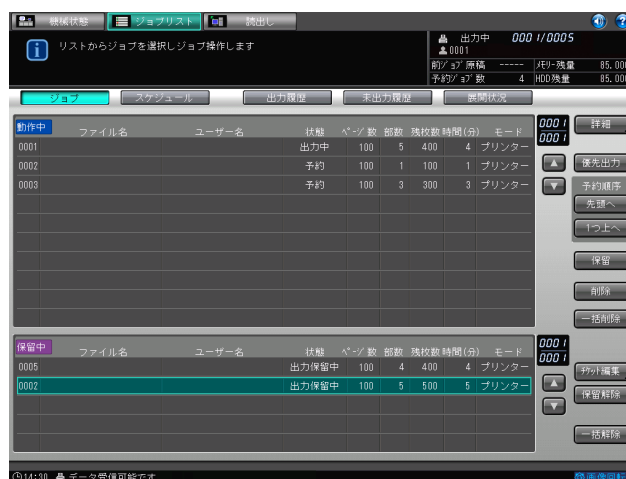
保留ジョブを動作中リストにもどす方法については、5-15 ページをごらんください。

- 1 画面の「ジョブリスト」タブを押します。
→ ジョブリスト画面で「ジョブ」が反転していないときは、「ジョブ」を押します。
- 2 動作中リストから、保留にしたいジョブを選択します。
→ リストのページが複数あるときは、リストスクロールボタンを押して表示します。
→ ジョブの行を 1 行選択します。複数行の選択はできません。
- 3 「保留」を押します。



手順 2 で選択したジョブが保留中リストに移動します。

→ 複数のジョブを保留ジョブにする場合は、手順 2 と手順 3 を繰り返します。



5.2.6 動作中リストのジョブを 1 つずつ削除する

動作中リストのジョブを 1 つずつ削除して、出力しないようにします。

重要

「削除」では、出力中のジョブを削除できません。

HDD、FTP、SMB など他のデバイスに保存されていないジョブは、削除するとともにもどせませんので、ご注意ください。

- 1 画面の〔ジョブリスト〕タブを押します。
→ ジョブリスト画面で〔ジョブ〕が反転していないときは、〔ジョブ〕を押します。
- 2 動作中リストから、削除したいジョブを選択します。
→ リストのページが複数あるときは、リストスクロールボタンを押して表示します。
→ ジョブの行を1行選択します。複数行の選択はできません。
- 3 〔削除〕を押します。



確認のダイアログが表示されます。

- 4 〔中止〕を押すと、ジョブは削除されます。〔継続〕を押すと、出力を再開します。



重要

動作中リストの0003以降のジョブに対して〔削除〕を押すと、上記の確認ダイアログは表示されず、即座にジョブが削除されます。

5.2.7 動作中リストのジョブを一括削除する

動作中リストのジョブを全部削除して、出力しないようにします。

重要

〔一括削除〕すると、出力中のジョブも停止中のジョブに変わって、いっしょに削除されます。

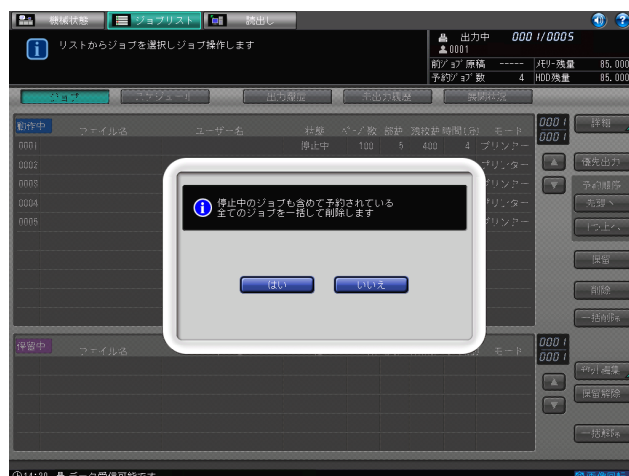
HDD、FTP、SMB など他のデバイスに保存されていないジョブは、削除するとバックアップできませんので、ご注意ください。

- 1 画面の「ジョブリスト」タブを押します。
→ ジョブリスト画面で「ジョブ」が反転していないときは、「ジョブ」を押します。
- 2 「一括削除」を押します。



確認のダイアログが表示されます。

- 3 「はい」を押します。



動作中リストのジョブがすべて消えます。

5.2.8 保留ジョブをチケット編集する

ジョブリスト画面の保留中リストにジョブを移して、チケット編集画面でジョブの詳細情報を確認したり、出力内容を編集したりします。編集したジョブの出力イメージを表示したり、サンプル出力したりできます。

また、ジョブを編集した後、ウエイト、プルーフ、または自動の出力指示の選択ができます。

チケット編集が可能なジョブは下記のとおりです。

- ジョブリスト画面の動作中リストにリストアップされていた出力待機中のジョブのうち、保留にしたジョブ
- ハードディスクに保存されているジョブのうち、ジョブリスト画面の保留中リストに読出したジョブ

- 1 画面の「ジョブリスト」タブを押します。
→ ジョブリスト画面で「ジョブ」が反転していないときは、「ジョブ」を押します。
- 2 チケット編集するジョブを保留中リストから選択して、「チケット編集」を押します。

- 動作中リストのジョブを保留中リストに移動する方法については、5-10 ページをごらんください。
- ハードディスクに保存されているジョブを保留中リストに読出す方法については、[ユーザズガイド プリンター編] をごらんください。



3 チケット編集画面でジョブを編集します。

- 給紙トレイを変更できます。
- [出力条件]、[出力設定]、[応用設定] を押すと、それぞれの設定画面が表示され、任意に編集できます。
- [部数／印刷面]、[出力設定]、[応用設定] 下のボタンのうち、右下に三角の印のあるボタンを押すと、それぞれの専用画面が表示され、任意に編集できます。



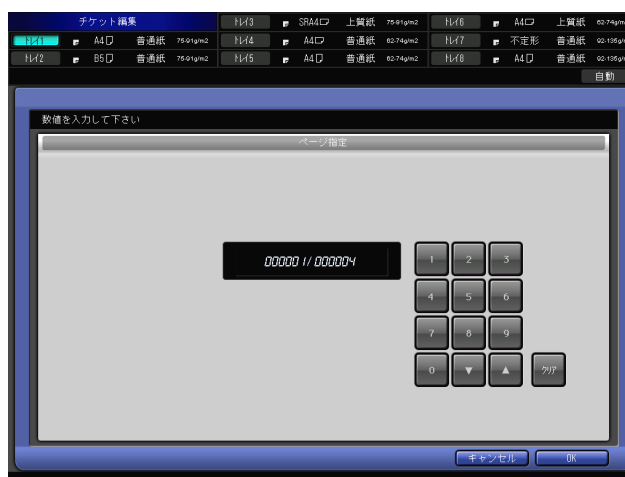
4 編集しているジョブの出力イメージを表示するときは、[出力イメージ] を押します。

5 出力イメージ画面でジョブの出力イメージを確認します。

- [用紙情報] 下の表示で、選択したジョブの用紙情報が確認できます。
- ジョブが両面印刷の場合、[オモテ面]、[ウラ面] を押して、それぞれの出力イメージが確認できます。
- [先頭紙]、[1 枚前]、[1 枚後]、[最終紙] を押して、任意のページを表示します。カウンター枠は、現在表示している用紙番号および全用紙番号を表示します。



→ [用紙番号指定] を押すと、ページ指定画面が表示されます。画面のテンキーで任意のページ数を入力してから [OK] を押すと、指定したページが表示されます。



6 [閉じる] を押します。

チケット編集画面にもどります。

7 サンプル出力をするときは、[サンプル出力] を押します。

→ 動作中のジョブがあるときは、サンプル出力中止のダイアログが表示されます。[中止] を押して、サンプル出力ができるようになるまでお待ちください。

→ サンプル出力中は、機械状態画面が表示されます。ほかの画面は表示できません。



- 用紙不一致でサンプル出力できないことがあります。8-18 ページをごらんください。
- サンプル出力を途中で強制終了するときは、**操作パネルのストップ**を押します。強制終了によって、サンプル出力したジョブが削除されることはありません。

5.2.9 保留ジョブを解除する

保留リストのジョブを動作中リストにもどして、出力できるようにします。

- 画面の「ジョブリスト」タブを押します。
 - ジョブリスト画面で「ジョブ」が反転していないときは、「ジョブ」を押します。
- 保留中リストから、動作中リストにもどしたいジョブを選択します。
 - リストのページが複数あるときは、リストスクロールボタンを押して表示します。
 - ジョブの行を 1 行選択します。複数行の選択はできません。
- 「保留解除」を押します。
 - 保留中リストのすべてのジョブを動作中リストにもどすときは、「一括解除」を押します。



5.3 スケジュール

5.3.1 スケジュール画面の概要

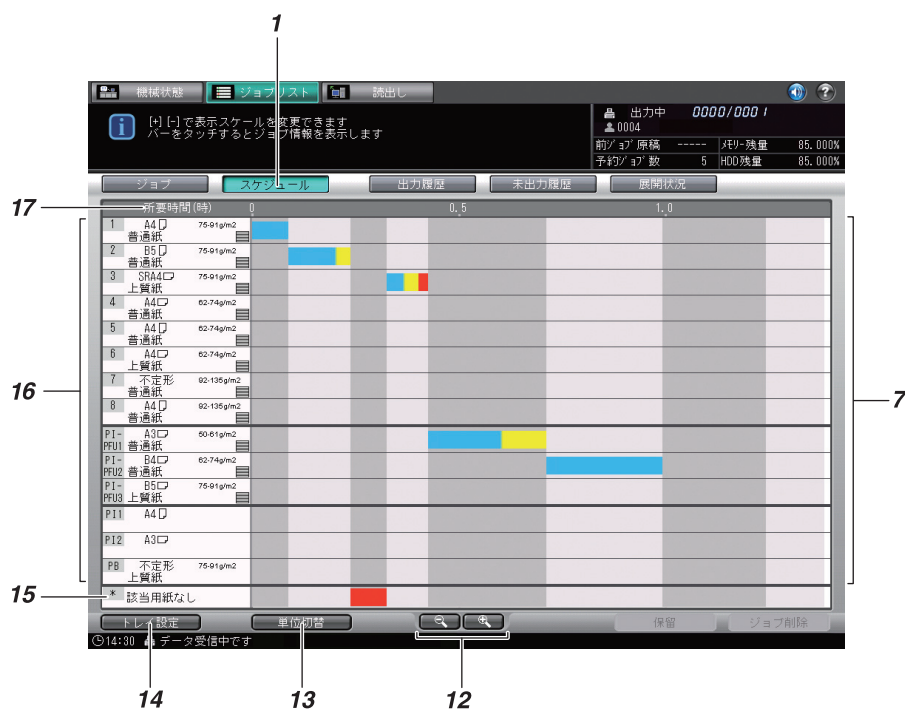
スケジュール画面は、予約ジョブを含めた動作中のジョブをバーで表示します。各ジョブの所要時間、使用するトレイ、用紙の残量、動作停止のタイミングなどを視覚的に表示することによって、用紙補給やトレイ切替え作業を事前に把握できます。また、ジョブバー表示部から予約の順序を変更したり、予約ジョブで使用するトレイを変更したりできます。

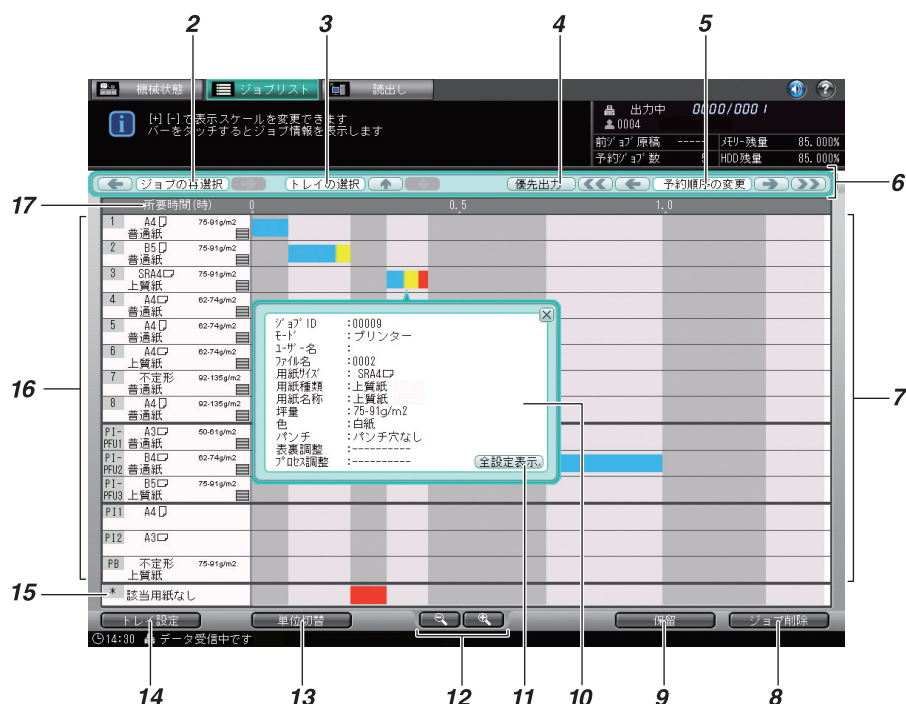
ジョブバー表示部は、ジョブで使用する給紙トレイと下記の項目との関係を表示します。

- ジョブ動作の開始および終了予定時刻
- ジョブ動作にかかる所要時間（分）

機械が下記の状態になったとき、スケジュール画面は再描画します。

- 給紙トレイをセットしたり引出したりしたときや、用紙残量が変化したとき
- トレイ設定を変更したとき
- ジョブを開始または再開したとき
- 予約ジョブを追加または削除したときや、出力順を変更したとき
- 出力中のジョブが終了したとき
- 出力中に、画面の更新間隔が 30 秒以上あいたとき





番号	名称	説明
1	[スケジュール]	ジョブリスト画面のスケジュール画面を表示するときに押します。
2	[ジョブの再選択]	ジョブバー表示部に複数のバーが表示されているとき、ジョブごとに用紙設定ダイアログを切替えます。
3	[トレイの選択]	選択したジョブが複数の給紙トレイを使用するとき、用紙設定ダイアログにそれぞれの内容を切替え表示します。
4	[優先出力]	選択したジョブを優先出力するときに押します。
5	[予約順序の変更]	予約ジョブの出力順を変更します。
6	操作ダイアログ	ジョブバー表示部のバーを押したときに表示されます。[ジョブの再選択]、[トレイの選択]、[優先出力]、および[予約順序の変更]の各操作を行います。
7	[ジョブバー表示部]	ジョブをグレーの濃淡のエリアで区切り、下記のルールに基づいて青色、黄色、赤色、オレンジ色のバーで表示します。 青色：用紙が十分にあることを示します。 黄色：出力中に用紙が足りなくなる可能性があることを示します。 赤色：出力の途中で用紙がなくなるために停止する可能性が高い、トレイ設定が異なるために出力できない、またはトレイに用紙がないことを示します。 オレンジ色：サイズ／用紙種類不一致で停止するジョブで、現在トレイにセットされている用紙を入替える必要があることを示します。 バーの先頭に[▼]マークがついているジョブは、ウェイトまたはプルーフジョブで、機械の動作が一時的に停止することを示しています。このジョブに出力順が回ってきても、手続きが完了して実際に出力を開始するまでは、[▼]マークは消えません。バーを押すと、そのジョブの用紙設定ダイアログが表示されます。
8	[ジョブ削除]	選択したジョブを削除するときに押します。
9	[保留]	選択したジョブを保留するときに押します。

番号	名称	説明
10	用紙設定ダイアログ	ジョブバー表示部のバーを押したときに表示されます。選択したジョブの用紙設定やジョブ情報を表示します。
11	[全設定表示]	選択したジョブのすべての設定情報を表示します。
12	[-] [+]	ジョブバー表示部の時間軸のスケールを変更するときに押します。
13	[単位切替]	所要時間と予定時刻とを切替えるときに押します。
14	[トレイ設定]	予約ジョブのトレイ設定を変更するときに押します。
15	該当用紙なし	使用する用紙サイズや用紙条件に当てはまるトレイがないジョブのバーを表示します。
16	給紙トレイ項目	各給紙トレイの用紙サイズ、用紙の残量、トレイ設定で設定している用紙坪量、および用紙種類を表示します。
17	予定時刻／所要時間	動作中のジョブや予約ジョブの出力に要する時間を、所要時間または時刻で表示します。

スケジュール画面を表示する

- ✓ 出力中のジョブを表すバーは、作業時間の残りを示しているため、時間の経過とともに短くなっていきます。
- ✓ ジョブのバーは、イメージコントローラーからの画像入力が完了してから、ジョブバー表示部に表示されます。
- ✓ 1分以内で終了するジョブは、1分として表示します。

- 1 ジョブを出力します。
→ 複数のジョブを出力する場合は、予約や読出しの機能をお使いください。
- 2 画面の [ジョブリスト] タブを押して、ジョブリスト画面を表示します。



- 3 ジョブリスト画面の [スケジュール] を押します。



スケジュール画面が表示されます。

5.3.2 [単位切替]、[-]、[+] を操作する

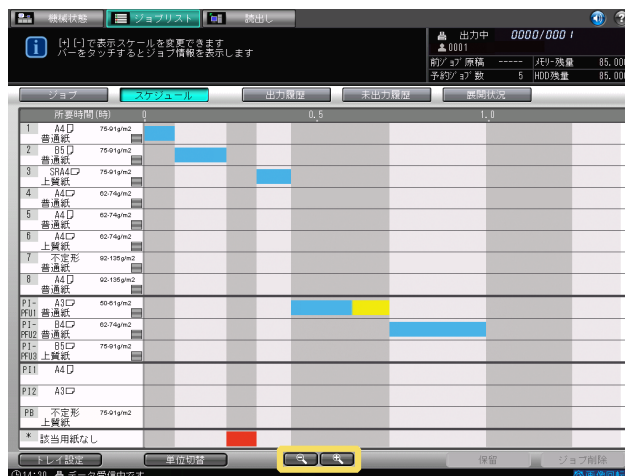
スケジュール画面の [単位切替]、[-]、[+] の操作方法を説明します。

- 1 5-18 ページの操作をして、スケジュール画面を表示します。
- 2 [単位切替] を押して、時間軸の単位を切替えます。



→ [単位切替] を押すごとに、時間軸の単位が [予定時刻]、[所要時間（時／分）] に切替わります。

3 [-] または [+] を押して、表示スケールを変更します。



表示スケールは下記の範囲で設定できます。

時間軸の単位	[-] / [+] による設定範囲
予定時刻	30 分後から 24 時間後まで
所要時間 (時/分)	10 分間から 24 時間まで

5.3.3 操作ダイアログで用紙設定ダイアログを操作する

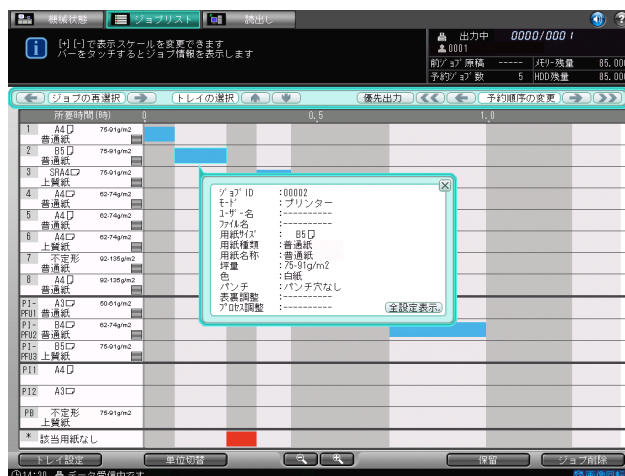
スケジュール画面の操作ダイアログを表示して、そこから用紙設定ダイアログを操作する方法を説明します。

- ✓ 操作ダイアログや用紙設定ダイアログを表示したままでは、スケジュール画面から出られません。スケジュール画面から出る場合は、用紙設定ダイアログ右上の [×] を押して、ダイアログを消してください。

- 5-18 ページの操作をして、スケジュール画面を表示します。
- ジョブバー表示部で、任意のバーを選択します。
操作ダイアログと、選択したバーが表すジョブの用紙設定ダイアログとが表示されます。
- [ジョブの再選択] の左右の矢印ボタンを押して、任意のジョブの用紙設定ダイアログを表示します。
 - [→] を押すごとに、次のジョブの用紙設定ダイアログを表示します。最後のジョブのダイアログを表示すると、[→] はグレーアウトして、表示は展開しなくなります。
 - [←] を押すごとに、前のジョブの用紙設定ダイアログを表示します。最初のジョブのダイアログを表示すると、[←] はグレーアウトして、表示は展開しなくなります。



- 4 選択したジョブが複数のトレイを使用する場合、[トレイの選択] の上下の矢印ボタンを押して、そのジョブの用紙設定ダイアログを切替え表示します。
- [←] を押すごとに、次に使用するトレイの用紙設定ダイアログを表示します。最後のトレイのダイアログを表示すると、[←] はグレースアウトして、表示は展開しなくなります。
 - [→] を押すごとに、前に使用するトレイの用紙設定ダイアログを表示します。最初のトレイのダイアログを表示すると、[→] はグレースアウトして、表示は展開しなくなります。



5.3.4 予約ジョブの出力順を変更する

予約ジョブの出力順を変更する操作を説明します。

- ✓ 操作ダイアログや用紙設定ダイアログを表示したままでは、スケジュール画面から出られません。スケジュール画面から出る場合は、用紙設定ダイアログ右上の[×]を押して、ダイアログを消してください。
- 1 5-18 ページの操作をして、スケジュール画面を表示します。
 - 2 ジョブバー表示部で、出力順を変更したいジョブのバーを選択します。
 - 出力順を変更したいジョブが複数のトレイを使用する場合は、いずれか 1 つのバーを選択します。

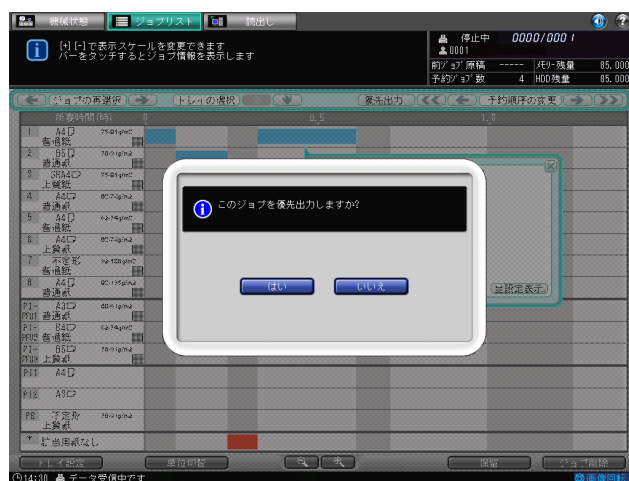


操作ダイアログと、選択したバーが表すジョブの用紙設定ダイアログとが表示されます。

- 3 [予約順序の変更] の左右のボタンを押して、ジョブの出力順を変更します。
 - 1 つ前に出力するときは [←]、現在出力しているジョブの次に出力するときは [<<] を押します。
 - 1 つ先に出力するときは [→]、最後に出力するときは [>>] を押します。
 - 出力順を変更するボタンがグレースアウトしているときは、その方向には順番を変更できません。



- 4 現在出力中のジョブを一時停止して、選択したジョブを先に出力したいときは、「優先出力」を押します。
- 「優先出力」を押すと、確認のダイアログが表示されます。「はい」を押すと、現在出力中のジョブを一時停止してから、選択したジョブの出力を開始します。



参照

予約ジョブの出力順の変更や、優先出力の設定は、ジョブ動作中／保留リスト画面でもできます。5-5 ページをごらんください。

5.3.5 トレイ設定を変更する

スケジュール画面からトレイ設定画面を表示して、トレイ設定を変更できます。

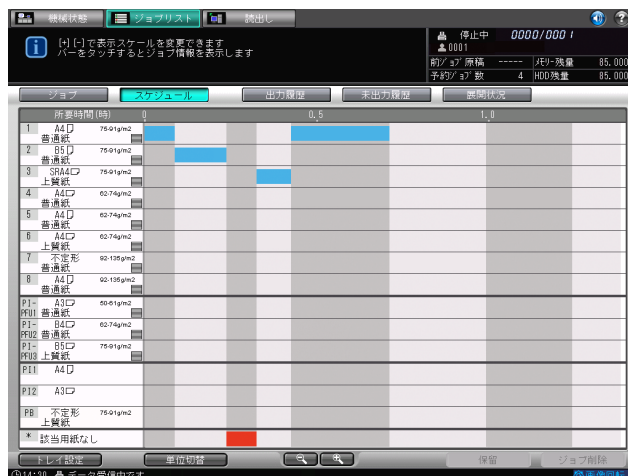
ジョブが動作中または出力中の場合は、変更できるトレイに制限があります。変更できるトレイの条件は下記のとおりです。

- 設定を変更するトレイが、動作中のジョブで使用されていない
- 設定を変更するトレイが、選択した予約ジョブより前に出力されるジョブで使用されない
- 出力順が回ってきた予約ジョブの指定用紙サイズと、トレイにセットされている用紙サイズとが不一致で出力できない

プリンターコントローラーからの出力では、選択したトレイの用紙サイズがプリントジョブの指定用紙サイズと一致していないとき、出力を停止します。このとき、トレイ設定を変更できます。

- 1 5-18 ページの操作をして、スケジュール画面を表示します。

2 トレイ設定を変更したいジョブのバーを選択します。



操作ダイアログと用紙設定ダイアログとが表示されます。

→ バーを選択していなくても、トレイ設定画面を表示できます。その場合は、変更できるトレイをトレイ設定画面で選択します。

3 操作ダイアログで、用紙設定を変更したいトレイを選択してから、スケジュール画面の「トレイ設定」を押します。



選択したトレイのトレイ設定画面が表示されます。

4 「設定変更」または「設定呼出し」を押します。



3 用紙サイズおよび用紙条件を確認します。



トレイにセットされている用紙にあわせて、トレイ設定を変更する場合は、手順 4 に進みます。
 トレイ設定を変更しないで、設定にあわせた用紙をトレイにセットする場合は、手順 8 に進みます。
 → トレイ設定の変更と用紙の入替えの両方を行う場合は、先にトレイ設定を変更してください。先に用紙を入替えると、トレイ設定を変更できません。

- 4 スケジュール画面の「トレイ設定」を押します。
「トレイ 1」のトレイ設定画面が表示されます。
- 5 任意のトレイボタンを選択して、「設定変更」または「設定呼出し」を押します。



- 6 設定を任意に変更して、「OK」を押します。
トレイ設定画面にもどります。
- 7 トレイ設定画面の「閉じる」を押します。
スケジュール画面にもどります。
- 8 「機械状態」タブを押して、機械状態画面を表示します。

9 画面のメッセージに表示されているサイズの用紙を、任意のトレイにセットします。



用紙をセットすると、「[スタート] で再スタートできます」というメッセージに変わります。

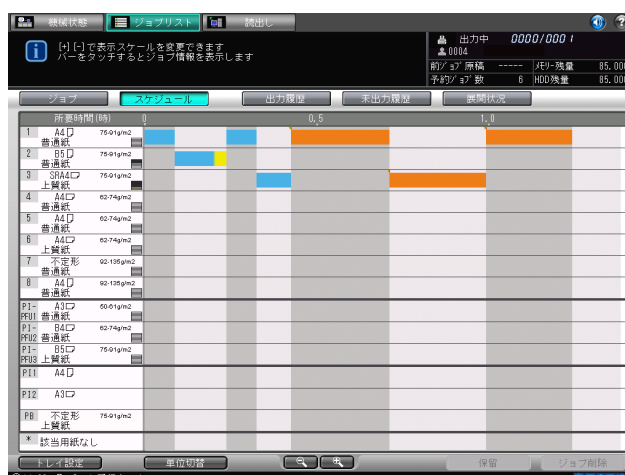


10 操作パネルのスタートを押します。

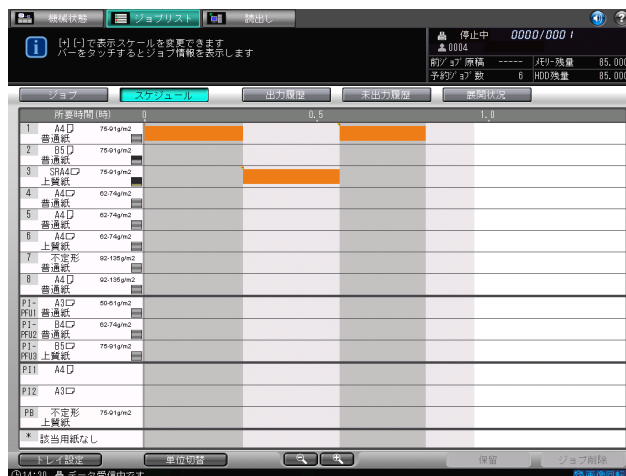
「該当用紙なし」ジョブの出力を開始します。

5.3.7 用紙サイズ不一致のジョブを出力する

プリンタージョブで指定したトレイに、そのジョブの出力サイズの用紙がセットされていないとき、ジョブバー表示部の該当するトレイの欄には、オレンジ色のバーが表示されます。



そして、このジョブに出力順が回ってきたとき、機械は出力を停止します。



停止した出力を再開する手順は、8-18 ページをごらんください。

5.3.8 予約ジョブを保留ジョブにする

予約ジョブから保留ジョブへの変更は、ジョブ動作中／保留中リスト画面で行いますが、スケジュール画面でも行えます。

下記の手順に従って、任意の予約ジョブを保留ジョブにします。

- 1 5-18 ページの操作をして、スケジュール画面を表示します。
- 2 保留にするジョブのバーを選択します。
- 3 画面右下の「保留」を押します。



選択したジョブが保留ジョブになり、スケジュール画面から消えます。

→ 画面の「ジョブ」を押して、ジョブ動作中／保留中リスト画面を表示すると、保留中リストで保留にしたジョブを確認できます。

5.3.9 予約ジョブを削除する

予約ジョブの削除は、ジョブ動作中／保留中リスト画面で行いますが、スケジュール画面でも行えます。

下記の手順に従って、任意の予約ジョブを削除します。

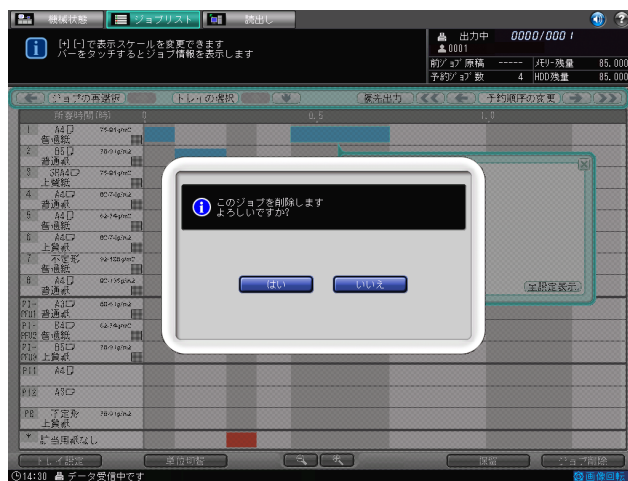
- 1 5-18 ページの操作をして、スケジュール画面を表示します。
- 2 削除するジョブのバーを選択します。

3 画面右下の「ジョブ削除」を押します。



削除確認のダイアログが表示されます。

4 「はい」を押します。



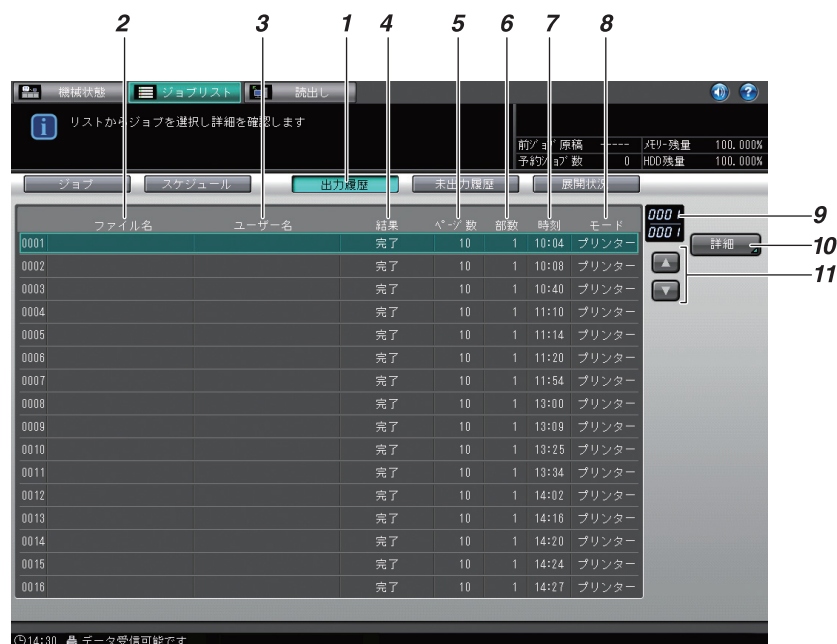
選択したジョブは削除され、スケジュール画面から消えます。

5.4 出力、未出力の履歴の確認

5.4.1 出力履歴を確認する

ジョブリスト画面の出力履歴画面は、出力履歴をリスト表示します。

各ジョブの詳細は、設定確認画面を表示して確認できます。



番号	名称	説明
1	[出力履歴]	出力履歴画面を表示するときに押します。
2	[ファイル名]	ジョブにファイル名情報があるときに表示します。
3	[ユーザー名]	ジョブにユーザー名情報があるときに表示します。
4	[結果]	完了、キャンセルなど、出力結果を表示します。
5	[ページ数]	ジョブのページ数を表示します。
6	[部数]	設定部数を表示します。
7	[時刻]	出力した時間を 24 時間表記で表示します。
8	[モード]	プリンターなど、出力形態を表示します。
9	表示ナンバー／トータルナンバー	上に現在表示されている出力履歴リストのページ番号、下に全ページ数を表示します。
10	[詳細]	指定したジョブの詳細を確認したいときに押します。設定確認画面が表示されます。
11	リストスクロールボタン	出力履歴リストのページが複数あるとき、押して展開します。

下記の手順に従って、各ジョブの内容を確認してください。

- 1 画面の [ジョブリスト] タブを押してから、[出力履歴] を押します。
出力履歴画面が表示されます。
- 2 画面のリストで、出力したジョブの状態を確認します。
→ 出力したジョブが 17 以上ある場合は、リストスクロールボタンを押して表示します。



- 3 詳細を確認したいジョブを選択して、[詳細] を押します。



設定確認画面が表示されます。

- 4 設定確認画面で内容を確認します。

→ [出力設定] や [応用設定] のリストの下にある [◀] [▶] がグレースアウトしていないときは、さらにリスト表示があります。押して確認します。

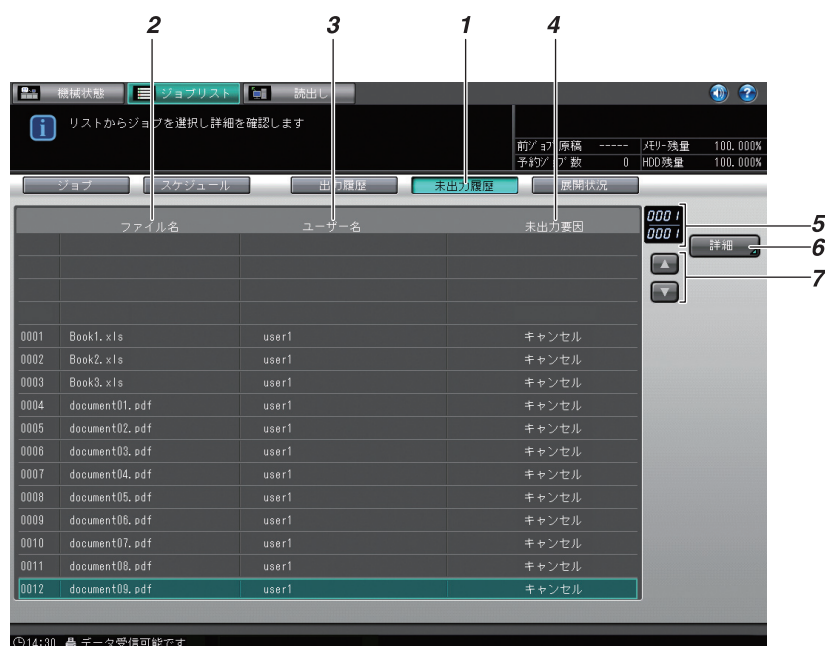


- 5 内容確認後、[閉じる] を押します。

出力履歴画面にもどります。

5.4.2 未出力履歴を確認する

ジョブリスト画面の未出力履歴画面は、未出力履歴をリスト表示します。
各ジョブの詳細は、設定確認画面を表示して確認できます。



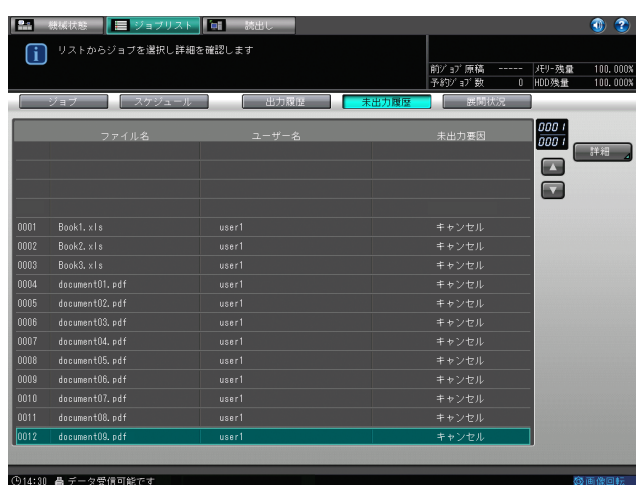
番号	名称	説明
1	[未出力履歴]	未出力履歴画面を表示するときに押します。
2	[ファイル名]	ジョブにファイル名情報があるときに表示します。
3	[ユーザー名]	ジョブにユーザー名情報があるときに表示します。
4	[未出力要因]	キャンセル、メモリーオーバーなど、ジョブが出力されなかった要因を表示します。
5	表示ナンバー／トータルナンバー	上に現在表示されている未出力履歴リストのページ番号、下に全ページ数を表示します。
6	[詳細]	指定したジョブの詳細を確認したいときに押します。設定確認画面が表示されます。
7	リストスクロールボタン	未出力履歴リストのページが複数あるとき、押して展開します。

下記の手順に従って、各ジョブの内容を確認してください。

- 1 画面の[ジョブリスト]タブを押してから、[未出力履歴]を押します。
未出力履歴画面が表示されます。
- 2 画面のリストで、未出力ジョブの状態を確認します。
→ 未出力ジョブが17以上ある場合は、リストスクロールボタンを押して表示します。



3 詳細を確認したいジョブを選択して、[詳細] を押します。



設定確認画面が表示されます。

4 設定確認画面で内容を確認します。

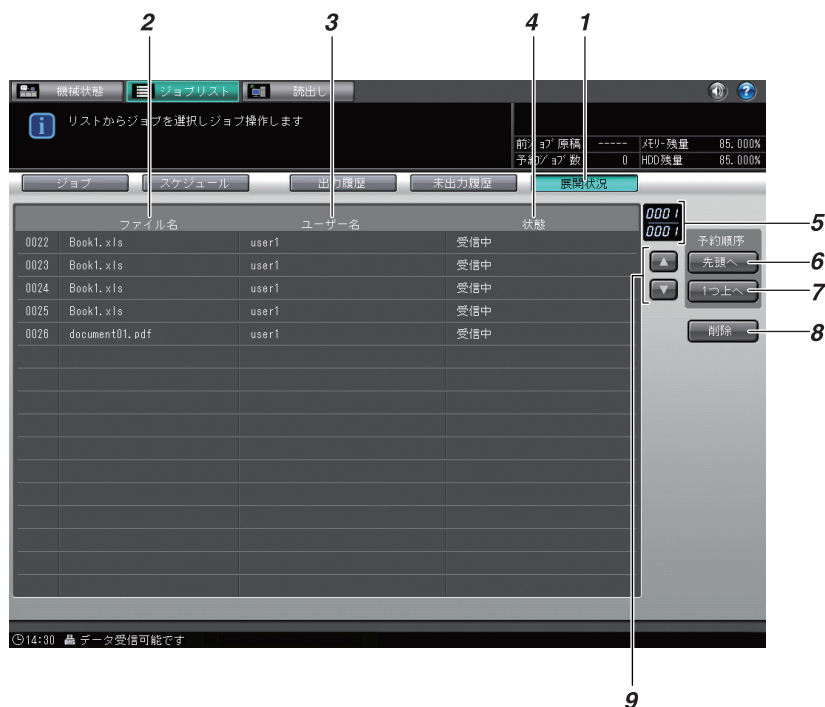


5 内容確認後、[閉じる] を押します。
未出力履歴画面にもどります。

5.5 展開中のジョブの操作

5.5.1 展開中のジョブを操作する

ジョブリスト画面の展開状況画面は、展開中のジョブをリスト表示します。



番号	名称	説明
1	[展開状況]	展開状況画面を表示するときに押します。
2	[ファイル名]	ジョブにファイル名情報があるときに表示します。
3	[ユーザー名]	ジョブにユーザー名情報があるときに表示します。
4	[状態]	受信中、スプール中など、展開中のジョブの状態を表示します。
5	表示ナンバー／トータルナンバー	上に現在表示されている展開中ジョブリストのページ番号、下に全ページ数を表示します。
6	[先頭へ]	指定したジョブを、リストの先頭にしたいときに押します。
7	[1つ上へ]	指定したジョブの優先順位を、1つ上げたいときに押します。
8	[削除]	指定したジョブを削除するときに押します。
9	リストスクロールボタン	展開中ジョブリストのページが複数あるとき、押して展開します。

下記の手順に従って、展開中のジョブを操作してください。

- 1 画面の [ジョブリスト] タブを押してから、[展開状況] を押します。
- 2 画面のリストで、展開中のジョブの状態を確認します。
展開中ジョブが 17 以上ある場合は、リストスクロールボタンを押して表示します。

3 操作したい展開中のジョブを選択して、ジョブ操作ボタンを押します。



- [先頭へ] を押すと、選択したジョブをリストの先頭の位置に移動します。[1つ上へ] を押すと、選択したジョブの優先順位を 1 つ上げます。
- [削除] を押すと、選択したジョブは削除されます。

6


補給、廃棄部材の処理

6 補給、廃棄部材の処理

各処理が必要なときに表示される画面表示、およびその処理方法を説明します。

処理分類	処理対象	処理内容	参照
補給	本体	トナー補給	ヘルプ画面と 6-5 ページをごらんください。
	本体（トレイ 1、トレイ 2）	用紙補給	ヘルプ画面と 6-10 ページをごらんください。
		インデックス紙補給	6-26 ページをごらんください。
	ペーパーフィーダーユニット PF-703（トレイ 3～トレイ 11）	用紙補給	ヘルプ画面と 6-11 ページをごらんください。
		小サイズ用紙の補給	6-18 ページをごらんください。
		インデックス紙補給	6-27 ページをごらんください。
	ペーパーフィーダーユニット PF-706（トレイ 3～トレイ 8）	用紙補給	ヘルプ画面と 6-16 ページをごらんください。
		小サイズ用紙の補給	6-18 ページをごらんください。
		インデックス紙補給	6-27 ページをごらんください。
	大容量ポストインサーター PI-PFU	用紙補給	6-21 ページをごらんください。
	折り機 FD-503 のポストインサーター	用紙補給	6-23 ページをごらんください。
	くるみ製本機 PB-503 の表紙トレイ	用紙補給	ヘルプ画面と 6-24 ページをごらんください。
	フィニッシャー FS-532	平とじ針補給	ヘルプ画面と 6-29 ページをごらんください。
	中とじ機 SD-506	中とじ針補給	ヘルプ画面と 6-30 ページをごらんください。
	くるみ製本機 PB-503	糊補給	ヘルプ画面と 6-33 ページをごらんください。
	中継搬送ユニット RU-509	加湿用タンクの水補給	ヘルプ画面と 6-35 ページをごらんください。
廃棄部材の処理	本体	廃棄トナーボックスの交換	ヘルプ画面と 6-37 ページをごらんください。
	フィニッシャー FS-532	平とじ針くず処理	ヘルプ画面と 6-39 ページをごらんください。
		パンチくず処理（パンチキット PK-522 を装着したとき）	ヘルプ画面と 6-41 ページをごらんください。
	折り機 FD-503	パンチくず処理	ヘルプ画面と 6-42 ページをごらんください。
	中とじ機 SD-506	断裁くず処理	ヘルプ画面と 6-44 ページをごらんください。
	くるみ製本機 PB-503	断裁くず処理	ヘルプ画面と 6-45 ページをごらんください。
	中とじ機 SD-506	断裁受け木の交換	6-47 ページをごらんください。

6.1 ヘルプメッセージの表示のしかた

- 1 「機械状態」タブを押して、機械状態画面を表示します。
- 2 画面右上の「」、または操作パネルのヘルプを押します。
画面上部に、機械状態画面のヘルプメッセージが表示されます。



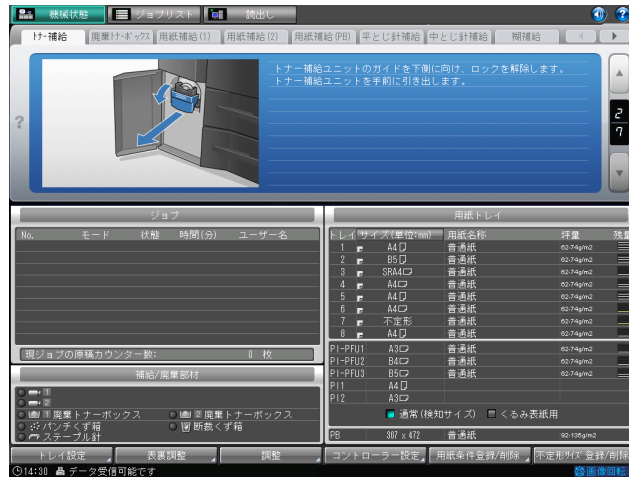
- 3 ヘルプメッセージ右下の「補給／廃棄方法」を押します。



- 4 確認したい処理のタブを押します。
画面の右上に「▶」が表示されたときは、押してすべてのタブを表示します。



- 5 [▲] または [▼] を押して、手順を表示しながら処理します。



- 6 処理が終了したら、画面右上の [✕]、または操作パネルのヘルプを押します。ヘルプメッセージが画面から消えます。

6.2 トナーボトル交換

本機は本体 1 と本体 2 があり、トナーも 2 箇所に補給します。

本体 1 と本体 2 には、それぞれトナーホッパーがあります。トナーを供給するトナーボトルが空になっても、ただちにプリントできなくなるのを防ぐため、ボトル約 1 本分のトナーをトナーホッパーに貯蔵しています。

トナーボトルが空になり、トナーホッパー内の残量も少なくなると、画面のメッセージ表示部に下記のメッセージが表示されます。

[トナーを入れて下さい]

また、機械状態画面左下の「補給／廃棄部材」表示部に、2 つあるトナーホッパーのうち、トナーが少なくなった方に、下記のようなメッセージが表示されます。

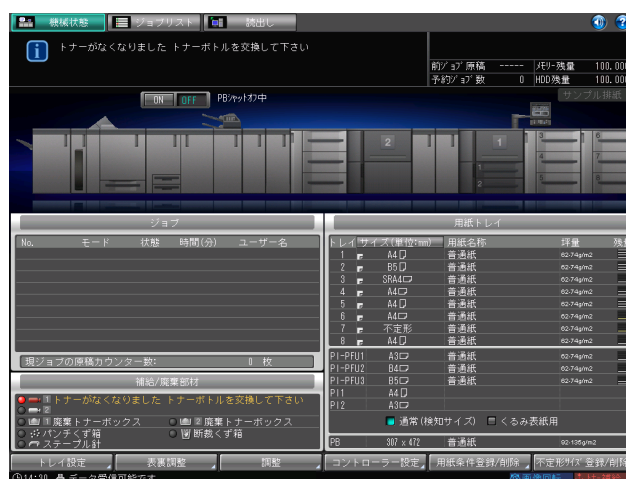
[トナーボトル交換できます (ホッパー内残量：3/4)]

[トナーボトルを交換して下さい (ホッパー内残量：1/4)]



トナーホッパーのトナーもなくなると、画面のメッセージ表示部と機械状態画面左下の「補給／廃棄部材」表示部に下記のメッセージが表示され、プリントできなくなります。

[トナーがなくなりました トナーボトルを交換して下さい]



「補給／廃棄部材」表示部に表示されている本体 1 または本体 2 のトナーボトルを交換してください。

- ✓ トナーボトルを交換するときは、トナーユニットレバーの前面に表示されているトナータイプナンバーを確認して、必ず同じナンバーのトナーボトルをご使用ください。異なるトナーボトルを使用すると、故障の原因になります。
- ✓ 使用済みのトナーボトルは、新しいトナーボトルについていたカバーをして、梱包箱に入れてください。その後の処理は、サービス実施店にお問い合わせください。

⚠ 警告

トナーやトナーボトル（使用済みのトナーボトルも含めて）は、絶対に火中に投じないでください！
トナーやトナーボトルを火中に投じると、トナーが飛散って、やけどをするおそれがあり、とても危険です。

- 使用済みのトナーボトルは、サービス実施店が回収します。

⚠ 注意

トナーボトルの保管や取扱いに注意！

トナーは、大量に吸ったり、目に入ったりすると、健康を害します。

- トナーボトルは、子供の手が届かない所に保管してください。
- 本体の内部、衣服や手をトナーで汚さないように、注意して取扱ってください。
- トナーで手を汚してしまった場合は、水や中性洗剤で洗い流してください。
- トナーが目に入ってしまった場合は、すぐに水で洗い流し、医師の診断を受けてください。

1 機械状態画面のヘルプメッセージを表示して、[補給／廃棄方法]を押します。

2 ヘルプメッセージ上部の[トナー補給]タブを押します。



3 [▲] または [▼] を押して、手順を表示しながら処理します。

📖 参照

ヘルプメッセージの表示のしかたについては、6-3 ページをごらんください。

6.3 用紙を補給する

機械状態画面には、各トレイにセットされている用紙の残量が表示されます。

残量は、下記の 5 種類のアイコンで表示されます。



用紙がなくなると、「」が表示されます。



重要

各トレイの設定は、機械状態画面の「トレイ設定」を押して行います。

設定の内容と異なる用紙をセットして出力しないでください。紙づまりの原因になります。



参照

用紙補給のしかたは、機械状態画面に表示されるヘルプメッセージで確認できます。6-3 ページをご覧ください。

6.3.1 セットする用紙をチェックする

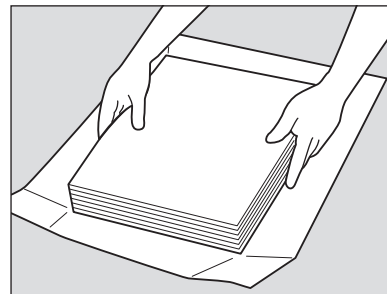
本機は、大量の用紙を高速で処理します。したがって、給紙中に問題が発生すると、大量の用紙が無駄になることがあります。

セットする前に、下記の点に留意してチェックすることで、日頃から用紙を管理することをおすすめします。

- 1 用紙を平らな所に置いて開封します。

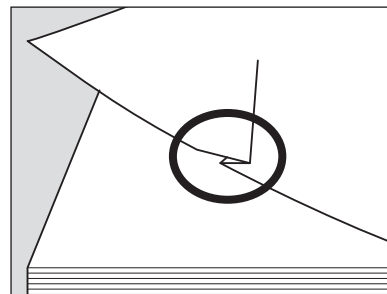
重要

用紙をチェックするとき、用紙に折れやキズをつけないようにしてください。

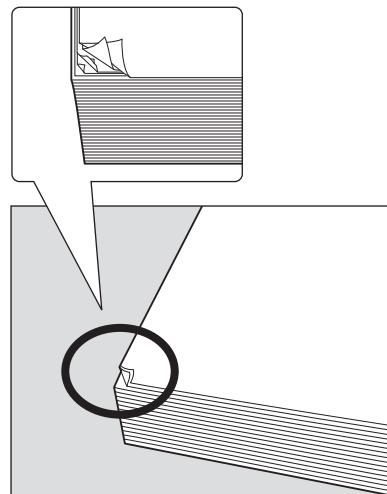


- 2 用紙の折れ、キズの有無を確認して、問題がある用紙を取除きます。

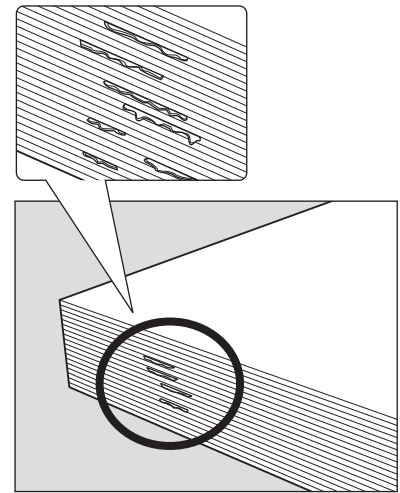
用紙折れ



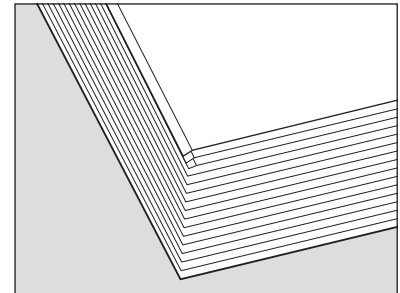
角折れ



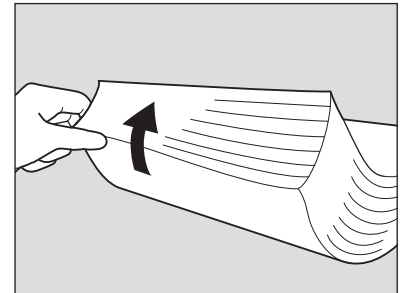
糊の付着



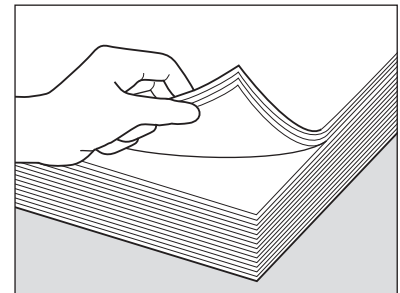
端面に沿った全面の折れ



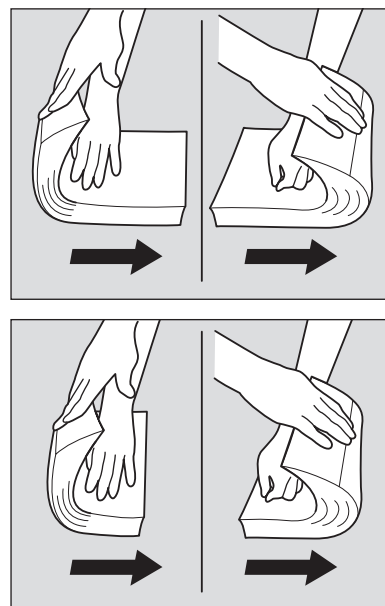
- 3 用紙の開封面とは逆の面も確認します。
- 右図のように、用紙を持上げて確認することをおすすめします。



- 4 用紙同士が静電気で密接していないかどうかを確認します。
- 上部 1 cm くらいをさばいて、パリパリと音がしないかどうかを確認します。
 - 音がする場合は、静電気をおびています。このような用紙は使用しないことをおすすめします。



- 5 セットする前に、用紙をよくさばきます。
- 下図のように手で押さえながら、通紙方向の先端／後端をさばきます。
- 用紙をさばくときは、平らな所に置いてさばきます。持ちあげた状態でさばくと、落として用紙に折れをつくる可能性があります。
 - 一度に大量の用紙をさばかないようにしてください。



6.3.2 本体トレイ（トレイ 1、トレイ 2）に用紙を補給する

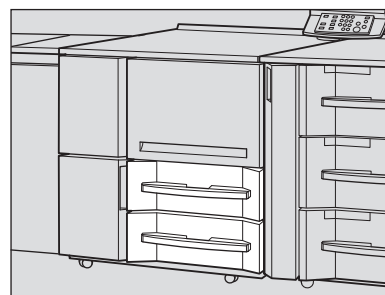
- ✓ 違う仕様の用紙をセットするときは、機械状態画面の「トレイ設定」で、そのトレイの設定を変更します。

- 1 用紙を補給するトレイを引出します。

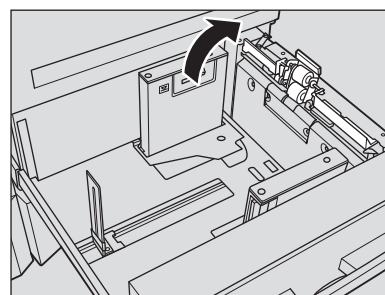
重要

本体の電源が入っていないと、トレイを引出すことができません。副電源スイッチを ON にしてください。

機械の転倒を防止するため、一度に複数のトレイを引出すことはできません。



- 2 給紙ローラーを開きます。

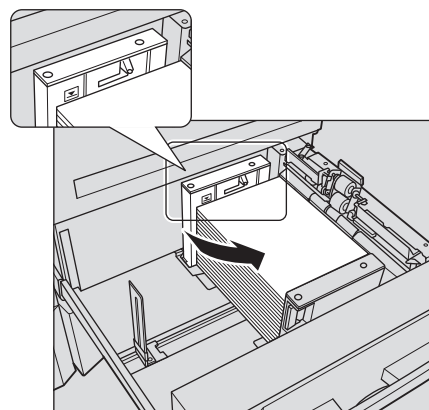


3 印刷面を上にして、用紙をセットします。

重要

セットした用紙が、トレイの側面ガイドに表示されている積載制限のラインを超えないようにしてください。

また、エアー吹出し口にある紙押さえレバーの下になるように、用紙をセットしてください。

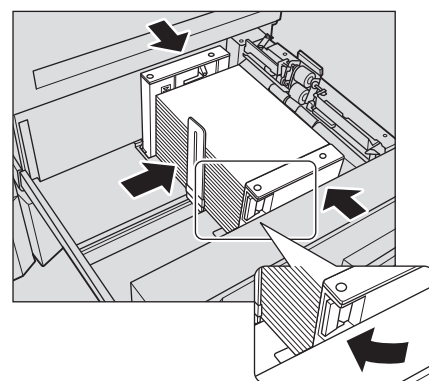


4 側面ガイドおよび後端ガイドを、用紙に沿わせます。

→ トレイの給紙ローラー側に、用紙をそろえるようにしてセットします。手前側の側面ガイドにあるロック解除レバーを押しながら、両側面ガイドを用紙に沿わせます。

重要

側面ガイドおよび後端ガイドは、確実に用紙に突当ててください。ガイドと用紙との間に隙間があると、機械が正確なサイズを検知できず、給送装置が故障する原因になります。



5 トレイを奥まで確実に押込みます。

機械状態画面の残量表示は、「」から「」にかわります。

重要

トレイは、必要以上に勢いよくもどさないでください。トレイや紙の重さなどで、機械に思わぬ衝撃が加わり、故障の原因になることがあります。

6.3.3 ペーパーフィーダーユニット PF-703（トレイ 3～11）に用紙を補給する

- ✓ 違う仕様の用紙をセットするときは、機械状態画面の〔トレイ設定〕で、そのトレイの設定を変更します。
- ✓ 下記の手順で用紙を補給して給送トラブルが発生する場合は、6-13 ページの手順で用紙を補給してください。

1 用紙を補給するトレイを引出します。

→ トレイ 3、トレイ 5、トレイ 6、トレイ 8、トレイ 9、トレイ 11 にセットできる用紙の坪量は、40 g/m²～300 g/m²です。トレイ 4、トレイ 7 とトレイ 10 には、40 g/m²～350 g/m² の用紙をセットできます。

重要

本体の電源が入っていないと、トレイを引出すことができません。副電源スイッチを ON にしてください。

重要

機械の転倒を防止するため、一度に複数のトレイを引出すことはできません。

違うサイズ of 用紙をセットするときは、手順 2 に進みます。同じサイズの用紙をセットするときは、手順 3 に進みます。

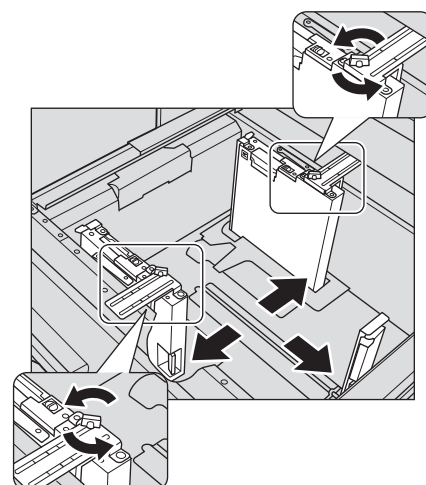


2 側面ガイドおよび後端ガイドを大きく広げます。

- 側面ガイドのガイド固定ツマミ（2箇所）を、反時計方向に回してゆるめます。
- 側面ガイドおよび後端ガイドのロック解除レバーを押しながら、それぞれ大きく広げます。

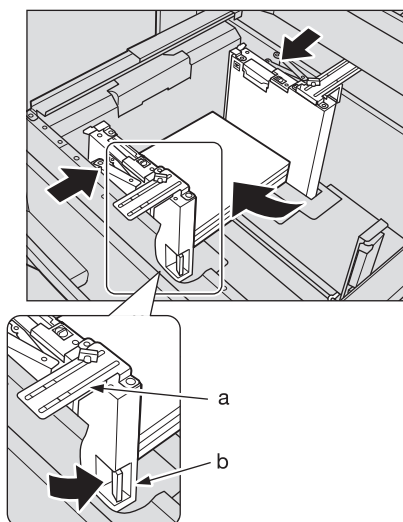
重要

側面ガイドを動かすときは、手前側のロック解除レバーと奥側の取手との両方を持ってください。手前側の側面ガイドだけで動かすと、側面ガイドの位置ズレを起こすことがあります。



3 側面ガイドの位置を決めます。

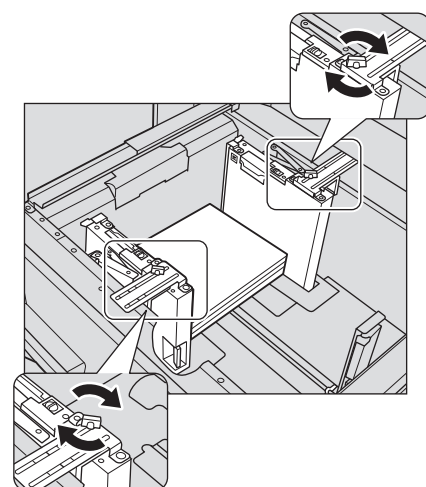
- 100枚ほどの用紙を、印刷面を下にしてセットします。手前側の側面ガイドのロック解除レバーを押しながら、両側面ガイドを用紙に沿わせ、ガイド支持板上面のサイズ指標に合わせて位置を決めます。



a : サイズ指標
b : ロック解除レバー

4 側面ガイドを固定します。

- 側面ガイドのガイド固定ツマミ（2箇所）を、時計方向に回して、側面ガイドを固定します。



- 5 印刷面を下にして、用紙をセットします。
→ トレイの左側に、用紙を揃えるようにしてセットします。

重要

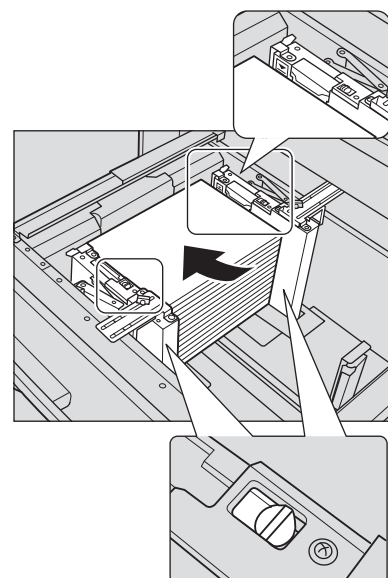
セットした用紙が、トレイの側面ガイドにある紙上限ラベルのラインを超えないようにしてください。

また、エアー吹出し口にある紙押さえレバーの下になるように、用紙をセットしてください。

重要

2つの側面ガイドには、小サイズガイドが付いています。用紙幅が 140 mm 未満の用紙をセットするとき以外は開かないでください。

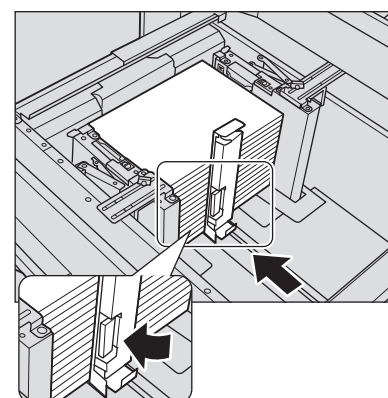
小サイズガイドの使い方については、6-18 ページをごらんください。





- 6 後端ガイドを用紙に沿わせます。
→ ロック解除レバーを押しながら、後端ガイドを用紙に突当てます。

重要

後端ガイドは、確実に用紙に突当ててください。後端ガイドと用紙との間に隙間があると、機械が正確なサイズを検知できず、給送装置が故障する原因になります。



- 7 トレイを奥まで確実に押込みます。
機械状態画面の残量表示は、「」から「」にかわります。

重要

トレイは、必要以上に勢いよくもどさないでください。トレイや紙の重さなどで、機械に思わぬ衝撃が加わり、故障の原因になることがあります。

6.3.4 ペーパーフィーダーユニット PF-703 (トレイ 3 ~ 11) の側面ガイドの間隔を微調整する

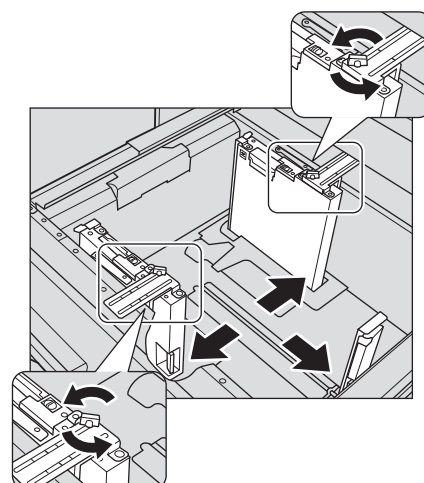
手前／奥の側面ガイドの底部と上部とに間隔の違いがあると、用紙がうまく給送されないことがあります。このような場合は、側面ガイドの底部と上部との間隔が均等になるように調整します。

- 1 調整するトレイを引き出します。
→ 本体の電源が入っていないと、トレイを引出すことができません。副電源スイッチを ON にしてください。

- 2 側面ガイドおよび後端ガイドを大きく広げます。
- 側面ガイドのガイド固定ツマミ（2箇所）を、反時計方向に回してゆるめます。
 - 側面ガイドおよび後端ガイドのロック解除レバーを押しながら、それぞれ大きく広げます。

重要

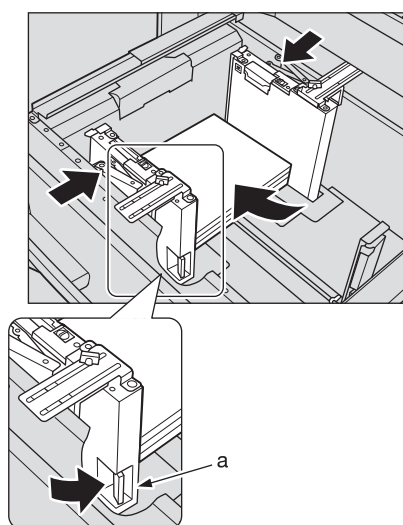
側面ガイドを動かすときは、手前側のロック解除レバーと奥側の取手との両方を持ってください。手前側の側面ガイドだけで動かすと、側面ガイドの位置ズレを起こすことがあります。



- 3 調整したいサイズ用の用紙をセットします。
- 100枚ほどの用紙をセットします。
- 4 側面ガイドの底部の位置を決めます。
- 手前側の側面ガイドのロック解除レバーを押しながら、両側面ガイドを用紙に沿わせます。

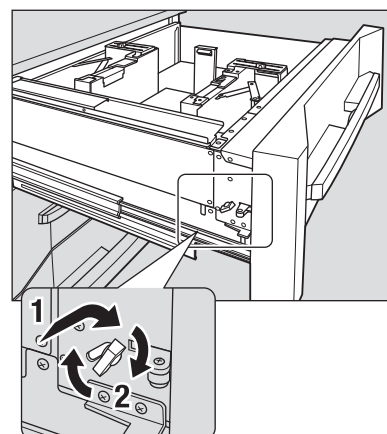
重要

側面ガイドの間隔が狭すぎて用紙がゆがんだり、間隔があいて隙間ができたりしないようにしてください。



a : ロック解除レバー

- 5 底板固定ツマミを反時計方向に回してゆるめてから、手前側にスライドして、その位置で時計方向に回して固定します。



- 6 トレイを元の位置に押し込み、トレイ底板が上昇した後に再び引出します。

トレイを元の位置に押し込むと、トレイ底板が上昇するモーター音がします。モーター音が止まったあとにトレイを引出すと、トレイ底板は最上部まで上昇しています。

重要

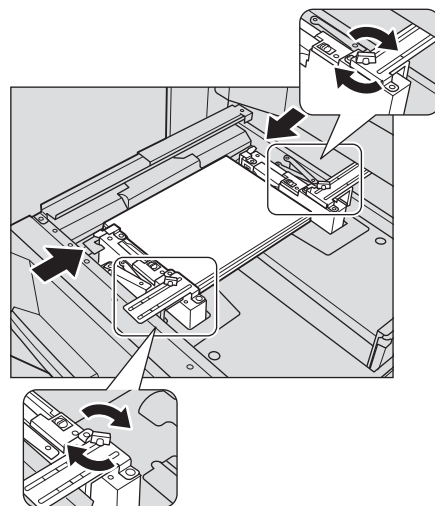
モーター音が止まるまで、トレイを引出さないでください。トレイ底板が完全に最上部まで上昇していないため、その後の作業に支障をきたすことがあります。

- 7 側面ガイド上部の位置を決めます。

→ 側面ガイド上部を動かして、ガイドを用紙に沿わせてから、ガイド固定ツマミ（2箇所）を時計方向に回して固定します。

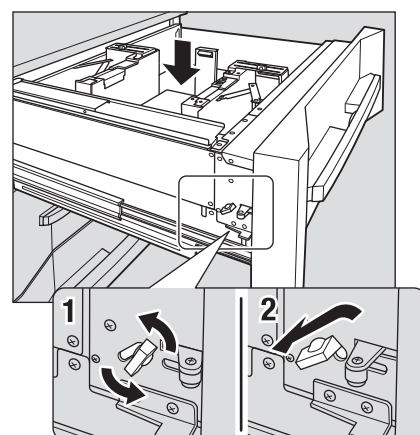
重要

側面ガイドの間隔が狭すぎて用紙がゆがんだり、間隔があいて隙間ができたりしないようにしてください。



- 8 トレイ底板を下降させます。

→ 底板固定ツマミを反時計方向に回してゆるめてから、奥側にスライドして、その位置で時計方向に回して固定します。トレイ底板が下降します。



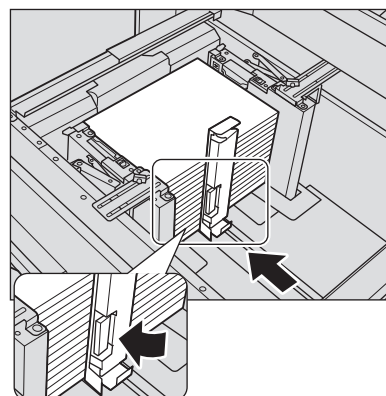
- 9 用紙をセットします。

→ トレイの左側に、用紙を揃えるようにしてセットします。

重要

セットした用紙が、トレイの側面ガイドにある紙上限ラベルのラインを超えないようにしてください。

また、エアー吹出し口にある紙押さえレバーの下になるように、用紙をセットしてください。

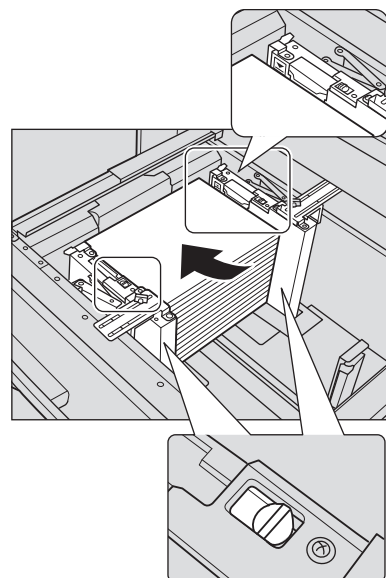


10 後端ガイドを用紙に沿わせます。

→ ロック解除レバーを押しながら、後端ガイドを用紙に沿わせます。

重要

後端ガイドは、確実に用紙に突当ててください。後端ガイドと用紙との間に隙間があると、機械が正確なサイズを検知できず、給送装置の故障の原因になります。



11 トレイを奥まで確実に押込みます。

機械状態画面の残量表示は、「」から「」にかわります。

6.3.5 ペーパーフィーダーユニット PF-706 (トレイ 3 ~ トレイ 8) に用紙を補給する

- ✓ 違う仕様の用紙をセットするときは、機械状態画面の〔トレイ設定〕で、そのトレイの設定を変更します。

1 用紙を補給するトレイを引出します。

→ トレイ 3、トレイ 5、トレイ 6、トレイ 8 にセットできる用紙の坪量は、 $40 \text{ g/m}^2 \sim 300 \text{ g/m}^2$ です。トレイ 4、トレイ 7 には、 $40 \text{ g/m}^2 \sim 350 \text{ g/m}^2$ の用紙をセットできます。

重要

本体の電源が入っていないと、トレイを引出すことができません。副電源スイッチを ON にしてください。

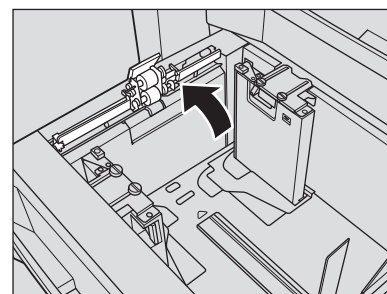
重要

機械の転倒を防止するため、一度に複数のトレイを引出すことはできません。



2 給紙ローラーを開きます。

違うサイズ of 用紙をセットするときは、手順 3 に進みます。
同じサイズの用紙をセットするときは、手順 6 に進みます。

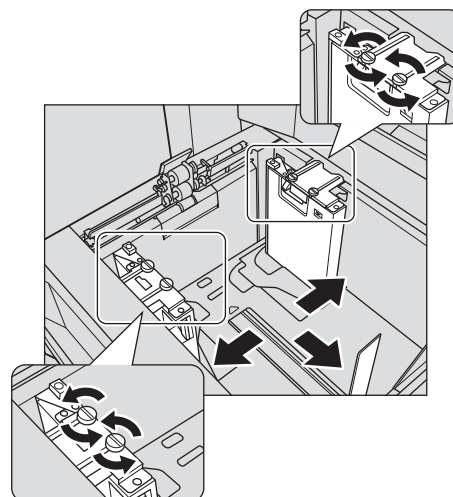


3 側面ガイドおよび後端ガイドを大きく広げます。

- 側面ガイドのガイド固定ツマミ（4箇所）を、反時計方向に回してゆるめます。
- 側面ガイドおよび後端ガイドのロック解除レバーを押しながら、それぞれ大きく広げます。

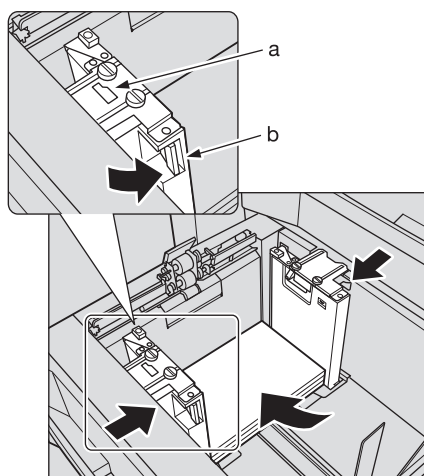
重要

側面ガイドを動かすときは、手前側のロック解除レバーと奥側の取手との両方を持ってください。手前側の側面ガイドだけで動かすと、側面ガイドの位置ズレを起こすことがあります。



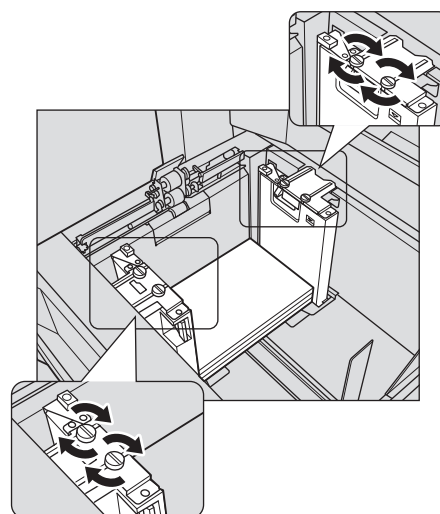
4 側面ガイドの位置を決めます。

- 100枚ほどの用紙を、印刷面を下にしてセットします。手前側の側面ガイドのロック解除レバーを押しながら、両側面ガイドを用紙に沿わせ、ガイド支持板上面のサイズ指標に合わせて位置を決めます。



a : サイズ指標
b : ロック解除レバー

5 側面ガイドのガイド固定ツマミ（4箇所）を、時計方向に回して固定します。



6 印刷面を下にして、用紙をセットします。

→ トレイの給紙ローラー側に、用紙を揃えるようにしてセットします。

重要

セットした用紙が、トレイの側面ガイドに表示されている積載制限のラインを超えないようにしてください。

また、エアー吹出し口にある紙押さえレバーの下になるように、用紙をセットしてください。

重要

2つの側面ガイドには、小サイズガイドが付いています。用紙幅が 182 mm 未満の用紙をセットするとき以外は開かないでください。

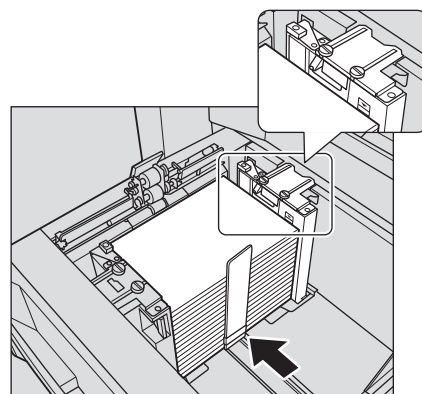
小サイズガイドの使い方については、6-18 ページをごらんください。

7 後端ガイドを用紙に沿わせます。

→ ロック解除レバーを押しながら、後端ガイドを用紙に突当てます。

重要

後端ガイドは、確実に用紙に突当ててください。後端ガイドと用紙との間に隙間があると、機械が正確なサイズを検知できず、給送装置が故障する原因になります。



8 トレイを奥まで確実に押込みます。

機械状態画面の残量表示は、「」から「」にかわります。

重要

トレイは、必要以上に勢いよくもどさないでください。トレイや紙の重さなどで、機械に思わぬ衝撃が加わり、故障の原因になることがあります。

6.3.6 ペーパーフィーダーユニット PF-703（トレイ 3～トレイ 11）/PF-706（トレイ 3～トレイ 8）に小サイズ用紙を補給する

ペーパーフィーダーユニット PF-703 の側面ガイドの最小幅は 140 mm、PF-706 の場合は 182 mm です。

小サイズガイドを開くと、最小幅 95 mm までの小サイズ用紙をセットできます。

- ✓ 側面ガイドの最小幅より大きなサイズの用紙をセットするときは、小サイズガイドを開かないでください。
- ✓ 小サイズガイドを使用するときは、両方の小サイズガイドを開いてください。片方だけ開いた状態で用紙をセットしないでください。

1 小サイズ用紙を補給するトレイを引出します。

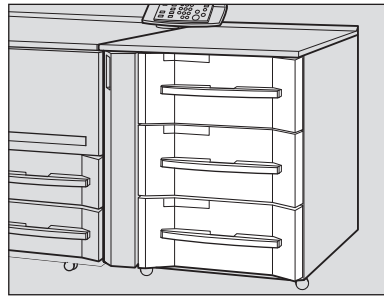
重要

本体の電源が入っていないと、トレイを引出すことができません。副電源スイッチを ON にしてください。

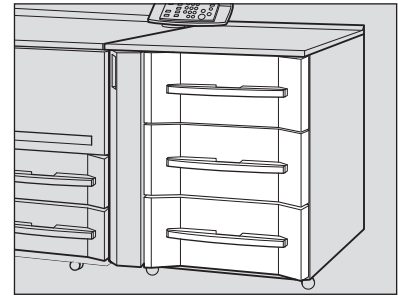
重要

機械の転倒を防止するため、一度に複数のトレイを引出すことはできません。

PF-703

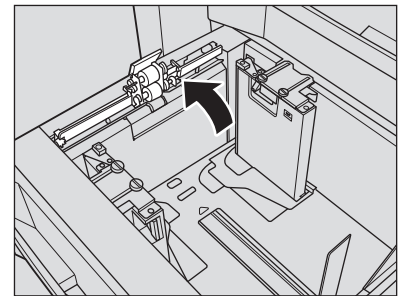


PF-706



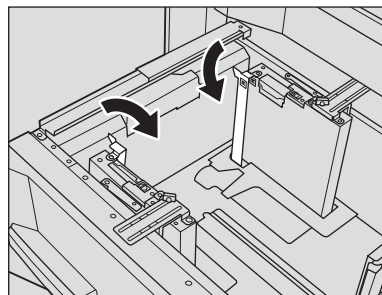
→ ペーパーフィーダーユニット PF-706 の場合は、給紙ローラーを開きます。

PF-706

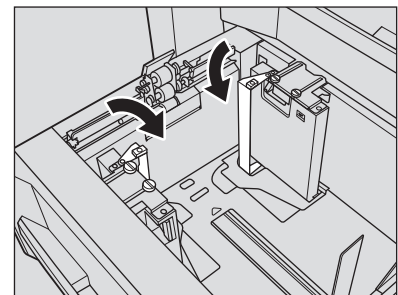


2 手前および奥の側面ガイドの小サイズガイドを、それぞれ内側に開きます。

PF-703

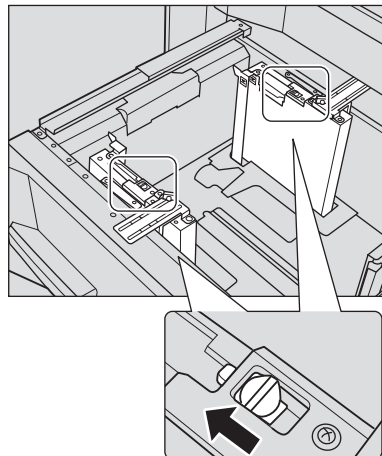


PF-706



3 ペーパーフィーダーユニット PF-703 の場合、紙押さえ板固定レバー（2箇所）を左側にスライドして、紙押さえ板をロックします。

PF-703

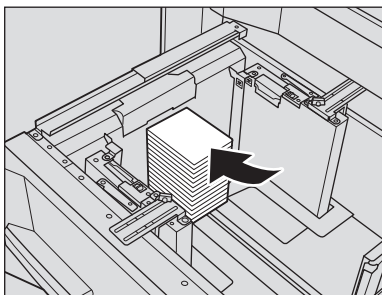


重要

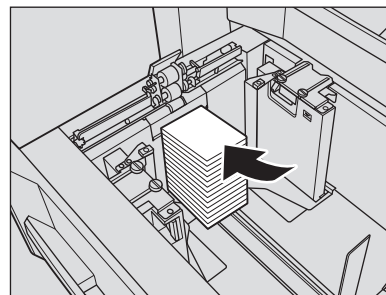
紙押さえ板固定レバーは、必ず両側面ガイドとも左側にスライドしてください。

- 4 印刷面を下にして、用紙をセットします。
 → トレイの左側に、用紙を揃えるようにしてセットします。

PF-703



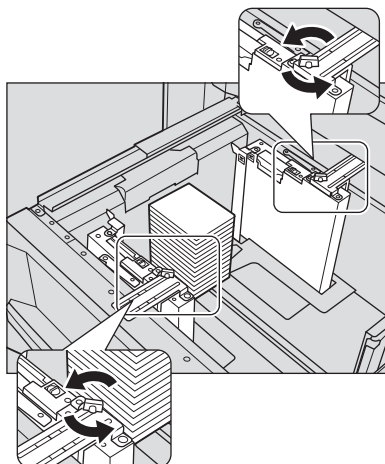
PF-706

**重要**

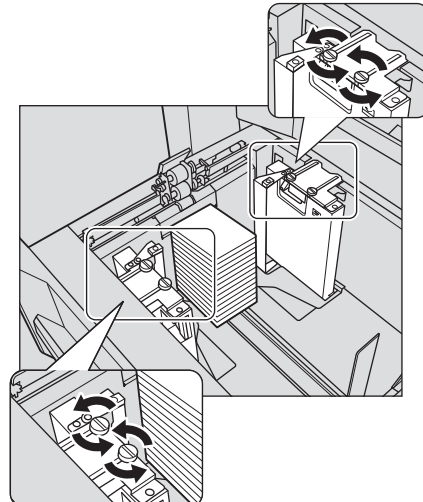
セットした用紙が、小サイズガイドに表示されている積載制限のラインを超えないようにしてください。

- 5 側面ガイドを動かして、小サイズガイドを用紙に沿わせます。
 → 側面ガイドのガイド固定ツマミを、反時計方向に回してゆるめます。

PF-703

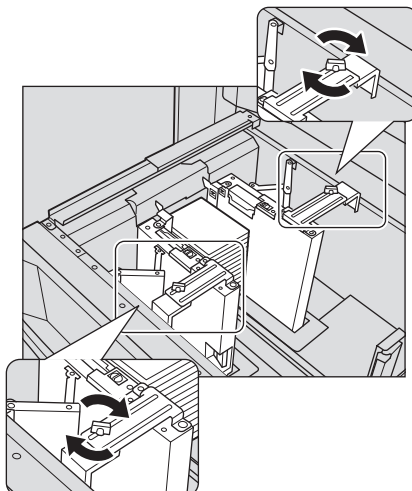


PF-706

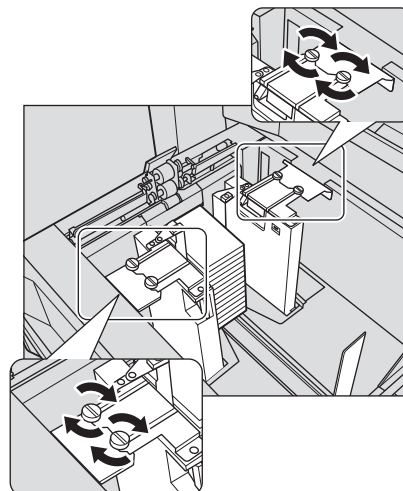


- 手前の側面ガイドのロック解除レバーを押しながら、小サイズガイドを用紙に沿わせます。
 → 側面ガイドのガイド固定ツマミを時計方向に回して、ガイドを固定します。

PF-703



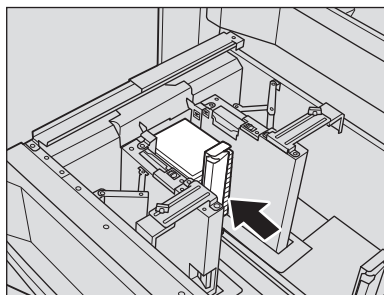
PF-706



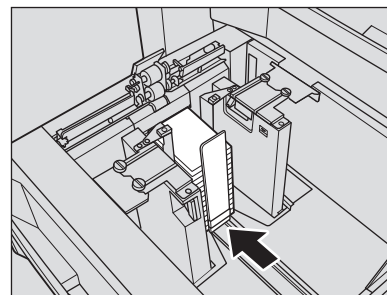
6 後端ガイドを用紙に沿わせます。

ペーパーフィーダーユニット PF-703 の場合、ロック解除レバーを押しながら、後端ガイドを用紙に突当てます。

PF-703



PF-706



重要

後端ガイドは、確実に用紙に突当ててください。後端ガイドと用紙との間に隙間があると、機械が正確なサイズを検知できず、給送装置が故障する原因になります。

7 トレイを奥まで確実に押込みます。

機械状態画面の残量表示は、「」から「」にかわります。

重要

トレイは、必要以上に勢いよくもどさないでください。セットした小サイズ用紙の位置がずれて、出力画像に影響することがあります。また、トレイや紙の重さなどで、機械に思わぬ衝撃が加わり、故障の原因になることがあります。

6.3.7 大容量ポストインサーター PI-PFU に用紙をセットする

- ✓ PI-PFU に用紙をセットするときは、機械状態画面の「トレイ設定」で、使用する用紙の設定をします。
- ✓ 下記の手順で用紙を補給して、給送トラブルが発生する場合は、6-13 ページの手順で用紙を補給してください。

1 用紙を補給するトレイを引出します。

→ PI-PFU1 および PI-PFU3 にセットできる用紙の坪量は、 $40 \text{ g/m}^2 \sim 300 \text{ g/m}^2$ です。PI-PFU2 には、 $40 \text{ g/m}^2 \sim 350 \text{ g/m}^2$ の用紙をセットできます。

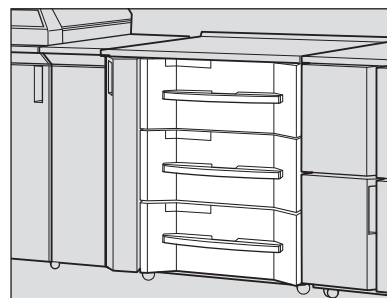
重要

本体の電源が入っていないと、トレイを引出すことができません。副電源スイッチを ON にしてください。

重要

機械の転倒を防止するため、一度に複数のトレイを引出すことはできません。

違うサイズの下紙をセットするときは、手順 2 に進みます。
同じサイズの下紙をセットするときは、手順 3 に進みます。

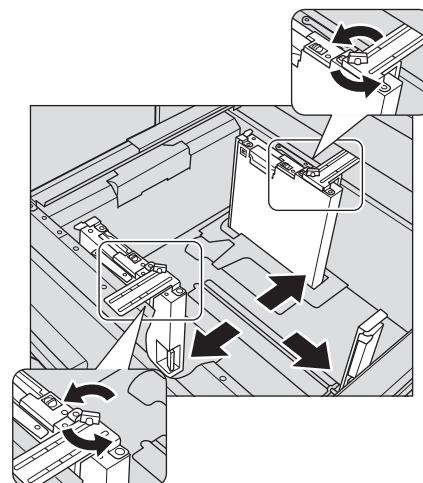


2 側面ガイドおよび後端ガイドを大きく広げます。

- 側面ガイドのガイド固定ツマミ（2箇所）を、反時計方向に回してゆるめます。
- 側面ガイドおよび後端ガイドのロック解除レバーを押しながら、それぞれ大きく広げます。

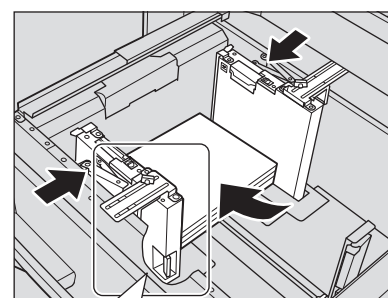
重要

側面ガイドを動かすときは、手前側のロック解除レバーと奥側の取手との両方を持ってください。手前側の側面ガイドだけで動かすと、側面ガイドの位置ズレを起こすことがあります。



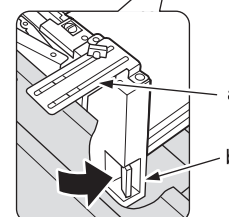
3 側面ガイドの位置を決めます。

- 100枚ほどの用紙を、オモテ面を上にしてセットします。手前側の側面ガイドのロック解除レバーを押しながら、両側面ガイドを用紙に沿わせ、ガイド支持板上面のサイズ指標に合わせ位置を決めます。



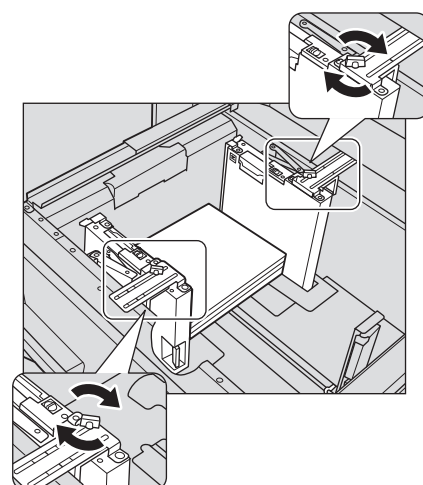
a : サイズ指標

b : ロック解除レバー



4 側面ガイドを固定します。

- 側面ガイドのガイド固定ツマミ（2箇所）を、時計方向に回して側面ガイドを固定します。



5 オモテ面を上にして、用紙をセットします。

- トレイの左側に、用紙を揃えるようにしてセットします。

重要

セットした用紙が、トレイの側面ガイドにある紙上限ラベルのラインを超えないようにしてください。また、エアー吹出し口にある紙押さえレバーの下になるように、用紙をセットしてください。

重要

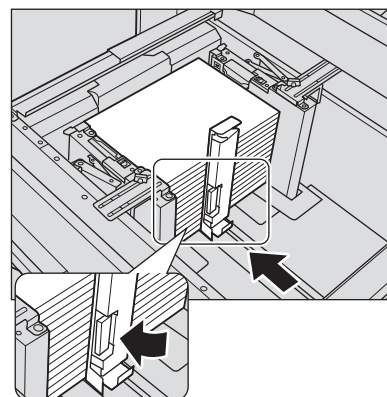
2つの側面ガイドには、小サイズガイドが付いています。用紙幅が140 mm未満の用紙をセットするとき以外は開かないでください。小サイズガイドの使い方については、6-18ページをごらんください。

6 後端ガイドを用紙に沿わせます。

→ ロック解除レバーを押しながら、後端ガイドを用紙に突当てます。

重要

後端ガイドは、確実に用紙に突当ててください。後端ガイドと用紙との間に隙間があると、機械が正確なサイズを検知できず、給送装置が故障する原因になります。



7 トレイを奥まで確実に押込みます。

機械状態画面の残量表示は、「」から「」にかわります。

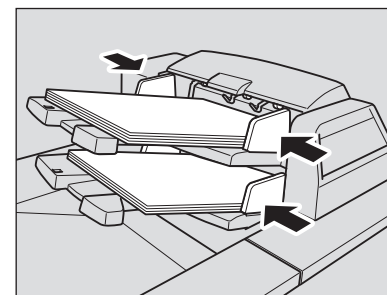
重要

トレイは、必要以上に勢いよくもどさないでください。トレイや紙の重さなどで、機械に思わぬ衝撃が加わり、故障の原因になることがあります。

6.3.8 折り機 FD-503 のポストインサーターに用紙をセットする

- ✓ ポストインサーターの上段トレイ、下段トレイに用紙をセットするときは、機械状態画面の〔トレイ設定〕で、使用する用紙の設定をします。

1 ポストインサーターの上段トレイまたは下段トレイに用紙をセットします。



2 側面ガイドを用紙に突当てます。

重要

上段トレイ／下段トレイとも、500枚（80 g/m²）以上用紙をセットしないでください。また、側面ガイドに表示されている積載制限ラインを超えないようにしてください。

6.4 くすみ製本の表紙をセットする

くすみ製本するとき使用する表紙は、下記のトレイにセットします。

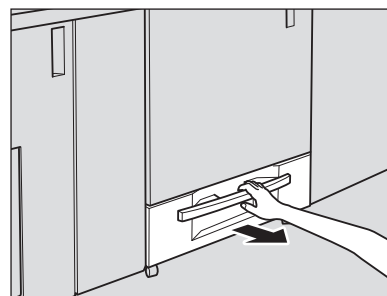
- くすみ製本機 PB-503 の表紙トレイ
- 本体トレイ（トレイ 1、トレイ 2）
- ペーパーフィーダーユニット PF-703（トレイ 3～トレイ 11）
- ペーパーフィーダーユニット PF-706（トレイ 3～トレイ 8）
- 大容量ポストインサーター PI-PFU
- 折り機 FD-503 のポストインサーター

ここでは、くすみ製本機 PB-503 の表紙トレイに表紙をセットする方法を説明します。

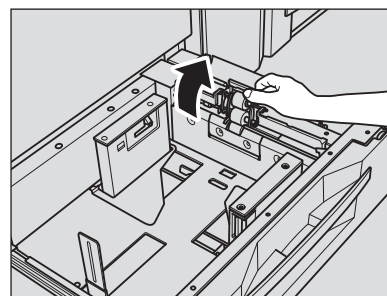
6.4.1 くすみ製本機 PB-503 の表紙トレイに表紙をセットする

✓ 表紙トレイのくすみ製本表紙の用紙設定は、機械状態画面の「トレイ設定」で行います。

1 表紙トレイを引出します。



2 給紙ローラーを開きます。



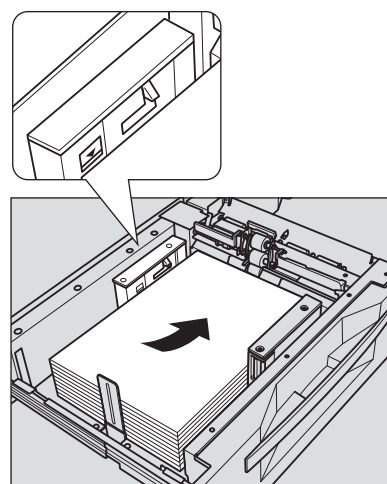
3 オモテ面を上にして、表紙をセットします。

→ 表紙は、トレイの給紙ローラー側に揃えるようにセットします。

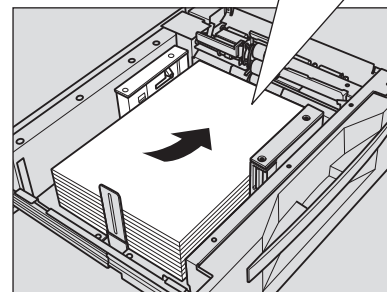
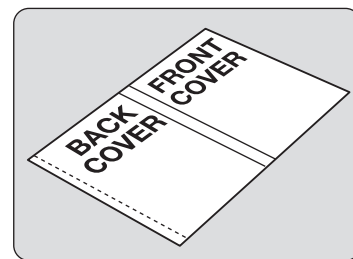
重要

セットした表紙が、トレイの側面ガイドにある紙上限ラベルのラインを超えないようにしてください。

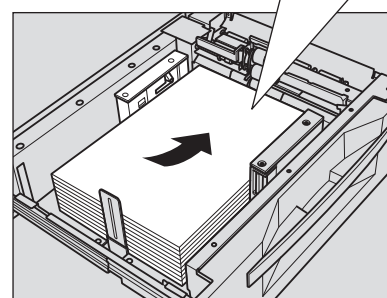
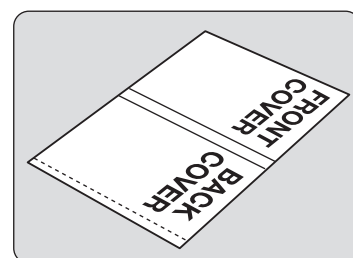
また、エアー吹出し口にある紙押さえレバーの下になるように、表紙をセットしてください。



- くすみ製本が左とじの場合、表紙のオモテ面を上、表紙の天をトレイ奥側にセットします。断裁部分は、セットした表紙の左側になります。



- くすみ製本が右とじの場合、表紙のオモテ面を上、表紙の天をトレイ手前側にセットします。断裁部分は、セットした表紙の左側になります。

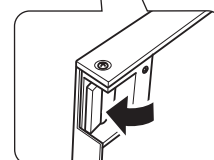
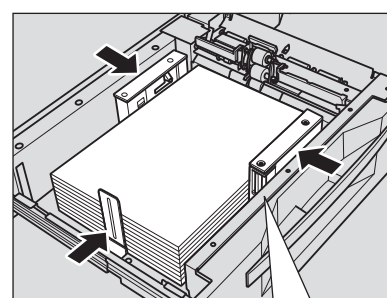


4 側面ガイドおよび後端ガイドを表紙に沿わせます。

- 手前側の側面ガイドのロック解除レバーを押しながら、側面ガイドを表紙に突当てます。
→ 次に、後端ガイドを表紙に突当てます。

重要

側面ガイドおよび後端ガイドは、確実に表紙に突当ててください。ガイド板と表紙との間に隙間があると、紙づまりの原因になります。



5 給紙ローラーを閉じます。

6 表紙トレイを奥まで確実に押込みます。

重要

トレイは、必要以上に勢いよくもどさないでください。トレイや紙の重さなどで、機械に思わぬ衝撃が加わり、故障の原因になることがあります。

6.5 インデックス紙を補給する

インデックス紙は、下記のトレイにセットして出力できます。

- 本体トレイ（トレイ 1、トレイ 2）
- ペーパーフィーダーユニット PF-703（トレイ 3～トレイ 11）
- ペーパーフィーダーユニット PF-706（トレイ 3～トレイ 8）



参照

インデックス紙をセットするときは、機械状態画面の〔トレイ設定〕で、使用するトレイのサイズ設定をインデックス紙に変更します。詳しくは、4-12 ページをごらんください。

トレイにセットした 1 セット分のインデックス紙のうち、プリントされずに残った用紙を自動的に排紙できます。詳しくは、6-28 ページをごらんください。

6.5.1 本体トレイ（トレイ 1、トレイ 2）にインデックス紙をセットする

例：1 部のプリントセットに 3 枚のインデックス紙を挿入

トレイセット方向	インデックス紙の重ね方	プリントセット

例：3 部のプリントセットに各 3 枚（合計 9 枚）のインデックス紙を挿入

トレイセット方向	インデックス紙の重ね方	プリントセット

- 1 本体トレイを引出します。
→ インデックス紙サイズに設定したトレイを引出します。
- 2 給紙ローラーを開きます。
- 3 インデックス紙をセットします。
→ 上図を参考にして、インデックス紙をトレイにセットしてください。

重要

セットした用紙が、トレイの側面ガイドに表示されている積載制限のラインを超えないようにしてください。

また、エアー吹出し口にある紙押さえレバーの下になるように、用紙をセットしてください。

- 4 ガイド板をインデックス紙に突当てます。
 - トレイの給紙ローラー側に揃えるようにして、インデックス紙をセットします。
 - ロック解除レバーを押しながら、手前の側面ガイドをインデックス紙に突当て、さらに後端ガイドを用紙に突当てます。

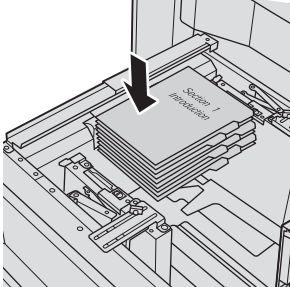
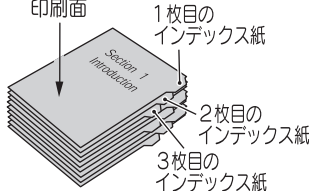
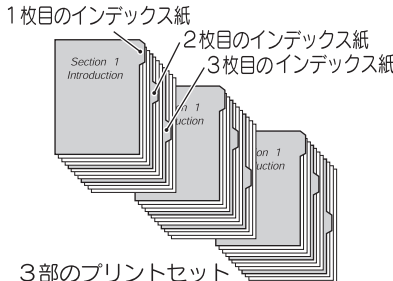
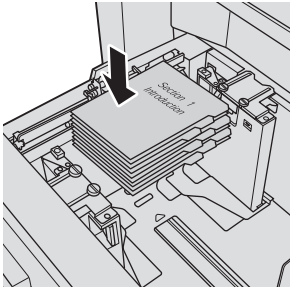
重要

側面ガイドおよび後端ガイドは、確実に用紙に突当ててください。ガイドと用紙との間に隙間があると、機械が正確なサイズを検知できず、給送装置が故障する原因になります。

- 5 トレイを奥まで確実に押込みます。

6.5.2 ペーパーフィーダーユニット PF-703/PF-706 にインデックス紙をセットする

例：3部のプリントセットに各3枚（合計9枚）のインデックス紙を挿入

トレイセット方向	インデックス紙の重ね方	プリントセット
PF-703 		
PF-706 		

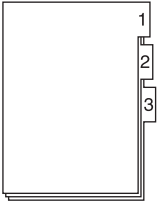
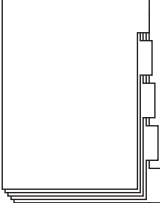
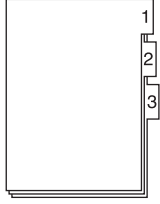
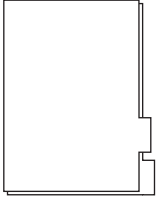
- 1 ペーパーフィーダーユニットトレイを引出して、給紙ローラーを開きます。
 - インデックス紙サイズに設定したトレイを引出します。
 - ペーパーフィーダーユニット PF-703 には、給紙ローラーはありません。
- 2 側面ガイドのガイド固定ツマミをゆるめます。
- 3 インデックス紙をセットします。
 - 上図を参考にして、インデックス紙をトレイにセットしてください。**重要**
 セットした用紙が、トレイの側面ガイドに表示されている積載制限のラインを超えないようにしてください。
 また、エアー吹出し口にある紙押さえレバーの下になるように、用紙をセットしてください。
- 4 側面ガイドをインデックス紙に沿わせてから、ガイド固定ツマミを回して固定します。
 - 重要**
 側面ガイドおよび後端ガイドは、確実にインデックス紙に突当ててください。1 mm 以上の隙間があったり、ガイドをきつく当てすぎてインデックス紙がゆがんだりすると、うまく給送できないことがあります。
- 5 後端ガイドをインデックス紙に沿わせます。

6 トレイを奥まで確実に押込みます。

不要インデックス紙排紙

トレイにセットした 1 セット分のインデックス紙のうち、プリントされずに残った用紙を自動的に排紙できます。

たとえば、1 セット 5 枚（インデックス部が 5 つ）の用紙をセットして、3 枚だけ使用したときは、下図のように排紙されます。

プリントデータ	用紙	出力	
		3 枚のインデックス紙 にプリント 	4 枚目、5 枚目のイン デックス紙を自動排紙 

不要インデックス紙排紙機能を使用するかどうかの設定は、設定メニューで行います。詳しくは、11-19 ページをごらんください。

不要インデックス紙排紙機能を「あり」に設定している機械が、紙づまりなどでジョブを中断したとき、給紙トレイにセットされているインデックス紙が 1 枚目から正しくプリントされるようにセットされているかどうか、確認をうながすメッセージが表示されます。

6.6 ステープル針を補給する

下記のオプションには、ステープラーが装着されています。

- フィニッシャー FS-532
- 中とじ機 SD-506

ステープル針の補給をお知らせする画面表示、およびその補給方法を説明します。

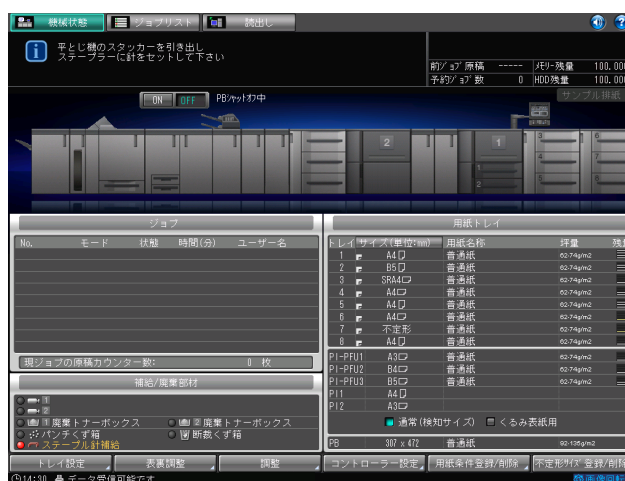
6.6.1 フィニッシャー FS-532 に平とじステープル針を補給する

フィニッシャー FS-532 のスタッカーのステープラーに平とじステープル針がなくなると、画面のメッセージ表示部に下記のメッセージが表示されます。

[平とじ機のスタッカーを引き出し ステープラーに針をセットして下さい]

また、機械状態画面の補給／廃棄部材表示部には、「ステープル針補給」と表示され、ランプが赤色に点灯します。

次の手順に従って、平とじステープラーにステープル針を補給してください。



- 1 機械状態画面のヘルプメッセージを表示して、「補給／廃棄方法」を押します。
- 2 ヘルプメッセージ上部の「平とじ針補給」タブを押します。



3 [▲] または [▼] を押して、手順を表示しながら処理します。



参照

ヘルプメッセージの表示のしかたについては、6-3 ページをごらんください。

6.6.2 中とじ機 SD-506 にステープル針を補給する

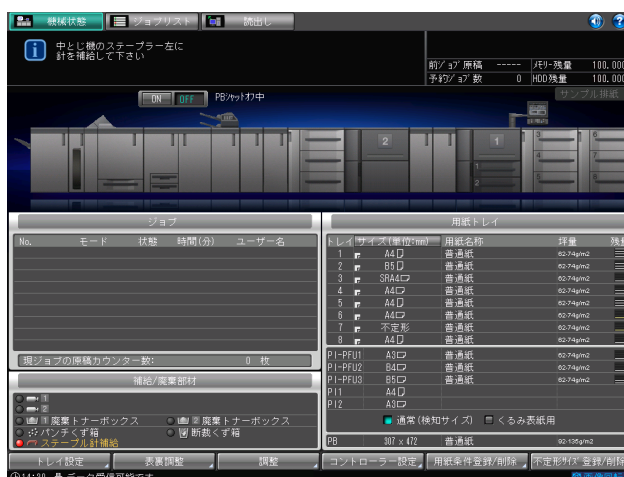
中とじ機 SD-506 のステープル針がなくなると、画面のメッセージ表示部に下記のメッセージが表示されます。

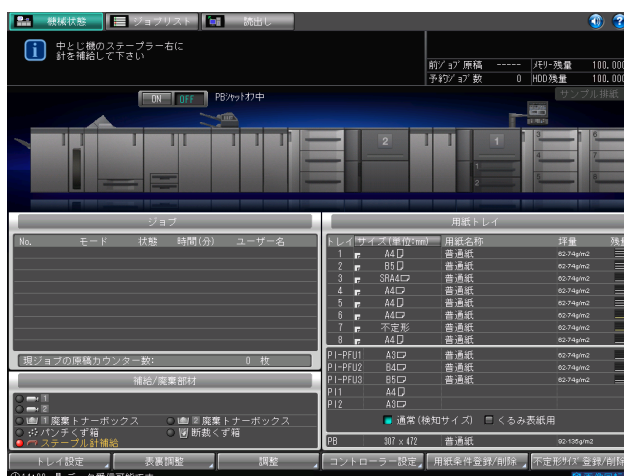
[中とじ機のステープラー左に針を補給して下さい]

[中とじ機のステープラー右に針を補給して下さい]

また、機械状態画面の補給／廃棄部材表示部には、[ステープル針補給] と表示され、ランプが赤色に点灯します。

次の手順に従って、指定されたステープラーに針を補給してください。





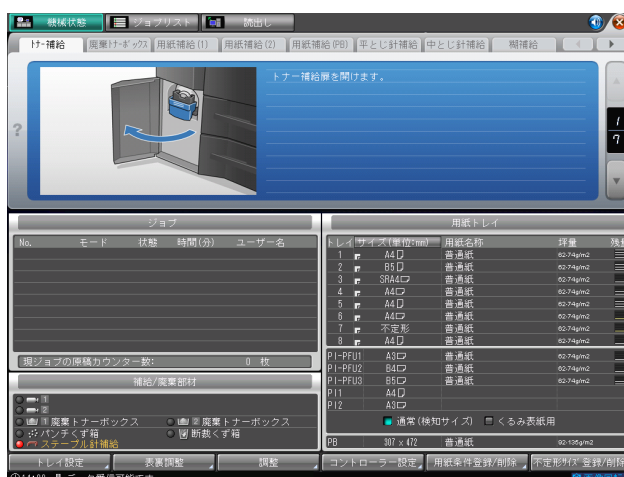
重要

ステープルカートリッジの左右を持って、手前に引出します。

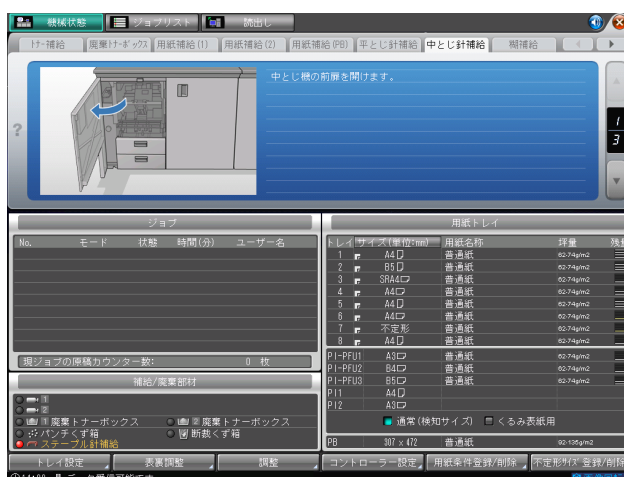
ステープルカートリッジは、左右に2つあります。空になった方のカートリッジを引出します。

ステープルカートリッジの天地を間違えないようにしてください。天地が逆だとセットできません。

- 1 機械状態画面のヘルプメッセージを表示して、[補給/廃棄方法]を押します。
- 2 ヘルプメッセージ上部の[中とし針補給]タブを押します。



- 3 [▲] または [▼] を押して、手順を表示しながら処理します。



**参照**

ヘルプメッセージの表示のしかたについては、6-3 ページを
ごらんください。

6.7 くすみ製本機 PB-503 に糊ペレットを補給する

糊ペレットがなくなると、画面に下記のメッセージが表示され、くすみ製本機のウォームアップが完了しなくなるため、くすみ製本ができなくなります。

[くすみ製本機の糊ホッパーカバーを開けて 糊ホッパーに糊ペレットを補給して下さい]

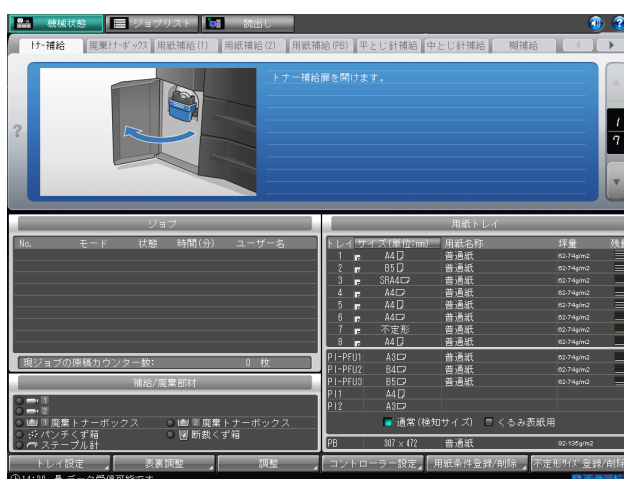
くすみ製本機の動作中に糊ペレットがなくなると、そのジョブが中断して、くすみ製本ができなくなります。



次の手順に従って、くすみ製本機に糊ペレットを補給してください。

- ✓ 本機には、必ずくすみ製本機 PB-503 用の専用糊 GC-501 を使用してください。専用糊以外の糊を使用すると、機械が故障する原因になります。
- ✓ 機械が故障する原因になりますので、糊ホッパー内のレバーには手を触れないようにしてください。
- ✓ 補給する前に、糊ペレットをよくほぐしてください。糊ペレットが固まっていると、糊ホッパー内でつまることがあります。糊がつまった場合は、サービス実施店にお問い合わせください。
- ✓ ホッパー内の上限ラインを超えて、糊ペレットを入れないでください。
- ✓ 糊ホッパーカバーは、確実に閉じてください。確実に閉じていないと、エラーメッセージが表示されます。

- 1 機械状態画面のヘルプメッセージを表示して、[補給/廃棄方法] を押します。
- 2 ヘルプメッセージ上部の [糊補給] タブを押します。



3 [▲] または [▼] を押して、手順を表示しながら処理します。



参照

ヘルプメッセージの表示のしかたについては、6-3 ページをごらんください。

6.8 中継搬送ユニット RU-509 の加湿用タンクに水を補給する

中継搬送ユニット RU-509 に装着される加湿キット HM-102（オプション）の加湿用タンクの水がなくなると、画面に下記のメッセージが表示され、加湿によるカール調整ができなくなります。

[加湿リレーユニットの水がなくなりました タンクに水を補給してください]

⚠ 注意

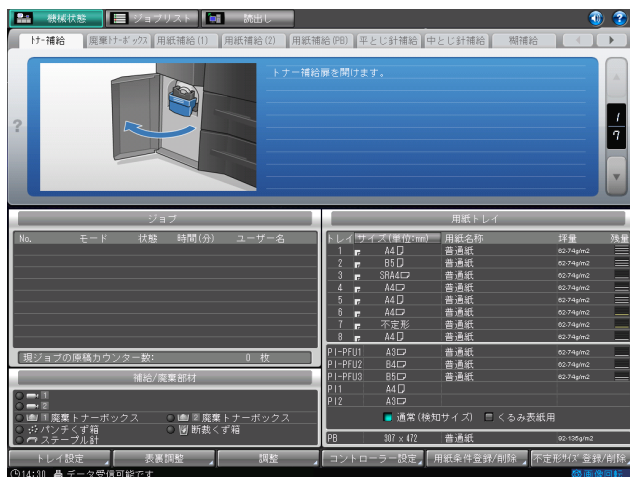
汚れた水、井戸水、浄水器を通した水を加湿タンクに入れないでください！

- 雑菌が繁殖しやすくなります。殺菌処理された水道水、ミネラルウォーター、アルカリイオン水をご使用ください。



次の手順に従って、加湿用タンクに水を補給してください。

- 1 機械状態画面のヘルプメッセージを表示して、[補給/廃棄方法] を押します。
- 2 ヘルプメッセージ上部の「加湿用タンク」タブを押します。



3 [▲] または [▼] を押して、手順を表示しながら処理します。



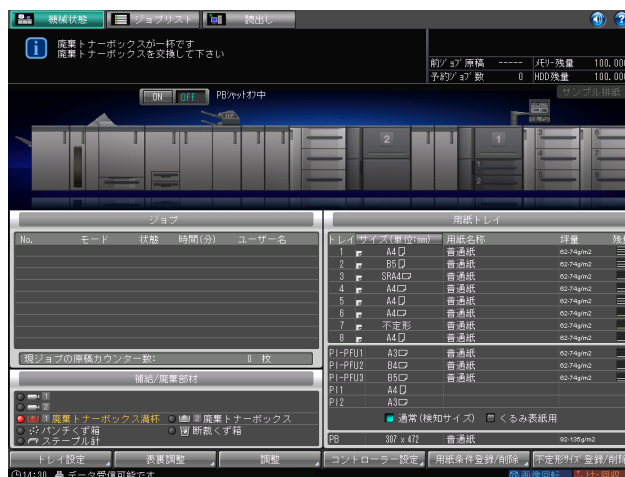
参照

ヘルプメッセージの表示のしかたについては、6-3 ページをごらんください。

6.9 廃棄トナーボックスを交換する

廃棄トナーボックスに廃トナーがたまってくると、下記のように表示が替わります。

メッセージ表示部	補給／廃棄部材表示部	機械の状態
機械状態画面： プリントできます 廃棄トナーボックスの交換時期です	〔廃棄トナーボックスほぼ満杯〕と表示され、ランプが赤色に点灯	廃棄トナーボックスに廃トナーがたまって、交換時期になりました。
機械状態画面： プリントできません 廃棄トナーボックスが満杯です	〔廃棄トナーボックス満杯〕と表示され、ランプが赤色に点灯	廃棄トナーボックスが廃トナーでいっぱいになりました。
廃棄トナーボックスが一杯です 廃棄トナーボックスを交換して下さい	〔廃棄トナーボックス満杯〕と表示され、ランプが赤色に点灯	廃棄トナーボックスが廃トナーでいっぱいになり、出力できなくなりました。



廃棄トナーボックスは、本体 1 と本体 2 の 2 箇所にあります。補給／廃棄部材表示部でいっぱいになった廃棄トナーボックスを確認し、次の手順に従って、廃棄トナーボックスを交換してください。

重要

出力中に廃棄トナーボックスを引出さないでください。故障の原因になることがあります。

⚠ 警告

廃トナーの入った廃棄トナーボックスは、絶対に火中に投じないでください！

廃トナーでいっぱいになった廃棄トナーボックスを火中に投げると、粉塵爆発のおそれがあり、とても危険です。

- 廃トナーが入った使用済みの廃棄トナーボックスの処理については、サービス実施店にお問い合わせください。

- 1 機械状態画面のヘルプメッセージを表示して、[補給／廃棄方法] を押します。
- 2 ヘルプメッセージ上部の「廃棄トナーボックス」タブを押します。



- 3 [▲] または [▼] を押して、手順を表示しながら処理します。

**📖 参照**

ヘルプメッセージの表示のしかたについては、6-3 ページをごらんください。

6.10 平とジステープル針くずを処理する

フィニッシャー FS-532 の針くず箱がいっぱいになると、画面のメッセージ表示部に下記のメッセージが表示されます。

[平とじ機の針くず箱が一杯です ステープル針くずを捨ててください]

次の手順に従って、針くずを捨ててください。



- 1 機械状態画面のヘルプメッセージを表示して、[補給／廃棄方法]を押します。
- 2 ヘルプメッセージ上部の[平とじ針くず]タブを押します。



3 [▲] または [▼] を押して、手順を表示しながら処理します。



参照

ヘルプメッセージの表示のしかたについては、6-3 ページをごらんください。

6.11 パンチくずを処理する

下記のオプションには、パンチ装置が装着されています。

- フィニッシャー FS-532（フィニッシャー FS-532 にオプション装備するパンチキット PK-522）
- 折り機 FD-503

パンチくず処理を知らせる画面表示、およびその処理方法を説明します。

6.11.1 フィニッシャー FS-532 のパンチくずを処理する

フィニッシャー FS-532 にパンチキット PK-522 を装着している場合、パンチキット PK-522 のパンチくず箱がいっぱいになると、画面のメッセージ表示部に下記のメッセージが表示されます。

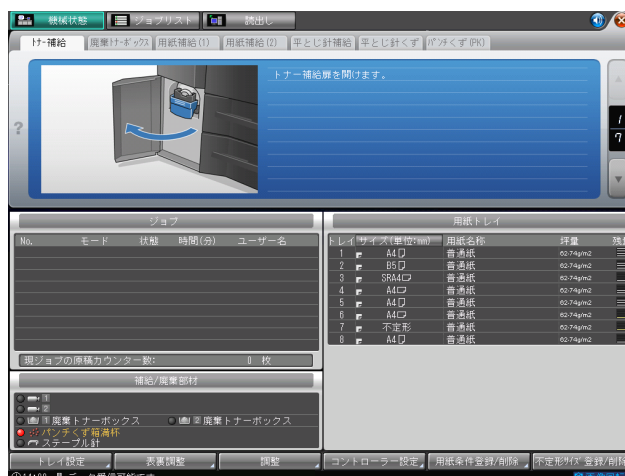
〔パンチキットのパンチくず箱が一杯です パンチくずを捨ててください〕

また、機械状態画面の補給／廃棄部材表示部には、〔パンチくず箱満杯〕と表示され、ランプが赤色に点灯します。



次の手順に従って、パンチくずを捨ててください。

- 1 機械状態画面のヘルプメッセージを表示して、〔補給／廃棄方法〕を押します。
- 2 ヘルプメッセージ上部の〔パンチくず (PK)〕タブを押します。



- 3 [▲] または [▼] を押して、手順を表示しながら処理します。



参照

ヘルプメッセージの表示のしかたについては、6-3 ページをごらんください。

6.11.2 折り機 FD-503 のパンチくずを処理する

折り機 FD-503 のパンチくず箱がいっぱいになると、画面のメッセージ表示部に下記のメッセージが表示されます。

[パンチユニットのパンチくずが一杯です パンチくずを捨ててください]

また、機械状態画面の補給／廃棄部材表示部には、[パンチくず箱満杯] と表示され、ランプが赤色に点灯します。

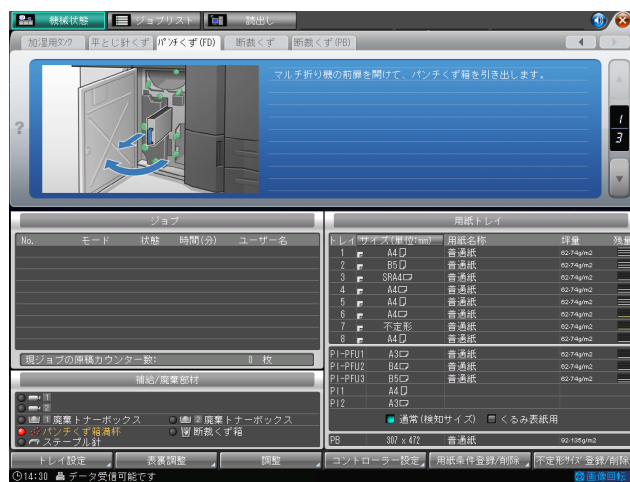
次の手順に従って、パンチくずを捨ててください。



- 1 機械状態画面のヘルプメッセージを表示して、[補給／廃棄方法] を押します。
- 2 ヘルプメッセージ上部の [パンチくず (FD)] タブを押します。



3 ▲ または ▼ を押して、手順を表示しながら処理します。



参照

ヘルプメッセージの表示のしかたについては、6-3 ページをごらんください。

6.12 断裁くずを処理する

下記のオプションには、断裁装置が装着されています。

- 中とじ機 SD-506
- くるみ製本機 PB-503

断裁くず処理をお知らせする画面表示、およびその処理方法を説明します。

6.12.1 中とじ機 SD-506 の断裁くずを処理する

中とじ機 SD-506 の断裁くずが箱がいっぱいになると、画面のメッセージ表示部に下記のメッセージが表示されます。

〔断裁機の切りくず箱一杯です 切りくずを捨ててください〕

また、機械状態画面の補給／廃棄部材表示部には、〔断裁くず箱満杯〕と表示され、ランプが赤色に点灯します。

次の手順に従って、断裁くずを捨ててください。



重要

機械が動作中の場合、断裁くず箱は引出せません。動作が停止してから、引出してください。

断裁くず箱は、確実にもとの位置にもどしてください。確実にもどしていないと、断裁処理が行われません。

- 1 機械状態画面のヘルプメッセージを表示して、〔補給／廃棄方法〕を押します。
- 2 ヘルプメッセージ上部の〔断裁くず〕タブを押します。



3 [▲] または [▼] を押して、手順を表示しながら処理します。



参照

ヘルプメッセージの表示のしかたについては、6-3 ページをごらんください。

6.12.2 くるみ製本機 PB-503 の断裁くずを処理する

くるみ製本機 PB-503 の断裁くず箱がいっぱいになると、画面のメッセージ表示部に下記のメッセージが表示されます。

[くるみ製本機の断裁くず箱が一杯です 断裁くずを捨ててください]

また、機械状態画面の補給／廃棄部材表示部には、[くるみ製本機断裁くず箱満杯] と表示され、ランプが赤色に点灯します。

次の手順に従って、断裁くずを捨ててください。

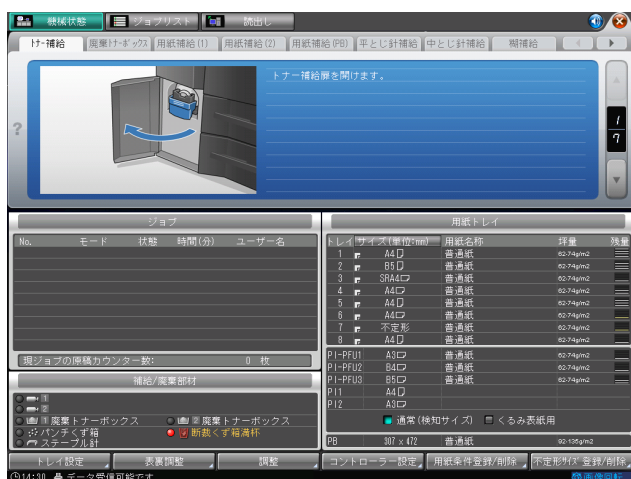


重要

機械動作中にくるみ製本機前扉を開かないでください。紙づまりの原因になります。

動作が停止してから、前扉を開いてください。

- 1 機械状態画面のヘルプメッセージを表示して、[補給／廃棄方法] を押します。
- 2 ヘルプメッセージ上部の [断裁くず (PB)] タブを押します。



3 【▲】 または 【▼】 を押して、手順を表示しながら処理します。



参照

ヘルプメッセージの表示のしかたについては、6-3 ページをごらんください。

6.13 中とじ機 SD-506 の断裁受け木を交換する

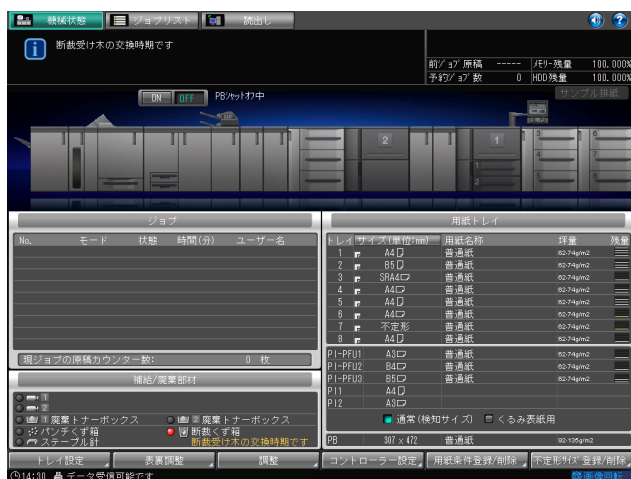
断裁は、断裁する刃と、刃を受ける受け木によって行われます。受け木は、断裁を繰返しているうちに消耗するため、交換が必要になります。このとき、機械状態画面のメッセージ表示部に下記のメッセージが表示されます。

〔断裁受け木の交換時期です〕

〔中とじ機の断裁受け木を交換して下さい〕

上記のメッセージが表示された場合は、サービス実施店にご連絡ください。

➔ 管理者は、管理者設定を経由して連絡することもできます。このとき、サービス実施店は機械の状態を把握していますので、連絡する必要はありません。





日頃の管理

7 日頃の管理

7.1 清掃する

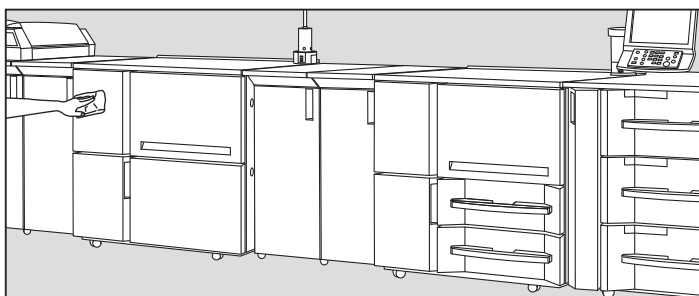
いつもきれいな出力結果を得るため、定期的に次のようなお手入れをしてください。

7.1.1 機械外装の清掃

柔らかい布に家庭用中性洗剤を含ませて、機械外装の汚れをふき取ります。

重要

清掃時は、必ず本体の主電源スイッチを OFF にしてください。機械外装の清掃に、ベンジンやシンナーなどの溶剤は絶対に使用しないでください。



7.1.2 操作パネルの清掃

柔らかい布で、操作パネルの表面をから拭きします。

重要

清掃時、操作パネルのキーやタッチパネルを強く押さえないでください。操作パネルの清掃に、中性洗剤、ガラスクリーナーやベンジン、シンナーなどの溶剤は絶対に使用しないでください。



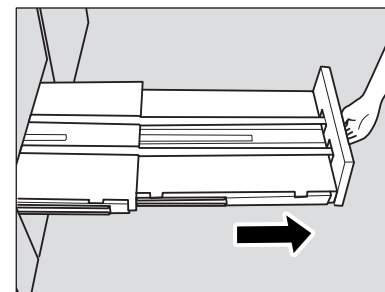
7.1.3 中とじ機 SD-506 の束排出トレイの搬送ベルトを清掃する

束排出トレイの搬送ベルトに付いた汚れが、出力紙に付着することがあります。下記の手順に従って、束排出トレイの搬送ベルトを清掃してください。

このトレイをご使用になる前に、そのつど清掃することをおすすめします。

また、使用中に搬送ベルトが汚れてきたら、すぐに清掃してください。

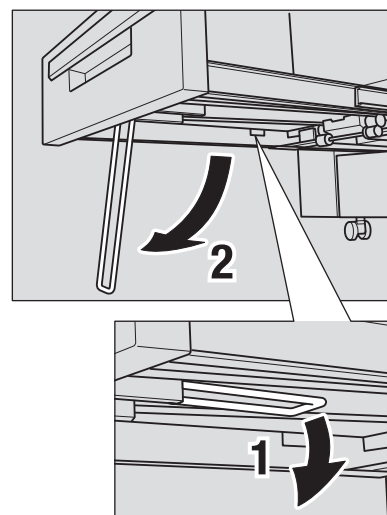
- 1 束排出トレイを止まるまでいっぱいに出します。



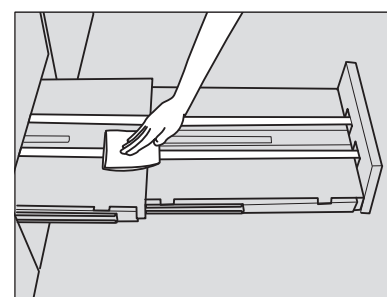
2 トレイ下のスタンドを立てます。

重要

機械が故障する原因になりますので、スタンドは必ず立てて、トレイを保持してください。



3 柔らかい布に清掃用アルコールをしみ込ませて、搬送ベルト 2 本の見えている部分をふきます。

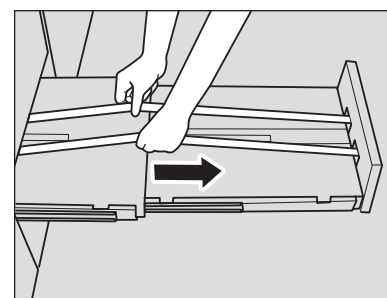


4 搬送ベルトを動かして、搬送ベルト全体を清掃します。

- 搬送ベルト 2 本を両手で軽く持上げて、同時に手前側にひっぱり、清掃していない部分を出します。
- 清掃用アルコールをしみ込ませた柔らかい布で、搬送ベルトの汚れをふき取ります。
- この作業を 3 回ほど繰り返すと、ベルト全周を清掃できます。

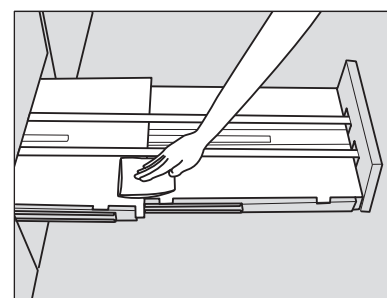
重要

搬送ベルトは、必要以上に持上げないでください。また、ベルトを引出すときは、2 本同時に引出してください。片方だけを引出すと、機械が故障する原因になります。



5 束排出トレイの底面を清掃します。

- 底面の全体を、清掃用アルコールをしみ込ませた柔らかい布でふいてください。



6 スタンドをもとの位置にもどして、束排出トレイをもとの位置に押込みます。

重要

スタンドを立てたまま、トレイをもとの位置に押込まないでください。

7.2 出力枚数カウントを確認する

設定メニュー画面を表示すると、下記のカウンターの確認ができます。

- 課金トータルカウンター
- 給紙用紙枚数カウンター
- 排紙用紙枚数カウンター
- プリンタートータルカウンター
- コピートータルカウンター
- メンテナンスカウンター
- 現像剤カウンター
- 感光体カウンター

これらの情報をプリントアウトできます。

また、くるみ製本機 PB-503 を装着しているときは、設定メニュー画面に「くるみ製本カウンター」を表示して、下記のカウンターを表示できます。

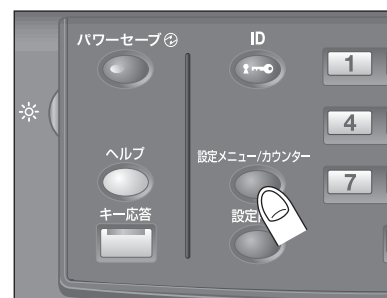
- トータル製本部数（断裁量別）
- トータル本身枚数
- トータル厚さ

➔ 「システム情報」を押すと、本機のシステム情報が表示されます。「閉じる」を押すと、もとの画面にもどります。

➔ 現像剤と感光体のカウンターは、サイクルまたは走行時間の設定ができます。サービス実施店にお問い合わせください。

1 操作パネルの設定メニュー/カウンターを押します。

設定メニュー画面が表示されます。



2 各カウントを確認します。

画面の左側に各カウントが表示されます。



3 「詳細」を押します。

詳細カウンターのリストが表示されます。



詳細カウンターのリストを出力するときは、手順 4 に進みます。
出力の必要がない場合は「閉じる」を押します。手順 6 に進みます。

- 4 「印刷モードへ」を押して、印刷モード画面を表示します。
 - 印刷の片面／両面、出力設定、および給紙トレイを選択してから、操作パネルのスタートを押します。



- 5 「閉じる」を押します。
設定メニュー画面にもどります。
- 6 「終了」を押します。
機械状態画面にもどります。

7.3 「定期点検です」と表示されたら

定期点検は、以下の目安で実施します。

1,000,000 カウントごと

定期点検アイコンおよび下記のメッセージが表示されたら、サービス実施店に連絡して定期点検を受けてください。

部品によって交換サイクルが違ってきます。また、交換サイクルの変更ができます。詳しくは、サービス実施店にお問い合わせください。



参照

管理者は、管理者設定を経由して連絡することもできます。

この場合、サービス実施店は機械の状況を把握していますので、定期点検を依頼する必要はありません。

7.4 保守サービス

7.4.1 チャージシステム

このシステムに契約していただきますと、本機を常に安定した状態でご利用になるための保守サービス（定期点検、調整、感光体／現像剤交換など）を提供いたします。

保守サービス提供の対価として、カウンター数値により算出される料金を申受けます。

詳しい修理内容などは、サービス実施店にお問い合わせください。

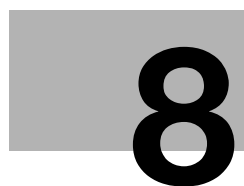
7.4.2 補修用性能部品の保有期間

本機の機能を維持するために必要な補修用性能部品の最低保有期間は、機械本体の製造打ち切り後 7 年です。

7.4.3 主な同梱品

本機には、下記の同梱品が付帯しています。

- 安全にお使いいただくために：各 1
- ユーザーズガイド（CD）：各 1
- その他



トラブルの処置

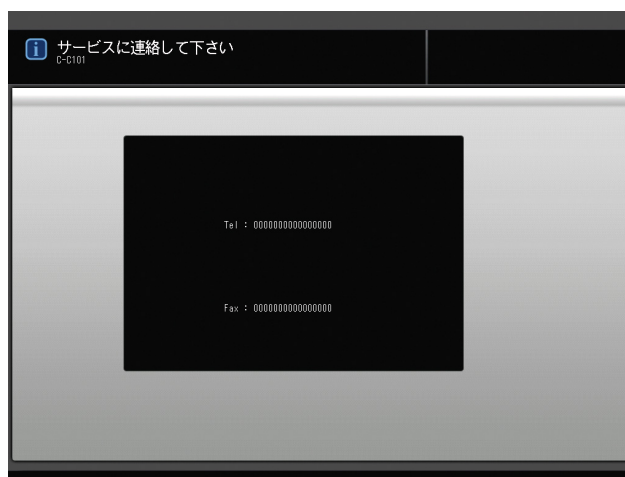
8 トラブルの処置

8.1 [サービスに連絡して下さい C-####] と表示されたら：サービスコール

お客様では処置できないトラブルが起こったとき、[サービスに連絡して下さい C-####] というメッセージの画面（サービスコール画面）が表示されます。

この画面の中央には、通常、お客様のサービス実施店の電話番号および FAX 番号が表示されます。

思わぬ事故になるおそれがありますので、サービスコール画面が表示された場合は、ただちに下記の手順に従ってサービス実施店にご連絡ください。



8.1.1 サービスコール画面表示時の操作

- 1 メッセージ 2 行目のレポートコード [C-####] を書留めます。
 - 管理者は設定メニュー画面からサービス実施店へのサービスコールができます。このとき、サービス実施店は故障の状況を把握していますので、レポートコードを電話で連絡する必要はありません。管理者によるサービス実施店へのサービスコールについては、11-81 ページをごらんください。
 - あらかじめ CS リモートケアの設定をしている場合は、サービス実施店は故障の状況を把握していますので、レポートコードを電話で連絡する必要はありません。
 - CS リモートケアについては、サービス実施店にお問い合わせください。
- 2 電源を OFF にします。

副電源スイッチを OFF にしてから、主電源スイッチを OFF にします。

重要
副電源スイッチを OFF にする前に、主電源スイッチを OFF にしないでください。副電源スイッチを OFF にした後、下記のメッセージが表示されている間は、主電源スイッチを OFF にしないでください。

[電源 OFF 処理中です 主電源を切らないでください]

このメッセージが表示されているときに主電源スイッチを OFF にすると、機械の中でトナー固着などのトラブルが発生するおそれがあります。
- 3 本体の電源プラグを、コンセントから引抜きます。
- 4 サービス実施店に連絡して、書留めたレポートコードをお知らせください。



参照

電源の切り方については、2-40 ページをごらんください。

8.1.2 限定使用

⚠ 注意

限定使用で機械を使い続けしないでください！

- 思わぬ事故になるおそれがあります。限定使用で機械が使えるようになって、できるだけ早くサービス実施店の修理を受けてください。

本機は、サービスコール画面に下記のようなメッセージが表示されている場合、トラブル発生箇所を OFF にして、機械を一時的に使用できる機能があります。

限定使用できる場合は、メッセージ表示部にレポートコードが表示されません。

(例)：[トレイ 2 が故障しました ヘルプボタンで限定使用できます]

重要

限定使用する場合は、必ずサービス実施店にお問い合わせください。

重要

限定使用は、サービス実施店の修理を受けるまでの臨時の使用にとどめてください。

1

操作パネルのヘルプを押します。

下記のメッセージが表示されます。

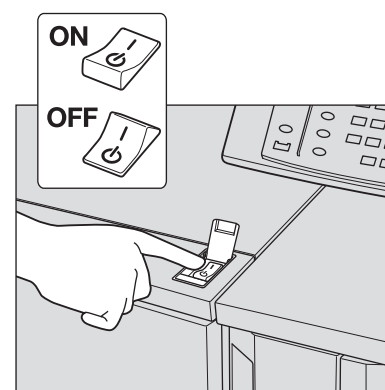
[電源を入れ直して下さい C-0202]



2

副電源スイッチを OFF/ON します。

トレイ 2 以外 (例) のトレイを使用して、出力できます。



8.1.3 本体 HDD の残量不足

本体のハードディスク残量が不足していることが考えられます。

以下の手順で、本体のハードディスクの残量を確認します。

→ タッチパネルの右上に表示される [HDD 残量] で、空き容量を確認します。

対処

- 本体のハードディスクに保存したデータを、自動で定期的に削除します。HDD 保存データ自動削除期間設定で設定できます。詳しくは、11-84 ページをごらんください。
- 読み出し画面で、不要になったフォルダー、ボックス、ファイルを削除します。

8.2 「紙づまりです」と表示されたら

出力中に紙づまりが発生すると、「紙づまりです」というメッセージと紙づまりの箇所とが、画面に表示されます。

このとき、操作パネルのスタートランプはオレンジ色に変わり、紙づまりが適切に処理されるまでは、動作しなくなります。



参照

ジャム位置画面のメッセージ表示部にジャムコードを表示できます。詳しくは、サービス実施店にお問い合わせください。

ジャム位置画面



番号	名称	説明
1	メッセージ表示部	具体的な紙づまりの処理方法が表示されます。
2	ジャム番号	紙づまりの位置を表示しています。
3	「イラスト説明」	このボタンを押すと、最優先で処理する方法を図解で説明するジャム処理画面が表示されます。

ジャム処理画面



番号	名称	説明
1	メッセージ表示部	イラストに示された紙づまりの処理方法を文章で説明します。
2	イラスト表示	紙づまりの処理方法を優先順にイラスト表示します。

番号	名称	説明
3	[次頁] [前頁]	ジャム処理画面が複数ある場合、表示されます。ボタンを押して、画面を展開します。
4	[JAM 位置表示]	このボタンを押すと、ジャム位置画面にもどります。

紙づまりが複数の箇所で発生していると、それらすべてのジャム番号や矢印が点滅、または点灯しています。点滅しているジャム番号や矢印は、最優先で処理すべき位置をあらわしています。

メッセージ表示部には、処理方法が表示されています。

また、[イラスト説明] を押すと、紙づまりの処理方法を解説する画面が展開します。

8.2.1 本体の紙づまりを処理するときの留意点

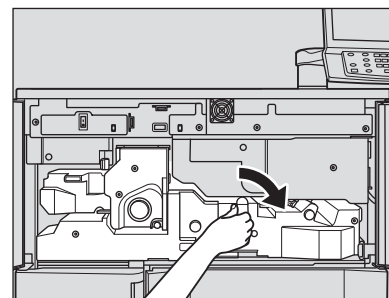
紙づまりを処理するときは、下記の事項にご留意ください。

主電源スイッチ

紙づまりを処理するときに、本体 1 および本体 2 の**主電源スイッチ**を OFF にしないでください。トレイや定着搬送ユニットを引出すことができなくなります。また、[電源 OFF 処理中です 主電源を切らないで下さい] など、**主電源スイッチ**の OFF を許可しないメッセージが表示されているときには、**主電源スイッチ**を OFF にしないでください。機械の中でトナー固着などのトラブルが発生するおそれがあります。

レバー [M4] の操作

定着搬送ユニットを引出すレバー [M4] は、本体の給紙入口部および排紙部につまった紙があると、右に倒して**定着搬送ユニット**を引出せません。絶対に、レバー [M4] を無理に倒さないでください。

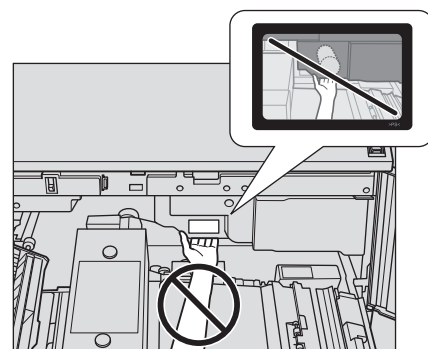


つまった紙の取扱い

つまっている用紙を取除くときは、紙を破ったり、紙片を機械の内部に残したりしないでください。

ドラム

定着搬送ユニットを引出したとき、右図のように手を入れると、ドラム面に触れることがあります。ドラム面に触れて傷つけないようにしてください。



定着部につまった紙の処理方法

⚠ 注意

定着部に手を触れないでください！

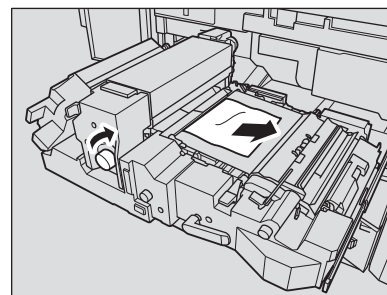
- やけどをするおそれがあります。定着搬送ユニットを引出したときは、特にご注意ください。

⚠ 注意

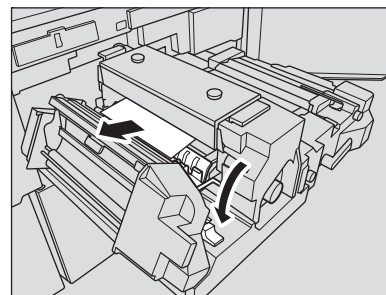
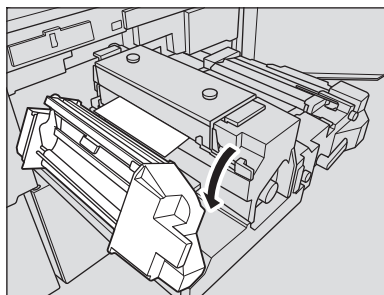
本体と定着搬送ユニットとのすき間に、手や腕を入れないでください！

- 定着搬送ユニットの裏側には電気部品の接続端子などがあり、触れると故障の原因になります。また、本体と定着搬送ユニットとのすき間に手や腕を入れると、思わぬ事故になることがあります。無理な作業はしないで、サービス実施店にご連絡ください。

定着部の右側につまった紙があるときは、ツマミ〔M6〕を時計方向に回して、紙を右側に送ってから取除いてください。

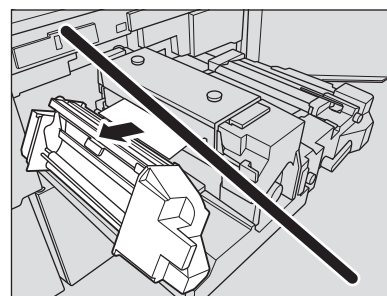


定着部の右側からつままった紙を取除けないときは、左側から取除きます。このとき、レバー〔M8〕を開き、レバー〔M9〕を開いてから、ツマミ〔M6〕は回さずに、紙を左側に引出してください。



レバー〔M9〕を開けると、高温部に触れやすくなるので注意してください。

レバー〔M9〕を開けずに、つままった紙を左側から取除かないでください。機械故障の原因になります。



8.2.2 ペーパーフィーダーユニット PF-703 の紙づまりを処理するときの留意点

ペーパーフィーダーユニット PF-703 トレイの引出し

ペーパーフィーダーユニット PF-703 のトレイは、用紙を吸引しているため、紙づまりを処理するとき、すぐに引出せないことがあります。少し時間をおいてから引出してください。大容量ポストインサーター PI-PFU も同じ機構ですので、同様にご留意ください。

8.2.3 くるみ製本機 PB-503 の紙づまりを処理するときの留意点

⚠ 注意

糊タンクユニットに手を触れないでください！

- 糊タンクユニットは高温になっています。触れるとやけどをするおそれがあります。糊タンクユニットが前に出ている状態でユニットを押込むときは、特にご注意ください。

8.2.4 中とじ機 SD-506 の紙づまりを処理するときの留意点

⚠ 注意

ステーブル針づまり処理

ステーブル針はとがっています！

- つまった針でけがをすることがありますので、針づまりを処理するときは、ご注意ください。

8.2.5 フィニッシャー FS-532 の紙づまりを処理するときの留意点

⚠ 注意

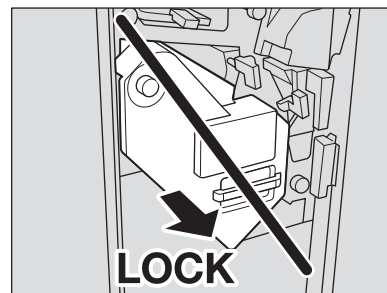
ステーブル針づまり処理

ステーブル針はとがっています！

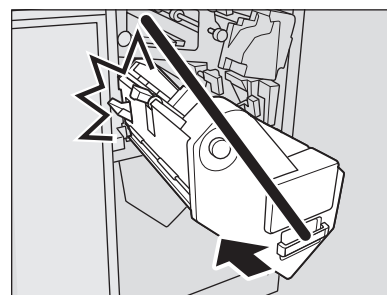
- つまった針でけがをすることがありますので、針づまりを処理するときは、ご注意ください。

フィニッシャー FS-532 スタッカーの引出し、押しもどし

スタッカーを引出そうとしても、ロックがかかって引出せない場合があります。



また、引出されたスタッカーを元の位置に押しもどそうとしても、ロックがかかって押しもどせない場合があります。



いずれの場合も、スタッカーのツマミ〔FS8〕を回してください。ロックが解除されて操作できるようになります。



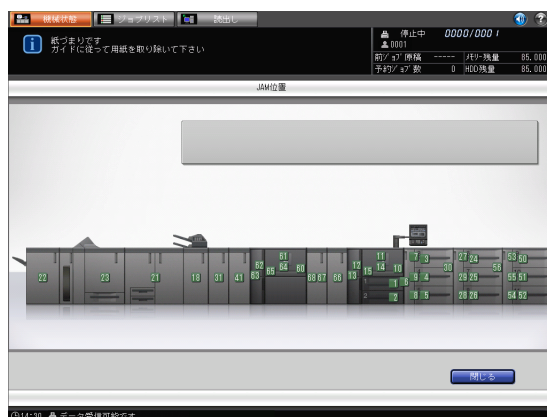
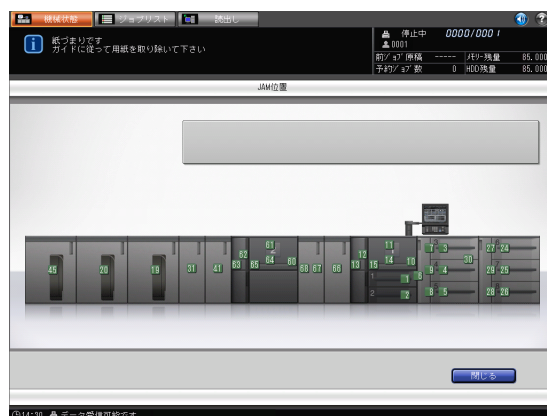
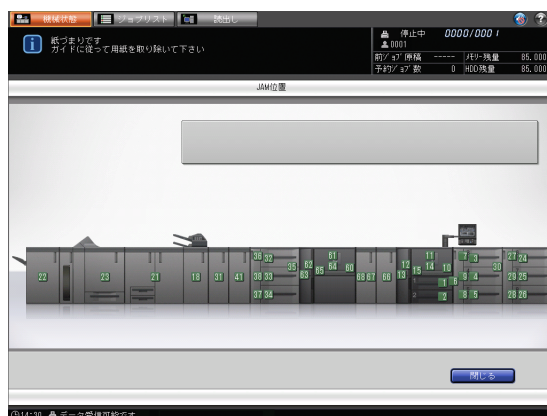
8.2.6 ジャム位置画面とジャム処理画面の操作

- 1 ジャム位置画面の「イラスト説明」を押します。
ジャム処理画面が表示されます。
 - ジャム処理画面が複数ある場合は、「次頁」を押して処理方法を確認します。
 - ジャム位置画面にもどるときは、「JAM 位置表示」を押します。
- 2 画面に表示されている指示に従って、紙づまりを処理します。
重要
紙づまりを処理する前に、注意ラベルの位置を確認してください。詳しくは、『安全にお使いいただくために』をお読みください。
- 3 処理が終わると、機械状態画面にもどります。
 - 紙づまりの箇所が複数ある場合は、ジャム位置画面にもどり、次に処理すべき箇所とメッセージを表示します。手順 1～2 を繰返して、すべての箇所を処理します。紙づまりの処理がすべて完了すると、機械状態画面にもどります。
- 4 ウォームアップ完了後、出力を再開するために操作パネルのスタートを押します。

参照

ウォームアップ中に操作パネルのスタートを押して、ウォームアップ完了後、ただちに出力を再開するように設定できます。サービス実施店にお問い合わせください。

8.2.7 ジャム位置画面のジャム番号

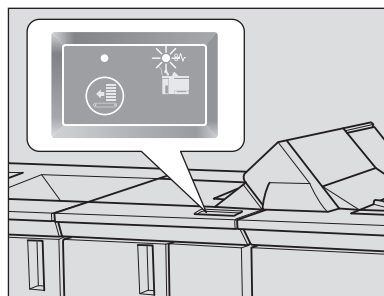


No.	ジャム位置
1	トレイ 1 (本体トレイ)
2	トレイ 2 (本体トレイ)
3	トレイ 3 (ペーパーフィーダーユニット PF-703/PF-706)
4	トレイ 4 (ペーパーフィーダーユニット PF-703/PF-706)
5	トレイ 5 (ペーパーフィーダーユニット PF-703/PF-706)
6	本体右縦搬送部
7	トレイ 3 水平搬送部 (ペーパーフィーダーユニット PF-703/PF-706)
8	トレイ 5 水平搬送部 (ペーパーフィーダーユニット PF-703/PF-706)
9	トレイ 4 水平搬送部 (ペーパーフィーダーユニット PF-703/PF-706)
10	本体 1 給紙入口部
11	本体 1 ドラム部
12	本体 1 定着部
13	本体 1 定着／反転部
14	本体 1 反転部
15	本体 1 反転部
18	折り機 FD-503
19	大容量スタッカー LS-505 (1 連目)
20	大容量スタッカー LS-505 (2 連目)
21	中とじ機 SD-506
22	フィニッシャー FS-532

No.	ジャム位置
23	くるみ製本機 PB-503
24	トレイ 6 (ペーパーフィーダーユニット PF-703/PF-706)
25	トレイ 7 (ペーパーフィーダーユニット PF-703/PF-706)
26	トレイ 8 (ペーパーフィーダーユニット PF-703/PF-706)
27	トレイ 6 水平搬送部 (ペーパーフィーダーユニット PF-703/PF-706)
28	トレイ 8 水平搬送部 (ペーパーフィーダーユニット PF-703/PF-706)
29	トレイ 7 水平搬送部 (ペーパーフィーダーユニット PF-703/PF-706)
30	トレイ 3 中継搬送部 (ペーパーフィーダーユニット PF-703)
31	中継搬送ユニット RU-510
32	大容量ポストインサーター PI-PFU トレイ 1
33	大容量ポストインサーター PI-PFU トレイ 2
34	大容量ポストインサーター PI-PFU トレイ 3
35	大容量ポストインサーター PI-PFU トレイ 1 中継搬送部
36	大容量ポストインサーター PI-PFU トレイ 1 水平搬送部
37	大容量ポストインサーター PI-PFU トレイ 3 水平搬送部
38	大容量ポストインサーター PI-PFU トレイ 2 水平搬送部
41	中継搬送ユニット RU-509
45	大容量スタッカー LS-505 (3 連目)
50	トレイ 9 (ペーパーフィーダーユニット PF-703)
51	トレイ 10 (ペーパーフィーダーユニット PF-703)
52	トレイ 11 (ペーパーフィーダーユニット PF-703)
53	トレイ 9 水平搬送部 (ペーパーフィーダーユニット PF-703)
54	トレイ 11 水平搬送部 (ペーパーフィーダーユニット PF-703)
55	トレイ 10 水平搬送部 (ペーパーフィーダーユニット PF-703)
56	トレイ 6 中継搬送部 (ペーパーフィーダーユニット PF-703)
60	本体 2 給紙入口部
61	本体 2 ドラム部
62	本体 2 定着部
63	本体 2 定着／反転部
64	本体 2 反転部
65	本体 2 反転部
66	中継搬送ユニット RU-510
67	タンデムユニット TD-501 搬送部
68	タンデムユニット TD-501 搬送部

8.3 くすみ製本機 PB-503 の紙づまりランプが点灯したら

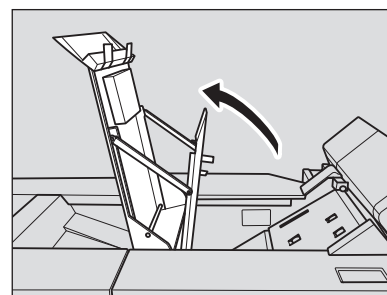
くすみ製本機 PB-503 の左側にフィニッシャー FS-532 が装着されている場合、フィニッシャーへ用紙搬送中にくすみ製本機搬送部で紙づまりが発生すると、ランプが点灯します。



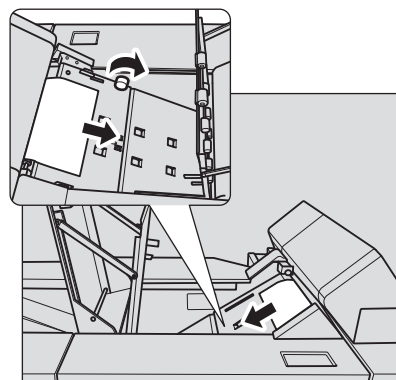
重要

紙づまりが発生したときは、くすみ製本機の紙づまりランプが点灯していないか、必ず確認してください。下記の手順に従って、つまった用紙を取除いてください。

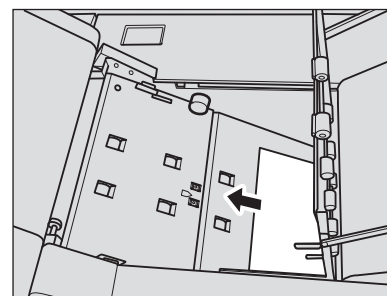
- 1 くすみ製本機の搬送カバーを開きます。



- 2 ツマミ [PB14] を左に回して、搬送部入口部につまった用紙を取除きます。

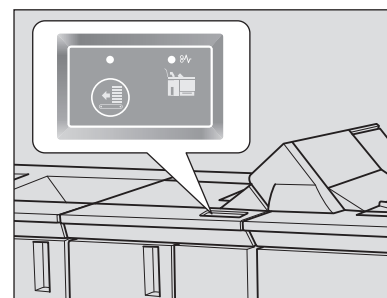


- 3 搬送部出口につまった用紙があれば取除きます。



- 4 フィニッシャー FS-532 につまった用紙がないか確認します。

- 5 紙づまりランプが消えたことを確認します。



8.4 [平とじ機の前扉を開けて、位置表示パネルの点滅が消えるまでつまみ FS8 を回して下さい] と表示されたら

フィニッシャー FS-532 のスタッカーには、用紙の通紙方向の位置を整えるタテ整合板があります。タテ整合板が停止した位置によって、紙づまり位置表示パネルが点滅して、出力できないことがあります。

このとき、画面のメッセージ表示部に[平とじ機の前扉を開けて、位置表示パネルの点滅が消えるまでつまみ FS8 を回して下さい] と表示されます。

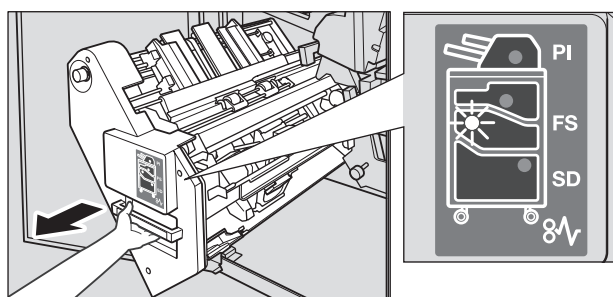


下記の手順に従って、紙づまり位置表示パネルの点滅を消してください。

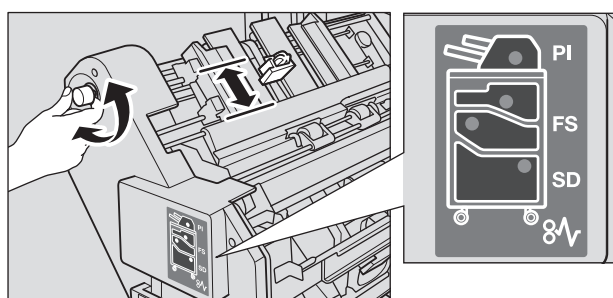
重要

紙づまり位置表示パネルが点灯しているときは、紙づまりを処理してください。

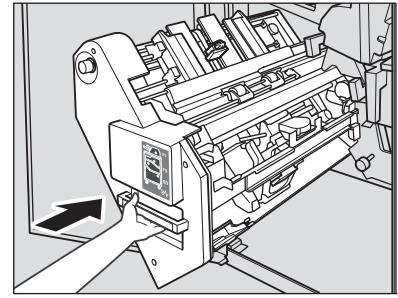
- 1 フィニッシャー前扉を開いて、紙づまり位置表示パネルが点滅していることを確認します。
- 2 取手 [FS9] を持って、スタッカーを引出します。



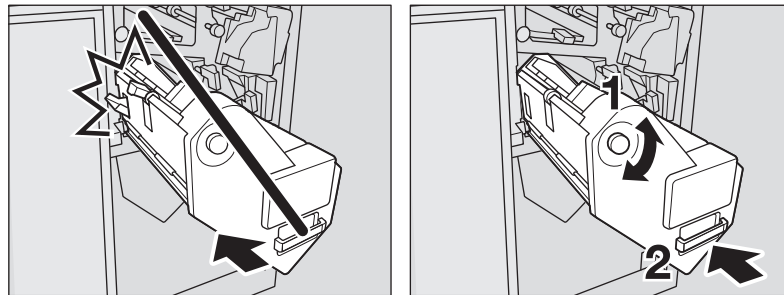
- 3 ツマミ [FS8] を回して、スタッカーのタテ整合板を出します。
→ タテ整合板が、イラストの矢印の範囲内にくるようにします。
紙づまり位置表示パネルの点滅していたランプが消えます。



- 4 取手〔FS9〕を持って、スタッカーをもとの位置にもどし、
フィニッシャー前扉を閉じます。



→ タテ整合板が機械と干渉する位置にあると、ロックがかかってスタッカーをもとの位置にもどせません。つまみ〔FS8〕を回して、ロックを解除してから、スタッカーをもとの位置にもどします。



- 5 画面のメッセージ表示部に表示されていたメッセージが消えていることを確認します。

8.5 「機械状態」タブがオレンジ色に点滅したら

機械にトラブルが発生すると、下記のメッセージが表示され、「機械状態」タブがオレンジ色に点滅します。

- 紙づまり：[紙づまりです]
- 用紙なし停止：[トレイ○に用紙をセットして下さい]
- 用紙不一致停止：[○○用紙をトレイ○にセットして下さい] [トレイを選択して指定された設定の用紙をセットして下さい]

機械状態画面には、「詳細確認」が表示されます。



番号	名称	説明
1	「機械状態」タブ	トラブルのとき、オレンジ色に点滅します。
2	「詳細確認」	トラブルのとき、表示されます。

「詳細確認」を押して、表示される画面の指示に従って処理してください。

8.5.1 紙づまり

次ジョブの予約中に、出力している現行のジョブで紙づまりが発生すると、機械が停止した後、「機械状態」タブがオレンジ色に点滅することがあります。

「詳細確認」を押してジャム位置画面が表示されたときは、8-8 ページをごらんください。

8.5.2 プリント中の用紙なし停止

PC から送信したプリントデータの出力中に、使用していたトレイに用紙がなくなると、機械は出力を停止して、「トレイ○に用紙をセットして下さい」[「詳細確認」で詳細を確認できます] というメッセージを表示します。

出力を再開するには、下記の 2 つの方法があります。

- 使用していたトレイに用紙を補給する
- 使用するトレイを変更する

それぞれの手順に従って、出力を再開してください。

使用していたトレイに用紙を補給する

- 1 用紙がなくなったトレイに用紙を補給します。
→ 用紙の補給については、6-7 ページをごらんください。

重要

なくなった用紙と同じ用紙をセットしてください。違うサイズの用紙をセットすると、再出力できなくなります。違う用紙種類や坪量の用紙をセットすると、紙づまりや機械故障の原因になります。

用紙がなくなったトレイに用紙を補給すると、「[[スタート] で再スタートできます] というメッセージに変わります。



- 2 操作パネルのスタートを押します。
補給したもとのトレイから給紙して、出力を再開します。

使用するトレイを変更する

- 1 「[詳細確認]」を押します。



ダイアログが表示されます。

2 任意のトレイを選択します。



3 [OK] を押します。

機械状態画面に「[スタート] で再スタートできます」というメッセージが表示されます。



4 操作パネルのスタートを押します。

新しく選択したトレイから給紙して、出力を再開します。

8.5.3 プリント中の紙サイズ不一致停止

プリントデータ受信時に、指定したサイズと異なるサイズの用紙がトレイにセットされている場合、機械は一時停止して、「**〇〇サイズの用紙をトレイ〇にセットして下さい**」〔詳細確認〕で詳細を確認できます〕というメッセージを表示します。



プリントを再開するには、2つの方法があります。

- 指定したサイズの用紙をトレイにセットする
- 使用するトレイを変更、またはトレイの用紙設定を変更する

それぞれの手順に従って、出力を再開してください。

指定したサイズの用紙をトレイにセットする

- 1 トレイに、指定したサイズの用紙をセットします。

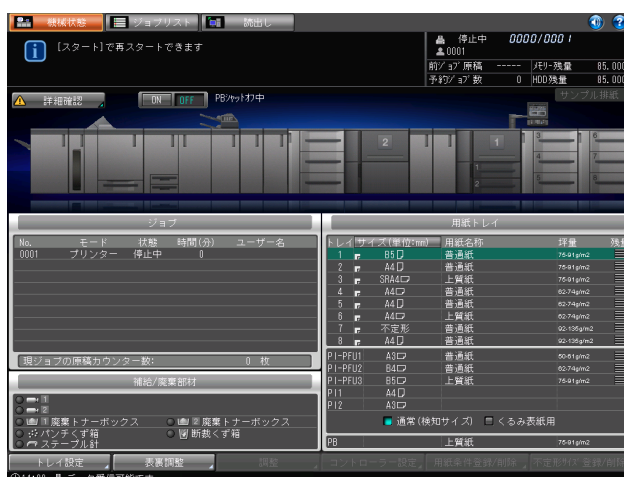
給紙するトレイを選択している場合は、そのトレイに指定したサイズの用紙をセットします。

→ 用紙の補給については、6-7ページをごらんください。

重要

指定したサイズの用紙をセットしてください。違うサイズの用紙をセットすると、出力できなくなります。違う用紙種類や坪量の用紙をセットすると、紙づまりや機械故障の原因になります。

トレイに用紙を補給し、「詳細確認」を押して用紙を補給したトレイを選択してから「OK」を押すと、「**〔スタート〕で再スタートできます**」というメッセージに変わります。



- 2 操作パネルのスタートを押します。

補給したトレイから給紙して、出力を再開します。

使用するトレイを変更する

- 1 「詳細確認」を押します。
ダイアログが表示されます。
- 2 任意のトレイを選択します。



重要

指定した用紙サイズよりも、小さい用紙サイズのトレイを選択すると、印刷されない部分が発生することがあります。

- 3 「OK」を押します。
機械状態画面に「[[スタート] で再スタートできます] というメッセージが表示されます。



- 4 操作パネルのスタートを押します。
新しく選択したトレイから給紙して、出力を再開します。

8.5.4 プリント中の紙種不一致停止

プリントデータ受信時に、指定した紙種設定と異なる紙種の用紙がトレイにセットされている場合、機械は一時停止して、[トレイ○に指定された用紙をセットして下さい]（用紙トレイを指定した場合）、または[トレイに指定された用紙をセットして下さい] [詳細確認] で詳細を確認できます]（用紙トレイを指定していない場合）というメッセージを表示します。



プリントを再開するには、トレイの用紙設定を変更します。下記の手順に従って、出力を再開してください。

- 1 「詳細確認」を押します。
用紙トレイの現在の設定、およびプリント時に指定した設定を示すダイアログが表示されます。
- 2 トレイに、指定した設定の用紙をセットします。用紙トレイを指定している場合は、そのトレイに入れます。

**重要**

必ず、指定した紙種の用紙をセットしてください。違う紙種の用紙をセットすると、再出力できなくなります。また、違う紙種や坪量の用紙をセットすると、紙づまりや機械故障の原因になります。

- 3 「設定変更」を押します。
機械状態画面にもどります。[[スタート] で再スタートできます] というメッセージが表示されず。



- 4 操作パネルのスタートを押します。
出力を再開します。

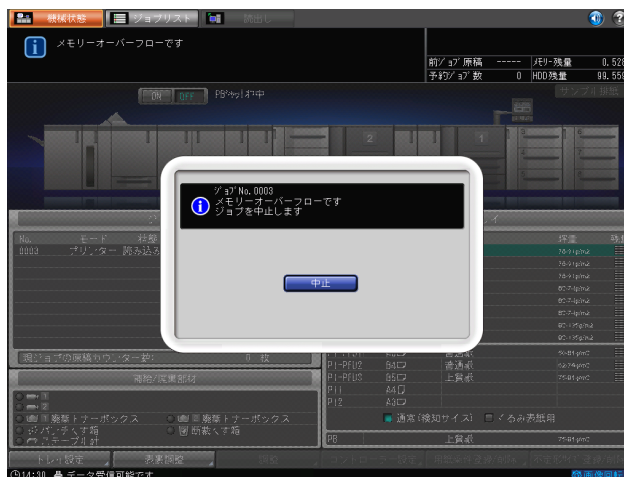
8.6 [メモリーオーバーフローです]と表示されたら

本機は、メモリーを使って出力します。

操作中にメモリーが足りなくなり、下記のような画面が表示されることがあります。

8.6.1 最初のジョブでのメモリーオーバーフロー

最初のジョブのプリントを出力しているときにメモリーオーバーフローが発生すると、機械はただちに停止して、下記の画面を表示します。

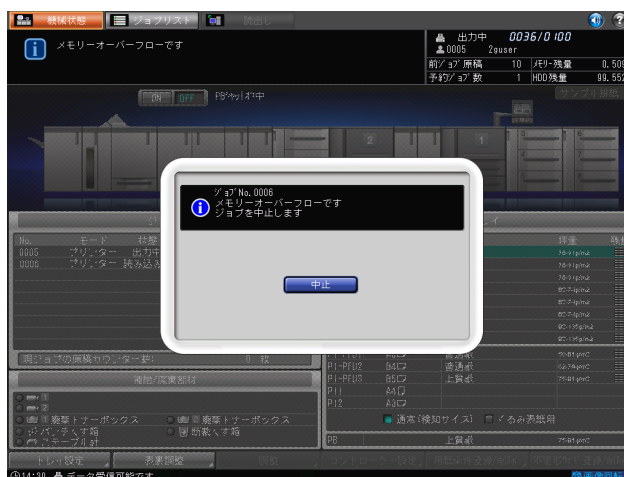


➡ [中止]を押します。

すでに受信した画像データは、すべて消去されます。

8.6.2 出力予約中のメモリーオーバーフロー

出力しながら、出力予約のデータを受信しているときにメモリーオーバーフローが発生すると、機械はただちに停止して、下記の画面を表示します。

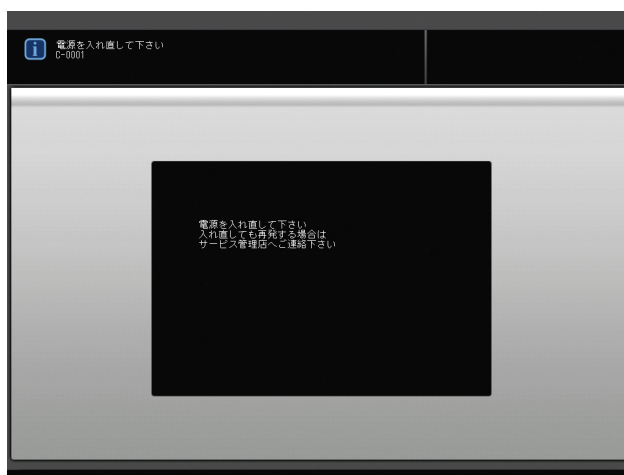


➡ [中止]を押します。

すでに受信した画像データは、すべて消去されます。

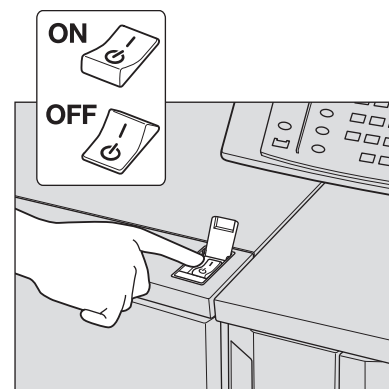
8.7 「電源を入れ直して下さい」と表示されたら

機械の電気信号に異常があった場合、「電源を入れ直して下さい」というメッセージが表示されます。

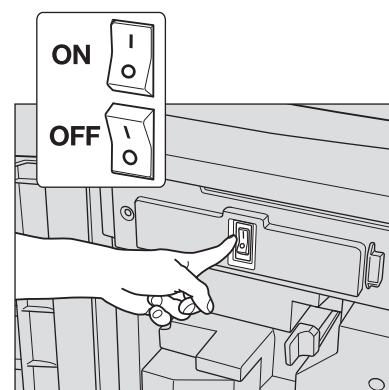


下記の手順に従ってください。

- 1 副電源スイッチを OFF にします。
副電源スイッチは本体 1 の前面にあります。



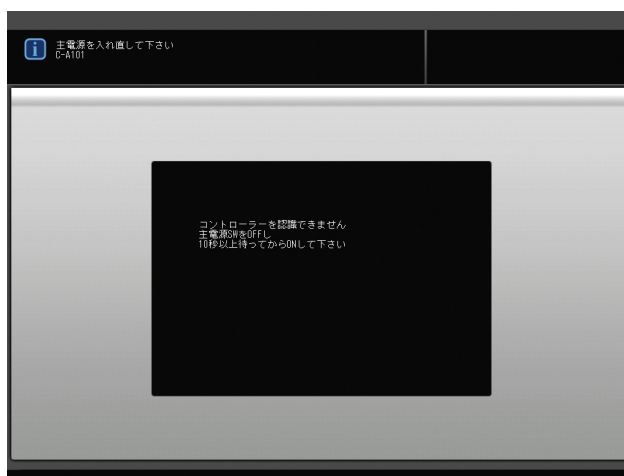
- 2 本体 1 および本体 2 の主電源スイッチを OFF にします。
主電源スイッチは、本体 1 および本体 2 の内部にあります。
重要
[電源 OFF 処理中です 主電源を切らないで下さい] の表示が消えてから、主電源スイッチを OFF にしてください。



- 3 10 秒以上待ちます。
- 4 本体 1 および本体 2 の主電源スイッチを ON にして、副電源スイッチを ON にします。

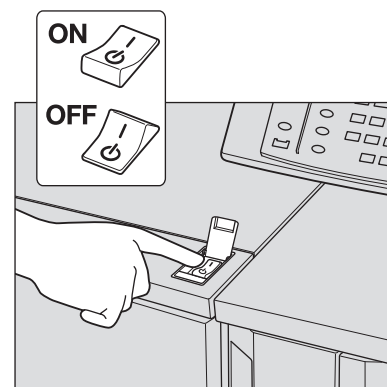
8.8 「コントローラーを認識できません」と表示されたら

コントローラーに異常があった場合、「コントローラーを認識できません」というメッセージが表示されます。

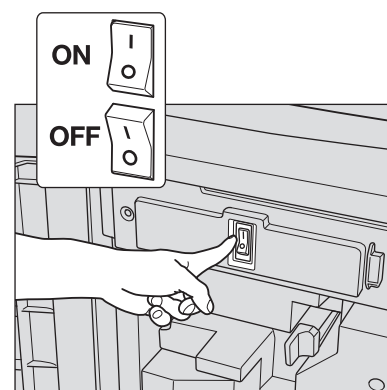


下記の手順に従ってください。

- 1 副電源スイッチを OFF にします。
副電源スイッチは本体 1 の前面にあります。



- 2 本体 1 および本体 2 の主電源スイッチを OFF にします。
主電源スイッチは、本体 1 および本体 2 の内部にあります。
重要
[電源 OFF 処理中です 主電源を切らないで下さい] の表示が消えてから、主電源スイッチを OFF にしてください。



- 3 10 秒以上待ちます。
- 4 本体 1 および本体 2 の主電源スイッチを ON にして、副電源スイッチを ON にします。

8.9 簡単なトラブルの処置

	トラブルの内容	チェックポイント	処置
姓 長	副電源スイッチをONにしても機械が始動しない	コンセントへの接続は確実ですか？	電源プラグを、コンセントに正しく接続してください。
		主電源スイッチはONになっていますか？	主電源スイッチは通常ONのままにしてください。
		パワーセーブランプが点灯していませんか？	ウィークリータイマー機能が働いていてONできません。時間外使用（2-48 ページ参照）するか、お客様の管理者にお問い合わせください。
		ユーザー認証／部門認証する画面が表示されていませんか？	ユーザー認証／部門認証に必要な入力をしてください（POD 管理者編参照）。
	出力がスタートしない	本体前扉／左扉を確実に閉じていますか？	本体前扉／左扉を確実に閉じてください。
		プリントデータに見合った適正な用紙がトレイに入っていますか？	トレイに適正な用紙をセットしてください。
		入力した設定部数が「0」になっていませんか？	適正な設定部数を設定してください。
		フィニッシャー前扉／折り機前扉／大容量スタッカー前扉が開いていませんか？	フィニッシャー前扉／折り機前扉／大容量スタッカー前扉を確実に閉じてください。
		メッセージ表示部に、廃棄トナーボックスが一杯になっていることを示すメッセージが表示されていませんか？また、機械状態画面の廃棄トナーボックス満杯表示が赤く点灯していませんか？	本体前扉／左扉を開いて、廃棄トナーボックスを交換してください。
	出力画像がうすい	機械状態画面に「トナーを入れてください」が表示されていませんか？	トナーを補給してください。
	出力画像がクリアでない	用紙が湿気をおびていませんか？	用紙を交換してください。
	紙づまりを処理しても出力できない	他にも紙づまりはありませんか？	画面の表示を見て、他の場所につまっている用紙を取除いてください。
	ユーザー認証／部門管理を設定した機械でパスワードを入力しても出力できない	出力枚数の上限に達した可能性があります。	お客様の管理者にお問い合わせください。

	トラブルの内容	チェックポイント	処置
フィニッシャー FS-532	フィニッシャー FS-532 が作動しない	フィニッシャー FS-532 の内部に紙づまりがありませんか？	紙片があれば取除いてください。
		フィニッシャー前扉は完全に閉じていますか？	フィニッシャー前扉を確実に閉めてください。
	ステーブルの位置が 90° ずれる	自動画像回転が働いていませんか？	自動画像回転が働かないように、用紙をセットしなおしてください。
	排紙される用紙が均一に積載されず、ステーブルの位置がズれる	用紙が大きくカールしていませんか？	トレイ内の用紙をオモテ／ウラ逆にセットしてください。
	フィニッシャー FS-532 の内部で紙づまりが頻発する	用紙をセットしているトレイの側面ガイドと用紙との間に、隙間がありませんか？	側面ガイドを確実に用紙に突当てて、隙間ができないようにしてください。
	ステーブルの位置がそろわない	用紙が大きくカールしていませんか？	用紙のカール方向を入替えて、トレイにセットしてください。
	サブトレイの排紙がそろわない	サブトレイの先端に用紙が当たっていませんか？	サブトレイのロックを一時的に解除して、サブトレイを浮かせた状態にしてください。
	平とじステーブルの設定をしても平とじステーブルされない	メッセージ表示部に「平とじ機のスタッカーを引き出し、ステーブラーに針をセットして下さい」と表示されていませんか？また、機械状態画面のステーブル針補給表示が赤く点灯していませんか？	フィニッシャーのスタッカーを引出して、平とじステーブル針を補給してください。
		メッセージ表示部に「平とじ機の針くず箱が一杯です ステーブル針くずを捨てて下さい」と表示されていませんか？	フィニッシャーのスタッカーを引出して、針くずを捨ててください。
中とじ機 SD-506	パンチキット PK-522 を装着しているフィニッシャーで、パンチの設定をしてもパンチされない	メッセージ表示部に「パンチキットのパンチくず箱が一杯です パンチくずを捨てて下さい」と表示されていませんか？また、機械状態画面のパンチくず箱満杯表示が赤く点灯していませんか？	フィニッシャー前扉を開き、パンチくず箱を引出して、パンチくずを捨ててください。
	断裁を設定しても断裁されない	機械状態画面の断裁くず箱満杯表示が赤く点灯していませんか？	中とじ機 SD-506 の断裁くずを捨ててください。
くるみ製本機 PB-503	くるみ製本を設定しても製本されない	くるみ製本機 PB-503 の前扉、製本トレイカバー、または糊ホッパーカバーが開いていませんか？	くるみ製本機 PB-503 の前扉、製本トレイカバー、または糊ホッパーカバーを確実に閉じてください。

チェックしてもトラブルが直らない場合は、サービス実施店に連絡してください。

9

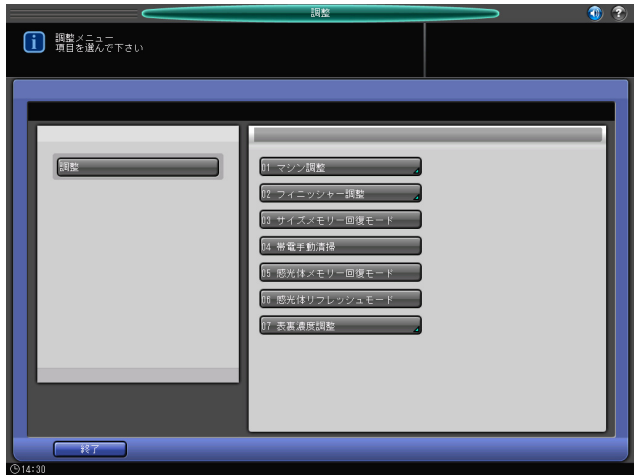
調整



9 調整

9.1 調整の概要

機械状態画面の「調整」を押すと、調整メニュー画面が表示されます。



本体の出力に関する調整ができます。
フィニッシャーを装着している場合は、それぞれの機能の調整ができます。
感光体に起因した画像ムラの調整や帯電極の清掃などを行います。

9.1.1 調整項目一覧

重要

「01 マシン調整」の「01 倍率調整」、「02 タイミング調整」、「03 片寄り調整」は、下記の順番で行ってください。「04 LPH 調整」は任意に行って構いません。

最初に、ウラ面を調整するため、下記の順に調整します。

- 「01 倍率調整」－「02 プリンター通紙方向倍率調整（ウラ面）」
- 「02 タイミング調整」－「02 プリンター先端タイミング調整（ウラ面）」
- 「01 倍率調整」－「04 プリンター通紙交差方向倍率（ウラ面）」
- 「03 片寄り調整」－「01 プリンター片寄り調整（本体 1）」

次に、オモテ面を調整するため、下記の順に調整します。

- 「01 倍率調整」－「01 プリンター通紙方向倍率調整（オモテ面）」
- 「02 タイミング調整」－「01 プリンター先端タイミング調整（オモテ面）」
- 「01 倍率調整」－「03 プリンター通紙交差方向倍率（オモテ面）」
- 「03 片寄り調整」－「02 プリンター片寄り調整（本体 2）」

設定項目と説明		設定値
01 マシン調整		
01 倍率調整		
01 プリンター通紙方向倍率調整（オモテ面） 本体 2 の通紙方向の倍率を調整します。		調整範囲： （短い）－ 10 ～ 10（長い） （1 ステップ＝ 0.05 %）
02 プリンター通紙方向倍率調整（ウラ面） 本体 1 のウラ面通紙方向の倍率オフセットを調整します。		調整範囲： （短い）－ 10 ～ 10（長い） （1 ステップ＝ 0.05 %）

設定項目と説明	設定値
03 プリンター通紙交差方向倍率（オモテ面） 本体 2 の通紙交差方向の倍率を調整します。	調整範囲： （短い）－ 10 ～ 10（長い） （1 ステップ＝ 0.05 %）
04 プリンター通紙交差方向倍率（ウラ面） 本体 1 のウラ面通紙交差方向の倍率オフセットを調整します。	調整範囲： （短い）－ 10 ～ 10（長い） （1 ステップ＝ 0.05 %）
02 タイミング調整	
01 プリンター先端タイミング調整（オモテ面） 本体 2 の通紙方向画像先端位置を調整します。	調整対象： 全トレイ、トレイ 1 オフセット、トレイ 2 オフセット（本体トレイ） トレイ 3 オフセット～トレイ 11 オフセット（ペーパーフィーダーユニット PF-703） トレイ 3 オフセット～トレイ 8 オフセット（ペーパーフィーダーユニット PF-706） 調整範囲： （短い）－ 30 ～ 30（長い） （1 ステップ＝ 0.1 mm）
02 プリンター先端タイミング調整（ウラ面） 本体 1 のウラ面通紙方向画像先端位置のオフセットを調整します。	調整対象： トレイ 1 オフセット、トレイ 2 オフセット（本体トレイ） トレイ 3 オフセット～トレイ 11 オフセット（ペーパーフィーダーユニット PF-703） トレイ 3 オフセット～トレイ 8 オフセット（ペーパーフィーダーユニット PF-706） 調整範囲： （短い）－ 30 ～ 30（長い） （1 ステップ＝ 0.1 mm）
03 片寄り調整	
01 プリンター片寄り調整（本体 1） 本体 1 の用紙交差方向の画像片寄りを調整します。	調整範囲： （画像手前）－ 64 ～ 63（画像奥） （1 ステップ＝ 0.1 mm）
01 プリンター片寄り調整（本体 2） 本体 2 の用紙交差方向の画像片寄りを調整します。	調整範囲： （画像手前）－ 64 ～ 63（画像奥） （1 ステップ＝ 0.1 mm）
04 LPH 調整	
01 LPH チップ間ギャップ補正（本体 1） 本体 1 の LPH チップ間ギャップ 39 箇所を補正します。	調整範囲： （うすい）－ 8 ～ 8（こい） （1 ステップ＝ 0.1%） テストパターン選択：Dark Gray（デフォルト）、Light Gray ライン描画：あり、なし（デフォルト） 全体オフセット
02 LPH チップ間ギャップ補正（本体 2） 本体 2 の LPH チップ間ギャップ 39 箇所を補正します。	調整範囲： （うすい）－ 8 ～ 8（こい） （1 ステップ＝ 0.1%） テストパターン選択：Dark Gray（デフォルト）、Light Gray ライン描画：あり、なし（デフォルト） 全体オフセット

設定項目と説明	設定値
02 フィニッシャー調整	
01 平とじ機（メイン）調整 フィニッシャー FS-532 を装着したとき表示され、設定できます。	
01 ステープル位置調整 平とじステープルの 2 箇所のとじ間隔およびステープル位置を調整します。	調整対象： 2 箇所ピッチ（120 mm）、2 箇所ピッチ（140 mm）、2 箇所ピッチ（165 mm） 調整範囲： （狭く）－ 5 ～ 5（広く）（1 ステップ＝1.0 mm） 調整対象： 奥斜め 調整範囲： （手前方向へ）－ 5 ～ 5（奥方向へ）（1 ステップ＝ 1.0 mm） 調整対象： 奥平行、手前平行 調整範囲： （手前方向へ）－ 3 ～ 3（奥方向へ）（1 ステップ＝ 1.0 mm）
02 ステープル紙幅調整 フィニッシャー FS-532 のステープル束の整合板幅を調整します。ストレート排紙で、メイントレイにスタックした用紙に不揃いがあるときに調整します。	調整対象： 全体、11 × 17 □、A3 □、B4 □、8.5 × 14 □、A4 □、8.5 × 11 □、8.5 × 11 □、A4 □、B5 □、A5 □、5.5 × 8.5 □、8 × 13 □、8.125 × 13.25 □、8.5 × 13 □、8.25 × 13 □、8K □、16K □、16K □、12 × 18 □、A3W □、B4W □、A4W □、A4W □、B5W □、A5W □、12 × 18W □、11 × 17W □、8.5 × 11W □、8.5 × 11W □、5.5 × 8.5W □、不定形、SRA3 □、SRA4 □、9 × 11 □ 調整範囲： （広く）－ 20 ～ 20（狭く）（1 ステップ＝ 0.1 mm）
03 FD 整合板押込み量調整 フィニッシャー FS-532 のステープル束のタテ整合部材の押込み量を調整します。	調整対象： 全体、A4 □、B5 □、A5 □、8.5 × 11 □、16K □、5.5 × 8.5 □、A4W □、B5W □、A5W □、8.5 × 11W □、5.5 × 8.5W □、不定形、9 × 11 □ 調整範囲： （広く）－ 50 ～ 50（狭く）（1 ステップ＝ 0.1 mm）
04 排紙ガイド部材紙幅調整 フィニッシャー FS-532 の排紙整合時の排紙製合板（前と奥）の位置を調整します。ノンステープル排紙において、メイントレイにスタックした用紙に不揃いがあるときに調整します。	調整対象： 全体、11 × 17 □、A3 □、B4 □、8.5 × 14 □、A4 □、8.5 × 11 □、B5 □、8.5 × 11 □、A4 □、B5 □、A5 □、5.5 × 8.5 □、8 × 13 □、8.125 × 13.25 □、8.5 × 13 □、8.25 × 13 □、8K □、16K □、16K □、12 × 18 □、A3W □、B4W □、A4W □、B5W □、A4W □、B5W □、A5W □、12 × 18W □、11 × 17W □、8.5 × 11W □、8.5 × 11W □、5.5 × 8.5W □、不定形、SRA3 □、SRA4 □、9 × 11 □、はがき 調整範囲： （広く）－ 50 ～ 50（狭く）（1 ステップ＝ 0.1 mm）

設定項目と説明	設定値
05 巻き戻しパドル下降量調整 巻き戻しパドルの下降量を調整します。	調整対象： 全体、11 × 17 □、A3 □、B4 □、 8.5 × 14 □、A4 □、8.5 × 11 □、 8.5 × 11 □、A4 □、B5 □、A5 □、 5.5 × 8.5 □、8 × 13 □、 8.125 × 13.25 □、8.5 × 13 □、 8.25 × 13 □、8K □、16K □、16K □、 12 × 18 □、A3W □、B4W □、A4W □、 A4W □、B5W □、A5W □、 12 × 18W □、11 × 17W □、 8.5 × 11W □、8.5 × 11W □、 5.5 × 8.5W □、不定形、SRA3 □、 SRA4 □、9 × 11 □ 調整範囲： (小) - 10 ~ 10 (大) (1 ステップ= 0.2 mm)
06 巻き戻し機能動作選択 巻き戻し機能の動作を選択します。	自動、動作、停止
07 グリッパー上動作選択 巻き戻し機能の動作を選択します。	自動、動作、停止
08 排紙整合板動作選択 排紙整合板の動作を選択します。	自動、動作、停止
03 平とじ機 (パンチ) 調整 フィニッシャー FS-532 にパンチキット PK-522 を装着したとき表示され、設定できます。	
01 タテ位置調整 (通紙交差方向) 用紙サイズごとに、出力された用紙のセンターとパンチ穴中央のズレを調整します。	調整対象： 全体、A3 □、B4 □、SRA4 □、A4 □、 A4 □、B5 □、B5 □、A5 □、12 × 18 □、 11 × 17 □、8.5 × 14 □、8.5 × 11 □、 8.5 × 11 □、8.125 × 13.25 □、 8.5 × 13 □、8.25 × 13 □、8 × 13 □、 8K □、16K □、5.5 × 8.5 □、16K □、 9 × 11 □ 調整範囲： (手前方向へ) - 50 ~ 50 (奥方向へ) (1 ステップ= 0.1 mm)
02 ヨコ位置調整 (通紙方向) 出力された用紙の端とパンチ穴中央までの距離を調整します。	調整対象： 全体、A3 □、B4 □、SRA4 □、A4 □、 A4 □、B5 □、B5 □、A5 □、12 × 18 □、 11 × 17 □、8.5 × 14 □、8.5 × 11 □、 8.5 × 11 □、8.125 × 13.25 □、 8.5 × 13 □、8.25 × 13 □、8 × 13 □、 8K □、16K □、5.5 × 8.5 □、16K □、 9 × 11 □ 調整範囲： (離れる方向へ) - 50 ~ 50 (近づく方向へ) (1 ステップ= 0.1 mm)
03 レジスト調整 パンチ位置が傾いているとき、レジストローラー部の用紙のループ量を調整して、用紙の曲り、しわを調整します。	調整対象： 反転排紙、ADU 給紙 調整範囲： (小さい) - 50 ~ 50 (大きい) (1 ステップ= 0.1 mm)
05 マルチ折り機 (パンチ) 調整 折り機 FD-503 を装着したとき表示され、設定できます。	
01 紙幅調整 折り機の各用紙サイズ用の紙幅を調整します。	調整対象： 全体、11 × 17 □、A3 □、B4 □、 8.5 × 14 □、A4 □、8.5 × 11 □、 B5 □、8.5 × 11 □、A4 □、A5 □、B5 □、 A5 □、5.5 × 8.5 □、8 × 13 □、 8.125 × 13.25 □、8.5 × 13 □、 8.25 × 13 □、8K □、16K □、16K □、 12 × 18 □、SRA4 □、9 × 11 □ 調整範囲： (狭い) - 20 ~ 20 (広い) (1 step = 0.1 mm)

設定項目と説明	設定値
<p>02 パンチのタテ位置調整 折り機のパンチ穴の縦位置を調整します。パンチ穴と用紙端面の間隔を調整します。</p>	<p>調整対象： 2 穴：全体、11 × 17 □、A3 □、B4 □、8.5 × 14 □、A4 □、8.5 × 11 □、B5 □、8.5 × 11 □、A4 □、A5 □、B5 □、A5 □、5.5 × 8.5 □、8 × 13 □、8.125 × 13.25 □、8.5 × 13 □、8.25 × 13 □、8K □、16K □、16K □、12 × 18 □、SRA4 □、9 × 11 □ 3 穴：全体、11 × 17 □、A3 □、B4 □、8.5 × 11 □、A4 □、B5 □、8K □、16K □、12 × 18 □、9 × 11 □ 調整範囲： (広く) - 40 ~ 40 (狭く) (1 ステップ = 0.1 mm)</p>
<p>06 マルチ折り機 (折り) 調整 折り機 FD-503 を装着したとき表示され、設定できます。</p>	
<p>01 中折り位置調整 マルチ折り機の中折り位置を調整します。</p>	<p>調整対象： 全体、11 × 17 □、A3 □、B4 □、8.5 × 14 □、A4 □、8.5 × 11 □、8K □、12 × 18 □、不定形、SRA4 □ 調整範囲： (短く) - 50 ~ 50 (長く) (1 ステップ = 0.1 mm)</p>
<p>02 内三つ折り位置調整 マルチ折り機の内三つ折り位置を調整します。 1 折り、2 折りの両方を調整するときは、2 折りから調整します。</p>	<p>調整対象： 全体、11 × 17 □、A3 □、B4 □、8.5 × 14 □、A4 □、8.5 × 11 □、8K □、12 × 18 □、不定形、SRA4 □ 調整範囲： (短く) - 50 ~ 50 (長く) (1 ステップ = 0.1 mm)</p>
<p>03 外三つ折り位置調整 マルチ折り機の外三つ折り位置を調整します。 1 折り、2 折りの両方を調整するときは、2 折りから調整します。</p>	<p>調整対象： 全体、11 × 17 □、A3 □、B4 □、8.5 × 14 □、A4 □、8.5 × 11 □、8K □、12 × 18 □、不定形、SRA4 □ 調整範囲： (短く) - 50 ~ 50 (長く) (1 ステップ = 0.1 mm)</p>
<p>04 ダブルパラレル折り位置調整 マルチ折り機のダブルパラレル折り位置を調整します。 1 折り、2 折りの両方を調整するときは、1 折りから調整します。</p>	<p>調整対象： 全体、11 × 17 □、A3 □、B4 □、8.5 × 14 □、A4 □、8.5 × 11 □、8K □、12 × 18 □、不定形、SRA4 □ 調整範囲： (短く) - 50 ~ 50 (長く) (1 ステップ = 0.1 mm)</p>
<p>05 Z 折り位置調整 マルチ折り機の Z 折り位置を調整します。 1 折り、2 折りの両方を調整するときは、1 折りから調整します。</p>	<p>調整対象： 全体、11 × 17 □、A3 □、B4 □、8.5 × 14 □、A4 □、8.5 × 11 □、8K □、12 × 18 □、不定形、SRA4 □ 調整範囲： (短く) - 50 ~ 50 (長く) (1 ステップ = 0.1 mm)</p>
<p>06 観音折り位置調整 マルチ折り機の観音折り位置を調整します。 調整するときは、1 折りから調整します。</p>	<p>調整対象： 全体、11 × 17 □、A3 □、B4 □、8.5 × 14 □、A4 □、8.5 × 11 □、8K □、12 × 18 □、不定形、SRA4 □ 調整範囲： 1 折り / 3 折り：(短く) - 50 ~ 50 (長く) (1 ステップ = 0.1 mm) 2 折り：(長く) - 50 ~ 50 (短く) (1 ステップ = 0.1 mm)</p>

設定項目と説明	設定値
07 スタッカージョイント調整 大容量スタッカー LS-505 を装着したとき表示され、設定できます。	
01 紙幅調整 スタッカージョイントの通紙交差方向で排紙ズレがあるときに、整合時の整合板の位置を調整します。	調整対象： スタッカー 1 連目、スタッカー 2 連目、スタッカー 3 連目 調整範囲： (狭い) - 20 ~ 20 (広い) (1 ステップ = 0.1 mm)
02 紙長調整 スタッカージョイントの通紙方向で排紙ズレがあるときに、先端ストッパーの位置を調整します。	調整対象： スタッカー 1 連目、スタッカー 2 連目、スタッカー 3 連目 調整範囲： (狭い) - 20 ~ 20 (広い) (1 ステップ = 0.1 mm)
08 中とじ機位置調整 中とじ機 SD-506 を装着したとき表示され、設定できます。	
01 ステープルセンター位置調整 中とじ機のステープルのセンター位置を調整します。	調整範囲： (右) - 20 ~ 20 (左) (1 ステップ = 0.1 mm)
02 ステープル紙幅調整 中とじ機の整合板の間隔を調整します。	調整対象： 全体、11 × 17 □、A3 □、B4 □、 8.5 × 14 □、A4 □、8.5 × 11 □、 B5 □、8 × 13 □、8.125 × 13.25 □、 8.5 × 13 □、8.25 × 13 □、8K □、 16K □、12 × 18 □、A3W □、B4W □、 A4W □、B5W □、12 × 18W □、 11 × 17W □、8.5 × 11W □、不定形、 SRA3 □、SRA4 □ 調整範囲： (狭く) - 20 ~ 20 (広く) (1 ステップ = 0.1 mm)
03 ステープルピッチ調整 中とじ機のステープル間隔を調整します。	調整対象： 全体、11 × 17 □、A3 □、B4 □、 8.5 × 14 □、A4 □、8.5 × 11 □、 B5 □、8 × 13 □、8.125 × 13.25 □、 8.5 × 13 □、8.25 × 13 □、8K □、 16K □、12 × 18 □、A3W □、B4W □、 A4W □、B5W □、12 × 18W □、 11 × 17W □、8.5 × 11W □、不定形、 SRA3 □、SRA4 □ 調整範囲： (狭く) - 20 ~ 20 (広く) (1 ステップ = 0.1 mm)
04 中折り位置調整 中とじ機の中折り位置を調整します。	調整対象： 全体、11 × 17 □、A3 □、B4 □、 8.5 × 14 □、A4 □、8.5 × 11 □、 B5 □、8 × 13 □、8.125 × 13.25 □、 8.5 × 13 □、8.25 × 13 □、8K □、 16K □、12 × 18 □、A3W □、B4W □、 A4W □、B5W □、12 × 18W □、 11 × 17W □、8.5 × 11W □、不定形、 SRA3 □、SRA4 □、PI 用紙 調整範囲： (短く) - 50 ~ 50 (長く) (1 ステップ = 0.1 mm)
05 三つ折り位置調整 中とじ機の重ね三つ折りの折り位置を調整します。 1 折り、2 折りの両方を調整するときは、1 折りから調整します。	調整対象： 全体、A4 □、8.5 × 11 □ 調整範囲： 1 折り：(長く) - 100 ~ 100 (短く) (1 ステップ = 0.1 mm) 2 折り：(短く) - 100 ~ 100 (長く) (1 ステップ = 0.1 mm)

設定項目と説明		設定値
06 折り紙幅調整 中折り、重ね三つ折りの紙束内にズレがあるとき、整合時の整合幅を調整します。		調整対象： 全体、11 × 17 □、A3 □、B4 □、 8.5 × 14 □、A4 □、8.5 × 11 □、 B5 □、8 × 13 □、8.125 × 13.25 □、 8.5 × 13 □、8.25 × 13 □、8K □、 16K □、12 × 18 □、A3W □、B4W □、 A4W □、B5W □、12 × 18W □、 11 × 17W □、8.5 × 11W □、不定形、 SRA3 □、SRA4 □、PI 用紙 調整範囲： (狭い) - 50 ~ 50 (広い) (1 ステップ = 0.1 mm)
07 断裁量調整 断裁量を調整します。2 mm より少ない場合、断裁不良を起こすことがあります。		調整対象： 全体、11 × 17 □、A3 □、B4 □、 8.5 × 14 □、A4 □、8.5 × 11 □、 B5 □、8 × 13 □、8.125 × 13.25 □、 8.5 × 13 □、8.25 × 13 □、8K □、 16K □、12 × 18 □、A3W □、B4W □、 A4W □、B5W □、12 × 18W □、 11 × 17W □、8.5 × 11W □、不定形、 SRA3 □、SRA4 □ 調整範囲： (小) - 400 ~ 400 (大) (1 ステップ = 0.1 mm)
08 受け木調整 頻繁に断裁を行うと、受け木が傷み、断裁が正常に行われなくなることがあります。中とじ機 SD-506 の受け木を定期的に調整します。		
01 移動断裁回数選択 中とじ機の受け木が移動するまでの断裁の回数を設定します。		700、500、300
02 移動ピッチ選択 中とじ機の受け木の移動量を設定します。		1.0、1.5、2.0
09 くるみ製本機調整 くるみ製本機 PB-503 を装着したとき表示され、設定できます。		
01 表紙断裁切り量調整 右表紙先端の断裁量を調整します。左右の表紙先端位置を合わせるときは、最初に表紙先端位置調整を行います。		調整対象： くるみ製本機トレイ、本体トレイ (PI トレイ含む) 調整範囲： (短くする) - 128 ~ 127 (長くする) (1 ステップ = 0.1 mm)
02 表紙先端位置調整 本身に対する左表紙先端位置を調整します。ここでの用紙サイズは、表紙に対する本身のサイズです。		調整対象： 本体トレイ：全体、8.5 × 11 □、A4 □、 A5 □、B5 □、A5 □、5.5 × 8.5 □、不定形、 16K □、8.5 × 11W □、 5.5 × 8.5W □、A4W □、A5W □、B5W □ くるみ製本機トレイ：全体、8.5 × 11 □、 A4 □、A5 □、B5 □、A5 □、 5.5 × 8.5 □、不定形、16K □、 8.5 × 11W □、5.5 × 8.5W □、A4W □、 A5W □、B5W □ 調整範囲： (短くする) - 128 ~ 127 (長くする) (1 ステップ = 0.1 mm)
03 表紙角背形成部位位置調整 背表紙の形成状態を調整します。		調整対象： 前調整 (手前側)、後調整 (奥側) 調整範囲： (下：丸くなる) - 128 ~ 127 (上：角張る) (1 ステップ = 0.1 mm)

設定項目と説明	設定値
<p>04 糊塗布開始位置調整 本身への塗布開始位置を調整します。ここでの用紙サイズは、表紙に対する本身のサイズです。</p>	<p>調整対象： 前進時（奥側）：全体、8.5 × 11 □、A4 □、B5 □、A5 □、5.5 × 8.5 □、16K □、A4W □、B5W □、A5W □、8.5 × 11W □、5.5 × 8.5W □、不定形 後退時（手前側）：全体、8.5 × 11 □、A4 □、B5 □、A5 □、5.5 × 8.5 □、16K □、A4W □、B5W □、A5W □、8.5 × 11W □、5.5 × 8.5W □、不定形 調整範囲： （早くする）－ 128 ～ 127（遅くする）（1 ステップ＝ 0.1 mm）</p>
<p>05 糊塗布完了位置調整 本身への塗布完了位置を調整します。ここでの用紙サイズは、表紙に対する本身のサイズです。</p>	<p>調整対象： 前進時（手前側）：全体、8.5 × 11 □、A4 □、B5 □、A5 □、5.5 × 8.5 □、16K □、A4W □、B5W □、A5W □、8.5 × 11W □、5.5 × 8.5W □、不定形 後退時（奥側）：全体、8.5 × 11 □、A4 □、B5 □、A5 □、5.5 × 8.5 □、16K □、A4W □、B5W □、A5W □、8.5 × 11W □、5.5 × 8.5W □、不定形 調整範囲： （早くする）－ 128 ～ 127（遅くする）（1 ステップ＝ 0.1 mm）</p>
<p>06 温度設定 糊タンク上部： 設定温度以下検知で液面低下と判断し、糊ペレットを補給します。環境温度が高く、液面検知が不良の場合、高めに設定します。 糊タンク中部： ウォームアップ完了判断温度で、ローラー回転を始めます。高めに設定すると、始業直後の糊温度が早めに安定します。 糊タンク下部： タンクヒーター制御温度を調整します。 温度低：糊粘度上昇、温度高：糊粘度低下 塗布ローラー： ローラーヒーター制御温度を調整します。糊加熱をサポートします。 温度低：糊粘度上昇、温度高：糊粘度低下</p>	<p>糊タンク上部： 初期値：132 °C 推奨範囲：128 °C～ 136 °C 糊タンク中部： 初期値：145 °C 推奨範囲：140 °C～ 145 °C 糊タンク下部： 初期値：185 °C 推奨範囲：180 °C～ 190 °C 塗布ローラー： 初期値：165 °C 推奨範囲：160 °C～ 170 °C （1 ステップ＝ 1 °C）</p>
<p>07 サブコンパイル部 CD 整合幅調整 サブコンパイル部での本身内のズレがあるときに整合幅を調整します。ここでの用紙サイズは、表紙に対する本身のサイズです。</p>	<p>調整対象： 全体、8.5 × 11 □、A4 □、B5 □、A5 □、5.5 × 8.5 □、16K □、A4W □、B5W □、A5W □、8.5 × 11W □、5.5 × 8.5W □、不定形 調整範囲： （広くする）－ 20 ～ 20（狭くする）（1 ステップ＝ 0.1 mm）</p>
<p>08 クランプ部 CD 整合幅調整 本身内のズレがあるときに通紙交差方向の整合幅を調整します。ここでの用紙サイズは、表紙に対する本身のサイズです。</p>	<p>調整対象： 全体、8.5 × 11 □、A4 □、B5 □、A5 □、5.5 × 8.5 □、16K □、A4W □、B5W □、A5W □、8.5 × 11W □、5.5 × 8.5W □、不定形 調整範囲： （広くする）－ 20 ～ 20（狭くする）（1 ステップ＝ 0.1 mm）</p>
<p>09 表紙昇降形成部 CD 整合幅調整 本身と表紙の通紙交差方向位置関係を調整するため、表紙整合時の整合幅を調整します。</p>	<p>調整対象： くるみ製本機トレイ、本体トレイ（PIトレイ含む） 調整範囲： （広くする）－ 20 ～ 20（狭くする）（1 ステップ＝ 0.1 mm）</p>

設定項目と説明	設定値
<p>10 クランプ部 FD 整合位置調整</p> <p>本身内のズレがあるときに通紙方向の整合幅を調整します。ここでの用紙サイズは、表紙に対する自身のサイズです。</p>	<p>調整対象： 全体、8.5 × 11 □、A4 □、B5 □、A5 □、 5.5 × 8.5 □、16K □、A4W □、B5W □、 A5W □、8.5 × 11W □、5.5 × 8.5W □、 不定形</p> <p>調整範囲： (広くする) - 20 ~ 20 (狭くする) (1 ステップ = 0.1 mm)</p>
10 中継スタッカー (RU) 調整	
<p>01 紙幅調整 (中継スタッカー 1)</p> <p>本体 1 と本体 2 との間に装着される中継搬送ユニット (中継スタッカー 1) (RU) の、通紙交差方向の整合板の位置を調整します。オモテ面の画像の片寄りが大きい場合に、この調整を行います。</p>	<p>調整対象： 全体、11 × 17 □、A3 □、B4 □、 8.5 × 14 □、A4 □、8.5 × 11 □、 8.5 × 11 □、A4 □、B5 □、A5 □、 5.5 × 8.5 □、8 × 13 □、 8.125 × 13.25 □、8.5 × 13 □、 8.25 × 13 □、8K □、16K □、16K □、 12 × 18 □、A3W □、B4W □、A4W □、 A4W □、B5W □、A5W □、 12 × 18W □、11 × 17W □、 8.5 × 11W □、8.5 × 11W □、 5.5 × 8.5W □、不定形、SRA3 □、 SRA4 □、9 × 11 □</p> <p>調整範囲： (狭い) - 40 ~ 40 (広い) (1 ステップ = 0.1 mm)</p>
<p>02 紙長調整 (中継スタッカー 1)</p> <p>本体 1 と本体 2 との間に装着される中継搬送ユニット (中継スタッカー 1) (RU) の、通紙方向の整合板の位置を調整します。オモテ面の画像の片寄りが大きい場合に、この調整を行います。</p>	<p>調整対象： 全体、11 × 17 □、A3 □、B4 □、 8.5 × 14 □、A4 □、8.5 × 11 □、 8.5 × 11 □、A4 □、B5 □、A5 □、 5.5 × 8.5 □、8 × 13 □、 8.125 × 13.25 □、8.5 × 13 □、 8.25 × 13 □、8K □、16K □、16K □、 12 × 18 □、A3W □、B4W □、A4W □、 A4W □、B5W □、A5W □、 12 × 18W □、11 × 17W □、 8.5 × 11W □、8.5 × 11W □、 5.5 × 8.5W □、不定形、SRA3 □、 SRA4 □、9 × 11 □</p> <p>調整範囲： (狭い) - 50 ~ 50 (広い) (1 ステップ = 0.1 mm)</p>
<p>03 紙幅調整 (中継スタッカー 2)</p> <p>本体 2 の下流に装着される中継搬送ユニット (中継スタッカー 2) (RU) の、通紙交差方向の整合板の位置を調整します。パンチ穴ズレがあり、実際の用紙サイズと設定されているサイズとの寸法に差があったときに調整します。</p>	<p>調整対象： 全体、11 × 17 □、A3 □、B4 □、 8.5 × 14 □、A4 □、8.5 × 11 □、 8.5 × 11 □、A4 □、B5 □、A5 □、 5.5 × 8.5 □、8 × 13 □、 8.125 × 13.25 □、8.5 × 13 □、 8.25 × 13 □、8K □、16K □、16K □、 12 × 18 □、A3W □、B4W □、A4W □、 A4W □、B5W □、A5W □、 12 × 18W □、11 × 17W □、 8.5 × 11W □、8.5 × 11W □、 5.5 × 8.5W □、不定形、SRA3 □、 SRA4 □、9 × 11 □</p> <p>調整範囲： (狭い) - 20 ~ 20 (広い) (1 ステップ = 0.1 mm)</p>

設定項目と説明	設定値
<p>04 紙長調整（中継スタッカー 2） 本体 2 の下流に装着される中継搬送ユニット（中継スタッカー 2）（RU）の、通紙方向の整合板の位置を調整します。パンチ穴ズレがあり、実際の用紙サイズと設定されているサイズとの寸法に差があったときに調整します。</p>	<p>調整対象： 全体、11 × 17 □、A3 □、B4 □、8.5 × 14 □、A4 □、8.5 × 11 □、8.5 × 11 □、A4 □、B5 □、A5 □、5.5 × 8.5 □、8 × 13 □、8.125 × 13.25 □、8.5 × 13 □、8.25 × 13 □、8K □、16K □、16K □、12 × 18 □、A3W □、B4W □、A4W □、A4W □、B5W □、A5W □、12 × 18W □、11 × 17W □、8.5 × 11W □、8.5 × 11W □、5.5 × 8.5W □、不定形、SRA3 □、SRA4 □、9 × 11 □ 調整範囲： （狭い）－ 50 ～ 50（広い） （1 ステップ＝ 0.1 mm）</p>
<p>03 サイズメモリー回復モード 感光体予備回転を 1 分間実施します。</p>	<p>スタート</p>
<p>04 帯電手動清掃 帯電極を清掃します。</p>	<p>スタート</p>
<p>05 感光体メモリー回復モード 感光体予備回転を 3 分間実施します。</p>	<p>スタート</p>
<p>06 感光体リフレッシュモード 感光体を回転して、表面をリフレッシュします。</p>	<p>スタート</p>
<p>07 表裏濃度調整</p>	
<p>01 表裏最高濃度手動調整 2 台のプリントエンジン（本体 1、本体 2）の最高濃度を出力して確認し、手動調整します。</p>	<p>出力パターン パターン 1： 手動設定した最高濃度設定値で本体 1 と本体 2 で出力した 2 枚のチャートを出力 出力パターン パターン 2： 手動設定に関係なく、最高濃度設定値を -5、-3、-1、+1、+3 にして、本体 1 と本体 2 で出力した合計 10 枚のチャートを出力 調整範囲：- 5 ～ + 3</p>
<p>02 表裏中間調濃度手動調整 2 台のプリントエンジン（本体 1、本体 2）の中間調濃度を出力して確認し、手動調整します。 前準備：表裏最高濃度手動調整が終了していること</p>	<p>出力パターン パターン 1： 手動設定した中間調濃度設定値で本体 1 と本体 2 で出力した 2 枚のチャートを出力 出力パターン パターン 2： 手動設定に関係なく、中間調濃度設定値を -3、-1、0、+2、+4 にして、本体 1 と本体 2 で出力した合計 10 枚のチャートを出力 調整範囲：- 3 ～ + 4</p>
<p>03 表裏濃度自動調整 最高濃度補正用チャートと中間調濃度補正用チャートをそれぞれ 6 枚ずつ出力して、中継搬送ユニット RU-509 の濃度センサーで濃度を測定し、2 台のプリントエンジン（本体 1、本体 2）の最高濃度と中間調濃度を自動補正します。 中継搬送ユニット RU-509 を装着したとき表示され、設定できます。</p>	

9.2 [01 マシン調整]

9.2.1 [01 倍率調整] – [01 プリンター通紙方向倍率調整（オモテ面）]

本体 2 のオモテ面だけの通紙方向倍率を調整します。転写ズレが起こる場合に、通紙方向倍率をプラス方向に調整して、転写ズレを低減します。

重要

[01 マシン調整] の [01 倍率調整]、[02 タイミング調整]、[03 片寄り調整] は、下記の順番で行ってください。

最初に、ウラ面を調整するため、下記の順に調整します。

- [01 倍率調整] – [02 プリンター通紙方向倍率調整（ウラ面）]
- [02 タイミング調整] – [02 プリンター先端タイミング調整（ウラ面）]
- [01 倍率調整] – [04 プリンター通紙交差方向倍率（ウラ面）]
- [03 片寄り調整] – [01 プリンター片寄り調整（本体 1）]

次に、オモテ面を調整するため、下記の順に調整します。

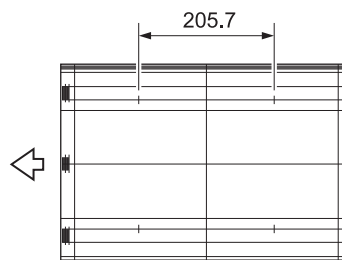
- [01 倍率調整] – [01 プリンター通紙方向倍率調整（オモテ面）]
- [02 タイミング調整] – [01 プリンター先端タイミング調整（オモテ面）]
- [01 倍率調整] – [03 プリンター通紙交差方向倍率（オモテ面）]
- [03 片寄り調整] – [02 プリンター片寄り調整（本体 2）]

重要

トレイごとに倍率を調整するときは、表裏調整を行ってください。表裏調整の詳細は、4-68 ページをご覧ください。



- 1 機械状態画面の [調整] を押して、調整メニュー画面を表示します。
- 2 [01 マシン調整]、[01 倍率調整]、[01 プリンター通紙方向倍率調整（オモテ面）] を順に押します。プリンター通紙方向倍率調整（オモテ面）画面が表示されます。
- 3 [印刷モードへ] を押します。
- 4 任意のトレイに A3 □ をセットして、そのトレイボタンを選択します。
- 5 操作パネルのスタートを押します。テストパターンが出力されます。
- 6 紙送り方向の倍率をスケールで測定します。
規格値：±0.5%（等倍時）
205.7 ± 1 mm 以内



- 7 [閉じる] を押して、プリンター通紙方向倍率調整（オモテ面）画面にもどります。
- 8 調整が必要な場合は、画面のテンキーまたは操作パネルのテンキーで設定値を入力します。
 - 調整範囲：（短い）－10～10（長い）（1ステップ＝0.05%）
 - [+<->-] で数値のプラス/マイナスを選択します。
- 9 [セット] を押して、現在値を設定値に変更します。
- 10 希望する結果が得られるまで、手順3～手順9を繰り返します。
- 11 [前画面] を押して、倍率調整メニュー画面にもどります。

9.2.2 [01 倍率調整]－[02 プリンター通紙方向倍率調整（ウラ面）]

本体1のウラ面だけの通紙方向倍率を調整します。転写ズレが起こる場合に、通紙方向倍率をプラス方向に調整し、転写ズレを低減します。

重要

[01 マシン調整] の [01 倍率調整]、[02 タイミング調整]、[03 片寄り調整] は、下記の順番で行ってください。

最初に、ウラ面を調整するため、下記の順に調整します。

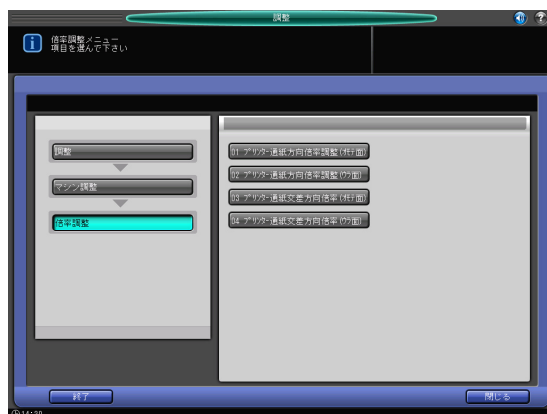
- [01 倍率調整]－[02 プリンター通紙方向倍率調整（ウラ面）]
- [02 タイミング調整]－[02 プリンター先端タイミング調整（ウラ面）]
- [01 倍率調整]－[04 プリンター通紙交差方向倍率（ウラ面）]
- [03 片寄り調整]－[01 プリンター片寄り調整（本体1）]

次に、オモテ面を調整するため、下記の順に調整します。

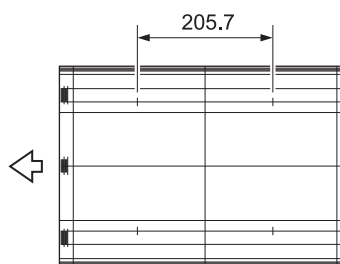
- [01 倍率調整]－[01 プリンター通紙方向倍率調整（オモテ面）]
- [02 タイミング調整]－[01 プリンター先端タイミング調整（オモテ面）]
- [01 倍率調整]－[03 プリンター通紙交差方向倍率（オモテ面）]
- [03 片寄り調整]－[02 プリンター片寄り調整（本体2）]

重要

トレイごとに倍率を調整するときは、表裏調整を行ってください。表裏調整の詳細は、4-68ページをご覧ください。



- 1 機械状態画面の[調整]を押して、調整メニュー画面を表示します。
- 2 [01 マシン調整]、[01 倍率調整]、[02 プリンター通紙方向倍率調整（ウラ面）]を順に押します。
プリンター通紙方向倍率調整（ウラ面）画面が表示されます。
- 3 [印刷モードへ]を押します。
- 4 任意のトレイに A3 ㊏ をセットして、そのトレイボタンを選択します。
- 5 操作パネルのスタートを押します。テストパターンが出力されます。
- 6 紙送り方向の倍率をスケールで測定します。
規格値：±0.5%（等倍時）
205.7 ± 1 mm 以内



- 7 [閉じる]を押して、プリンター通紙方向倍率調整（ウラ面）画面にもどります。
- 8 調整が必要な場合は、画面のテンキーまたは操作パネルのテンキーで設定値を入力します。
→ 調整範囲：（短い）- 10 ~ 10（長い）（1 ステップ = 0.05%）
→ [+ <-> -] で数値のプラス/マイナスを選択します。
- 9 [セット]を押して、現在値を設定値に変更します。
- 10 希望する結果が得られるまで、手順 3 ~ 手順 9 を繰り返します。
- 11 [前画面]を押して、倍率調整メニュー画面にもどります。

9.2.3 [01 倍率調整] - [03 プリンター通紙交差方向倍率（オモテ面）]

本体 2 のオモテ面だけの通紙交差方向倍率を調整します。露光前の画像処理で倍率を変更します。

重要

[01 マシン調整] の [01 倍率調整]、[02 タイミング調整]、[03 片寄り調整] は、下記の順番で行ってください。

最初に、ウラ面を調整するため、下記の順に調整します。

- [01 倍率調整] - [02 プリンター通紙方向倍率調整（ウラ面）]
- [02 タイミング調整] - [02 プリンター先端タイミング調整（ウラ面）]
- [01 倍率調整] - [04 プリンター通紙交差方向倍率（ウラ面）]
- [03 片寄り調整] - [01 プリンター片寄り調整（本体 1）]

次に、オモテ面を調整するため、下記の順に調整します。

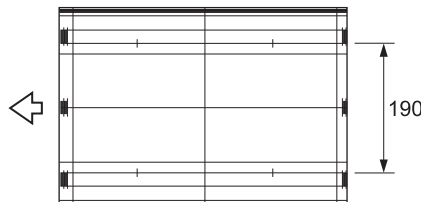
- [01 倍率調整] - [01 プリンター通紙方向倍率調整（オモテ面）]
- [02 タイミング調整] - [01 プリンター先端タイミング調整（オモテ面）]
- [01 倍率調整] - [03 プリンター通紙交差方向倍率（オモテ面）]
- [03 片寄り調整] - [02 プリンター片寄り調整（本体 2）]

重要

トレイごとに倍率を調整するときは、表裏調整を行ってください。表裏調整の詳細は、4-68 ページをご覧ください。



- 1 機械状態画面の「調整」を押して、調整メニュー画面を表示します。
- 2 [01 マシン調整]、[01 倍率調整]、[03 プリンター通紙交差方向倍率（オモテ面）] を順に押します。
プリンター通紙交差方向倍率（オモテ面）画面が表示されます。
- 3 [印刷モードへ] を押します。
- 4 任意のトレイに A3 □ をセットして、そのトレイボタンを選択します。
- 5 操作パネルのスタートを押します。テストパターンが出力されます。
- 6 紙送り方向に対して垂直方向の倍率をスケールで測定します。
規格値：±0.5%（等倍時）
190 mm に対して ±1 mm 以内



- 7 [閉じる] を押して、プリンター通紙交差方向倍率（オモテ面）画面にもどります。
- 8 調整が必要な場合は、画面のテンキーまたは操作パネルのテンキーで設定値を入力します。
→ 調整範囲：（短い） - 10 ~ 10（長い）（1 ステップ = 0.05%）
→ [+ <-> -] で数値のプラス/マイナスを選択します。
- 9 [セット] を押して、現在値を設定値に変更します。
- 10 希望する結果が得られるまで、手順 3 ~ 手順 9 を繰り返します。
- 11 [前画面] を押して、倍率調整メニュー画面にもどります。

9.2.4 [01 倍率調整] - [04 プリンター通紙交差方向倍率（ウラ面）]

本体 1 のウラ面だけの通紙交差方向倍率を調整します。露光前の画像処理で倍率を変更します。

重要

[01 マシン調整] の [01 倍率調整]、[02 タイミング調整]、[03 片寄り調整] は、下記の順番で行ってください。

最初に、ウラ面を調整するため、下記の順に調整します。

- [01 倍率調整] - [02 プリンター通紙方向倍率調整（ウラ面）]
- [02 タイミング調整] - [02 プリンター先端タイミング調整（ウラ面）]

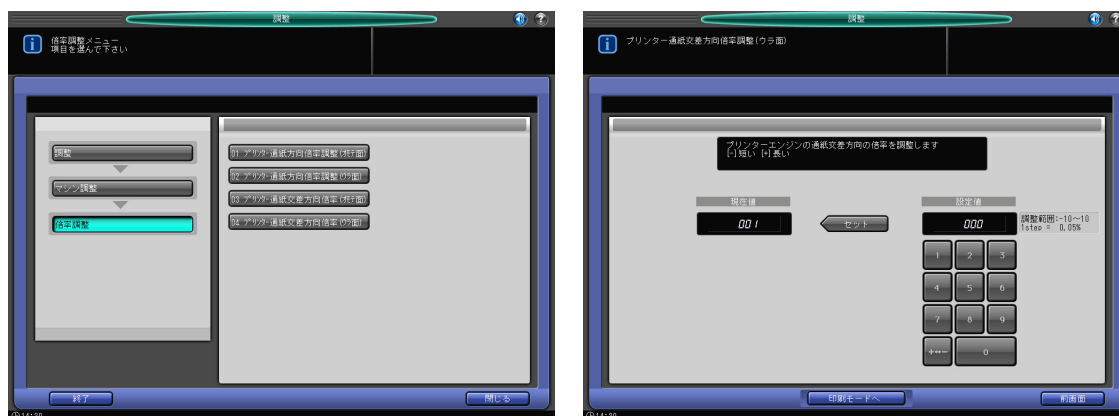
- [01 倍率調整] – [04 プリンター通紙交差方向倍率 (ウラ面)]
- [03 片寄り調整] – [01 プリンター片寄り調整 (本体 1)]

次に、オモテ面を調整するため、下記の順に調整します。

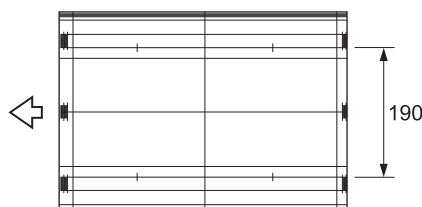
- [01 倍率調整] – [01 プリンター通紙方向倍率調整 (オモテ面)]
- [02 タイミング調整] – [01 プリンター先端タイミング調整 (オモテ面)]
- [01 倍率調整] – [03 プリンター通紙交差方向倍率 (オモテ面)]
- [03 片寄り調整] – [02 プリンター片寄り調整 (本体 2)]

重要

トレイごとに倍率を調整するときは、表裏調整を行ってください。表裏調整の詳細は、4-68 ページをご覧ください。



- 1 機械状態画面の [調整] を押して、調整メニュー画面を表示します。
- 2 [01 マシン調整]、[01 倍率調整]、[04 プリンター通紙交差方向倍率 (ウラ面)] を順に押します。
プリンター通紙交差方向倍率 (ウラ面) 画面が表示されます。
- 3 [印刷モードへ] を押します。
- 4 任意のトレイに A3 □ をセットして、そのトレイボタンを選択します。
- 5 操作パネルのスタートを押します。テストパターンが出力されます。
- 6 紙送り方向に対して垂直方向の倍率をスケールで測定します。
規格値：±0.5% (等倍時)
190 mm に対して ±1 mm 以内



- 7 [閉じる] を押して、プリンター通紙交差方向倍率 (ウラ面) 画面にもどります。
- 8 調整が必要な場合は、画面のテンキーまたは操作パネルのテンキーで設定値を入力します。
→ 調整範囲：(短い) – 10 ~ 10 (長い) (1 ステップ = 0.05%)
→ [+ <-> -] で数値のプラス/マイナスを選択します。
- 9 [セット] を押して、現在値を設定値に変更します。
- 10 希望する結果が得られるまで、手順 3 ~ 手順 9 を繰り返します。

11 [前画面] を押して、倍率調整メニュー画面にもどります。

9.2.5 [02 タイミング調整] – [01 プリンター先端タイミング調整 (オモテ面)]

LPH 露光タイミングを変更して、本体 2 の通紙方向画像先端位置を調整します。プリント時にオモテ面の画像先端が欠けたり、余白ができたりするときに調整します。

調整対象：全トレイ、トレイ 1 オフセット～トレイ 11 オフセット

全トレイは、使用できる給紙トレイを一度に調整するときに選択します。各トレイのボタンは、個別に調整するときに選択します。

トレイ 1 オフセット、トレイ 2 オフセットは、本体トレイの調整です。

トレイ 3 オフセット～トレイ 11 オフセットは、ペーパーフィーダーユニット PF-703 またはペーパーフィーダーユニット PF-706 装着時に調整対象になります。

重要

[01 マシン調整] の [01 倍率調整]、[02 タイミング調整]、[03 片寄り調整] は、下記の順番で行ってください。

最初に、ウラ面を調整するため、下記の順に調整します。

- [01 倍率調整] – [02 プリンター通紙方向倍率調整 (ウラ面)]
- [02 タイミング調整] – [02 プリンター先端タイミング調整 (ウラ面)]
- [01 倍率調整] – [04 プリンター通紙交差方向倍率 (ウラ面)]
- [03 片寄り調整] – [01 プリンター片寄り調整 (本体 1)]

次に、オモテ面を調整するため、下記の順に調整します。

- [01 倍率調整] – [01 プリンター通紙方向倍率調整 (オモテ面)]
- [02 タイミング調整] – [01 プリンター先端タイミング調整 (オモテ面)]
- [01 倍率調整] – [03 プリンター通紙交差方向倍率 (オモテ面)]
- [03 片寄り調整] – [02 プリンター片寄り調整 (本体 2)]

重要

トレイごとに倍率を調整するときは、表裏調整を行ってください。表裏調整の詳細は、4-68 ページをごらんください。



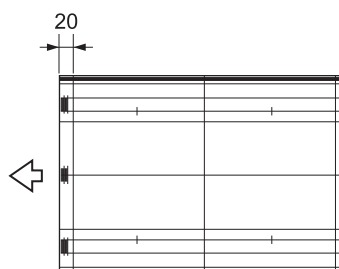
- 1 機械状態画面の [調整] を押して、調整メニュー画面を表示します。
- 2 [01 マシン調整]、[02 タイミング調整]、[01 プリンター先端タイミング調整 (オモテ面)] を順に押します。
プリンター先端タイミング調整画面 (オモテ面) が表示されます。
- 3 給紙するトレイを一度に調整するときは [全トレイ] を選択します。個別に調整するときは、調整するトレイボタンを選択します。
- 4 [印刷モードへ] を押します。
- 5 [全トレイ] を選択した場合は任意のトレイに、個別のトレイを選択した場合は、手順 3 で選択したトレイに A3 □ をセットして、そのトレイボタンを選択します。

6 操作パネルのスタートを押します。テストパターンが出力されます。

7 先端タイミングを確認します。

規格値：20±0.5 mm (AB 系)

規格値：25.4 (1 インチ) ±0.5 mm (インチ系)



8 [閉じる] を押して、プリンター先端タイミング調整（オモテ面）画面にもどります。

9 調整が必要な場合は、画面のテンキーまたは操作パネルのテンキーで設定値を入力します。

→ 調整範囲：（短い）－ 30 ～ 30（長い）（1 ステップ＝ 0.1 mm）

→ [+ <-> -] で数値のプラス／マイナスを選択します。

10 [セット] を押して、現在値を設定値に変更します。

11 希望する結果が得られるまで、手順 3 ～手順 10 を繰り返します。

12 [前画面] を押して、タイミング調整メニュー画面にもどります。

9.2.6 [02 タイミング調整] － [02 プリンター先端タイミング調整（ウラ面）]

LPH 露光タイミングを変更して、本体 1 のウラ面通紙方向画像先端位置のオフセットを調整します。プリント時にウラ面の画像先端が欠けたり、余白ができたりするときに調整します。

調整対象：トレイ 1 オフセット～トレイ 11 オフセット

トレイ 1 オフセット、トレイ 2 オフセットは、本体トレイの調整です。

トレイ 3 オフセット～トレイ 11 オフセットは、ペーパーフィーダーユニット PF-703 またはペーパーフィーダーユニット PF-706 装着時に調整対象になります。

重要

[01 マシン調整] の [01 倍率調整]、[02 タイミング調整]、[03 片寄り調整] は、下記の順番で行ってください。

最初に、ウラ面を調整するため、下記の順に調整します。

- [01 倍率調整] － [02 プリンター通紙方向倍率調整（ウラ面）]
- [02 タイミング調整] － [02 プリンター先端タイミング調整（ウラ面）]
- [01 倍率調整] － [04 プリンター通紙交差方向倍率（ウラ面）]
- [03 片寄り調整] － [01 プリンター片寄り調整（本体 1）]

次に、オモテ面を調整するため、下記の順に調整します。

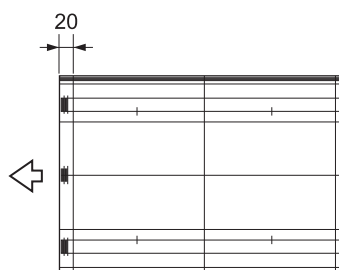
- [01 倍率調整] － [01 プリンター通紙方向倍率調整（オモテ面）]
- [02 タイミング調整] － [01 プリンター先端タイミング調整（オモテ面）]
- [01 倍率調整] － [03 プリンター通紙交差方向倍率（オモテ面）]
- [03 片寄り調整] － [02 プリンター片寄り調整（本体 2）]

重要

トレイごとに倍率を調整するときは、表裏調整を行ってください。表裏調整の詳細は、4-68 ページをご覧ください。



- 1 機械状態画面の「調整」を押して、調整メニュー画面を表示します。
- 2 [01 マシン調整]、[02 タイミング調整]、[02 プリンター先端タイミング調整（ウラ面）] を順に押します。
プリンター先端タイミング調整（ウラ面）画面が表示されます。
- 3 給紙するトレイを一度に調整するときは「全トレイ」を選択します。個別に調整するときは、調整するトレイボタンを選択します。
- 4 [印刷モードへ] を押します。
- 5 「全トレイ」を選択した場合は任意のトレイに、個別のトレイを選択した場合は、手順 3 で選択したトレイに A3 ☐ をセットして、そのトレイボタンを選択します。
- 6 操作パネルのスタートを押します。テストパターンが出力されます。
- 7 先端タイミングを確認します。
規格値：20±0.5 mm（AB 系）
規格値：25.4（1 インチ）±0.5 mm（インチ系）



- 8 [閉じる] を押して、プリンター先端タイミング調整（ウラ面）画面にもどります。
- 9 調整が必要な場合は、画面のテンキーまたは操作パネルのテンキーで設定値を入力します。
→ 調整範囲：（短い） - 30 ~ 30（長い）（1 ステップ = 0.1 mm）
→ [+ <-> -] で数値のプラス/マイナスを選択します。
- 10 [セット] を押して、現在値を設定値に変更します。
- 11 希望する結果が得られるまで、手順 3 ~ 手順 10 を繰り返します。
- 12 [前画面] を押して、タイミング調整メニュー画面にもどります。

9.2.7 [03 片寄り調整] - [01 プリンター片寄り調整（本体 1）]

LPH 書込み位置を変更し、本体 1 の通紙交差方向の画像片寄りを調整します。プリントしたとき、ウラ面通紙交差方向に画像の片寄りがある場合に調整します。

重要

[01 マシン調整] の [01 倍率調整]、[02 タイミング調整]、[03 片寄り調整] は、下記の順番で行ってください。

最初に、ウラ面を調整するため、下記の順に調整します。

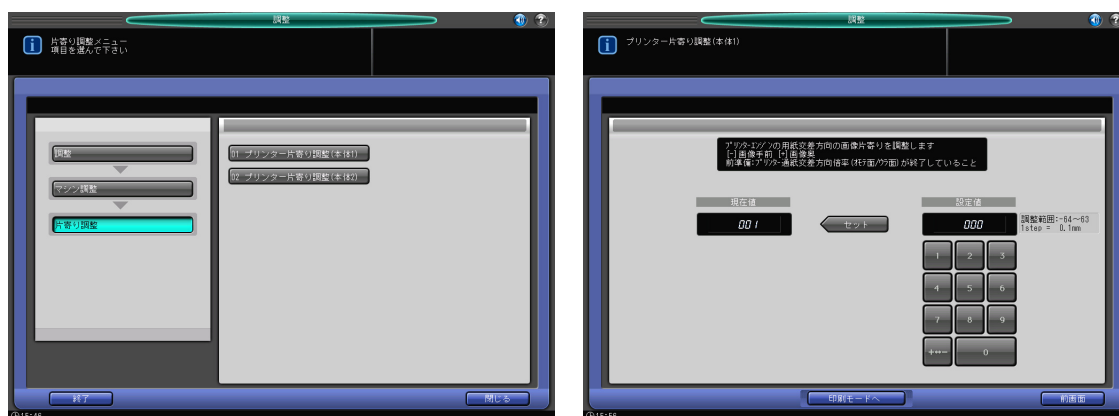
- [01 倍率調整] – [02 プリンター通紙方向倍率調整 (ウラ面)]
- [02 タイミング調整] – [02 プリンター先端タイミング調整 (ウラ面)]
- [01 倍率調整] – [04 プリンター通紙交差方向倍率 (ウラ面)]
- [03 片寄り調整] – [01 プリンター片寄り調整 (本体 1)]

次に、オモテ面を調整するため、下記の順に調整します。

- [01 倍率調整] – [01 プリンター通紙方向倍率調整 (オモテ面)]
- [02 タイミング調整] – [01 プリンター先端タイミング調整 (オモテ面)]
- [01 倍率調整] – [03 プリンター通紙交差方向倍率 (オモテ面)]
- [03 片寄り調整] – [02 プリンター片寄り調整 (本体 2)]

重要

トレイごとに倍率を調整するときは、表裏調整を行ってください。表裏調整の詳細は、4-68 ページをごらんください。



- 1 機械状態画面の [調整] を押して、調整メニュー画面を表示します。
- 2 [01 マシン調整]、[03 片寄り調整]、[01 プリンター片寄り調整 (本体 1)] を順に押します。
プリンター片寄り調整 (本体 1) 画面が表示されます。
- 3 [印刷モードへ] を押します。
- 4 任意のトレイに A3 □ をセットして、そのトレイボタンを選択します。
- 5 操作パネルのスタートを押します。テストパターンが出力されます。
- 6 出力された用紙の通紙交差方向の中心で 2 つ折りし、プリント中心のラインとのズレを確認します。
規格値 : 0 ± 1.5 mm 以内
- 7 [閉じる] を押して、プリンター片寄り調整 (本体 1) 画面にもどります。
- 8 調整が必要な場合は、画面のテンキーまたは操作パネルのテンキーで設定値を入力します。
→ 調整範囲 : (画像手前) – 64 ~ 63 (画像奥) (1 ステップ = 0.1 mm)
→ [+ <-> -] で数値のプラス/マイナスを選択します。
- 9 [セット] を押して、現在値を設定値に変更します。
- 10 希望する結果が得られるまで、手順 3 ~ 手順 9 を繰り返します。
- 11 [前画面] を押して、片寄り調整メニュー画面にもどります。

9.2.8 [03 片寄り調整] – [02 プリンター片寄り調整（本体 2）]

LPH 書込み位置を変更し、本体 2 の通紙交差方向の画像片寄りを調整します。プリントしたとき、オモテ面通紙交差方向に画像の片寄りがある場合に調整します。

重要

[01 マシン調整] の [01 倍率調整]、[02 タイミング調整]、[03 片寄り調整] は、下記の順番で行ってください。

最初に、ウラ面を調整するため、下記の順に調整します。

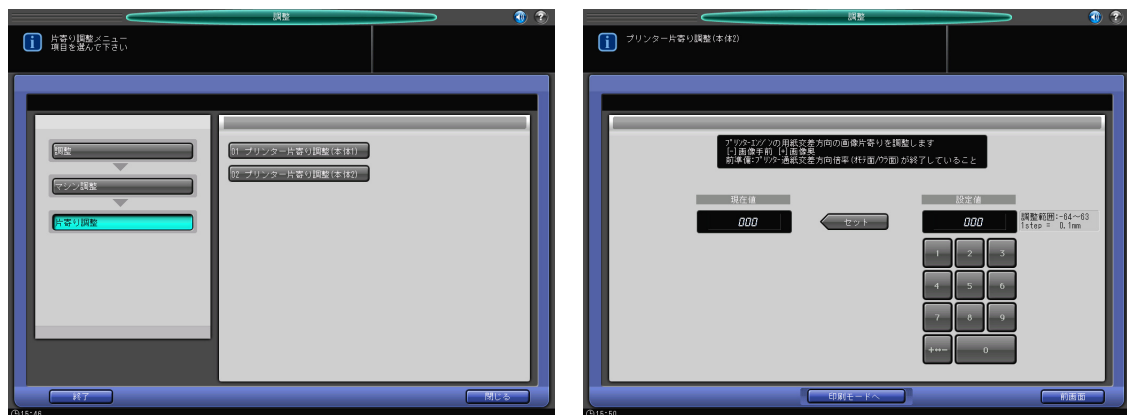
- [01 倍率調整] – [02 プリンター通紙方向倍率調整（ウラ面）]
- [02 タイミング調整] – [02 プリンター先端タイミング調整（ウラ面）]
- [01 倍率調整] – [04 プリンター通紙交差方向倍率（ウラ面）]
- [03 片寄り調整] – [01 プリンター片寄り調整（本体 1）]

次に、オモテ面を調整するため、下記の順に調整します。

- [01 倍率調整] – [01 プリンター通紙方向倍率調整（オモテ面）]
- [02 タイミング調整] – [01 プリンター先端タイミング調整（オモテ面）]
- [01 倍率調整] – [03 プリンター通紙交差方向倍率（オモテ面）]
- [03 片寄り調整] – [02 プリンター片寄り調整（本体 2）]

重要

トレイごとに倍率を調整するときは、表裏調整を行ってください。表裏調整の詳細は、4-68 ページをご覧ください。



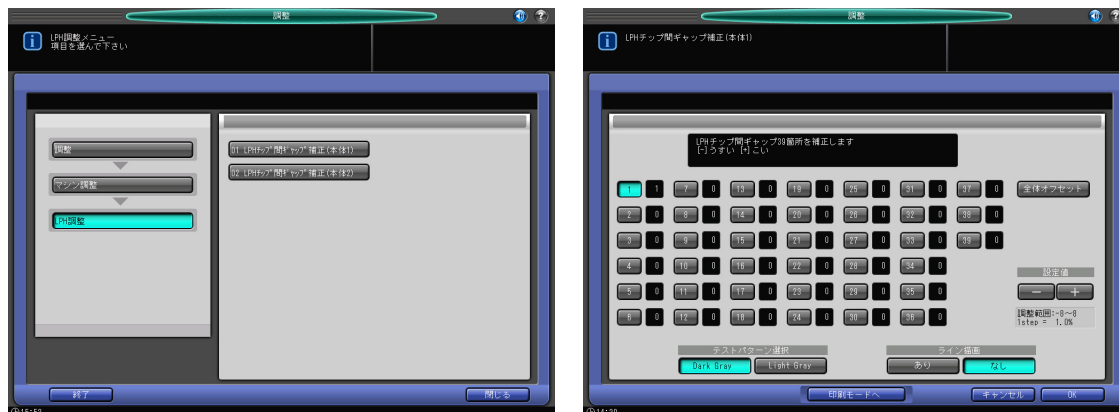
- 1 機械状態画面の [調整] を押して、調整メニュー画面を表示します。
- 2 [01 マシン調整]、[03 片寄り調整]、[01 プリンター片寄り調整（本体 2）] を順に押します。
プリンター片寄り調整（本体 2）画面が表示されます。
- 3 [印刷モードへ] を押します。
- 4 任意のトレイに A3 □ をセットして、そのトレイボタンを選択します。
- 5 操作パネルのスタートを押します。テストパターンが出力されます。
- 6 出力された用紙の通紙交差方向の中心で 2 つ折りし、プリント中心のラインとのズレを確認します。
規格値：0±1.5 mm 以内
- 7 [閉じる] を押して、プリンター片寄り調整（本体 2）画面にもどります。
- 8 調整が必要な場合は、画面のテンキーまたは操作パネルのテンキーで設定値を入力します。
→ 調整範囲：（画像手前）－ 64 ～ 63（画像奥）（1 ステップ = 0.1 mm）
→ [+ <-> -] で数値のプラス/マイナスを選択します。
- 9 [セット] を押して、現在値を設定値に変更します。
- 10 希望する結果が得られるまで、手順 3 ～ 手順 9 を繰り返します。

11 [前画面] を押して、片寄り調整メニュー画面にもどります。

9.2.9 [04 LPH 調整] – [01 LPH チップ間ギャップ補正 (本体 1)]

ウラ面を印刷する本体 1 の LPH チップ間ギャップ 39 箇所を補正します。

調整範囲：(うすい) – 8 ~ 8 (こい) (1 ステップ = 1.0%)



- 1 機械状態画面の[調整]を押して、調整メニュー画面を表示します。
- 2 [01 マシン調整]、[04 LPH 調整]、[01 LPH チップ間ギャップ補正 (本体 1)] を順に押します。
LPH チップ間ギャップ補正 (本体 1) 画面が表示されます。
- 3 「テストパターン選択」で[Dark Gray]または[Light Gray]を選択します。
→ 白いスジが発生しているときは[Dark Gray]、黒いスジが発生しているときは[Light Gray]を選択すると、判別しやすくなります。
- 4 「ライン描画」で[なし]を選択し、[印刷モードへ]を押します。
- 5 任意のトレイに A4 □ をセットして、そのトレイボタンを選択します。
- 6 操作パネルのスタートを押します。テストパターンが出力されます。
- 7 [閉じる]を押します。
- 8 「ライン描画」で[あり]を選択し、[印刷モードへ]を押します。
- 9 手順 5 と同様に、A4 □ の用紙がセットされているトレイボタンを選択します。
- 10 操作パネルのスタートを押します。テストパターンが出力されます。
- 11 [閉じる]を押します。
- 12 手順 6 と手順 10 で出力したテストを比較して、ギャップ補正する箇所を確認します。
→ 白いラインと黒いラインが描写され、黒いラインがそれぞれ 10 個単位のギャップ箇所を表します。
→ 白スジと黒スジの発生を確認します。LPH に起因するスジは、シャープになります。このシャープなスジに着目して、発生箇所を特定してください。
→ プロセスに起因するスジは、幅広でぼやけたスジになります。このようなスジは、ギャップ箇所には特定しないでください。

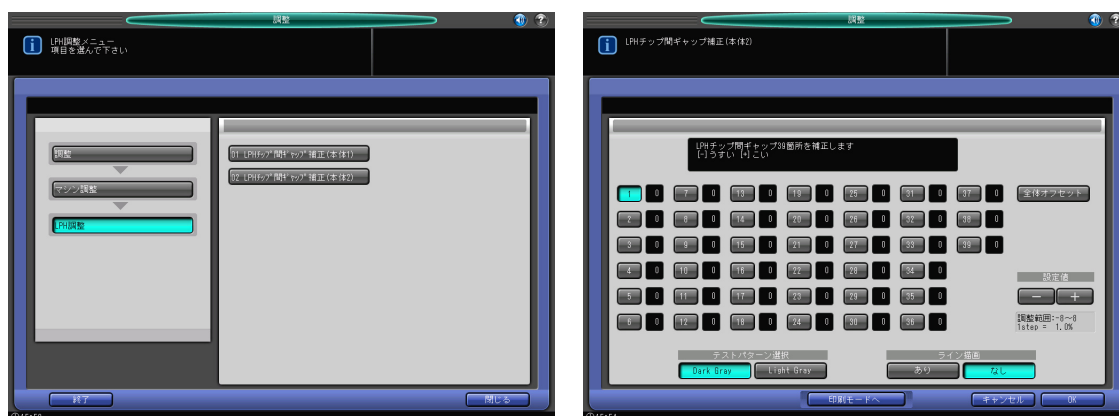


- 13 LPH チップ間ギャップ補正画面で、特定したスジの発生箇所該当する [1] ~ [39] のチップ間箇所のボタンを選択し、[+] または [-] を押して調整値を入力します。全体を一括で補正する場合は、[全体オフセット] を選択して、調整値を入力します。
 - 白スジの場合は、[+] 側の数値を入力します。
 - 黒スジの場合は、[-] 側の数値を入力します。
 - 調整範囲：-8 ~ 8 (1 ステップ = 1 %)
 - チップ間補正値が大きすぎると黒スジになり、小さすぎると白スジになります。
- 14 希望する結果が得られるまで、手順 3 ~ 手順 13 を繰り返します。
- 15 [OK] を押して、LPH 調整メニュー画面にもどります。


9.2.10 [04 LPH 調整] - [01 LPH チップ間ギャップ補正 (本体 2)]

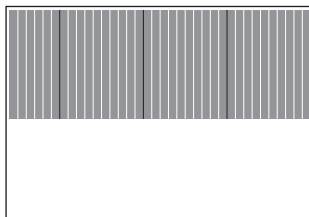
オモテ面を印刷する本体 2 の LPH チップ間ギャップ 39 箇所を補正します。

調整範囲：(うすい) -8 ~ 8 (こい) (1 ステップ = 1.0%)



- 1 機械状態画面の [調整] を押して、調整メニュー画面を表示します。
- 2 [01 マシン調整]、[04 LPH 調整]、[01 LPH チップ間ギャップ補正 (本体 2)] を順に押します。LPH チップ間ギャップ補正 (本体 2) 画面が表示されます。
- 3 「テストパターン選択」で [Dark Gray] または [Light Gray] を選択します。
 - 白いスジが発生しているときは [Dark Gray]、黒いスジが発生しているときは [Light Gray] を選択すると、判別しやすくなります。
- 4 「ライン描画」で [なし] を選択し、[印刷モードへ] を押します。
- 5 任意のトレイに A4 □ をセットして、そのトレイボタンを選択します。
- 6 操作パネルのスタートを押します。テストパターンが出力されます。
- 7 [閉じる] を押します。
- 8 「ライン描画」で [あり] を選択し、[印刷モードへ] を押します。

- 9 手順 5 と同様に、A4  の用紙がセットされているトレイボタンを選択します。
- 10 操作パネルのスタートを押します。テストパターンが出力されます。
- 11 [閉じる] を押します。
- 12 手順 6 と手順 10 で出力したテストを比較して、ギャップ補正する箇所を確認します。
 - 白いラインと黒いラインが描写され、黒いラインがそれぞれ 10 個単位のギャップ箇所を表します。
 - 白スジと黒スジの発生を確認します。LPH に起因するスジは、シャープになります。このシャープなスジに着目して、発生箇所を特定してください。
 - プロセスに起因するスジは、幅広でぼやけたスジになります。このようなスジは、ギャップ箇所には特定しないでください。



- 13 LPH チップ間ギャップ補正画面で、特定したスジの発生箇所に該当する [1] ~ [39] のチップ間箇所のボタンを選択し、[+] または [-] を押して調整値を入力します。全体を一括で補正する場合は、[全体オフセット] を選択して、調整値を入力します。
 - 白スジの場合は、[+] 側の数値を入力します。
 - 黒スジの場合は、[-] 側の数値を入力します。
 - 調整範囲：-8 ~ 8 (1 ステップ = 1 %)
 - チップ間補正值が大きすぎると黒スジになり、小さすぎると白スジになります。
- 14 希望する結果が得られるまで、手順 3 ~ 手順 13 を繰り返します。
- 15 [OK] を押して、LPH 調整メニュー画面にもどります。

9.3 [02 フィニッシャー調整]

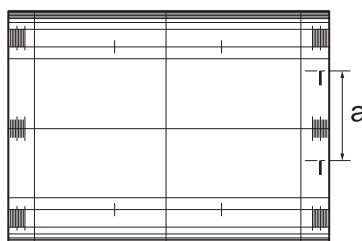
9.3.1 [01 平とじ機（メイン）調整] – [01 ステープル位置調整]

平とじステープルの2箇所との間隔およびステープル位置を調整します。

調整対象：2箇所ピッチ（120 mm）、2箇所ピッチ（140 mm）、2箇所ピッチ（165 mm）、奥斜め、奥平行、手前平行

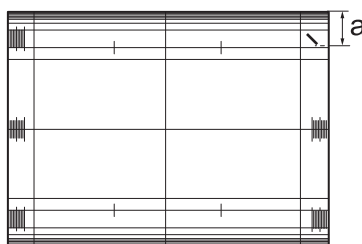


- 1 機械状態画面の[調整]を押して、調整メニュー画面を表示します。
- 2 [02 フィニッシャー調整]、[01 平とじ機（メイン）調整]、[01 ステープル位置調整]を順に押します。
ステープル位置調整画面が表示されます。
- 3 [2箇所ピッチ（120 mm）]、[2箇所ピッチ（140 mm）]、[2箇所ピッチ（165 mm）]、[奥斜め]、[奥平行]、[手前平行]の中から調整するステープル位置を選択します。
- 4 [印刷モードへ]を押します。
- 5 任意のトレイにA3 □ をセットして、そのトレイボタンを選択します。
→ 出力設定は、自動的に[ステープル]が選択され、手順3で選択したステープル位置が選択されます。設定部数は、自動的に2部に設定されます。
- 6 操作パネルのスタートを押します。テストパターンが出力されます。
- 7 出力された用紙のステープル位置aを確認します。
→ [2箇所ピッチ（120 mm）]、[2箇所ピッチ（140 mm）]、[2箇所ピッチ（165 mm）]の場合
[2箇所ピッチ（120 mm）]の規格値： $a = 120 \pm 3 \text{ mm}$
[2箇所ピッチ（140 mm）]の規格値： $a = 140 \pm 3 \text{ mm}$
[2箇所ピッチ（165 mm）]の規格値： $a = 165 \pm 3 \text{ mm}$



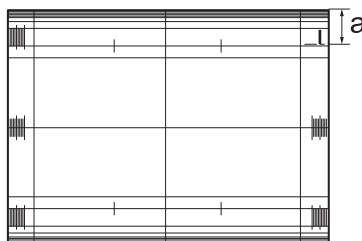
→ [奥斜め] の場合

規格値 : $a = 15.2 \pm 3 \text{ mm}$



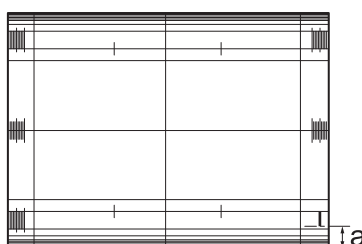
→ [奥平行] の場合

規格値 : $a = 19.6 \pm 2 \text{ mm}$



→ [手前平行] の場合

規格値 : $a = 6.4 \pm 3 \text{ mm}$



8 調整が必要な場合は、画面のテンキーまたは**操作パネルのテンキー**で設定値を入力します。

→ [2 箇所ピッチ (120mm)]、[2 箇所ピッチ (140mm)]、[2 箇所ピッチ (165mm)] の調整範囲 : (狭く) $-5 \sim +5$ (広く) (1 ステップ = 1.0 mm)

→ [奥斜め] の調整範囲 : (手前方向へ) $-5 \sim +5$ (奥方向へ) (1 ステップ = 1.0 mm)

→ [奥平行]、[手前平行] の調整範囲 : (手前方向へ) $-3 \sim +3$ (奥方向へ) (1 ステップ = 1.0 mm)

→ [+ <-> -] で数値のプラス/マイナスを選択します。

























9 [セット] を押して、現在値を設定値に変更します。

10 希望する結果が得られるまで、手順 4 ~ 手順 9 を繰り返します。

11 [前画面] を押して、平とじ機 (メイン) 調整メニュー画面にもどります。

9.3.2 [01 平とじ機 (メイン) 調整] - [02 ステープル紙幅調整]

ステープルするとき、用紙束を通紙交差方向で整合するスタッカーのヨコ整合板幅を調整します。ステープル時の用紙束内に、通紙交差方向のズレがあるときに調整します。

調整対象 : 全体、11 × 17 、A3 、B4 、8.5 × 14 、A4 、8.5 × 11 、8.5 × 11 、A4 、B5 、A5 、5.5 × 8.5 、8 × 13 、8.125 × 13.25 、8.5 × 13 、8.25 × 13 、8K 、16K 、12 × 18 、A3W 、B4W 、A4W 、A4W 、B5W 、A5W 

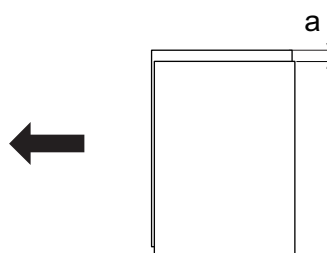
12 × 18W □、11 × 17W □、8.5 × 11W □、8.5 × 11W □、5.5 × 8.5W □、不定形、SRA3 □、SRA4 □、9 × 11 □

重要

〔全体〕で数値を入力すると、すべての用紙サイズに反映されます。個別の用紙サイズに数値を入力すると、個別の用紙サイズの入力値＋〔全体〕の入力値が設定量になります。



- 1 機械状態画面の〔調整〕を押して、調整メニュー画面を表示します。
- 2 [02 フィニッシャー調整]、[01 平とじ機（メイン）調整]、[02 ステープル紙幅調整] を順に押します。
ステープル紙幅調整画面が表示されます。
- 3 [▲] または [▼] を押して、調整したいサイズボタンを選択します。
- 4 [印刷モードへ] を押します。
- 5 手順 3 で選択したサイズの用紙をトレイにセットして、そのトレイボタンを選択します。出力設定は、自動的に〔ステープル〕が選択されます。設定部数は、自動的に 2 部に設定されます。
- 6 操作パネルのスタートを押します。テストパターンが出力されます。
- 7 出力された用紙の通紙交差方向のズレ量 a を確認します。
 a の規格値：2 - 15 枚とじて 1.0 mm 以下、16 - 100 枚とじて 1.5 mm 以下



- 8 [閉じる] を押して、ステープル紙幅調整画面にもどります。
- 9 調整が必要な場合は、画面のテンキーまたは操作パネルのテンキーで設定値を入力します。
→ 調整範囲：（広く） - 20 ～ 20（狭く）（1 ステップ = 0.1 mm）
→ [+ <-> -] で数値のプラス/マイナスを選択します。
- 10 [セット] を押して、現在値を設定値に変更します。
- 11 希望する結果が得られるまで、手順 4 ～ 手順 10 を繰り返します。
- 12 [前画面] を押して、平とじ機（メイン）調整メニュー画面にもどります。

9.3.3 [01 平とじ機（メイン）調整] – [03 FD 整合板押込み量調整]

ステーブルするとき、用紙束を通紙方向で整合するスタッカーのタテ整合部材の押込み量を調整します。

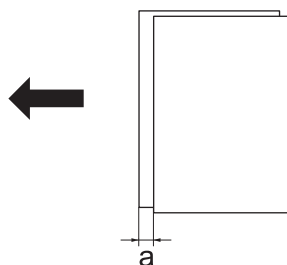
調整対象：全体、A4 □、B5 □、A5 □、8.5 × 11 □、16K □、5.5 × 8.5 □、A4W □、B5W □、A5W □、8.5 × 11W □、5.5 × 8.5W □、不定形、9 × 11 □

重要

〔全体〕で数値を入力すると、すべての用紙サイズに反映されます。個別の用紙サイズに数値を入力すると、個別の用紙サイズの入力値＋〔全体〕の入力値が設定量になります。



- 1 機械状態画面の〔調整〕を押して、調整メニュー画面を表示します。
- 2 [02 フィニッシャー調整]、[01 平とじ機（メイン）調整]、[03 FD 整合板押込み量調整] を順に押します。
FD 整合板押込み量調整画面が表示されます。
- 3 [▲] または [▼] を押して、調整したいサイズボタンを選択します。
- 4 [印刷モードへ] を押します。
- 5 手順 3 で選択したサイズの用紙をトレイにセットして、そのトレイボタンを選択します。設定部数は、自動的に 2 部に設定されます。
- 6 操作パネルのスタートを押します。テストパターンが出力されます。
- 7 出力された用紙の通紙方向のズレ量 a を確認します。
 a の規格値：2 - 15 枚とじて 1.0 mm 以下、16 - 100 枚とじて 1.5 mm 以下



→ 紙束が湾曲していないか確認します。押込み量が大きいと紙束が湾曲します。

- 8 [閉じる] を押して、FD 整合板押込み量調整画面にもどります。
- 9 調整が必要な場合は、画面のテンキーまたは操作パネルのテンキーで設定値を入力します。
→ 調整範囲：(広く) - 50 ~ 50 (狭く) (1 ステップ = 0.1 mm)
→ [+ <-> -] で数値のプラス/マイナスを選択します。

- 10 [セット] を押して、現在値を設定値に変更します。
- 11 希望する結果が得られるまで、手順 4～手順 10 を繰り返します。
- 12 [前画面] を押して、平とじ機（メイン）調整メニュー画面にもどります。

9.3.4 [01 平とじ機（メイン）調整]－[04 排紙ガイド部材紙幅調整]

ステーブルしないでメイントレイに排紙した用紙の積載に不揃いがあるとき、調整します。排紙された用紙を整合する排紙整合板（手前側と奥側）の位置を調整します。

調整対象：全体、11×17□、A3□、B4□、8.5×14□、A4□、8.5×11□、B5□、8.5×11□、A4□、B5□、A5□、5.5×8.5□、8×13□、8.125×13.25□、8.5×13□、8.25×13□、8K□、16K□、16K□、12×18□、A3W□、B4W□、A4W□、B5W□、A4W□、B5W□、A5W□、12×18W□、11×17W□、8.5×11W□、8.5×11W□、5.5×8.5W□、不定形、SRA3□、SRA4□、9×11□、はがき

重要

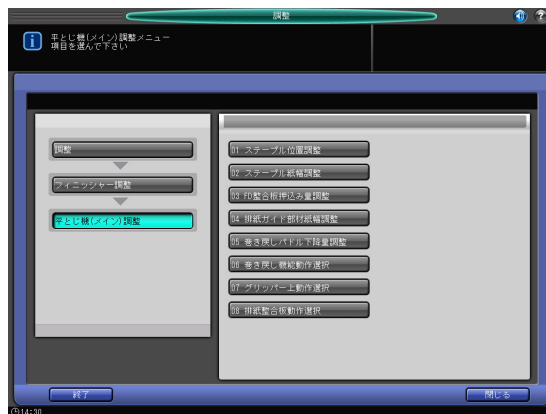
この調整は、ストレート排紙では用紙送り方向の用紙幅 182 mm 以上（B5□）、シフト排紙では 210 mm 以上（A4□）の用紙だけに行います。排紙整合動作を行わない小さいサイズ（A5□、B6□、5.5×8.5□）の用紙に対する調整は、無効です。

重要

この調整の前に必ず、[01 平とじ機（メイン）調整]－[02 ステーブル紙幅調整]を行ってください。

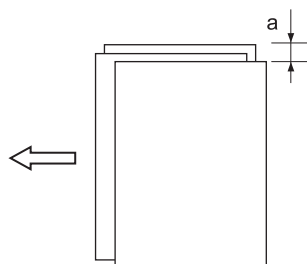
重要

[全体] で数値を入力すると、すべての用紙サイズに反映されます。個別の用紙サイズに数値を入力すると、個別の用紙サイズの入力値＋[全体]の入力値が設定量になります。



- 1 機械状態画面の[調整]を押して、調整メニュー画面を表示します。
- 2 [02 フィニッシャー調整]、[01 平とじ機（メイン）調整]、[04 排紙ガイド部材紙幅調整]を順に押します。
排紙ガイド部材紙幅調整画面が表示されます。
- 3 [▲] または [▼] を押して、調整したいサイズボタンを選択します。
- 4 [印刷モードへ] を押します。
- 5 手順 3 で選択したサイズの用紙をトレイにセットして、そのトレイボタンを選択します。手順 6 で [仕分けソート] を選択する場合は、210 mm 以上（A4 タテ）の用紙を選択します。
設定部数は、自動的に 2 部に設定されます。
- 6 出力設定で [ソート] または [仕分けソート] を選択します。
- 7 操作パネルのスタートを押します。テストパターンが出力されます。
- 8 メイントレイに排紙された用紙のズレ a を確認します。
排紙された用紙から整合動作中の排紙整合板のズレを確認し、調整量の目安とします。

a の規格値：紙幅から +1 mm 以内



- 9 [閉じる] を押して、排紙ガイド部材紙幅調整画面にもどります。
- 10 調整が必要な場合は、画面のテンキーまたは操作パネルのテンキーで設定値を入力します。
 - 調整範囲：（広く）－ 50 ～ 50（狭く）（1 ステップ＝ 0.1 mm）
 - [＋ <-> －] で数値のプラス／マイナスを選択します。
 - 過度に狭く調整すると、紙送り方向に排紙不揃いとなることがあります。
- 11 [セット] を押して、現在値を設定値に変更します。
- 12 希望する結果が得られるまで、手順 4 ～手順 11 を繰り返します。
- 13 [前画面] を押して、平とじ機（メイン）調整メニュー画面にもどります。

9.3.5 [01 平とじ機（メイン）調整] － [05 巻き戻しパドル下降量調整]

メイントレイ排紙口の巻き戻しパドルの下降量を調整します。

調整対象：全体、11 × 17 □、A3 □、B4 □、8.5 × 14 □、A4 □、8.5 × 11 □、8.5 × 11 □、A4 □、B5 □、A5 □、5.5 × 8.5 □、8 × 13 □、8.125 × 13.25 □、8.5 × 13 □、8.25 × 13 □、8K □、16K □、16K □、12 × 18 □、A3W □、B4W □、A4W □、A4W □、B5W □、A5W □、12 × 18W □、11 × 17W □、8.5 × 11W □、8.5 × 11W □、5.5 × 8.5W □、不定形、SRA3 □、SRA4 □、9 × 11 □

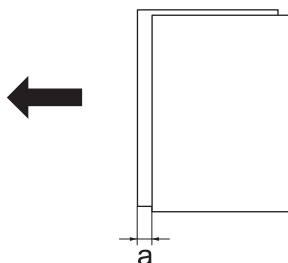
重要

[全体] で数値を入力すると、すべての用紙サイズに反映されます。個別の用紙サイズに数値を入力すると、個別の用紙サイズの入力値＋[全体] の入力値が設定量になります。



- 1 機械状態画面の[調整]を押して、調整メニュー画面を表示します。
- 2 [02 フィニッシャー調整]、[01 平とじ機（メイン）調整]、[05 巻き戻しパドル下降量調整] を順に押します。
巻き戻しパドル下降量調整画面が表示されます。
- 3 [▲] または [▼] を押して、調整したいサイズボタンを選択します。
- 4 [印刷モードへ] を押します。

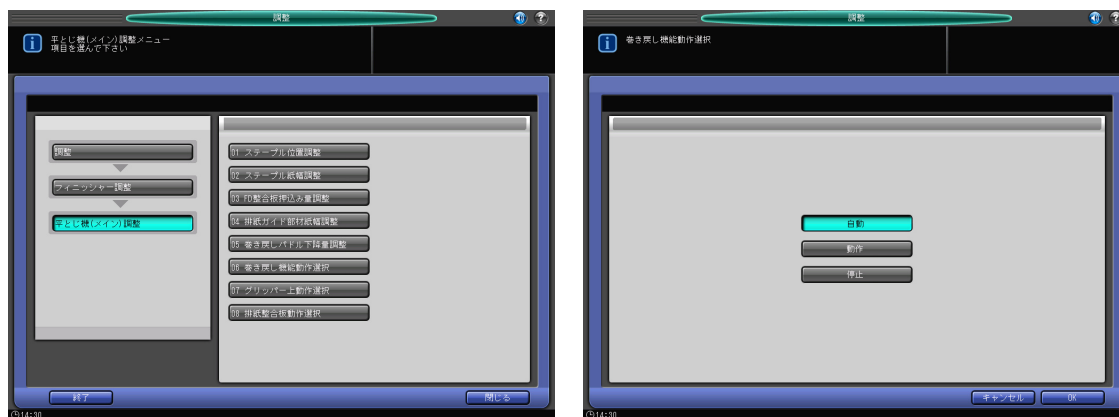
- 5 手順 3 で選択したサイズ用の紙をトレイにセットして、そのトレイボタンを選択します。出力設定は、自動的に「ステープル」が選択されます。設定部数は、自動的に 2 部に設定されます。
- 6 操作パネルのスタートを押します。テストパターンが出力されます。
- 7 メイントレイに排紙された用紙のズレ a を確認します。
排紙された用紙からパドルの巻き戻しズレを確認し、調整量の目安とします。
規格値： $a = \pm 1 \text{ mm}$



- 8 「閉じる」を押して、巻き戻しパドル下降量調整画面にもどります。
- 9 調整が必要な場合は、画面のテンキーまたは操作パネルのテンキーで設定値を入力します。
→ 調整範囲：（小）－10～10（大）（1 ステップ＝0.2 mm）
→ 「+ <-> -」で数値のプラス/マイナスを選択します。
- 10 希望する結果が得られるまで、手順 4～手順 9 を繰り返します。
- 11 「前画面」を押して、平とじ機（メイン）調整メニュー画面にもどります。

9.3.6 [01 平とじ機（メイン）調整]－[06 巻き戻し機能動作選択]

メイントレイ排紙口の巻戻しパドルの動作を選択します。



- 1 機械状態画面の「調整」を押して、調整メニュー画面を表示します。
- 2 [02 フィニッシャー調整]、[01 平とじ機（メイン）調整]、[06 巻き戻し機能動作選択] を順に押します。
巻き戻し機能動作選択画面が表示されます。
- 3 巻戻しパドルの動作として、「自動」、「動作」、「停止」のいずれかを選択します。
- 4 「OK」を押して、平とじ機（メイン）調整メニュー画面にもどります。

9.3.7 [01 平とじ機（メイン）調整] – [07 グリッパー上動作選択]

メイントレイ排紙口のグリッパー上の動作を選択します。



- 1 機械状態画面の「調整」を押して、調整メニュー画面を表示します。
- 2 [02 フィニッシャー調整]、[01 平とじ機（メイン）調整]、[07 グリッパー上動作選択] を順に押します。
グリッパー上動作選択画面が表示されます。
- 3 グリッパー上の動作として、「自動」、「動作」、「停止」のいずれかを選択します。
- 4 [OK] を押して、平とじ機（メイン）調整メニュー画面にもどります。

9.3.8 [01 平とじ機（メイン）調整] – [08 排紙整合板動作選択]

排紙された用紙を整合する排紙整合板の動作を選択します。



- 1 機械状態画面の「調整」を押して、調整メニュー画面を表示します。
- 2 [02 フィニッシャー調整]、[01 平とじ機（メイン）調整]、[08 排紙整合板動作選択] を順に押します。
排紙整合板動作選択画面が表示されます。
- 3 排紙整合板の動作として、「自動」、「動作」、「停止」のいずれかを選択します。
- 4 [OK] を押して、平とじ機（メイン）調整メニュー画面にもどります。

9.3.9 [03 平とじ機（パンチ）調整] – [01 タテ位置調整（通紙交差方向）]

フィニッシャー FS-532 に装着されているパンチキット PK-522 でパンチ出力したとき、出力された用紙のセンターとパンチ穴中央のズレを調整します。

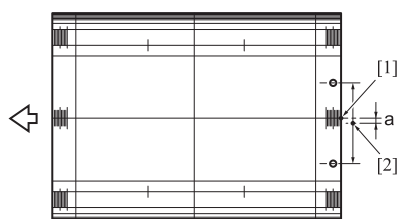
調整対象：全体、A3 □、B4 □、SRA4 □、A4 □、A4 □、B5 □、B5 □、A5 □、12 × 18 □、11 × 17 □、8.5 × 14 □、8.5 × 11 □、8.5 × 11 □、8.125 × 13.25 □、8.5 × 13 □、8.25 × 13 □、8 × 13 □、8K □、16K □、5.5 × 8.5 □、16K □、9 × 11 □

重要

「全体」で数値を入力すると、すべての用紙サイズに反映されます。個別の用紙サイズに数値を入力すると、個別の用紙サイズの入力値 + 「全体」の入力値が設定量になります。



- 1 機械状態画面の「調整」を押して、調整メニュー画面を表示します。
- 2 [02 フィニッシャー調整]、[03 平とじ機（パンチ）調整]、[01 タテ位置調整（通紙交差方向）] を順に押します。
パンチのタテ位置調整（通紙交差方向）画面が表示されます。
- 3 [▲] または [▼] を押して、調整したいサイズボタンを選択します。
- 4 [印刷モードへ] を押します。
- 5 手順 3 で選択したサイズの用紙をトレイにセットして、そのトレイボタンを選択します。出力設定は、自動的に「パンチ」が選択されます。
- 6 操作パネルのスタートを押します。テストパターンが出力されます。
- 7 出力された用紙のセンターとパンチ穴中央とのズレ a を確認します。
規格値： $a = 0 \pm 1 \text{ mm}$



[1] 用紙の中心 [2] パンチ穴間の中心

- 8 [閉じる] を押して、パンチのタテ位置調整（通紙交差方向）画面にもどります。
- 9 調整が必要な場合は、画面のテンキーまたは操作パネルのテンキーで設定値を入力します。
→ 調整範囲：（手前方向へ）- 50 ~ 50（奥方向へ）（1 ステップ = 0.1 mm）
→ [+ <-> -] で数値のプラス/マイナスを選択します。

- 10 [セット] を押して、現在値を設定値に変更します。
- 11 希望する結果が得られるまで、手順 4 ～手順 10 を繰り返します。
- 12 [前画面] を押して、平とじ機（パンチ）調整メニュー画面にもどります。

9.3.10 [03 平とじ機（パンチ）調整] – [02 ヨコ位置調整（通紙方向）]

フィニッシャー FS-532 に装着されているパンチキット PK-522 でパンチ出力したとき、出力された用紙の端とパンチ穴中央までの距離を調整します。

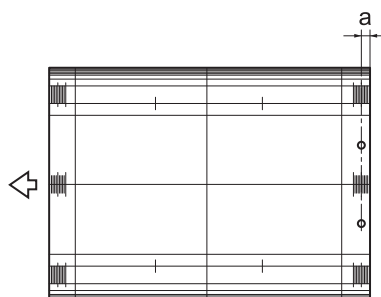
調整対象：全体、A3 □、B4 □、SRA4 □、A4 □、A4 □、B5 □、B5 □、A5 □、12 × 18 □、11 × 17 □、8.5 × 14 □、8.5 × 11 □、8.5 × 11 □、8.125 × 13.25 □、8.5 × 13 □、8.25 × 13 □、8 × 13 □、8K □、16K □、5.5 × 8.5 □、16K □、9 × 11 □

重要

[全体] で数値を入力すると、すべての用紙サイズに反映されます。個別の用紙サイズに数値を入力すると、個別の用紙サイズの入力値 + [全体] の入力値が設定量になります。



- 1 機械状態画面の [調整] を押して、調整メニュー画面を表示します。
- 2 [02 フィニッシャー調整]、[03 平とじ機（パンチ）調整]、[02 ヨコ位置調整（通紙方向）] を順に押します。
パンチのヨコ位置調整（通紙方向）画面が表示されます。
- 3 [▲] または [▼] を押して、調整したいサイズボタンを選択します。
- 4 [印刷モードへ] を押します。
- 5 手順 3 で選択したサイズの用紙をトレイにセットして、そのトレイボタンを選択します。出力設定は、自動的に [パンチ] が選択されます。
- 6 操作パネルのスタートを押します。テストパターンが出力されます。
- 7 出力された用紙の端とパンチ穴中央までの距離 a を確認します。
2 穴の規格値： $a = 12 \pm 3 \text{ mm}$



- 8 [閉じる] を押して、パンチのヨコ位置調整（通紙方向）画面にもどります。
- 9 調整が必要な場合は、画面のテンキーまたは操作パネルのテンキーで設定値を入力します。
 - 調整範囲：穴位置が用紙端部に（離れる方向へ）－50～50（近づく方向へ）（1ステップ＝0.1 mm）
 - [+ <-> -] で数値のプラス/マイナスを選択します。
- 10 [セット] を押して、現在値を設定値に変更します。
- 11 希望する結果が得られるまで、手順4～手順10を繰り返します。
- 12 [前画面] を押して、平とじ機（パンチ）調整メニュー画面にもどります。

9.3.11 [03 平とじ機（パンチ）調整]－[03 レジスト調整]

フィニッシャー FS-532 に装着されているパンチキット PK-522 でパンチ出力して、パンチ位置が傾いているとき、レジストローラー部の用紙のループ量を調整して、用紙の曲り、しわを調整します。

調整対象：反転排紙、ADU 給紙



- 1 機械状態画面の[調整]を押して、調整メニュー画面を表示します。
- 2 [02 フィニッシャー調整]、[03 平とじ機（パンチ）調整]、[03 レジスト調整]を順に押します。パンチレジスト調整画面が表示されます。
- 3 [反転排紙]、[ADU 給紙]のいずれかのボタンを選択します。
- 4 [印刷モードへ]を押します。
- 5 任意のトレイに A3 □ をセットして、そのトレイボタンを選択します。出力設定は、自動的に[パンチ]が選択されます。
- 6 操作パネルのスタートを押します。テストパターンが出力されます。
- 7 パンチ位置が傾いているかどうかを確認します。
- 8 [閉じる]を押して、パンチレジスト調整画面にもどります。
- 9 調整が必要な場合は、画面のテンキーまたは操作パネルのテンキーで設定値を入力します。
 - 調整範囲：（小さい）－50～50（大きい）（1ステップ＝0.1 mm）
 - [+ <-> -] で数値のプラス/マイナスを選択します。
- 10 [セット]を押して、現在値を設定値に変更します。
- 11 希望する結果が得られるまで、手順4～手順10を繰り返します。
- 12 [前画面]を押して、平とじ機（パンチ）調整メニュー画面にもどります。

9.4 [02 フィニッシャー調整] (折り機 FD-503)

以下の項目は、折り機 FD-503 を装着したときに表示されます。

9.4.1 [05 マルチ折り機 (パンチ) 調整] — [01 紙幅調整]

折り機 FD-503 のパンチ穴位置のズレが大きいとき、該当の用紙サイズ用の紙幅を調整します。

調整対象：全体、11 × 17 □、A3 □、B4 □、8.5 × 14 □、A4 □、8.5 × 11 □、B5 □、8.5 × 11 □、A4 □、A5 □、B5 □、A5 □、5.5 × 8.5 □、8 × 13 □、8.125 × 13.25 □、8.5 × 13 □、8.25 × 13 □、8K □、16K □、16K □、12 × 18 □、SRA4 □、9 × 11 □

重要

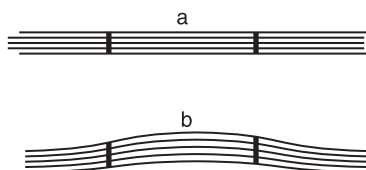
[全体] で数値を入力すると、すべての用紙サイズに反映されます。個別の用紙サイズに数値を入力すると、個別の用紙サイズの入力値 + [全体] の入力値が設定量になります。



- 1 機械状態画面の [調整] を押して、調整メニュー画面を表示します。
- 2 [02 フィニッシャー調整]、[05 マルチ折り機 (パンチ) 調整]、[01 紙幅調整] を順に押します。紙幅調整画面が表示されます。
- 3 [▲] または [▼] を押して、調整したいサイズボタンを選択します。
- 4 [印刷モードへ] を押します。
- 5 手順 3 で選択したサイズの用紙をトレイにセットして、そのトレイボタンを選択します。
- 6 設定部数を 10 部にして、操作パネルのスタートを押します。テストパターンが出力されます。
- 7 出力された用紙を重ねたときの貫通穴の直径を確認します。

穴数	規格値
2 穴	直径 5.0 mm 以上
3 穴	直径 6.5 mm 以上

→ パンチ穴にズレ a (紙幅よりも整合板の間隔が広いとズレが発生する) がないか、またはパンチ穴が湾曲 b (紙幅よりも整合板の間隔が狭いと紙束が湾曲する) していないかを確認します。



- 8 [閉じる] を押して、紙幅調整画面にもどります。

- 9 調整が必要な場合は、画面のテンキーまたは操作パネルのテンキーで設定値を入力します。
- 調整範囲：(狭く) - 20 ~ + 20 (広く) (1 ステップ = 0.1 mm)
 - [+ <-> -] で数値のプラス/マイナスを選択します。
 - 設定値が大きすぎるとパンチ穴の中央がズれる一方で、小さすぎるとパンチ穴の位置がバラつくことがあります。
- 10 [セット] を押して、現在値を変更します。
- 11 希望する結果が得られるまで、手順 4 ~ 手順 10 を繰り返します。
- 12 [前画面] を押して、マルチ折り機 (パンチ) 調整メニュー画面にもどります。

9.4.2 [05 マルチ折り機 (パンチ) 調整] — [02 パンチのタテ位置調整]

折り機 FD-503 のパンチ穴の縦位置を調整します。2 穴および 3 穴のパンチ穴と用紙端面の間隔を調整します。

調整対象：2 穴：全体、11 × 17 □、A3 □、B4 □、8.5 × 14 □、A4 □、8.5 × 11 □、B5 □、8.5 × 11 □、A4 □、A5 □、B5 □、A5 □、5.5 × 8.5 □、8 × 13 □、8.125 × 13.25 □、8.5 × 13 □、8.25 × 13 □、8K □、16K □、16K □、12 × 18 □、SRA4 □、9 × 11 □

3 穴：全体、11 × 17 □、A3 □、B4 □、8.5 × 11 □、A4 □、B5 □、8K □、16K □、12 × 18 □、9 × 11 □

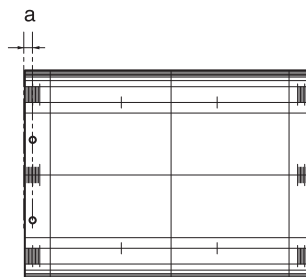
重要

[全体] で数値を入力すると、すべての用紙サイズに反映されます。個別の用紙サイズに数値を入力すると、個別の用紙サイズの入力値 + [全体] の入力値が設定量になります。



- 1 機械状態画面の [調整] を押して、調整メニュー画面を表示します。
- 2 [02 フィニッシャー調整]、[05 マルチ折り機 (パンチ) 調整]、[02 パンチのタテ位置調整] を順に押します。
- 3 [2 穴] または [3 穴] を選択します。
- 4 [▲] または [▼] を押して、調整したいサイズボタンを選択します。
- 5 [印刷モードへ] を押します。
- 6 手順 4 で選択したサイズの用紙をトレイにセットして、そのトレイボタンを選択します。
- 7 操作パネルのスタートを押します。テストパターンが出力されます。
- 8 出力された用紙のパンチ穴中央までの距離 a を確認します。

穴数	規格値
2 穴	10.5 ± 4.0 mm
3 穴	9.5 ± 4.0 mm



- 9 [閉じる] を押して、パンチタテ位置調整画面にもどります。
- 10 調整が必要な場合は、画面のテンキーまたは操作パネルのテンキーで設定値を入力します。
 - 調整範囲：(狭く) - 40 ~ + 40 (広く) (1 ステップ = 0.1 mm)
 - [+ <-> -] で数値のプラス/マイナスを選択します。
- 11 [セット] を押して、現在値を変更します。
- 12 希望する結果が得られるまで、手順 5 ~ 手順 11 を繰り返します。
- 13 [前画面] を押して、マルチ折り機 (パンチ) 調整メニュー画面にもどります。

9.4.3 [06 マルチ折り機 (折り) 調整] — [01 中折り位置調整]

折り機 FD-503 の中折り位置を調整します。

調整対象：全体、11 × 17 □、A3 □、B4 □、8.5 × 14 □、A4 □、8.5 × 11 □、8K □、12 × 18 □、不定形、SRA4 □

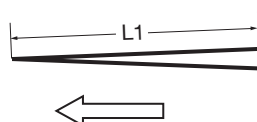
重要

[全体] で数値を入力すると、すべての用紙サイズに反映されます。個別の用紙サイズに数値を入力すると、個別の用紙サイズの入力値 + [全体] の入力値が設定量になります。



- 1 機械状態画面の [調整] を押して、調整メニュー画面を表示します。
- 2 [02 フィニッシャー調整]、[06 マルチ折り機 (折り) 調整]、[01 中折り位置調整] を順に押します。
中折り位置調整画面が表示されます。
- 3 [▲] または [▼] を押して、調整したいサイズボタンを選択します。
- 4 [印刷モードへ] を押します。
- 5 手順 3 で選択したサイズの用紙をトレイにセットして、そのトレイボタンを選択します。
- 6 操作パネルのスタートを押します。テストパターンが出力されます。

- 7 出力された用紙の端のスレを確認します。



L : 用紙全体の長さ、L/2 : 用紙の半分の長さ
 $L1 = L/2 \pm 1.0 \text{ mm}$
 L1 は用紙を機械が二つ折りにしたときの実測の寸法です。

- 8 [閉じる] を押して、中折り位置調整画面にもどります。
- 9 調整が必要な場合は、画面のテンキーまたは操作パネルのテンキーで設定値を入力します。
- 調整範囲：(短く) - 50 ~ + 50 (長く) (1 ステップ = 0.1 mm)
 - [+ <-> -] で数値のプラス/マイナスを選択します。
 - 手順 7 の L1 寸法は、調整値をプラス側にすると小さくなり、マイナス側にすると大きくなります。
- 10 [セット] を押して、現在値を変更します。
- 11 希望する結果が得られるまで、手順 4 ~ 手順 10 を繰り返します。
- 12 [前画面] を押して、マルチ折り機 (折り) 調整メニュー画面にもどります。

9.4.4 [06 マルチ折り機 (折り) 調整] — [02 内三つ折り位置調整]

折り機 FD-503 の内三つ折り位置を調整します。

調整対象：全体、11 × 17 □、A3 □、B4 □、8.5 × 14 □、A4 □、8.5 × 11 □、8K □、12 × 18 □、不定形、SRA4 □

重要

1 折り、2 折りの両方を調整するときは、2 折りから調整します。1 折りの位置は用紙先端を、2 折りの位置は 1 折りの位置をそれぞれ基準とします。手順 7 の b 寸法は、1 折り、2 折りのどちらの位置を変えても変化します。

重要

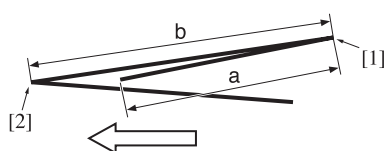
[全体] で数値を入力すると、すべての用紙サイズに反映されます。個別の用紙サイズに数値を入力すると、個別の用紙サイズの入力値 + [全体] の入力値が設定量になります。



- 1 機械状態画面の [調整] を押して、調整メニュー画面を表示します。
- 2 [02 フィニッシャー調整]、[06 マルチ折り機 (折り) 調整]、[02 内三つ折り位置調整] を順に押します。
- 内三つ折り位置調整画面が表示されます。
- 3 [▲] または [▼] を押して、調整したいサイズボタンを選択します。

- 4 [印刷モードへ] を押します。
- 5 手順 3 で選択したサイズ of 用紙をトレイにセットして、そのトレイボタンを選択します。
- 6 操作パネルのスタートを押します。テストパターンが出力されます。
- 7 出力された用紙の a と b を確認します。
規格値 : a = ±1.0 mm、b = ±1.0 mm

用紙サイズ	a	b
11 × 17 □	142.9 mm	145.9 mm
A3 □	139.0 mm	142.0 mm
B4 □	120.3 mm	123.3 mm
8.5 × 14 □	117.5 mm	120.5 mm
A4 □	98.0 mm	101.0 mm
8.5 × 11 □	92.1 mm	95.1 mm
8K □	129.0 mm	132.0 mm
12 × 18 □	151.4 mm	154.4 mm
SRA4 □	105.6 mm	108.6 mm



[1] 1 折り [2] 2 折り

- 8 [閉じる] を押して、内三つ折り位置調整画面にもどります。
- 9 [2 折り] を選択します。
- 10 調整が必要な場合は、画面のテンキーまたは操作パネルのテンキーで設定値を入力します。
 - 調整範囲 : (小さく) - 50 ~ + 50 (大きく) (1 ステップ = 0.1 mm)
 - [+ <-> -] で数値のプラス/マイナスを選択します。
 - 手順 7 の a 寸法は、調整値をプラス側にすると大きくなり、マイナス側にすると小さくなります。
- 11 [セット] を押して、現在値を変更します。
- 12 [1 折り] を選択します。
- 13 手順 10 を繰り返します。
 - 手順 7 の b 寸法は、調整値をプラス側にすると大きくなり、マイナス側にすると小さくなります。
- 14 [セット] を押して、現在値を変更します。
- 15 希望する結果が得られるまで、手順 4 ~ 手順 14 を繰り返します。
- 16 [前画面] を押して、マルチ折り機 (折り) 調整メニュー画面にもどります。

9.4.5 [06 マルチ折り機 (折り) 調整] — [03 外三つ折り位置調整]

折り機 FD-503 の外三つ折り位置を調整します。

調整対象 : 全体、11 × 17 □、A3 □、B4 □、8.5 × 14 □、A4 □、8.5 × 11 □、8K □、12 × 18 □、不定形、SRA4 □

重要

1 折り、2 折りの両方を調整するときは、2 折りから調整します。1 折りの位置は用紙先端を、2 折りの位置は 1 折りの位置をそれぞれ基準とします。手順 7 の b 寸法は、1 折り、2 折りのどちらの位置を変えても変化します。

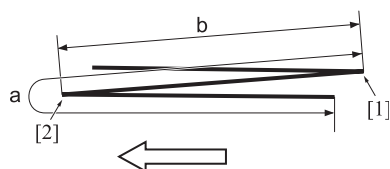
重要

〔全体〕で数値を入力すると、すべての用紙サイズに反映されます。個別の用紙サイズに数値を入力すると、個別の用紙サイズの入力値＋〔全体〕の入力値が設定量になります。



- 1 機械状態画面の〔調整〕を押して、調整メニュー画面を表示します。
- 2 [02 フィニッシャー調整]、[06 マルチ折り機（折り）調整]、[03 外三つ折り位置調整] を順に押します。
外三つ折り位置調整画面が表示されます。
- 3 [▲] または [▼] を押して、調整したいサイズボタンを選択します。
- 4 [印刷モードへ] を押します。
- 5 手順 3 で選択したサイズの用紙をトレイにセットして、そのトレイボタンを選択します。
- 6 操作パネルのスタートを押します。テストパターンが出力されます。
- 7 出力された用紙の a と b を確認します。
規格値：a±1.0 mm、b±1.0 mm

用紙サイズ	a	b
11 × 17	289.9 mm	147.9 mm
A3	282.0 mm	144.0 mm
B4	243.7 mm	123.3 mm
8.5 × 14	238.1 mm	120.5 mm
A4	199.0 mm	101.0 mm
8.5 × 11	187.3 mm	95.1 mm
8K	262.0 mm	134.0 mm
12 × 18	306.8 mm	156.4 mm
SRA4	214.3 mm	108.6 mm



[1] 1 折り [2] 2 折り

- 8 [閉じる] を押して、外三つ折り位置調整画面にもどります。
- 9 [2 折り] を選択します。
- 10 調整が必要な場合は、画面のテンキーまたは操作パネルのテンキーで設定値を入力します。
 - 調整範囲：(小さく) $-50 \sim +50$ (大きく) (1 ステップ = 0.1 mm)
 - [+ <-> -] で数値のプラス/マイナスを選択します。
 - 手順 7 の a 寸法は、調整値をプラス側にすると大きくなり、マイナス側にすると小さくなります。
- 11 [セット] を押して、現在値を変更します。
- 12 [1 折り] を選択します。
- 13 手順 10 を繰り返します。
 - 手順 7 の b 寸法は、調整値をプラス側にすると大きくなり、マイナス側にすると小さくなります。
- 14 [セット] を押して、現在値を変更します。
- 15 希望する結果が得られるまで、手順 4 ～手順 14 を繰り返します。
- 16 [前画面] を押して、マルチ折り機 (折り) 調整メニュー画面にもどります。

9.4.6 [06 マルチ折り機 (折り) 調整] — [04 ダブルパラレル折り位置調整]

折り機 FD-503 のダブルパラレル折り位置を調整します。

調整対象：全体、A3 □、B4 □、SRA4 □、A4 □、12 × 18 □、11 × 17 □、8.5 × 14 □、8.5 × 11 □、8K □、不定形 (380 ～ 458 mm)、不定形 (279 ～ 379 mm)

重要










1 折り、2 折りの両方を調整するときは、1 折りから調整します。1 折りの位置は用紙先端を、2 折りの位置は 1 折りの位置をそれぞれ基準とします。手順 7 の b 寸法は、1 折り、2 折りのどちらの位置を変えても変化します。

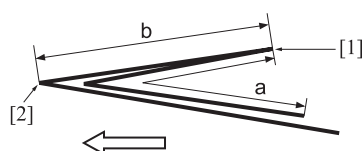
重要

[全体] で数値を入力すると、すべての用紙サイズに反映されます。個別の用紙サイズに数値を入力すると、個別の用紙サイズの入力値 + [全体] の入力値が設定量になります。



- 1 機械状態画面の[調整]を押して、調整メニュー画面を表示します。
- 2 [02 フィニッシャー調整]、[06 マルチ折り機（折り）調整]、[04 ダブルパラレル折り位置調整]を順に押します。
ダブルパラレル折り位置調整画面が表示されます。
- 3 [▲] または [▼] を押して、調整したいサイズボタンを選択します。
- 4 [印刷モードへ] を押します。
- 5 手順 3 で選択したサイズ用の紙をトレイにセットして、そのトレイボタンを選択します。
- 6 操作パネルのスタートを押します。テストパターンが出力されます。
- 7 出力された用紙の a と b を確認します。
規格値：a±1.0 mm、b±1.0 mm

用紙サイズ	a	b
11 × 17 	214.4 mm	106.7 mm
A3 	208.5 mm	103.8 mm
B4 	180.5 mm	89.8 mm
8.5 × 14 	176.3 mm	87.7 mm
A4 	147.0 mm	73.0 mm
8.5 × 11 	138.2 mm	68.6 mm
8K 	193.5 mm	96.3 mm
12 × 18 	227.1 mm	113.1 mm
SRA4 	158.5 mm	78.7 mm



[1] 1 折り [2] 2 折り

- 8 [閉じる] を押して、ダブルパラレル折り位置調整画面にもどります。
- 9 [1 折り] を選択します。
- 10 調整が必要な場合は、画面のテンキーまたは操作パネルのテンキーで設定値を入力します。
 - 調整範囲：（大きく）－ 50 ～＋ 50（小さく）（1 ステップ＝ 0.1 mm）
 - [+ <-> -] で数値のプラス/マイナスを選択します。
 - 手順 7 の a 寸法は、調整値をプラス側にすると大きくなり、マイナス側にすると小さくなります。
- 11 [セット] を押して、現在値を変更します。
- 12 [2 折り] を選択します。
- 13 手順 10 を繰り返します。
 - 手順 7 の b 寸法は、調整値をプラス側にすると大きくなり、マイナス側にすると小さくなります。
- 14 [セット] を押して、現在値を変更します。
- 15 希望する結果が得られるまで、手順 4 ～手順 14 を繰り返します。

16 [前画面] を押して、マルチ折り機 (折り) 調整メニュー画面にもどります。

9.4.7 [06 マルチ折り機 (折り) 調整] — [05 Z 折り位置調整]

折り機 FD-503 の Z 折り位置を調整します。

調整対象：全体、11 × 17 □、A3 □、B4 □、8.5 × 14 □、A4 □、8.5 × 11 □、8K □、12 × 18 □、不定形、SRA4 □

重要

1 折り、2 折りの両方を調整するときは、1 折りから調整します。1 折りの位置は用紙先端を、2 折りの位置は 1 折りの位置をそれぞれ基準とします。手順 7 の b 寸法は、1 折り、2 折りのどちらの位置を変えても変化します。

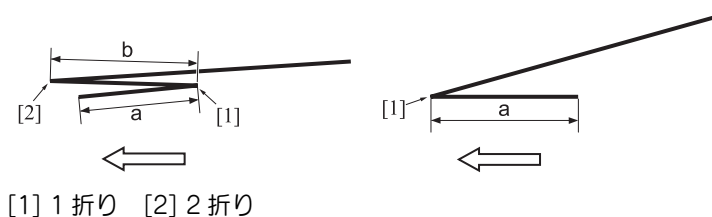
重要

[全体] で数値を入力すると、すべての用紙サイズに反映されます。個別の用紙サイズに数値を入力すると、個別の用紙サイズの入力値 + [全体] の入力値が設定量になります。



- 1 機械状態画面の [調整] を押して、調整メニュー画面を表示します。
- 2 [02 フィニッシャー調整]、[06 マルチ折り機 (折り) 調整]、[05 Z 折り位置調整] を順に押します。
Z 折り位置調整画面が表示されます。
- 3 [▲] または [▼] を押して、調整したいサイズボタンを選択します。
- 4 [印刷モードへ] を押します。
- 5 手順 3 で選択したサイズの用紙をトレイにセットして、そのトレイボタンを選択します。
- 6 操作パネルのスタートを押します。テストパターンが出力されます。
- 7 出力された用紙の a と b を確認します。
規格値：a ± 1.0 mm、b ± 1.0 mm

用紙サイズ	a	b
11 × 17 □	108.5 mm	111.5 mm
A3 □	105.5 mm	108.5 mm
B4 □	91.5 mm	94.5 mm
8.5 × 14 □	94.0 mm	-
A4 □	74.8 mm	77.8 mm
8.5 × 11 □	70.4 mm	73.4 mm
8K □	98.0 mm	101.0 mm
12 × 18 □	114.8 mm	117.8 mm
SRA4 □	80.5 mm	83.5 mm



- 8 [閉じる] を押して、Z 折り位置調整画面にもどります。
- 9 [1 折り] を選択します。
- 10 調整が必要な場合は、画面のテンキーまたは操作パネルのテンキーで設定値を入力します。
 - 調整範囲：(大きく) - 50 ~ + 50 (小さく) (1 ステップ = 0.1 mm)
 - [+ <-> -] で数値のプラス/マイナスを選択します。
 - 手順 7 の a 寸法は、調整値をプラス側にすると大きくなり、マイナス側にすると小さくなります。
- 11 [セット] を押して、現在値を変更します。
- 12 [2 折り] を選択します。
- 13 手順 10 を繰り返します。
 - 手順 7 の b 寸法は、調整値をプラス側にすると大きくなり、マイナス側にすると小さくなります。
- 14 [セット] を押して、現在値を変更します。
- 15 希望する結果が得られるまで、手順 4 ~ 手順 14 を繰り返します。
- 16 [前画面] を押して、マルチ折り機 (折り) 調整メニュー画面にもどります。

9.4.8 [06 マルチ折り機 (折り) 調整] — [06 観音折り位置調整]

折り機 FD-503 の観音折り位置を調整します。

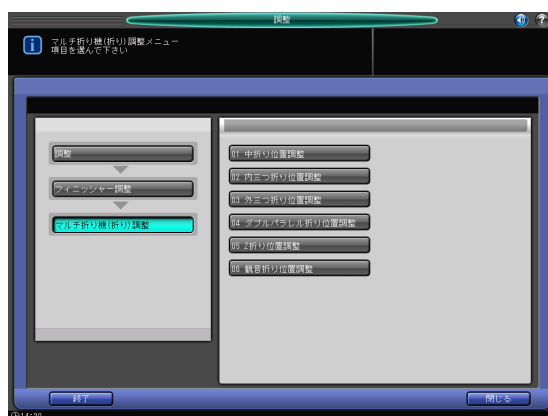
調整対象：全体、11 × 17 □、A3 □、B4 □、8.5 × 14 □、A4 □、8.5 × 11 □、8K □、12 × 18 □、不定形、SRA4 □

重要










1 折り、2 折り、3 折りのいずれも調整するときは、1 折りから順に調整します。1 折りの位置は用紙先端を、2 折りの位置は 1 折りの位置を、3 折りの位置は 2 折りの位置をそれぞれ基準とします。手順 7 の a、b および c 寸法は、どの折り位置を変えても変化します。

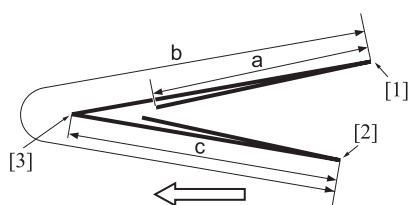
重要

[全体] で数値を入力すると、すべての用紙サイズに反映されます。個別の用紙サイズに数値を入力すると、個別の用紙サイズの入力値 + [全体] の入力値が設定量になります。



- 1 機械状態画面の[調整]を押して、調整メニュー画面を表示します。
- 2 [02 フィニッシャー調整]、[06 マルチ折り機 (折り) 調整]、[06 観音折り位置調整] を順に押します。
観音折り位置調整画面が表示されます。
- 3 [▲] または [▼] を押して、調整したいサイズボタンを選択します。
- 4 [印刷モードへ] を押します。
- 5 手順 3 で選択したサイズの用紙をトレイにセットして、そのトレイボタンを選択します。
- 6 操作パネルのスタートを押します。テストパターンが出力されます。
- 7 出力された用紙の a、b、c を確認します。
規格値 : $a \pm 1.0 \text{ mm}$ 、 $b \pm 1.0 \text{ mm}$ 、 $c \pm 1.0 \text{ mm}$

用紙サイズ	a	b	c
11 × 17 	106.5 mm	218.9 mm	109.5 mm
A3 	103.5 mm	213.0 mm	106.5 mm
B4 	89.5 mm	185.0 mm	92.5 mm
8.5 × 14 	87.4 mm	180.8 mm	90.4 mm
A4 	72.8 mm	151.5 mm	75.8 mm
8.5 × 11 	68.4 mm	142.7 mm	71.4 mm
8K 	96.0 mm	198.0 mm	99.0 mm
12 × 18 	112.8 mm	231.6 mm	115.8 mm
SRA4 	78.5 mm	163.0 mm	81.5 mm



[1] 1 折り [2] 2 折り [3] 3 折り

- 8 [閉じる] を押して、観音折り位置調整画面にもどります。
- 9 [1 折り] を選択します。
- 10 調整が必要な場合は、画面のテンキーまたは操作パネルのテンキーで設定値を入力します。
 - 調整範囲 1 折り / 3 折り : (小さく) $-50 \sim +50$ (大きく) (1 ステップ = 0.1 mm)、2 折り : (大きく) $-50 \sim +50$ (小さく) (1 ステップ = 0.1 mm)
 - [+ <-> -] で数値のプラス/マイナスを選択します。
 - 手順 7 の a 寸法は、調整値をプラス側にすると大きくなり、マイナス側にすると小さくなります。
- 11 [セット] を押して、現在値を変更します。
- 12 [2 折り]、[3 折り] を押してそれぞれ同様に調整します。
 - 2 折りの場合、手順 7 の b 寸法は、調整値をプラス側にすると小さくなり、マイナス側にすると大きくなります。
 - 3 折りの場合、手順 7 の c 寸法は、調整値をプラス側にすると大きくなり、マイナス側にすると小さくなります。
- 13 [セット] を押して、現在値を変更します。

14 希望する結果が得られるまで、手順 4 ～手順 13 を繰り返します。

15 [前画面] を押して、マルチ折り機（折り）調整メニュー画面にもどります。

9.5 [02 フィニッシャー調整] (大容量スタッカー LS-505)

以下の項目は、大容量スタッカー LS-505 を装着したときに表示されます。

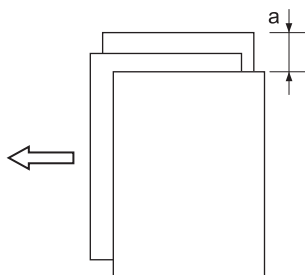
9.5.1 [07 スタッカー調整] — [01 紙幅調整]

大容量スタッカー LS-505 スタックートレイの通紙交差方向で排紙ズレがあるときに、整合時の整合板の位置を調整します。

調整対象：スタッカー 1 連目、スタッカー 2 連目、スタッカー 3 連目



- 1 機械状態画面の[調整]を押して、調整メニュー画面を表示します。
- 2 [02 フィニッシャー調整]、[07 スタッカー調整]、[01 紙幅調整]を順に押します。
紙幅調整画面が表示されます。
- 3 大容量スタッカー LS-505 を3連で使用している場合は、[スタッカー 1 連目]、[スタッカー 2 連目]、または[スタッカー 3 連目]を選択します。
- 4 [印刷モードへ]を押します。
- 5 任意のトレイに A3 □ をセットして、そのトレイボタンを選択します。
- 6 操作パネルのスタートを押します。テストパターンが出力されます。
- 7 スタックートレイの排紙ズレ a を確認します。
規格値： $a = 5 \text{ mm}$ 以下（紙束内のズレ）、 10 mm 以下（紙束間のズレ）



- 8 [閉じる]を押して、紙幅調整画面にもどります。
- 9 調整が必要な場合は、画面のテンキーまたは操作パネルのテンキーで設定値を入力します。
→ 調整範囲：(狭く) $-20 \sim +20$ (広く) (1 ステップ = 0.1 mm)
→ [+ <-> -] で数値のプラス/マイナスを選択します。
- 10 [セット]を押して、現在値を変更します。
- 11 希望する結果が得られるまで、手順4～手順10を繰り返します。

12 [前画面] を押して、スタッカー調整メニュー画面にもどります。

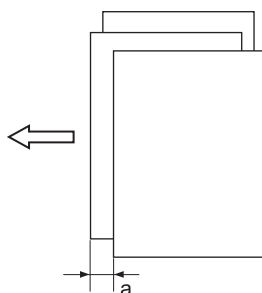
9.5.2 [07 スタッカー調整] — [02 紙長調整]

大容量スタッカー LS-505 スタックートレイの通紙方向で排紙ズレがあるときに、先端ストッパーの位置を調整します。

調整対象：スタッカー 1 連目、スタッカー 2 連目、スタッカー 3 連目



- 1 機械状態画面の [調整] を押して、調整メニュー画面を表示します。
- 2 [02 フィニッシャー調整]、[07 スタッカー調整]、[02 紙長調整] を順に押します。
紙長調整画面が表示されます。
- 3 大容量スタッカー LS-505 を 3 連で使用している場合は、[スタッカー 1 連目]、[スタッカー 2 連目]、または [スタッカー 3 連目] を選択します。
- 4 [印刷モードへ] を押します。
- 5 任意のトレイに A3 □ をセットして、そのトレイボタンを選択します。
- 6 操作パネルのスタートを押します。テストパターンが出力されます。
- 7 スタックートレイの排紙ズレ a を確認します。
規格値： $a = 5 \text{ mm}$ 以下（紙束内のズレ）、 $20 \pm 10 \text{ mm}$ 以下（紙束間のズレ）



- 8 [閉じる] を押して、紙長調整画面にもどります。
- 9 調整が必要な場合は、画面のテンキーまたは操作パネルのテンキーで設定値を入力します。
→ 調整範囲：（通紙反対方向へ） $-20 \sim +20$ （通紙方向へ）（1 ステップ = 0.1 mm ）
→ [+ <-> -] で数値のプラス/マイナスを選択します。
- 10 [セット] を押して、現在値を変更します。
- 11 希望する結果が得られるまで、手順 4 ～手順 10 を繰り返します。

12 [前画面] を押して、スタッカー調整メニュー画面にもどります。

9.6 [02 フィニッシャー調整] (中とじ機 SD-506)

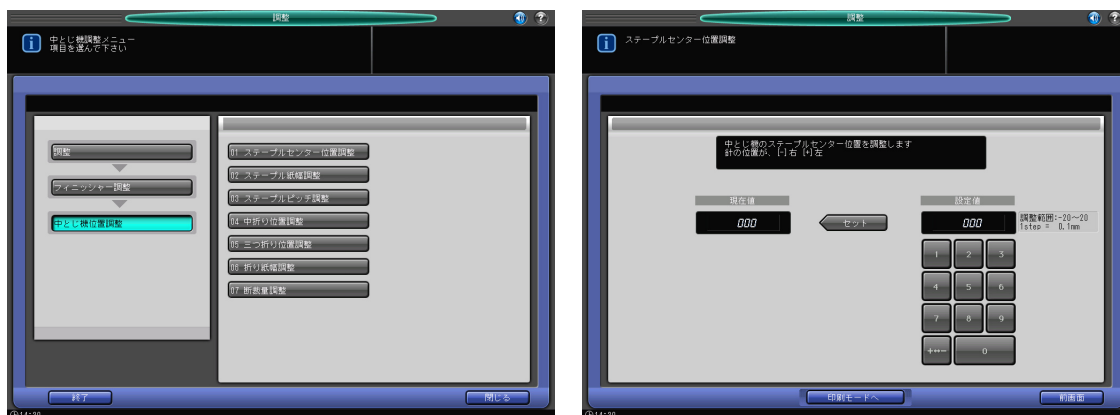
以下の項目は、中とじ機 SD-506 を装着したときに表示されます。

9.6.1 [08 中とじ機位置調整] — [01 ステープルセンター位置調整]

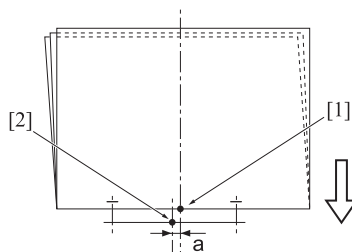
中とじ機 SD-506 のステープルのセンター位置を調整します。

重要

[08 中とじ機位置調整] — [04 中折り位置調整] が終了してから、この調整を行ってください。



- 1 機械状態画面の[調整]を押して、調整メニュー画面を表示します。
 - 2 [02 フィニッシャー調整]、[08 中とじ機位置調整]、[01 ステープルセンター位置調整]を順に押します。
ステープルセンター位置調整画面が表示されます。
 - 3 [印刷モードへ]を押します。
 - 4 任意のトレイに A3 □ をセットして、そのトレイボタンを選択します。
 - 5 操作パネルのスタートを押します。テストパターンが出力されます。
- 重要**
折り／とじトレイを引出さないと、スタートを押しても出力されません。折り／とじトレイを必ず引出してください。
- 6 ステープルのセンター位置と、用紙のセンター位置とのズレ a を確認します。
規格値： $a = 0 \pm 2 \text{ mm}$



[1] ステープルセンター位置 [2] 用紙センター

- 7 [閉じる]を押して、ステープルセンター位置調整画面にもどります。
- 8 調整が必要な場合は、画面のテンキーまたは操作パネルのテンキーで設定値を入力します。
→ 調整範囲：(右方向へ) $-20 \sim +20$ (左方向へ) (1 ステップ = 0.1 mm)
→ [+ <-> -] で数値のプラス／マイナスを選択します。

- 9 [セッ] を押して、現在値を変更します。
- 10 希望する結果が得られるまで、手順 3 ～ 手順 9 を繰り返します。
- 11 [前画面] を押して、中とじ機調整メニュー画面にもどります。

9.6.2 [08 中とじ機位置調整] — [02 ステープル紙幅調整]

中とじ機 SD-506 のステープル時、整合板の間隔を調整します。

調整対象：全体、11 × 17 □、A3 □、B4 □、8.5 × 14 □、A4 □、8.5 × 11 □、B5 □、8 × 13 □、8.125 × 13.25 □、8.5 × 13 □、8.25 × 13 □、8K □、16K □、12 × 18 □、A3W □、B4W □、A4W □、B5W □、12 × 18W □、11 × 17W □、8.5 × 11W □、不定形、SRA3 □、SRA4 □

重要

[全体] で数値を入力すると、すべての用紙サイズに反映されます。個別の用紙サイズに数値を入力すると、個別の用紙サイズの入力値 + [全体] の入力値が設定量になります。



- 1 機械状態画面の [調整] を押して、調整メニュー画面を表示します。
- 2 [02 フィニッシャー調整]、[08 中とじ機位置調整]、[02 ステープル紙幅調整] を順に押します。ステープル紙幅調整画面が表示されます。
- 3 [▲] または [▼] を押して、調整したいサイズボタンを選択します。
- 4 [印刷モードへ] を押します。
- 5 手順 3 で選択したサイズの用紙をトレイにセットして、そのトレイボタンを選択します。
- 6 操作パネルのスタートを押します。テストパターンが出力されます。

重要

折りノとじトレイを引出さないと、スタートを押しても出力されません。折りノとじトレイを必ず引出してください。

- 7 紙束内にズレ a (紙幅よりも紙幅設定が大きいとズレが発生する) がないか、紙束が湾曲 b (紙幅よりも紙幅設定が小さいと紙束が湾曲する) していないかを確認します。

規格値：a = 1 mm 以下



- 8 [閉じる] を押して、ステープル紙幅調整画面にもどります。

- 9 調整が必要な場合は、画面のテンキーまたは操作パネルのテンキーで設定値を入力します。
- 調整範囲：(狭く) - 20 ~ + 20 (広く) (1 ステップ = 0.1 mm)
 - [+ <-> -] で数値のプラス/マイナスを選択します。
 - 用紙サイズによって、以下のステープル紙幅設定の条件があります。A4 □ など紙幅が 222 mm 未満の用紙サイズで、ステープル間隔が 90 mm 以下になるような数値を入力しても、ステープル間隔は自動的に 90 mm に設定されます。

紙幅	最小値	最大値
~ 222 mm	90 mm	紙幅 - 90 mm
222 mm ~ 290 mm	条件なし	条件なし
290 mm ~	条件なし	165 mm

- 10 [セット] を押して、現在値を変更します。
- 11 希望する結果が得られるまで、手順 4 ~ 手順 10 を繰り返します。
- 12 [前画面] を押して、中とじ機調整メニュー画面にもどります。

9.6.3 [08 中とじ機位置調整] — [03 ステープルピッチ調整]

中とじ機 SD-506 のステープル間隔を調整します。

調整対象：全体、11 × 17 □、A3 □、B4 □、8.5 × 14 □、A4 □、8.5 × 11 □、B5 □、8 × 13 □、8.125 × 13.25 □、8.5 × 13 □、8.25 × 13 □、8K □、16K □、12 × 18 □、A3W □、B4W □、A4W □、B5W □、12 × 18W □、11 × 17W □、8.5 × 11W □、不定形、SRA3 □、SRA4 □

重要

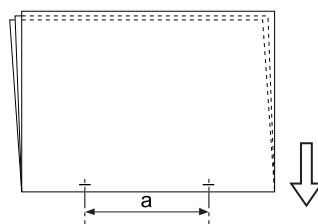
[全体] で数値を入力すると、すべての用紙サイズに反映されます。個別の用紙サイズに数値を入力すると、個別の用紙サイズの入力値 + [全体] の入力値が設定量になります。



- 1 機械状態画面の [調整] を押して、調整メニュー画面を表示します。
- 2 [02 フィニッシャー調整]、[08 中とじ機位置調整]、[03 ステープルピッチ調整] を順に押します。ステープルピッチ調整画面が表示されます。
- 3 [▲] または [▼] を押して、調整したいサイズボタンを選択します。
- 4 [印刷モードへ] を押します。
- 5 手順 3 で選択したサイズの用紙をトレイにセットして、そのトレイボタンを選択します。
- 6 操作パネルのスタートを押します。テストパターンが出力されます。

重要

折りノとじトレイを引出さないと、スタートを押しても出力されません。折りノとじトレイを必ず引出してください。

7 出力された用紙の距離 a を確認します。規格値 : $a = b/2 \pm 2 \text{ mm}$ 

8 [閉じる] を押して、ステープルピッチ調整画面にもどります。

9 調整が必要な場合は、画面のテンキーまたは操作パネルのテンキーで設定値を入力します。

→ 調整範囲 : (狭く) $-20 \sim +20$ (広く) (1 ステップ = 0.1 mm)

→ [+ <-> -] で数値のプラス/マイナスを選択します。

→ 用紙サイズによって調整範囲に制限があります。最小値は、ステープラーの移動可能範囲が制限条件となり、最大値は中とじ整合板とステープラーが干渉しないことが条件となります。

B5 □ : 設定不可 (90 mm 固定)

B4 □ : $-20 \sim +20 \text{ mm}$ (108.5 ~ 148.5 mm)A4 □ : $-14 \sim +14 \text{ mm}$ (91 ~ 119 mm)A3 □ : $-20 \sim +16.5 \text{ mm}$ (128.5 ~ 165 mm)

10 [セット] を押して、現在値を変更します。

11 希望する結果が得られるまで、手順 4 ~ 手順 10 を繰り返します。

12 [前画面] を押して、中とじ機調整メニュー画面にもどります。

9.6.4 [08 中とじ機位置調整] — [04 中折り位置調整]

中とじ機 SD-506 の中折り位置を調整します。

調整対象 : 全体、11 × 17 □、A3 □、B4 □、8.5 × 14 □、A4 □、8.5 × 11 □、B5 □、8 × 13 □、8.125 × 13.25 □、8.5 × 13 □、8.25 × 13 □、8K □、16K □、12 × 18 □、A3W □、B4W □、A4W □、B5W □、12 × 18W □、11 × 17W □、8.5 × 11W □、不定形、SRA3 □、SRA4 □、PI 用紙

重要

[全体] で数値を入力すると、すべての用紙サイズに反映されます。個別の用紙サイズに数値を入力すると、個別の用紙サイズの入力値 + [全体] の入力値が設定量になります。

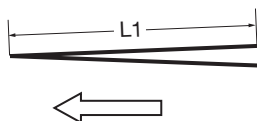


1 機械状態画面の [調整] を押して、調整メニュー画面を表示します。

2 [02 フィニッシャー調整]、[08 中とじ機位置調整]、[04 中折り位置調整] を順に押します。

中折り位置調整画面が表示されます。

- 3 [▲] または [▼] を押して、調整したいサイズボタンを選択します。
 - 4 [印刷モードへ] を押します。
 - 5 手順 3 で選択したサイズの下紙をトレイにセットして、そのトレイボタンを選択します。
 - 6 操作パネルのスタートを押します。テストパターンが出力されます。
- 重要**
折り／とじトレイを引出さないと、スタートを押しても出力されません。折り／とじトレイを必ず引出してください。
- 7 出力された用紙の端のズレを確認します。



L : 用紙全体の長さ、L/2 : 用紙の半分の長さ
 $L1 = L/2 \pm 1.5 \text{ mm}$
 L1 は用紙を機械が二つ折りにしたときの実測の寸法です。

- 8 [閉じる] を押して、中折り位置調整画面にもどります。
- 9 調整が必要な場合は、画面のテンキーまたは操作パネルのテンキーで設定値を入力します。
 - 調整範囲 : (短く) - 50 ~ + 50 (長く) (1 ステップ = 0.1 mm)
 - [+ <-> -] で数値のプラス／マイナスを選択します。
 - 手順 7 の L1 寸法は、調整値をプラス側にすると大きくなり、マイナス側にすると小さくなります。
- 10 [セット] を押して、現在値を変更します。
- 11 希望する結果が得られるまで、手順 4 ~ 手順 10 を繰り返します。
- 12 [前画面] を押して、中とじ機調整メニュー画面にもどります。

9.6.5 [08 中とじ機位置調整] — [05 三つ折り位置調整]

中とじ機 SD-506 の三つ折り位置を調整します。

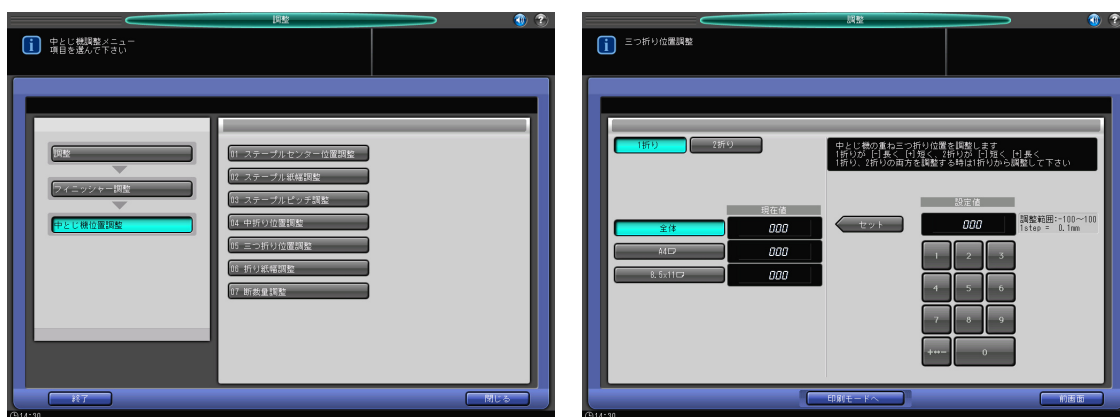
調整対象 : 全体、A4 、8.5 × 11 

重要

1 折り、2 折りの両方を調整するときは、1 折りから調整します。1 折りの位置は用紙先端を、2 折りの位置は 1 折りの位置をそれぞれ基準とします。手順 7 の b 寸法は、1 折り、2 折りのどちらの位置を変えても変化します。

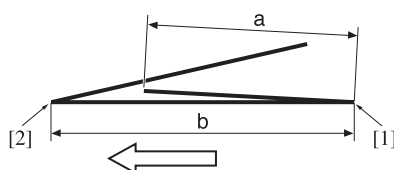
重要

[全体] で数値を入力すると、すべての用紙サイズに反映されます。個別の用紙サイズに数値を入力すると、個別の用紙サイズの入力値 + [全体] の入力値が設定量になります。



- 1 機械状態画面の「調整」を押して、調整メニュー画面を表示します。
- 2 [02 フィニッシャー調整]、[08 中とじ機位置調整]、[05 三つ折り位置調整] を順に押します。三つ折り位置調整画面が表示されます。
- 3 調整したいサイズボタンを選択します。
- 4 [印刷モードへ] を押します。
- 5 手順 3 で選択したサイズの用紙をトレイにセットして、そのトレイボタンを選択します。
- 6 操作パネルのスタートを押します。テストパターンが出力されます。
- 7 出力された用紙の a と b を確認します。
規格値は、以下の表をごらんください。

用紙サイズ	a	b
A4	97.5±1.5 mm	102.0±3.0 mm
8.5 × 11	91.6±1.5 mm	96.1±3.0 mm



[1] 1 折り [2] 2 折り

- 8 [閉じる] を押して、三つ折り位置調整画面にもどります。
- 9 [1 折り] を選択します。
- 10 調整が必要な場合は、画面のテンキーまたは操作パネルのテンキーで設定値を入力します。
 - 調整範囲 1 折り：(長く) - 100 ~ + 100 (短く) (1 ステップ = 0.1 mm)、2 折り：(短く) - 100 ~ + 100 (長く) (1 ステップ = 0.1 mm)
 - [+ <-> -] で数値のプラス/マイナスを選択します。
 - 手順 7 の b 寸法は、調整値をプラス側にすると小さくなり、マイナス側になると大きくなります。
- 11 [セット] を押して、現在値を変更します。
- 12 [2 折り] を選択します。
- 13 手順 10 を繰り返します。

→ 手順 7 の b 寸法は、調整値をプラス側にすると大きくなり、マイナス側にする小さくなります。

14 [セット] を押して、現在値を変更します。

15 希望する結果が得られるまで、手順 4 ～手順 14 を繰り返します。

16 [前画面] を押して、中とじ機調整メニュー画面にもどります。

9.6.6 [08 中とじ機位置調整] — [06 折り紙幅調整]

中とじ機 SD-506 の中折り、重ね三つ折りの紙束内にズレがあるとき、整合時の整合板の間隔を調整します。

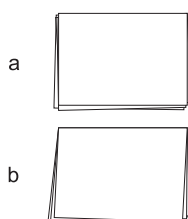
調整対象：全体、11 × 17 □、A3 □、B4 □、8.5 × 14 □、A4 □、8.5 × 11 □、B5 □、8 × 13 □、8.125 × 13.25 □、8.5 × 13 □、8.25 × 13 □、8K □、16K □、12 × 18 □、A3W □、B4W □、A4W □、B5W □、12 × 18W □、11 × 17W □、8.5 × 11W □、不定形、SRA3 □、SRA4 □、PI 用紙

重要

[全体] で数値を入力すると、すべての用紙サイズに反映されます。個別の用紙サイズに数値を入力すると、個別の用紙サイズの入力値 + [全体] の入力値が設定量になります。



- 1 機械状態画面の [調整] を押して、調整メニュー画面を表示します。
- 2 [02 フィニッシャー調整]、[08 中とじ機位置調整]、[06 折り紙幅調整] を順に押します。
折り紙幅調整画面が表示されます。
- 3 [▲] または [▼] を押して、調整したいサイズボタンを選択します。
- 4 [印刷モードへ] を押します。
- 5 手順 3 で選択したサイズの用紙をトレイにセットして、そのトレイボタンを選択します。
- 6 操作パネルのスタートを押します。テストパターンが出力されます。
- 7 紙束内にズレがないかを確認します。
a：紙幅の設定値が実際の用紙幅よりも広いと、紙束内のズレは不揃いになります。
b：紙幅の設定値が実際の用紙幅よりも狭いと、紙束内のズレは一方向になります。



- 8 [閉じる] を押して、折り紙幅調整画面にもどります。
- 9 調整が必要な場合は、画面のテンキーまたは操作パネルのテンキーで設定値を入力します。
 - 調整範囲：(狭く) - 50 ~ + 50 (広く) (1 ステップ = 0.1 mm)
 - [+ <-> -] で数値のプラス/マイナスを選択します。
 - 設定値が広すぎると紙束内のズレが大きくなる場合があります。
- 10 [セット] を押して、現在値を変更します。
- 11 希望する結果が得られるまで、手順 4 ~ 手順 10 を繰り返します。
- 12 [前画面] 押して、中とじ機調整メニュー画面にもどります。

9.6.7 [08 中とじ機位置調整] — [07 断裁量調整]

中とじ機 SD-506 の断裁量を調整します。2 mm より少ない場合、断裁不良を起こすことがあります。

調整対象：全体、11 × 17 □、A3 □、B4 □、8.5 × 14 □、A4 □、8.5 × 11 □、B5 □、8 × 13 □、8.125 × 13.25 □、8.5 × 13 □、8.25 × 13 □、8K □、16K □、12 × 18 □、A3W □、B4W □、A4W □、B5W □、12 × 18W □、11 × 17W □、8.5 × 11W □、不定形、SRA3 □、SRA4 □

重要

[全体] で数値を入力すると、すべての用紙サイズに反映されます。個別の用紙サイズに数値を入力すると、個別の用紙サイズの入力値 + [全体] の入力値が断裁量になります。



- 1 機械状態画面の [調整] を押して、調整メニュー画面を表示します。
- 2 [02 フィニッシャー調整]、[08 中とじ機位置調整]、[07 断裁量調整] を順に押します。
断裁量調整画面が表示されます。
- 3 [▲] または [▼] を押して、調整したいサイズボタンを選択します。
- 4 [印刷モードへ] を押します。
- 5 手順 3 で選択したサイズの用紙をトレイにセットして、そのトレイボタンを選択します。
- 6 操作パネルのスタートを押します。テストパターンが出力されます。

重要

折り／とじトレイを引出さないと、スタートを押しても出力されません。折り／とじトレイを必ず引出してください。

- 7 出力された用紙の断裁量を確認します。
規格値：a = 2 mm 以上



- 8 [閉じる] を押して、断裁量調整画面にもどります。
- 9 調整が必要な場合は、画面のテンキーまたは操作パネルのテンキーで設定値を入力します。
 - 調整範囲：(小さく) - 400 ~ + 400 (大きく) (1 ステップ = 0.1 mm)
 - [+ <-> -] で数値のプラス/マイナスを選択します。
 - 断裁量を設定する場合は、表紙を 2.0 mm 以上断裁するように数値を入力してください。2.0 mm 以下の場合、断裁不良を起こすことがあります。
- 10 [セット] を押して、現在値を変更します。
- 11 希望する結果が得られるまで、手順 4 ~ 手順 10 を繰り返します。
- 12 [前画面] を押して、中とじ機調整メニュー画面にもどります。

9.6.8 [08 中とじ機位置調整] — [08 受け木調整] — [01 移動断裁回数選択]

頻繁に断裁すると、受け木が傷み、断裁が正常に行われなくなることがあります。中とじ機 SD-506 の受け木が移動するまでの断裁回数を設定します。

重要

[08 受け木調整] ボタンは、サービスエンジニアの設定で表示されます。サービス実施店にお問い合わせください。



- 1 機械状態画面の [調整] を押して、調整メニュー画面を表示します。
- 2 [02 フィニッシャー調整]、[08 中とじ機位置調整]、[08 受け木調整]、[01 移動断裁回数選択] を順に押します。

受け木の移動断裁回数選択画面が表示されます。

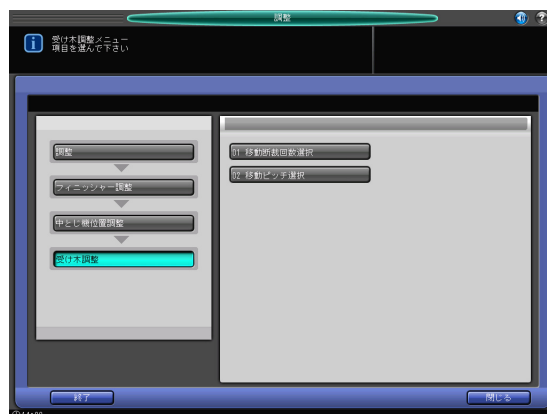
- 3 [700]、[500]、[300] から選択します。
- 4 [OK] を押して、受け木調整メニュー画面にもどります。

9.6.9 [08 中とし機位置調整] — [08 受け木調整] — [02 移動ピッチ選択]

中とし機 SD-506 の受け木を移動する距離を設定します。

重要

[08 受け木調整] ボタンは、サービスエンジニアの設定で表示されます。サービス実施店にお問い合わせください。



- 1 機械状態画面の [調整] を押して、調整メニュー画面を表示します。
- 2 [02 フィニッシャー調整]、[08 中とし機位置調整]、[08 受け木調整]、[02 移動ピッチ選択] を順に押します。
受け木の移動ピッチ選択画面が表示されます。
- 3 [1.0]、[1.5]、[2.0] (単位 : mm) から選択します。
- 4 [OK] を押して、受け木調整メニュー画面にもどります。

9.7 [02 フィニッシャー調整] (くるみ製本機 PB-503)

以下の項目は、くるみ製本機 PB-503 を装着したときに表示されます。

9.7.1 [09 くるみ製本機調整] — [01 表紙断裁切り量調整]

くるみ製本機 PB-503 の製本で、右表紙先端の断裁量を調整します。

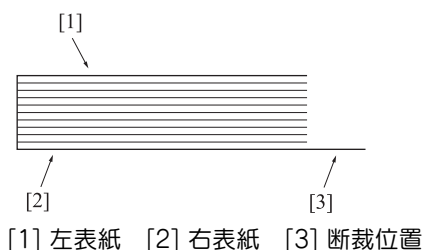
調整対象：くるみ製本機トレイ、本体トレイ

重要

[09 くるみ製本機調整] — [02 表紙先端位置調整] が終了してから、この調整を行ってください。



- 1 機械状態画面の[調整]を押して、調整メニュー画面を表示します。
- 2 [02 フィニッシャー調整]、[09 くるみ製本機調整]、[01 表紙断裁切り量調整]を順に押します。
表紙断裁切り量調整画面が表示されます。
- 3 表紙をくるみ製本機表紙トレイ、または任意の給紙トレイにセットします。
- 4 本身用紙を任意の給紙トレイにセットします。
- 5 [くるみ製本機トレイ] または [本体トレイ] を選択します。
- 6 [印刷モードへ] を押します。
- 7 本身用紙をセットしたトレイボタンを選択します。
- 8 操作パネルのスタートを押します。テストバターンのくるみ製本が出力されます。
- 9 製本の右表紙先端が左表紙の先端と一致しているかを確認します。



- 10 [閉じる] を押して、表紙断裁切り量調整画面にもどります。
- 11 調整が必要な場合は、画面のテンキーまたは操作パネルのテンキーで設定値を入力します。
 - 調整範囲：(短くする) - 128 ~ + 127 (長くする) (1 ステップ = 0.1 mm)
 - [+ <-> -] で数値のプラス/マイナスを選択します。

- 12 [セット] を押して、現在値を変更します。
- 13 希望する結果が得られるまで、手順 6 ～手順 12 を繰り返します。
- 14 [前画面] を押して、くるみ製本機調整メニュー画面にもどります。

9.7.2 [09 くるみ製本機調整] — [02 表紙先端位置調整]

くるみ製本機 PB-503 の製本で、本身に対する左表紙先端位置を調整します。ここでの用紙サイズは、表紙に対する本身のサイズです。

調整対象：全体、8.5 × 11 □、A4 □、A5 □、B5 □、A5 □、5.5 × 8.5 □、不定形、16K □、8.5 × 11W □、5.5 × 8.5W □、A4W □、A5W □、B5W □

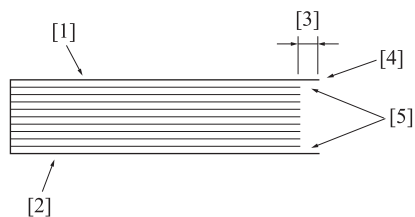
重要

[全体] で数値を入力すると、すべての用紙サイズに反映されます。個別の用紙サイズに数値を入力すると、個別の用紙サイズの入力値 + [全体] の入力値が設定量になります。



- 1 機械状態画面の [調整] を押して、調整メニュー画面を表示します。
- 2 [02 フィニッシャー調整]、[09 くるみ製本機調整]、[02 表紙先端位置調整] を順に押します。
表紙先端位置調整画面が表示されます。
- 3 表紙をくるみ製本機表紙トレイ、または任意の給紙トレイにセットします。
- 4 本身用紙を任意の給紙トレイにセットします。
- 5 [本体トレイ] または [くるみ製本機トレイ] を選択します。
- 6 [▲] または [▼] を押して、調整したいサイズボタンを選択します。
→ ここでの用紙サイズは、製本の冊子サイズを指します。
- 7 [印刷モードへ] を押します。
- 8 本身用紙をセットしたトレイボタンを選択します。
- 9 操作パネルのスタートを押します。テストパターンのくるみ製本が出力されます。

- 10 出力されたくるみ製本の、本身に対する左表紙先端の飛出し量が、適切な長さかを確認します。



[1] 左表紙 [2] 右表紙 [3] 飛出し量 [4] 左表紙先端 [5] 本身

- 11 [閉じる] を押して、表紙先端位置調整画面にもどります。
- 12 調整が必要な場合は、画面のテンキーまたは操作パネルのテンキーで設定値を入力します。
- 調整範囲：(短くする) - 128 ~ + 127 (長くする) (1 ステップ = 0.1 mm)
 - [+ <-> -] で数値のプラス/マイナスを選択します。
- 13 [セット] を押して、現在値を変更します。
- 14 希望する結果が得られるまで、手順 7 ~ 手順 13 を繰り返します。
- 15 [前画面] を押して、くるみ製本機調整メニュー画面にもどります。

9.7.3 [09 くるみ製本機調整] — [03 表紙角背形成部位置調整]

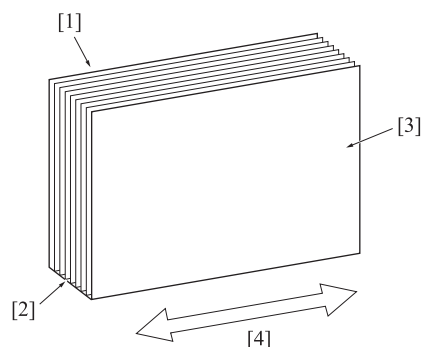
くるみ製本機 PB-503 の製本で、背表紙の形成状態を調整します。

調整対象：前調整、後調整



- 1 機械状態画面の [調整] を押して、調整メニュー画面を表示します。
- 2 [02 フィニッシャー調整]、[09 くるみ製本機調整]、[03 表紙角背形成部位置調整] を順に押します。
表紙角背形成部位置調整画面が表示されます。
- 3 表紙をくるみ製本機表紙トレイ、または任意の給紙トレイにセットします。
- 4 本身用紙を任意の給紙トレイにセットします。
- 5 [印刷モードへ] を押します。
- 6 本身用紙をセットしたトレイボタンを選択します。
- 7 操作パネルのスタートを押します。テストパターンのくるみ製本が出力されます。

- 8 出力されたくるみ製本の背表紙が、紙送り交差方向に対して均一に形成されているかを確認します。



[1] 左表紙 [2] 背表紙 [3] 右表紙 [4] 紙送り交差方向

- 9 [閉じる] を押して、表紙角背形成部位置調整画面にもどります。
- 10 [前調整] または [後調整] を選択します。
- 11 調整が必要な場合は、画面のテンキーまたは操作パネルのテンキーで設定値を入力します。
 → 調整範囲：(下) - 128 ~ + 127 (上) (1 ステップ = 0.1 mm)
 → [+ <-> -] で数値のプラス/マイナスを選択します。
- 12 [セット] を押して、現在値を変更します。
- 13 希望する結果が得られるまで、手順 5 ~ 手順 12 を繰り返します。
- 14 [前画面] を押して、くるみ製本機調整メニュー画面にもどります。

9.7.4 [09 くるみ製本機調整] — [04 糊塗布開始位置調整]

くるみ製本機 PB-503 の製本で、本身への糊の塗布開始位置を調整します。ここでの用紙サイズは、表紙に対する本身のサイズです。

調整対象：

前進時：全体、8.5 × 11 □、A4 □、B5 □、A5 □、5.5 × 8.5 □、16K □、A4W □、B5W □、A5W □、8.5 × 11W □、5.5 × 8.5W □、不定形

後退時：全体、8.5 × 11 □、A4 □、B5 □、A5 □、5.5 × 8.5 □、16K □、A4W □、B5W □、A5W □、8.5 × 11W □、5.5 × 8.5W □、不定形

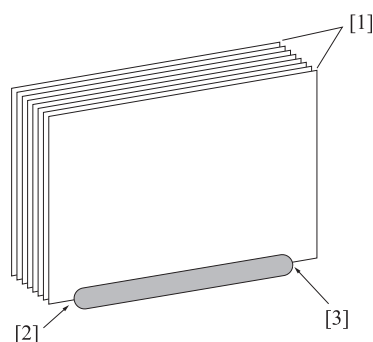
重要

[全体] で数値を入力すると、すべての用紙サイズに反映されます。個別の用紙サイズに数値を入力すると、個別の用紙サイズの入力値 + [全体] の入力値が設定量になります。



- 1 機械状態画面の [調整] を押して、調整メニュー画面を表示します。

- 2 [02 フィニッシャー調整]、[09 くるみ製本機調整]、[04 糊塗布開始位置調整] を順に押します。
糊塗布開始位置調整画面が表示されます。
- 3 表紙をくるみ製本機表紙トレイ、または任意の給紙トレイにセットします。
- 4 本身用紙を任意の給紙トレイにセットします。
- 5 [▲] または [▼] を押して、調整したいサイズボタンを選択します。
→ ここでの用紙サイズは製本の冊子サイズを指します。
- 6 [印刷モードへ] を押します。
- 7 本身用紙をセットしたトレイボタンを選択します。
- 8 操作パネルのスタートを押します。テストパターンのくるみ製本が出力されます。
- 9 本身への糊塗布開始位置が前進時、後退時とも適正かを確認します。



[1] 本身 [2] 後退時糊塗布開始位置 [3] 前進時糊塗布開始位置

- 10 [閉じる] を押して、糊塗布開始位置調整画面にもどります。
- 11 [前進時] または [後退時] を選択します。
- 12 調整が必要な場合は、画面のテンキーまたは操作パネルのテンキーで設定値を入力します。
→ 調整範囲：(早くする) - 128 ~ + 127 (遅くする) (1 ステップ = 0.1 mm)
→ [+ <-> -] で数値のプラス/マイナスを選択します。
- 13 [セット] を押して、現在値を変更します。
- 14 希望する結果が得られるまで、手順 6 ~ 手順 13 を繰り返します。
- 15 [前画面] を押して、くるみ製本機調整メニュー画面にもどります。

9.7.5 [09 くるみ製本機調整] — [05 糊塗布完了位置調整]

くるみ製本機 PB-503 の製本で、本身への塗布完了位置を調整します。ここでの用紙サイズは、表紙に対する本身のサイズです。

調整対象：

前進時：全体、8.5 × 11 □、A4 □、B5 □、A5 □、5.5 × 8.5 □、16K □、A4W □、B5W □、A5W □、8.5 × 11W □、5.5 × 8.5W □、不定形

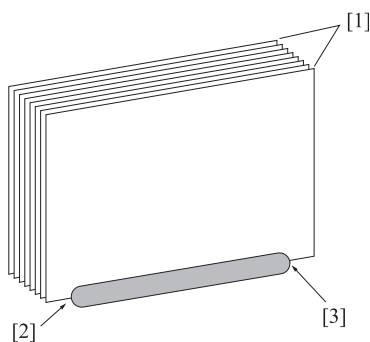
後退時：全体、8.5 × 11 □、A4 □、B5 □、A5 □、5.5 × 8.5 □、16K □、A4W □、B5W □、A5W □、8.5 × 11W □、5.5 × 8.5W □、不定形

重要

[全体] で数値を入力すると、すべての用紙サイズに反映されます。個別の用紙サイズに数値を入力すると、個別の用紙サイズの入力値 + [全体] の入力値が設定量になります。



- 1 機械状態画面の「調整」を押して、調整メニュー画面を表示します。
- 2 [02 フィニッシャー調整]、[09 くるみ製本機調整]、[05 糊塗布完了位置調整] を順に押します。
糊塗布完了位置調整画面が表示されます。
- 3 表紙をくるみ製本機表紙トレイ、または任意の給紙トレイにセットします。
- 4 本身用紙を任意の給紙トレイにセットします。
- 5 [▲] または [▼] を押して、調整したいサイズボタンを選択します。
→ ここでの用紙サイズは、製本の冊子サイズを指します。
- 6 [印刷モードへ] を押します。
- 7 本身用紙をセットしたトレイボタンを選択します。
- 8 操作パネルのスタートを押します。テストパターンのくるみ製本が出力されます。
- 9 本身への糊塗布完了位置が、前進時、後退時とも適正かを確認します。



[1] 本身 [2] 前進時糊塗布完了位置 [3] 後退時糊塗布完了位置

- 10 [閉じる] を押して、糊塗布完了位置調整画面にもどります。
- 11 [前進時] または [後退時] を選択します。
- 12 調整が必要な場合は、画面のテンキーまたは操作パネルのテンキーで設定値を入力します。
→ 調整範囲: (早くする) - 128 ~ + 127 (遅くする) (1 ステップ = 0.1 mm)
→ [+ <-> -] で数値のプラス/マイナスを選択します。
- 13 [セット] を押して、現在値を変更します。
- 14 希望する結果が得られるまで、手順 6 ~ 手順 13 を繰り返します。

15 [前画面] を押して、くるみ製本機調整メニュー画面にもどります。

9.7.6 [09 くるみ製本機調整] — [06 温度設定]

くるみ製本機 PB-503 の製本で、糊タンク内および塗布ローラーの制御温度を設定して、糊の管理をします。

温度センサーは、下記の 4 種類があります。

糊タンク上部：

設定温度以下検知で液面低下と判断し、糊ペレットを補給します。環境温度が高く、液面検知が不良の場合、高めに設定します。

初期値：132℃、推奨範囲：128℃～136℃

糊タンク中部：

ウォームアップ完了判断温度で、ローラー回転を始めます。高めに設定すると、始業直後の糊温度が早めに安定します。

初期値：145℃、推奨範囲：140℃～145℃

糊タンク上部および糊タンク中部の設定については、サービス実施店にお問い合わせください。

糊タンク下部：

タンクヒーター制御温度を調整します。

温度低：糊粘度上昇、温度高：糊粘度低下

初期値：185℃

推奨範囲：180℃～190℃

塗布ローラー：

ローラーヒーター制御温度を調整します。糊加熱をサポートします。

温度低：糊粘度上昇、温度高：糊粘度低下

初期値：165℃

推奨範囲：160℃～170℃

重要

糊タンクの温度センサーの設定温度はむやみに変更しないでください。



- 1 機械状態画面の[調整]を押して、調整メニュー画面を表示します。
- 2 [02 フィニッシャー調整]、[09 くるみ製本機調整]、[06 温度設定]を順に押します。
温度設定画面が表示されます。
- 3 表紙をくるみ製本機表紙トレイ、または任意のトレイにセットします。
- 4 本身用紙を任意の給紙トレイにセットします。
- 5 温度調整する糊タンクまたは塗布ローラーのボタンを選択します。

- 6 [印刷モードへ] を押します。
- 7 本身用紙をセットしたトレイボタンを選択します。
- 8 操作パネルのスタートを押します。テストパターンのくるみ製本が出力されます。
- 9 塗布された糊の状態が適切かを確認します。
- 10 [閉じる] を押して、温度設定画面にもどります。
- 11 調整が必要な場合は、画面のテンキーまたは操作パネルのテンキーで設定値を入力します。
- 12 [セット] を押して、現在値を変更します。
- 13 希望する結果が得られるまで、手順 6 ～手順 12 を繰り返します。
- 14 [前画面] を押して、くるみ製本機調整メニュー画面にもどります。

9.7.7 [09 くるみ製本機調整] — [07 サブコンパイル部 CD 整合幅調整]

くるみ製本機 PB-503 の製本で、サブコンパイル部での本身内のズレがあるときに整合幅を調整します。ここでの用紙サイズは、表紙に対する本身のサイズです。

調整対象：全体、8.5 × 11 □、A4 □、B5 □、A5 □、5.5 × 8.5 □、16K □、A4W □、B5W □、A5W □、8.5 × 11W □、5.5 × 8.5W □、不定形

重要

くるみ製本の複数部数出力時に、冊子の前半のページが揃っていない場合は、ここで調整します。後半のページが揃っていない場合は、[09 くるみ製本機調整] — [08 クランプ部 CD 整合幅調整] を行ってください。

重要

[全体] で数値を入力すると、すべての用紙サイズに反映されます。個別の用紙サイズに数値を入力すると、個別の用紙サイズの入力値 + [全体] の入力値が設定量になります。



- 1 機械状態画面の [調整] を押して、調整メニュー画面を表示します。
- 2 [02 フィニッシャー調整]、[09 くるみ製本機調整]、[07 サブコンパイル部 CD 整合幅調整] を順に押します。
サブコンパイル部 CD 整合幅調整画面が表示されます。
- 3 表紙をくるみ製本機表紙トレイ、または任意の給紙トレイにセットします。
- 4 本身用紙を任意の給紙トレイにセットします。
- 5 [▲] または [▼] を押して、調整したいサイズボタンを選択します。
→ ここでの用紙サイズは、製本の冊子サイズを指します。
- 6 [印刷モードへ] を押します。

- 7 本身用紙をセットしたトレイボタンを選択します。
- 8 操作パネルのスタートを押します。テストパターンのくるみ製本が出力されます。
- 9 自身の紙送り交差方向が、すべてのページで揃っているかを確認します。
- 10 すべてのページでばらつきがある場合は、次の手順に進みます。
前半のページは揃っているが、後半のページにばらつきがある場合は、[09 くるみ製本機調整] — [08 クランプ部 CD 整合幅調整] で調整します。
[閉じる] を押して、サブコンパイル部 CD 整合幅調整画面にもどります。
- 11 調整が必要な場合は、画面のテンキーまたは操作パネルのテンキーで設定値を入力します。
→ 調整範囲：(広くする) - 20 ~ + 20 (狭くする) (1 ステップ = 0.1 mm)
→ [+ <-> -] で数値のプラス/マイナスを選択します。
- 12 [セット] を押して、現在値を変更します。
- 13 希望する結果が得られるまで、手順 6 ~ 手順 12 を繰り返します。
- 14 [前画面] を押して、くるみ製本機調整メニュー画面にもどります。

9.7.8 [09 くるみ製本機調整] — [08 クランプ部 CD 整合幅調整]

くるみ製本機 PB-503 の製本で、本身内のズレがあるときに通紙交差方向の整合幅を調整します。ここでの用紙サイズは、表紙に対する本身のサイズです。

調整対象：全体、8.5 × 11 □、A4 □、B5 □、A5 □、5.5 × 8.5 □、16K □、A4W □、B5W □、A5W □、8.5 × 11W □、5.5 × 8.5W □、不定形

重要

くるみ製本の複数部数出力時に、本身に紙送り交差方向のズレがある場合や、冊子の後半のページが揃っていない場合は、ここで調整します。前半のページが揃っていない場合は、[09 くるみ製本機調整] — [07 サブコンパイル部 CD 整合幅調整] を行ってください。

重要

[全体] で数値を入力すると、すべての用紙サイズに反映されます。個別の用紙サイズに数値を入力すると、個別の用紙サイズの入力値 + [全体] の入力値が設定量になります。



- 1 機械状態画面の[調整]を押して、調整メニュー画面を表示します。
- 2 [02 フィニッシャー調整]、[09 くるみ製本機調整]、[08 クランプ部 CD 整合幅調整] を順に押します。
クランプ部 CD 整合幅調整画面が表示されます。
- 3 表紙をくるみ製本機表紙トレイ、または任意の給紙トレイにセットします。
- 4 本身用紙を任意の給紙トレイにセットします。

- 5 [▲] または [▼] を押して、調整したいサイズボタンを選択します。
→ ここでの用紙サイズは、製本の冊子サイズを指します。
- 6 [印刷モードへ] を押します。
- 7 本身用紙をセットしたトレイボタンを選択します。
- 8 操作パネルのスタートを押します。テストパターンのかくるみ製本が出力されます。
- 9 自身の紙送り交差方向が、すべてのページで揃っているかを確認します。
前半のページは揃っているが、後半のページにばらつきがある場合は、次の手順に進みます。
すべてのページでばらつきがある場合は、[09 くるみ製本機調整] — [07 サブコンパイル部 CD 整合幅調整] で調整します。
- 10 [閉じる] を押して、クランプ部 CD 整合幅調整画面にもどります。
- 11 調整が必要な場合は、画面のテンキーまたは操作パネルのテンキーで設定値を入力します。
→ 調整範囲：(広くする) - 20 ~ + 20 (狭くする) (1 ステップ = 0.1 mm)
→ [+ <-> -] で数値のプラス/マイナスを選択します。
- 12 [セット] を押して、現在値を変更します。
- 13 希望する結果が得られるまで、手順 6 ~ 手順 12 を繰り返します。
- 14 [前画面] を押して、くるみ製本機調整メニュー画面にもどります。

9.7.9 [09 くるみ製本機調整] — [09 表紙昇降形成部 CD 整合幅調整]

くるみ製本機 PB-503 の製本で、本身と表紙の通紙交差方向位置関係を調整するため、表紙整合時の整合幅を調整します。

調整対象：くるみ製本機トレイ、本体トレイ



- 1 機械状態画面の [調整] を押して、調整メニュー画面を表示します。
- 2 [02 フィニッシャー調整]、[09 くるみ製本機調整]、[09 表紙昇降形成部 CD 整合幅調整] を順に押します。
表紙昇降形成部 CD 整合幅調整画面が表示されます。
- 3 表紙をくるみ製本機表紙トレイ、または任意の給紙トレイにセットします。
- 4 本身用紙を任意の給紙トレイにセットします。
- 5 [くるみ製本機トレイ] または [本体トレイ] を選択します。
- 6 [印刷モードへ] を押します。

- 9 自身の紙送り方向が、すべてのページで揃っているかを確認します。
- 10 [閉じる] を押して、クランプ部 FD 整合位置調整画面にもどります。
- 11 調整が必要な場合は、画面のテンキーまたは**操作パネルのテンキー**で設定値を入力します。
 - 調整範囲：(広くする) - 20 ~ + 20 (狭くする) (1 ステップ = 0.1 mm)
 - [+ <-> -] で数値のプラス/マイナスを選択します。
- 12 [セット] を押して、現在値を変更します。
- 13 希望する結果が得られるまで、手順 6 ~ 手順 12 を繰り返します。
 - 調整値が広すぎると紙送り方向に不揃いのズレが生じ、狭すぎると FD 整合板に押された跡が用紙にできます。
- 14 [前画面] を押して、くるみ製本機調整メニュー画面にもどります。

9.8 [02 フィニッシャー調整] (中継搬送ユニット RU-510)

本機には、2 台の中継搬送ユニット RU-510 が装着されています。

9.8.1 [10 中継スタッカー (RU) 調整] — [01 紙幅調整 (中継スタッカー 1)]

本体 1 と本体 2 との間に装着される中継搬送ユニット RU-510 (中継スタッカー 1) の、通紙交差方向の整合板の位置を調整します。中継搬送ユニット RU-510 の後続のフィニッシャーに対し、用紙が曲がったり斜めになったりして搬送されている場合に実施します。具体的な例としては、オモテ面の画像の片寄りが大きい場合に、この調整を行います。

調整対象：全体、11 × 17 □、A3 □、B4 □、8.5 × 14 □、A4 □、8.5 × 11 □、8.5 × 11 □、A4 □、B5 □、A5 □、5.5 × 8.5 □、8 × 13 □、8.125 × 13.25 □、8.5 × 13 □、8.25 × 13 □、8K □、16K □、16K □、12 × 18 □、A3W □、B4W □、A4W □、A4W □、B5W □、A5W □、12 × 18W □、11 × 17W □、8.5 × 11W □、8.5 × 11W □、5.5 × 8.5W □、不定形、SRA3 □、SRA4 □、9 × 11 □

重要

【全体】で数値を入力すると、すべての用紙サイズに反映されます。個別の用紙サイズに数値を入力すると、個別の用紙サイズの入力値 + 【全体】の入力値が設定量になります。



- 1 機械状態画面の [調整] を押して、調整メニュー画面を表示します。
- 2 [02 フィニッシャー調整]、[10 中継スタッカー (RU) 調整]、[01 紙幅調整 (中継スタッカー 1)] を順に押します。
紙幅調整 (中継スタッカー 1) 画面が表示されます。
- 3 [▲] または [▼] を押して、調整したいサイズボタンを選択します。
- 4 [印刷モードへ] を押します。
- 5 手順 3 で選択したサイズの用紙をトレイにセットして、そのトレイボタンを選択します。
- 6 操作パネルのスタートを押します。テストパターンが出力されます。
- 7 オモテ面の画像の片寄りを確認します。
- 8 [閉じる] を押して、紙幅調整画面にもどります。
- 9 調整が必要な場合は、画面のテンキーまたは操作パネルのテンキーで設定値を入力します。
→ 調整範囲：(狭い) - 40 ~ + 40 (広い) (1 ステップ = 0.1 mm)
→ [+ <-> -] で数値のプラス/マイナスを選択します。
- 10 [セット] を押して、現在値を変更します。
- 11 希望する結果が得られるまで、手順 4 ~ 手順 10 を繰り返します。

12 [前画面] を押して、中継スタッカー調整メニュー画面にもどります。

9.8.2 [10 中継スタッカー (RU) 調整] — [02 紙長調整 (中継スタッカー 1)]

本体 1 と本体 2 との間に装着される中継搬送ユニット RU-510 (中継スタッカー 1) の、通紙方向の整合板の位置を調整します。中継搬送ユニット RU-510 の後続のフィニッシャーに対し、通紙方向の位置がばらついた状態で用紙が搬送されている場合に実施します。具体的な例としては、オモテ面の画像の片寄りが大きい場合に、この調整を行います。

調整対象：全体、11 × 17 □、A3 □、B4 □、8.5 × 14 □、A4 □、8.5 × 11 □、8.5 × 11 □、A4 □、B5 □、A5 □、5.5 × 8.5 □、8 × 13 □、8.125 × 13.25 □、8.5 × 13 □、8.25 × 13 □、8K □、16K □、16K □、12 × 18 □、A3W □、B4W □、A4W □、A4W □、B5W □、A5W □、12 × 18W □、11 × 17W □、8.5 × 11W □、8.5 × 11W □、5.5 × 8.5W □、不定形、SRA3 □、SRA4 □、9 × 11 □

重要

[全体] で数値を入力すると、すべての用紙サイズに反映されます。個別の用紙サイズに数値を入力すると、個別の用紙サイズの入力値 + [全体] の入力値が設定量になります。



- 1 機械状態画面の [調整] を押して、調整メニュー画面を表示します。
- 2 [02 フィニッシャー調整]、[10 中継スタッカー (RU) 調整]、[02 紙長調整 (中継スタッカー 1)] を順に押します。
紙長調整 (中継スタッカー 1) 画面が表示されます。
- 3 [▲] または [▼] を押して、調整したいサイズボタンを選択します。
- 4 [印刷モードへ] を押します。
- 5 手順 3 で選択したサイズの用紙をトレイにセットして、そのトレイボタンを選択します。
- 6 操作パネルのスタートを押します。テストパターンが出力されます。
- 7 オモテ面の画像の片寄りを確認します。
- 8 [閉じる] を押して、紙長調整画面にもどります。
- 9 調整が必要な場合は、画面のテンキーまたは操作パネルのテンキーで設定値を入力します。
→ 調整範囲：(狭い) - 50 ~ + 50 (広い) (1 ステップ = 0.1 mm)
→ [+ <-> -] で数値のプラス/マイナスを選択します。
- 10 [セット] を押して、現在値を変更します。
- 11 希望する結果が得られるまで、手順 4 ~ 手順 10 を繰り返します。
- 12 [前画面] を押して、中継スタッカー (RU) 調整メニュー画面にもどります。

9.8.3 [10 中継スタッカー (RU) 調整] — [03 紙幅調整 (中継スタッカー 2)]

本体 2 の下流に装着される中継搬送ユニット RU-510 (中継スタッカー 2) の、通紙交差方向の整合板の位置を調整します。中継搬送ユニット RU-510 の後続のフィニッシャーに対し、用紙が曲がったり斜めになったりして搬送されている場合に実施します。具体的な例としては、通紙交差方向のパンチ穴にズレがあったときなどに調整します。

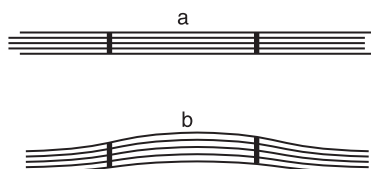
調整対象：全体、11 × 17 □、A3 □、B4 □、8.5 × 14 □、A4 □、8.5 × 11 □、8.5 × 11 □、A4 □、B5 □、A5 □、5.5 × 8.5 □、8 × 13 □、8.125 × 13.25 □、8.5 × 13 □、8.25 × 13 □、8K □、16K □、16K □、12 × 18 □、A3W □、B4W □、A4W □、A4W □、B5W □、A5W □、12 × 18W □、11 × 17W □、8.5 × 11W □、8.5 × 11W □、5.5 × 8.5W □、不定形、SRA3 □、SRA4 □、9 × 11 □

重要

[全体] で数値を入力すると、すべての用紙サイズに反映されます。個別の用紙サイズに数値を入力すると、個別の用紙サイズの入力値 + [全体] の入力値が設定量になります。



- 1 機械状態画面の [調整] を押して、調整メニュー画面を表示します。
- 2 [02 フィニッシャー調整]、[10 中継スタッカー (RU) 調整]、[03 紙幅調整 (中継スタッカー 2)] を順に押します。
紙幅調整 (中継スタッカー 2) 画面が表示されます。
- 3 [▲] または [▼] を押して、調整したいサイズボタンを選択します。
- 4 [印刷モードへ] を押します。
- 5 手順 3 で選択したサイズの用紙をトレイにセットして、そのトレイボタンを選択します。
- 6 設定部数を 10 部にして、操作パネルのスタートを押します。具体的な例として、パンチ穴があいたテストパターンを出力します。
- 7 パンチ穴の位置を確認します。
→ パンチ穴にズレがある場合、整合板の間隔が紙幅より広がっています。
→ パンチ穴が湾曲している場合、整合板の間隔が紙幅より狭くなっています。



- 8 [閉じる] を押して、紙幅調整画面にもどります。
- 9 調整が必要な場合は、画面のテンキーまたは操作パネルのテンキーで設定値を入力します。
→ 調整範囲：(狭い) - 20 ~ + 20 (広い) (1 ステップ = 0.1 mm)
→ [+ <-> -] で数値のプラス/マイナスを選択します。

→ 調整するときは、紙幅調整値を最大（広い）に設定した後、狭い方へ調整していき、パンチ穴の貫通穴がズレないポイントを見つけます。

- 10 [セット] を押して、現在値を変更します。
- 11 希望する結果が得られるまで、手順 4 ～手順 10 を繰り返します。
- 12 [前画面] を押して、中継スタッカー調整メニュー画面にもどります。

9.8.4 [10 中継スタッカー (RU) 調整] — [04 紙長調整 (中継スタッカー 2)]

本体 2 の下流に装着される中継搬送ユニット RU-510 (中継スタッカー 2) の、通紙方向の整合板の位置を調整します。中継搬送ユニット RU-510 の後続のフィニッシャーに対し、通紙方向の位置がばらついた状態で用紙が搬送されている場合に実施します。具体的な例としては、通紙方向のパンチ穴に穴ズレがあったときなどに調整します。

調整対象：全体、11 × 17 □、A3 □、B4 □、8.5 × 14 □、A4 □、8.5 × 11 □、8.5 × 11 □、A4 □、B5 □、A5 □、5.5 × 8.5 □、8 × 13 □、8.125 × 13.25 □、8.5 × 13 □、8.25 × 13 □、8K □、16K □、16K □、12 × 18 □、A3W □、B4W □、A4W □、A4W □、B5W □、A5W □、12 × 18W □、11 × 17W □、8.5 × 11W □、8.5 × 11W □、5.5 × 8.5W □、不定形、SRA3 □、SRA4 □、9 × 11 □

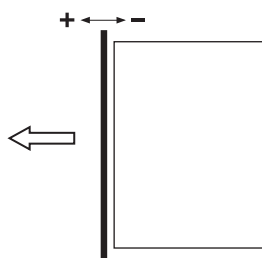
重要

[全体] で数値を入力すると、すべての用紙サイズに反映されます。個別の用紙サイズに数値を入力すると、個別の用紙サイズの入力値 + [全体] の入力値が設定量になります。



- 1 機械状態画面の [調整] を押して、調整メニュー画面を表示します。
- 2 [02 フィニッシャー調整]、[10 中継スタッカー (RU) 調整]、[04 紙長調整 (中継スタッカー 2)] を順に押します。
紙長調整 (中継スタッカー 2) 画面が表示されます。
- 3 [▲] または [▼] を押して、調整したいサイズボタンを選択します。
- 4 [印刷モードへ] を押します。
- 5 手順 3 で選択したサイズの用紙をトレイにセットして、そのトレイボタンを選択します。
- 6 設定部数を 10 部にして、操作パネルのスタートを押します。具体的な例として、パンチ穴があいたテストパターンを出力します。

- 7 パンチ穴の位置を確認します。
→ 通紙方向にパンチ穴のズレがある場合、FD 製合板の位置を調整する必要があります。

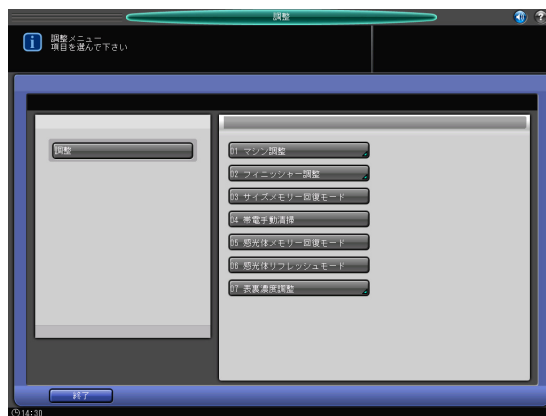


- 8 [閉じる] を押して、紙長調整画面にもどります。
- 9 調整が必要な場合は、画面のテンキーまたは操作パネルのテンキーで設定値を入力します。
→ 調整範囲：(狭い) - 50 ~ + 50 (広い) (1 ステップ = 0.1 mm)
→ [+ <-> -] で数値のプラス/マイナスを選択します。
→ 調整するときは、紙幅調整値を最大 (広い) に設定した後、狭い方へ調整していき、パンチ穴の貫通穴がズレないポイントを見つけます。
- 10 [セット] を押して、現在値を変更します。
- 11 希望する結果が得られるまで、手順 4 ~ 手順 10 を繰り返します。
- 12 [前画面] を押して、中継スタッカー (RU) 調整メニュー画面にもどります。

9.9 [03 サイズメモリー回復モード]

感光体予備回転を 1 分間実施します。前ジョブより幅の広い用紙を使用し、用紙端部画像に濃度差が発生したときに実施します。

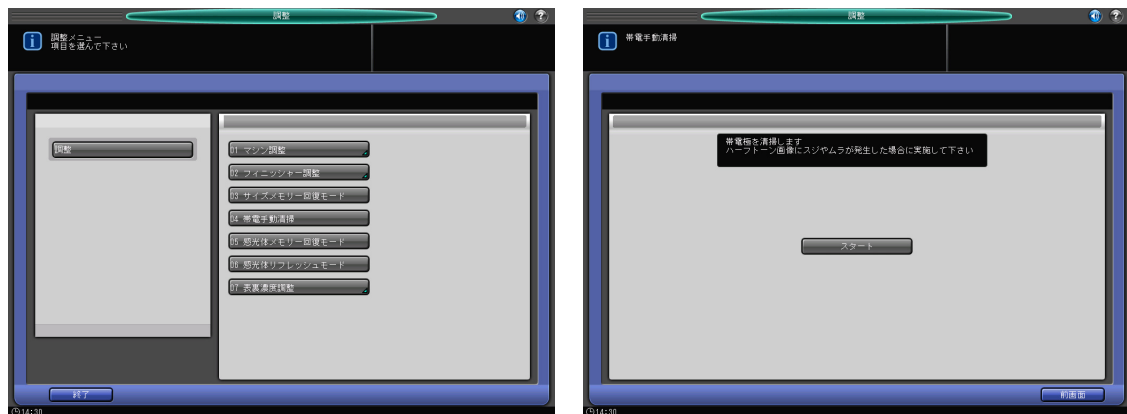
画像不良の例



- 1 機械状態画面の「調整」を押して、調整メニュー画面を表示します。
- 2 [03 サイズメモリー回復モード] を押します。
サイズメモリー回復モード画面が表示されます。
- 3 [スタート] を押します。
- 4 [前画面] を押して、調整メニュー画面にもどります。

9.10 [04 帯電手動清掃]

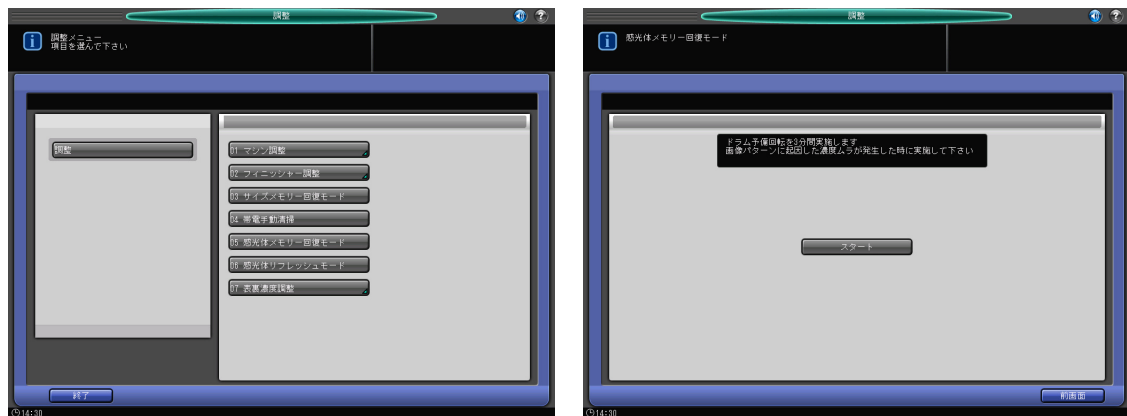
帯電極を清掃します。ハーフトーン画像にスジやムラが発生したときに実施します。



- 1 機械状態画面の「調整」を押して、調整メニュー画面を表示します。
- 2 「04 帯電手動清掃」を押します。
帯電手動清掃画面が表示されます。
- 3 「スタート」を押します。
- 4 「前画面」を押して、調整メニュー画面にもどります。

9.11 [05 感光体メモリ回復モード]

感光体予備回転を 3 分間実施します。ハーフトーン画像にスジ状の濃度ムラが発生した場合に実施します。
画像不良の例

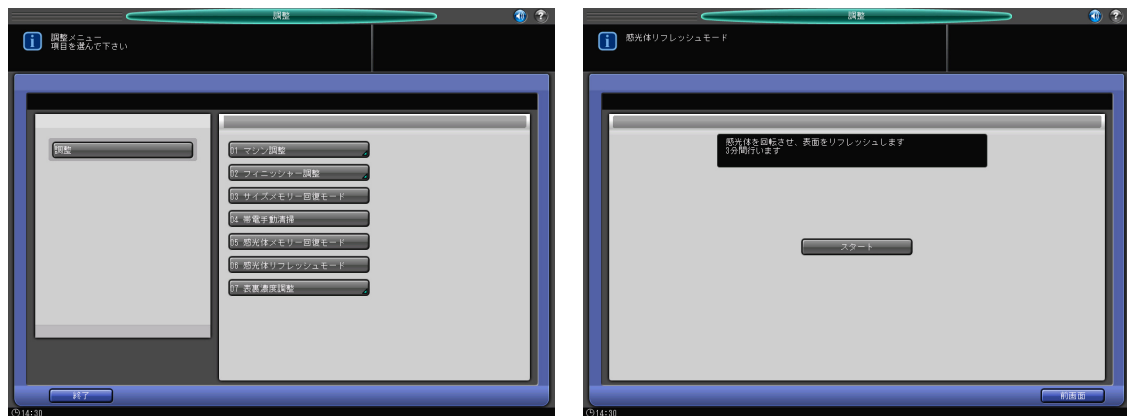
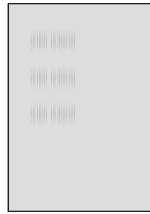


- 1 機械状態画面の「調整」を押して、調整メニュー画面を表示します。
- 2 「05 感光体メモリ回復モード」を押します。
感光体メモリ回復モード画面が表示されます。
- 3 「スタート」を押します。
- 4 「前画面」を押して、調整メニュー画面にもどります。

9.12 [06 感光体リフレッシュモード]

感光体を3分間回転して、表面をリフレッシュします。高湿度下でハーフトーン画像にボケが発生した場合に実施します。

画像不良の例



- 1 機械状態画面の「調整」を押して、調整メニュー画面を表示します。
- 2 「06 感光体リフレッシュモード」を押します。
感光体リフレッシュモード画面が表示されます。
- 3 「スタート」を押します。
- 4 「前画面」を押して、調整メニュー画面にもどります。

9.13 [07 表裏濃度調整]

9.13.1 [01 表裏最高濃度手動調整]

本機は本体 1 と本体 2 があり、オモテ面とウラ面を別々の本体で印刷します。そのため、2 台の本体の濃度差が生じることがあります。濃度差をなくすため、それぞれの最高濃度のチャートを出力して確認して、濃度を手動調整します。

チャートのパターン

パターン 1：

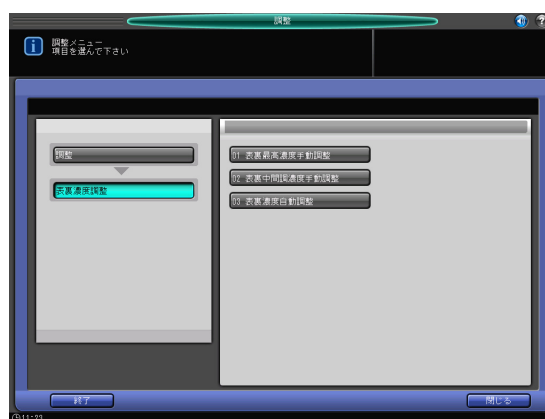
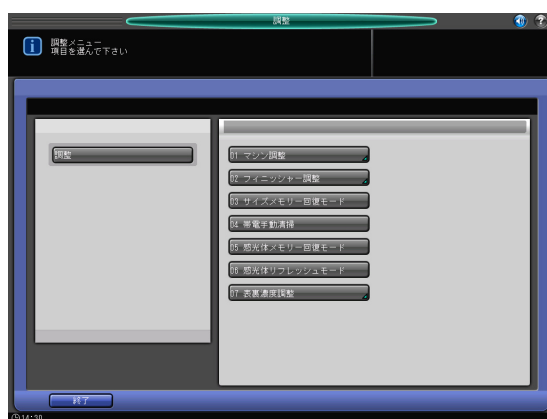
手動調整した最高濃度値で 2 台の本体から 1 枚ずつ、計 2 枚出力します。

パターン 2：

事前の手動調整に関係なく、2 台の本体から 5 つの最高濃度レベル (- 5、- 3、- 1、+ 1、+ 3) で計 10 枚出力します。

調整対象：本体 1（ウラ面）、本体 2（オモテ面）

調整範囲：- 5 ～ 3



- 1 機械状態画面の [調整] を押して、調整メニュー画面を表示します。
- 2 [07 表裏濃度調整]、[01 表裏最高濃度手動調整] を順に押します。
表裏最高濃度手動調整画面が表示されます。
- 3 [印刷モードへ] を押します。
出力するチャートのパターンを選択するダイアログが表示されます。
- 4 [パターン 1] または [パターン 2] を選択します。
- 5 トレイボタンを押して、任意のサイズの用紙を選択します。
対応していないサイズを選択すると、サイズの変更を指示するメッセージが表示され、出力できません。

- 6 操作パネルのスタートを押します。テストパターンが出力されます。
- 7 [閉じる] を押して、表裏最高濃度手動調整画面にもどります。
- 8 調整が必要な場合は、画面のテンキーまたは操作パネルのテンキーで設定値を入力します。
 - 調整範囲：(うすい) - 5 ~ 3 (こい)
 - [+ <-> -] で数値のプラス/マイナスを選択します。
- 9 [本体 1] または [本体 2] を押して、調整対象を選択してから、[セット] を押して、現在値を変更します。
- 10 希望する結果が得られるまで、手順 3 ~ 手順 9 を繰り返します。
- 11 [前画面] を押して、調整メニュー画面にもどります。

9.13.2 [02 表裏中間濃度手動調整]

本体 1 と本体 2 のオモテ面とウラ面の中間濃度差をなくすため、それぞれの中間濃度のチャートを出力して確認して、濃度を手動調整します。

チャートのパターン

パターン 1：

手動調整した中間濃度値で 2 台の本体から 1 枚ずつ、計 2 枚出力します。

パターン 2：

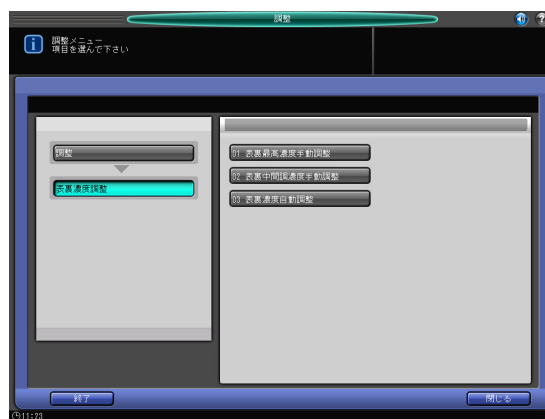
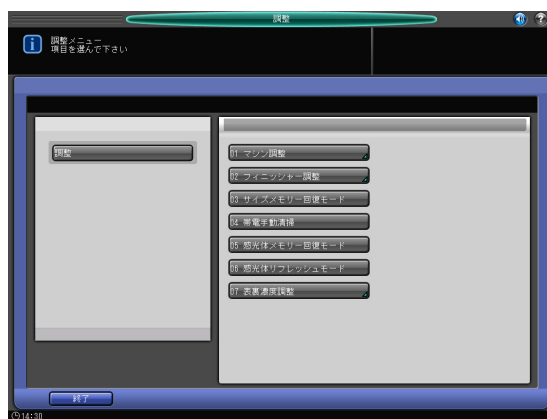
事前の手動調整に関係なく、2 台の本体から 5 つの中間濃度レベル (- 3、- 1、0、+ 2、+ 4) で計 10 枚出力します。

調整対象：本体 1 (ウラ面)、本体 2 (オモテ面)

調整範囲：- 3 ~ 4

重要

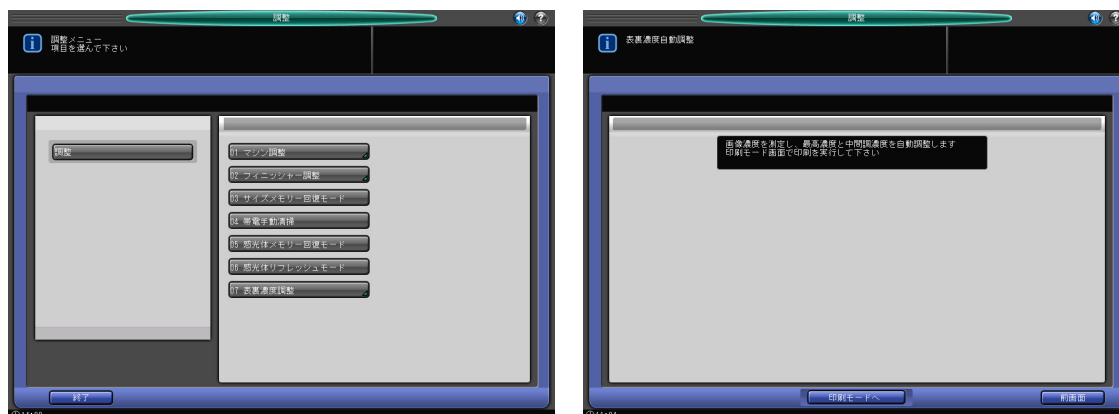
[07 表裏濃度調整] - [01 表裏最高濃度手動調整] が終了してから、この調整を行ってください。



- 1 機械状態画面の「調整」を押して、調整メニュー画面を表示します。
- 2 [07 表裏濃度調整]、[02 表裏中間調濃度手動調整] を順に押します。
表裏中間調濃度手動調整画面が表示されます。
- 3 [印刷モードへ] を押します。
出力するチャートのパターンを選択するダイアログが表示されます。
- 4 [パターン 1] または [パターン 2] を選択します。
- 5 トレイボタンを押して、任意のサイズの下紙を選択します。
→ 対応していないサイズを選択すると、サイズの変更を指示するメッセージが表示され、出力できません。
- 6 操作パネルのスタートを押します。テストパターンが出力されます。
- 7 [閉じる] を押して、表裏中間調濃度手動調整画面にもどります。
- 8 調整が必要な場合は、画面のテンキーまたは操作パネルのテンキーで設定値を入力します。
→ 調整範囲：(うすい) - 3 ~ 4 (こい)
→ [+ <-> -] で数値のプラス/マイナスを選択します。
- 9 [本体 1] または [本体 2] を押して、調整対象を選択してから、[セット] を押して、現在値を変更します。
- 10 希望する結果が得られるまで、手順 3 ~ 手順 9 を繰り返します。
- 11 [前画面] を押して、調整メニュー画面にもどります。

9.13.3 [03 表裏濃度自動調整]

最高濃度補正用チャートと中間調濃度補正用チャートをそれぞれ 6 枚ずつ出力して、中継搬送ユニット RU-509 の濃度センサーで濃度を測定し、2 台の本体の最高濃度と中間調濃度を自動補正します。



- 1 機械状態画面の「調整」を押して、調整メニュー画面を表示します。
- 2 [07 表裏濃度調整]、[03 表裏濃度自動調整] を順に押します。
表裏濃度自動調整画面が表示されます。
- 3 [印刷モードへ] を押します。
- 4 トレイボタンを押して、任意のサイズの下紙を選択します。
→ 対応していないサイズを選択すると、サイズの変更を指示するメッセージが表示され、出力できません。
- 5 操作パネルのスタートを押します。

- 6 [閉じる] を押して、表裏濃度自動調整画面にもどります。
- 7 [前画面] を押して、調整メニュー画面にもどります。

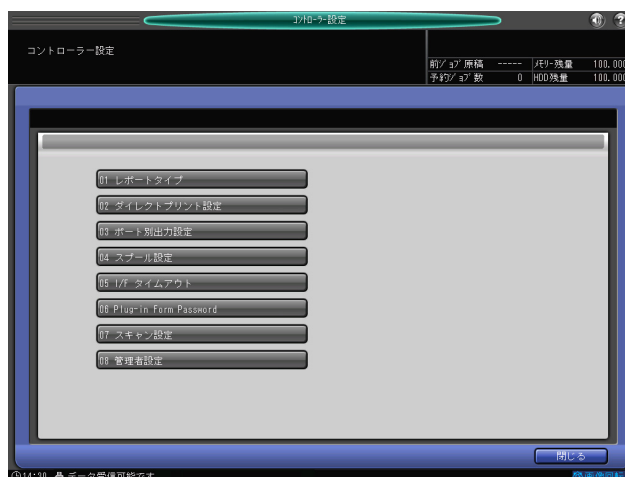
10

コントローラー設定

10 コントローラー設定

10.1 コントローラー設定の概要

機械状態画面の「コントローラー設定」を押すと、コントローラー設定画面が表示されます。



各種設定やジョブの確認ができます。

- 1 画面の「機械状態」タブを押して、機械状態画面を表示します。
- 2 機械状態画面の「コントローラー設定」を押します。
コントローラー設定画面が表示されます。
- 3 必要に応じて、各種設定や確認を行います。
 - 「OK」を押すと、設定した内容を確定します。「キャンセル」を押すと、もとの設定にもどります。
 - 「前画面」を押すと、1つ前の画面にもどります。
- 4 すべての設定が終わったら、「閉じる」を押して、機械状態画面にもどります。

10.1.1 コントローラー設定一覧

設定項目	説明
レポートタイプ	〔設定情報リスト〕、〔PS デモページ〕、〔PCL フォントリスト〕、〔PS フォントリスト〕を出力します。詳しくは「ユーザーズガイド プリンター編」をごらんください。
ダイレクトプリント設定	ダイレクトプリントの「基本設定」など、さまざまな出力設定ができます。詳しくは「ユーザーズガイド プリンター編」をごらんください。
ポート別出力設定	デフォルトポートのデフォルト出力設定やポートごとのデフォルト出力設定番号を割り当てます。詳しくは「ユーザーズガイド プリンター編」をごらんください。
スプール設定	ジョブスプールの設定として、「自動」、「許可」、「禁止」から指定します。詳しくは「ユーザーズガイド プリンター編」をごらんください。
I/F タイムアウト	送信タイムアウトまでの時間を設定できます。詳しくは「ユーザーズガイド プリンター編」をごらんください。
Plug-in Form Password	PS Plug-in ドライバーのフォーム機能用パスワードを入力します。詳しくは「ユーザーズガイド プリンター編」をごらんください。

設定項目	説明
スキャン設定	このボタンは表示されますが機能しません。
管理者設定	管理者設定として、メモリースイッチ、デフォルト設定を設定します。詳しくは 10-4 ページをごらんください。

10.2 [08 管理者設定]

機械の管理に関する設定をします。

10.2.1 管理者設定画面の概要

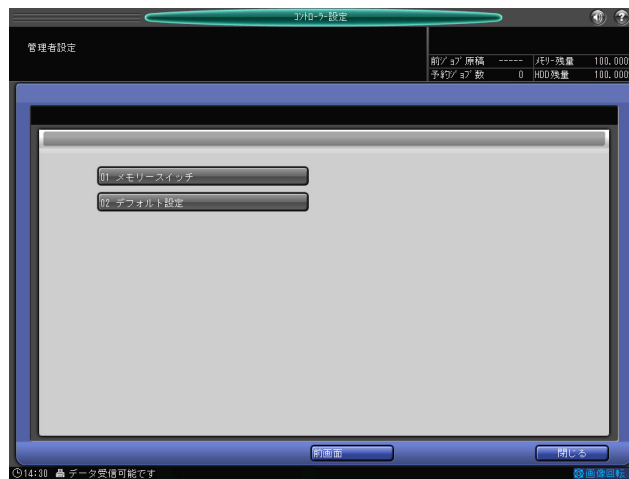
- 1 [08 管理者設定] を押します。



管理者パスワードの入力画面が表示されます。

- 2 管理者パスワードを入力して、[OK] を押します。
管理者設定画面が表示されます。

- 3 項目を選択して、任意に設定します。






- 4 設定が終わったら、[閉じる] を押して機械状態画面にもどります。

10.2.2 [08 管理者設定] – [01 メモリスイッチ]

スイッチ番号の OFF(0)/ON(1) で、設定内容を選択します。次の表で設定内容を確認して、任意のスイッチ番号を OFF(0)/ON(1) してください。デフォルトはすべて OFF (0) です。

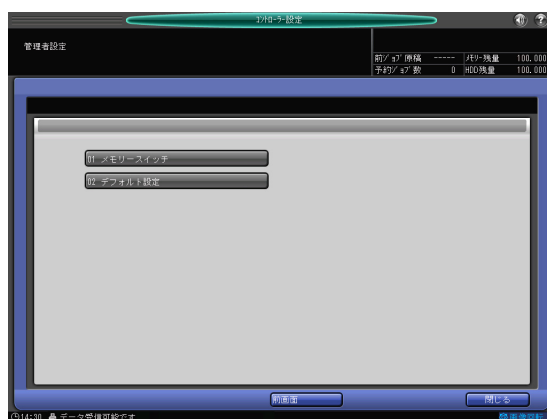
スイッチ番号	説明	選択内容
1	PDF ファイルの MediaBox と CropBox の値が異なるデータを PDF ダイレクトプリントするとき、どちらの値を基準に用紙サイズを判別するかを選択します。	0 : MediaBox の値を使って用紙サイズを判別する 1 : CropBox の値を使って用紙サイズを判別する
2	複数の印刷ジョブを 1 つのファイルにまとめて LPR コマンドで印刷したとき、LPR 送信エラーが発生しないで、印刷を続けるようにするか、しないかを選択します。	0 : 印刷を中断する 1 : 印刷を継続する 重要 1 (ON) を選択すると、エラーが発生しないで印刷できますが、プリント速度が低下することがあります。 重要 メモリースイッチを変更したときは、設定を確定するため、副電源スイッチを OFF/ON します。
3	サポートしていないファイルを出力したとき、エラーページを印刷するか、しないかを選択します。	0 : エラーページを印刷しない 1 : エラーページを印刷する 重要 1 (ON) を選択しても、PostScript エラーのときは、エラーページを印刷しません。
4	複数の PostScript データを 1 ファイルにまとめてネットワーク経由で出力するとき、ジョブを区切って出力するか、しないかを選択します。	0 : ジョブを区切らないで出力する 1 : Ctrl+D をジョブ区切りと判断し、複数のジョブとして出力する 重要 フォントデータや EPS データを含むジョブを出力すると、エラーページが出力されることがあります。
5	EPS データを含む PostScript データのジョブを USB 経由で出力するか、しないかを選択します。	0 : 出力しない 1 : 出力する 重要 0 (OFF) を選択したとき、エラーメッセージが出力されることがあります。 1 (ON) を選択しても、USB 送信がタイムアウトするまで、ジョブは終了しません。
6	カラー画像を PostScript ドライバーで出力したとき、ハーフトーン部分が一部黒く塗りつぶれないよう再現を改善するか、しないかを選択します。	0 : ハーフトーンの再現を改善しない 1 : ハーフトーンの再現を改善する 重要 1 (ON) を選択すると、エラーが発生しないで印刷できますが、プリント速度が低下することがあります。カラー/モノクロにかかわらず、プリント速度が低下することがあります。 重要 メモリースイッチを変更したときは、設定を確定するため、副電源スイッチを OFF/ON します。
7	複数のジョブを 1 ファイルにまとめて出力するとき、PJL JOBNAME と PJL EOJ NAME コマンドでのくくりをジョブ区切りと判断し、複数のジョブとして出力するか、しないかを選択します。	0 : ジョブを区切らないで出力する 1 : PJL JOBNAME と PJL EOJ NAME コマンドをジョブ区切りと判断し、複数のジョブとして出力する

スイッチ 番号	説明	選択内容
8/9	TIFF ファイルをダイレクトプリントするとき、不定形サイズとして検知されることがあります。そのため、定形サイズとして自動検知する用紙サイズのしきい値を変更します。	スイッチ番号 8 と 9 の OFF (0) / ON (1) を下記のように組合わせて、しきい値を変更します。 ① 8/9 = 0/0 : + 0.9 mm ~ - 10.0 mm ② 8/9 = 1/0 : + 0.9 mm ~ - 4.0 mm ③ 8/9 = 0/1 : + 0.9 mm ~ - 0.9 mm 重要 ① > ② > ③ の順で閾値の範囲が狭くなり、定形サイズと不定形サイズの区別がしやすくなります。
11	プリンタードライバーからの給紙トレイ設定を使用するか、本機の給紙トレイ設定の [自動] を常に設定するかを選択します。	0 : プリンタードライバーからの給紙トレイ設定を使用する 1 : 本機の給紙トレイ設定の [自動] を常に設定する
12	本機のジョブリスト画面に、本機またはプリンタードライバーで設定したジョブ名を表示するか、LPR コマンドで指定したファイル名を表示するかを選択します。	0 : 本機またはプリンタードライバーで設定したジョブ名を表示する 1 : LPR コマンドで指定したファイル名を表示する
13	Font Management Utility のフォントリストを表示したとき、RAM フォントのフォント種別を [HDD] と表示するか、[RAM] と表示するかを選択します。	0 : [HDD] と表示する 1 : [RAM] と表示する 重要 1 を選択すると、PostScript フォントのインストールに時間がかかることがあります。
14	PDF ダイレクトプリントでレター (8.5 × 11) サイズの用紙に出力する指示を出したとき、本機側からは、9 × 11  サイズの用紙に出力するように指示が出ます。9 × 11  サイズで出力するか、レター (8.5 × 11) サイズで出力するかを選択します。	0 : 9 × 11  サイズで出力する 1 : レター (8.5 × 11) サイズで出力する
15	Mac OS X 10.5 以降で、表紙挿入を設定して、複数部数を指定して出力しても、1 部だけ出力します。指定通りの部数で出力するか、しないかを選択します。	0 : 1 部だけ出力する 1 : 指定どおりの部数で出力する 重要 1 を選択すると、フォントデータや EPS データを含むジョブを出力すると、エラーページが出力されることがあります。
16	LPR コマンドで -J を指定したとき、バナーページを印字するか、しないかを選択します。	0 : 印字しない 1 : 印字する 重要 1 を選択すると、通常のバナーなし印刷でも、バナーページが印字されることがあります。
17	PPML データで、レイアウトした画像データが実際のサイズと異なる場合があります。画像サイズを PPML ファイルに記述されたソース要素の Dimensions 属性で決定するか、実際の画像サイズや解像度の情報で決定するかを選択します。	0 : PPML ファイルに記述されたソース要素の Dimensions 属性で画像サイズを決定する 1 : 実際の画像サイズや解像度の情報で画像サイズを決定する

スイッチ 番号	説明	選択内容
18/19/ 20/21	通常 PPML ファイルでは、「UTF-8」という文字コードを使って、ファイル名やフォルダ名が記載されます。ただ環境やアプリケーションによって、「UTF-8」以外の文字コードで記述され、ファイル名やフォルダ名が文字化けすることがあります。それらを「UTF-8」に変換することで文字化けを解消します。	下記 4 タイプの文字コードから、「UTF-8」に変換することができます。 18/19/20/21 = 0/0/0/0 : Shift JIS (日本語 Windows 向け) 18/19/20/21 = 1/0/0/0 : windows-1252 (FIGS WindowsOS 向け) 18/19/20/21 = 0/1/0/0 : x-mswin-936 (中国語 WindowsOS 向け) 18/19/20/21 = 0/0/1/0 : x-MS950-HKSCS (台湾語 WindowsOS 向け) 18/19/20/21 = 1/1/0/0 : x-windows-949 (韓国語 WindowsOS 向け)
22	PCL で両面印刷するとき、トレイ設定によってウラ面の白紙ページを挿入するか、しないかを選択します。	0 : 白紙ページを挿入しない 1 : 白紙ページを挿入する
23	サイズが微妙に違うページが複数混在するファイルを、PageScope Direct Print を使って印刷するとき、出力サイズを定形またはカスタムに切替えます。	0 : 定形サイズとして出力 1 : カスタムサイズとして出力
24	プリンタードライバーを使用しないで、特定のアプリケーションから印刷するとき、デフォルトで保留ジョブとして出力するか、しないかを選択します。	0 : 保留ジョブとして出力しない 1 : 保留ジョブとして出力する
25	混載プリントデータ (A4 縦/横) を PCL ドライバーで出力したとき、PS ドライバーでの出力と同様に横置きプリントデータのとじ位置が替わらないようにするか、しないかを選択します。	0 : PS ドライバーでの出力と違うとじ位置で出力 1 : PS ドライバーでの出力と同じとじ位置で出力
26	不定形の混載プリントデータを PS Plug-in ドライバーから印刷する際に、プリントデータサイズに合わせて本体の給紙トレイを切替えるか、切替えないかを選択します。	0 : 切替えない 1 : 切替える
27	PDF を PostScript に変換するとき、複雑な透過オブジェクトなどを正常に変換するために変換方式を切替えます。その切替えのタイミングを選択します。	0 : オブジェクトごとに変換する 1 : ページ全体で変換
28	PS ドライバーを使って印刷するとき、白紙ページを出力するか、しないかを選択します。	0 : 白紙ページを出力する 1 : 白紙ページを出力しない
29	印刷データが最大印字領域を超える TIFF ダイレクト印刷をするとき、縮小して印刷するか、等倍かつセンタリングして印刷するかを選択します。	0 : 縮小して印刷する 1 : 等倍かつセンタリングして印刷する
30	PS フォントを大量にダウンロードしているとき、PS フォントリストの印刷時間が長くなる場合があります。そのままフォントリストにダウンロードフォントのサンプル文字を出力するか、PS フォントリストの印刷速度を改善するため、フォント名だけ表示して PS フォントリストの印刷速度を改善するかを選択します。	0 : そのままフォントリストにダウンロードフォントのサンプル文字を出力する 1 : フォント名だけ表示して PS フォントリストの印刷速度を改善する
31	PDF ダイレクト印刷を使うとき、デバイスカラーを使用するか、使用しないかを選択します。	0 : 使用する 1 : 使用しない
32	Pagescope Direct Print を使って PDF/TIFF データを印刷するとき、プリントデータサイズで出力するか、指定した用紙サイズで出力するかを選択します。	0 : プリントデータサイズで出力する 1 : 指定した用紙サイズで出力する

スイッチ 番号	説明	選択内容
34	特定の PS ファイルから PostScript (Level1) で両面印刷ができないため、Level1 用のコマンドを使って両面印刷できるようにするか、しないかを選択します。	0 : PostScript (Level1) 用のコマンドに対応しない 1 : PostScript (Level1) 用のコマンドに対応する 重要 1 を選択すると、以下の Level1 用コマンドを使用することができます。 ・ setduplexmode : false(片面)/true(両面) ・ settumble : false(左とじ)/true(右とじ) ・ settray : n (n=0 : トレイ 1、n=1 : トレイ 2、以降 n+1 がトレイ番号に対応) 重要 変更後は、設定を確定するため、副電源スイッチを OFF/ON します。
37	Linux 経由で印刷するときは必ずバナー出力されるため、バナー出力を無効にするかどうかを選択します。	LPR コマンドでもある「-C オプション」を無効にすると、バナー出力されなくなります 0 : -C オプションを有効 1 : -C オプションを無効
39	PostScript 印刷時に白紙が挿入された場合、白紙分の課金をするか、しないかを選択します。	0 : 白紙を課金する 1 : 白紙を課金しない
42	スイッチ番号 32 を 1 に設定すると、印字位置が出力用紙の左上になってしまうため、印字位置を中央にするかどうかを選択します。	0 : 印字位置が左上 1 : 印字位置が中央
44	PS データを出力するとき、[MediaColor] コマンドに用紙色情報を入れていないと、用紙色情報の先頭が大文字でなければ ([Blue] など) 正しく判別されません。用紙色情報の大文字、小文字の区別をなくすことで、色情報が正しく判別されるようにします。	0 : 用紙色情報の先頭が大文字の場合だけ判別されます。 紙色を青に指定する場合： << /MediaColor (Blue) >> setpagedevice [Blue] 以外は判別されません。 1 : 用紙色情報は小文字、大文字に関係なく判別されます。 紙色を青に指定する場合： << /MediaColor (blue) >> setpagedevice << /MediaColor (BLUE) >> setpagedevice [blue] や [BLUE] でも判別されます。
61	同一サブネット内で IPv6 + IPSec 通信を行うとき、ICMPv6 を IPSec から除外するか、ICMPv6 を除外しないで運用するかを選択します。	0 : ICMPv6 を除外する 1 : ICMPv6 を除外しない 重要 メモリスイッチを変更したときは、設定を確定するため、副電源スイッチを OFF/ON します。
62/63	PS Plug-in ドライバーを使用しないで、プリントジョブ完了後のステータス通知メールを送信する方法を選択します。	62/63 = 0/0 : 通知メールを送信しない 62/63 = 0/1 : 常に管理者アドレスへ通知メールを送信する 62/63 = 1/0 : エラー時のみ、管理者アドレスへ通知メールを送信する
66	ActiveDirectory 認証使用時にはサーバーとの時刻同期が必要になるため、NTP 機能を有効にして自動時刻補正を行うことがあります。この自動時刻補正機能を有効にするか、無効にするかを選択します。	0 : 有効 1 : 無効 重要 メモリスイッチを変更したときは、設定を確定するため、副電源スイッチを OFF/ON します。
68	eCopy サーバーでは、2038 年問題として、webDAVc 証明書検証エラーが発生します。それを検証しないようにすることで、エラーを発生しないようにします。	0 : 証明書検証する (有効期限を確認する) 1 : 証明書検証しない

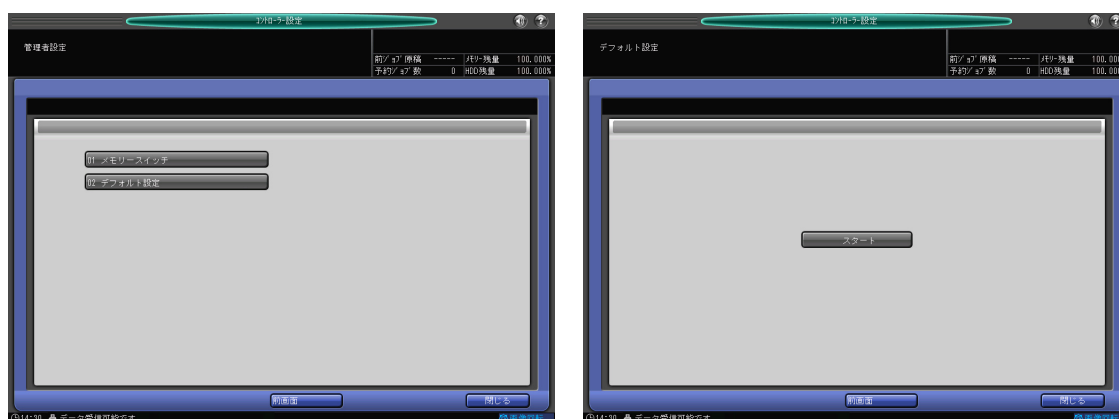
スイッチ番号	説明	選択内容
69	MIB (kmNetHttpdEnable) を「disable」から「enable」に変更すると、操作パネル上のネットワーク設定「http サーバー設定」は「使用する」になりますが、PageScope Web Connection (PSWC) 上の設定では変更されません。そこで、操作パネル上と PSWC の設定を連動させるかどうかを選択します。	0 : PSWC 連動しない（操作パネルと PSWC を連動させない） 1 : PSWC 連動する（操作パネルと PSWC を連動させる）
70	NTP で更新されるコントローラの時刻情報を、本体側と同期するかどうかを選択します。	0 : 同期する 1 : 同期しない（ただし、コントローラと本体の時刻がずれる可能性あり）
71/72	トナー残量の通知を切替えます。設定したトナー残量以下になると、PSWC 上に警告が出ます。	71/72 = 0/0 : トナー残量が 10% 以下 71/72 = 1/0 : トナー残量が 25% 以下 71/72 = 0/1 : トナー残量が 75% 以下 71/72 = 1/1 : 使用しない



- 10-4 ページの操作をして、管理者設定画面を表示します。
- [01 メモリースイッチ] を押します。
メモリースイッチ画面が表示されます。
- [スイッチ番号 (1-100)] を押して、画面のテンキーでスイッチ番号を入力します。
→ 間違って入力したときは、続けて正しい番号を入力します。
- [Off (0) / On (1)] を押して、画面のテンキーで [0] または [1] を入力して、手順 3 で選択したスイッチ番号の ON/OFF を選択します。
- [設定] を押します。設定が確定します。
→ もとの設定にもどすときは、[リセット] を押します。
→ メモリースイッチの設定を続ける場合は、手順 3 ～手順 5 を繰り返します。
- 設定が終わったら、[前画面] を押します。
管理者設定画面にもどります。

10.2.3 [08 管理者設定] – [02 デフォルト設定]

コントローラー設定をデフォルトの設定にもどします。



- 1 10-4 ページの操作をして、管理者設定画面を表示します。
- 2 [02 デフォルト設定] を押します。
デフォルト設定画面が表示されます。
- 3 画面の [スタート] を押します。
- 4 [前画面] を押します。
管理者設定画面にもどります。



設定メニュー画面

11 設定メニュー画面

11.1 設定メニュー画での設定の概要

操作パネルの設定メニュー／カウンターを押すと、設定メニュー画面が表示されます。

設定メニュー画面のうち、[環境設定] から [タッチパネル調整] は任意に設定できますが、[管理者設定] は、管理者パスワードの入力が必要となるように設定できます。

[管理者設定] の設定項目は、機械のパフォーマンスのほか、認証やセキュリティなどの機械の管理に関わる内容が含まれています。選任した管理者だけがこの設定を行うようにすることをおすすめします。

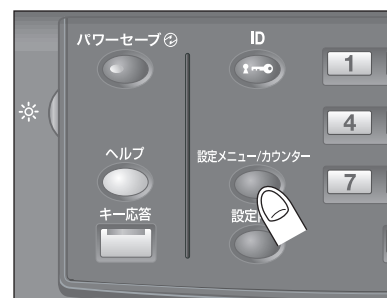
重要

管理者パスワードの設定は、サービス実施店にお問い合わせください。

装着しているオプションによって、項目番号や設定できる項目が異なります。詳しくは、11-4 ページの設定メニュー項目一覧をごらんください。

11.1.1 設定メニュー画面を表示する

- 1 設定メニュー／カウンターを押します。

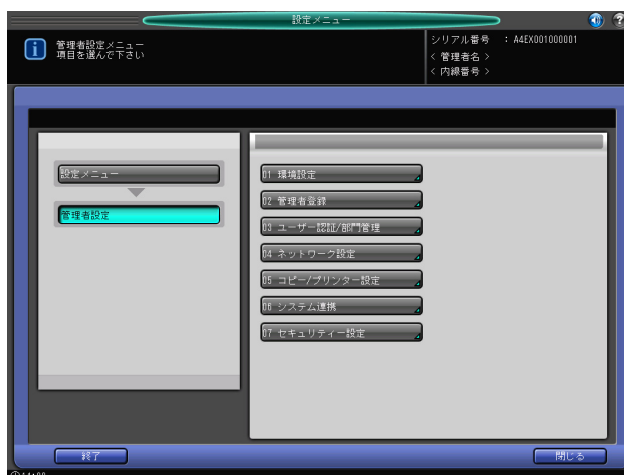


設定メニュー画面が表示されます。



[01 環境設定] から [03 タッチパネル調整] について、任意の項目を選んで設定します。
[04 管理者設定] を行う場合は手順 2 に進みます。

2 [04 管理者設定] を押します。



管理者設定メニュー画面が表示されます。

3 パスワード入力画面が表示されたときは、8桁の管理者パスワードを入力してから、[OK] を押します。

→ 管理者パスワードは、8文字の英数字を使用します。



管理者設定メニュー画面が表示されます。

4 各種の管理者設定をします。

5 [終了] を押します。

操作パネルの設定メニュー/カウンターを押す前の画面にもどります。

11.1.2 設定メニュー項目一覧

ユーザー設定

設定項目と説明	設定値（太字は初期値）
01 環境設定	
01 言語設定 画面表示の言語および音声通知の言語を選択します。	画面内の表示言語：日本語、英語、 簡体字中国語 音声通知時の言語：日本語、英語、OFF
02 単位系設定 画面に表示される数値単位を選択します。	用紙サイズ（長さ）単位：mm、インチ（小数）、インチ（分数） 坪量単位：g/m2、kg（A 本判）、kg（B 本判）、kg（四六判）、kg（菊判）、lb（Bond）、lb（Book）、lb（Bristol）、lb（Cover）、lb（Index）、lb（Tag）
03 操作／報知音設定	
01 音量設定 キー操作音および報知音／音声の ON/OFF の選択と、ON 選択時の音量を設定します。	キー操作音（ブザー）：ON、OFF、 1（小さい）～8（大きい） 報知音／音声（スピーカー）：ON、OFF、1（小さい）～5～10（大きい）
02 報知音項目別設定 報知音および音声の各設定をします。	リピート回数設定 報知音リピート回数：1 回、2 回、3 回 音声リピート回数：1 回、2 回、3 回 機械停止時の通知設定 紙づまり：音声、報知音、OFF 用紙切れ：音声、報知音、OFF 用紙不一致：音声、報知音、OFF トナー補給：音声、報知音、OFF サービスコール：報知音、OFF 排紙満タン：報知音、OFF その他の通知設定 ジョブ出力完了予告：音声、OFF ストップボタン受付：音声、OFF サンプル出力完了：音声、OFF フィニッシャー前扉警告：音声、OFF その他の報知音設定 システム起動時：報知音、OFF プリントジョブ受信時：報知音、OFF
04 1SHOT メッセージ表示時間 タッチパネルに表示されるメッセージの表示時間を設定します。	3 秒、5 秒
05 デフォルト画面設定 副電源スイッチを ON にしたときや、オートリセット機能が働いたときに表示される画面を選択します。	機械状態、ジョブリスト（予約／保留リスト）、ジョブリスト（ジョブスケジュール）
06 オートリセット設定 本機を操作しなくなってから一定時間が経過すると、デフォルト画面として選択した画面にもどります。このときの時間を選択します。	OFF、1 分、2 分、3 分、4 分、5 分、6 分、7 分、8 分、9 分
07 キー応答時間 画面に表示されているボタンを押したときに反応する時間を選択します。	通常、0.5 秒、1 秒、2 秒、3 秒
08 ユーザーパスワード変更 あらかじめ設定された自分のユーザーパスワードを変更します。	パスワード変更の入力

設定項目と説明		設定値（太字は初期値）
02 機能設定		
01 給紙トレイ設定		
01 給紙トレイ自動選択 自動用紙（APS）が働いたときに給紙の対象となるトレイを選択します。また、使用していたトレイの用紙がなくなったとき、続けて給紙するトレイを選択します。オートトレイスイッチ（ATS）といいます。複数のトレイを選択した場合、優先順位を設定します。		自動選択の有無 トレイ優先順位：選択したトレイから優先順位を設定
02 ATS 許可 給紙トレイ自動選択機能の ON/OFF を設定します。		ON、OFF
03 ATS 設定 ATS が ON のときに、他のトレイから用紙を給紙している状態でもとのトレイに用紙を補給したとき、現在のまま給紙を維持するか、もとのトレイからの給紙に再び切替えるかを設定します。		維持する、維持しない
04 PFU 予備乾燥設定 大容量給紙トレイの予備乾燥中の給紙待ち制御をするかどうかの設定をします。		あり、なし
02 個別機能切替え設定		
とじしろ小数点入力 とじしろ設定で、小数点以下を入力可能にするかどうかを設定します。		小数点入力可、 小数点入力不可
とじしろ入力値保持 前回設定した値を保持するかどうかを設定します。		保持する、保持しない
プリンター受付禁止タイマー タッチパネルの操作後、プリントジョブを受付けるまでの時間を設定します。		OFF、15 秒、30 秒、1 分、1 分 30 秒
不要インデックス紙排紙 セットで給紙トレイに収納したインデックス紙のうち、半端になったインデックス紙を自動的に排紙するかどうかを設定します。		あり、なし
インデックス紙プリント自動シフト プリントジョブ（HDD からの出力も含む）でインデックス紙のインデックス部分に印字するため、印字エリアを自動でシフトするかどうかを選択します。シフト幅は、通常右側に 12.5 mm です。		あり、なし
ダーシ長（ページスタンプ） 定形スタンプのページ設定で使われるダーシの長さを選択します。		長い、短い
高カバレッジ制御 高カバレッジ制御を機能するかどうかを選択します。		なし、 画質優先 、速度優先
高カバレッジ制御時アイコン表示 高カバレッジ制御が機能しているときに、アイコンを表示するかどうかを選択します。		あり、なし
HDD 結合ジョブ個別設定出力 ファイル結合にて、ステープル、Z 折り設定を保持したまま出力します。		あり、なし
03 プリンター先端画像消去量設定 プリント時の先端白抜け量（データ消去量）を選択します。		定形サイズ用紙：消去しない、 先端 3 mm を消去する ワイド／不定形サイズ用紙：消去しない、先端 3 mm を消去する
03 タッチパネル調整 タッチパネルのボタンを押して正常に反応しないとき、タッチセンサーと画面にズレが生じていないかを調整します。		

管理者設定

設定項目と説明		設定値（太字は初期値）
04 管理者設定		
01 環境設定		
01 パワーセーブ設定		
01 パワーセーブ設定 操作パネルのパワーセーブを押したときに、オートローパワーを機能するか、オートシャットオフを機能するかを選択します。また、本体のオートローパワーおよびオートシャットオフが機能する時間を選択します。	くるみ製本機 PB-503 でくるみ製本した後、1 分後に自動的にくるみ製本機ヒーターを OFF にするよう設定されていますが、設定メニューで OFF にしない選択や、1 分以外の時間を選択できるように変更できます。サービス実施店にお問い合わせください。	<p>パワーセーブ機能選択 オートローパワー、オートシャットオフタイマー設定 オートローパワー設定： 1 分、3 分、5 分、10 分、15 分、30 分、60 分、90 分、120 分、240 分 オートシャットオフ設定： --- 分、1 分、3 分、5 分、10 分、15 分、30 分、60 分、90 分、120 分、240 分</p> <p>オートシャットオフ設定 (PB)： --- 分、1 分、3 分、5 分、10 分</p>
02 ErP 設定 ErP モードへの移行時間を設定します。		移行しない、12 時間、24 時間、36 時間、 48 時間 、60 時間、72 時間
02 日時設定 現在の日時、サマータイム、時差を設定します。		設定時刻、サマータイム、タイムゾーン
03 ウィークリータイマー設定		
01 ウィークリータイマー使用設定 ウィークリータイマーを使用するかどうかを選択します。		使用する、使用しない
02 タイマー予約時刻設定 機械の電源 ON/OFF のタイマーを設定します。		—
03 動作日設定 機械の電源を ON/OFF する動作日を設定します。		—
04 昼休み OFF 機能設定 昼休みの間だけ、機械の電源を OFF にするように設定します。		昼休み OFF する、 連続運転
05 時間外パスワード設定 ウィークリータイマー機能によって機械の電源が OFF のとき、一時的に電源を ON にして機械を使用するパスワードを設定します。		0000 (4 桁)
04 ユーザー操作禁止設定		
読出し機能選択 (USB メモリー) 読出し機能で USB メモリーの選択を許可するかどうかを設定します。		許可、 禁止
05 エキスパート調整		
01 プリンター画質調整 プリンター画質を、階調を優先するか、解像度を優先するかを選択します。		階調優先 、解像度優先
02 コーナーステーブル (奥側) 角度設定 1 箇所にはステーブルする場合のステーブルの角度を設定します。奥側のときは斜めまたは平行に、手前側のときは平行だけにステーブルできます。		斜め 、平行
03 片寄り検知 JAM 設定 片寄り検知時の動作を設定します。[検知する] に設定すると、5 mm 以上の片寄りを検知したときに、JAM として機械を停止します。[検知しない] に設定すると、5 mm 以上の片寄りを検知しても機械を停止しないで用紙を排紙します。		検知する、 検知しない

設定項目と説明		設定値（太字は初期値）
	04 主電源自動 OFF 設定 副電源が OFF になった後、本体の冷却が完了したら主電源を自動的に OFF するかどうかを設定します。	ON、OFF
	06 くるみ製本設定 くるみ製本機 PB-503 を装着したとき表示され、設定できます。	
	01 使用可能坪量選択 くるみ製本機で使用可能な用紙坪量を本身、表紙それぞれに設定します。	使用可能坪量選択 本身：62-74 g/m ² 、75-91 g/m ² 表紙：75-91 g/m ² 、92-135 g/m ² 、136-162 g/m ² 、163-216 g/m ²
	02 くるみ制限枚数設定 本身の用紙坪量ごとに、製本する最小・最大枚数を設定します。 普通紙と上質紙／カラー用紙／塗工紙の2種類を区別して設定できます。	62-74 g/m ² 最小枚数：10、15、20、25 最大枚数：200、250、270、 300 75-91 g/m ² 最小枚数：10、15、20、25 最大枚数：200、250、270、 300
	03 表紙長さ不適切時停止設定 表紙ココの長さが、使用する本身サイズと背表紙厚みに適合していないとき、一時停止させるかどうかを選択します。	一時停止する、一時停止しない
	07 キーボード種類設定 キーボードの種類を選択します。	EN65、EN104、JP101、JP106、JP109
	08 操作画面カスタマイズ設定	
	01 表示文字太さ設定 画面の文字の太さを選択します。	標準、太文字
	02 管理者登録	
	01 管理者登録 機械管理者の名前、内線番号、E-mail アドレスを登録します。管理者名と内線番号は、設定メニュー画面の右上部に常時表示されます。	管理者名設定（20 文字以内）、内線番号設定（8 桁以内）、E-mail アドレス設定
	03 ユーザー認証／部門管理 ユーザー認証や部門管理の機能を使用するかどうかを選択します。また、認証時の条件を任意に設定したり、変更したりします。	
	01 認証方式 認証方法や部門管理数を設定します。また、各モードに対して、部門管理するかどうか、リミット到達時の動作を設定します。	ユーザー認証：本体装置認証、 認証しない パブリックユーザー：許可する、許可しない 部門管理：管理する、 管理しない 部門管理認証方式：部門名＋パスワード、パスワードのみ ユーザー／部門認証連動： 連動する 、連動しない ユーザーカウンター割当て数 上限到達時の動作： 即時停止 、プリント後停止、警告のみ
	02 ユーザー認証設定	
	01 管理設定 ユーザー名一覧を表示するかどうかを設定します。	ユーザー名一覧表示：表示する、 表示しない
	02 ユーザー登録 ユーザー認証の対象になるユーザーの追加、変更、および削除を行います。	ユーザー No.、ユーザー名、パスワード、E-mail アドレス、所属部門、上限設定、使用可能な機能（プリンター印字、読出し操作）
	03 ユーザーカウンター ユーザー認証の対象になっているユーザーの、プリントのカウント確認やカウントリセットを行います。	－

設定項目と説明		設定値（太字は初期値）
03 部門管理		
01 部門登録 部門管理の対象になる部門の変更、追加、および削除を行います。		部門 No.、部門名、パスワード、上限設定、使用可能な機能（プリンター印字、読出し操作）
02 部門カウンター 部門認証の対象になっている部門の、プリントのカウンタ確認やカウントリセットを行います。		—
04 認証指定なし印刷 認証なしで利用できる機能の使用を許可するか禁止するかを選択します。		許可、 禁止
06 ユーザー／部門共通設定		
ログアウト確認画面表示設定 ログアウトを確認する画面を表示するかどうかを設定します。		表示する、 表示しない
04 ネットワーク設定		
01 本体 NIC 設定		
01 TCP/IP 設定 本体の TCP/IP の各種設定をします。 タンデム設定をしている機械は、[IP アドレス（相手機）] が表示され、相手機の IP アドレスを設定します。		IP アドレス、サブネットマスク、ゲートウェイアドレス、IP アドレス（DNS サーバー 1）、IP アドレス（DNS サーバー 2）、IP アドレス（相手機） 回線速度設定： 自動 、10M 半二重、100M 半二重、10M 全二重、100M 全二重
02 メール初期設定 メールの初期設定や送受信テストをします。		メールシステムの利用：する、 しない タイムゾーン、送信（SMTP）メールサーバー、SMTP ポート番号、送信メールサーバータイムアウト、新着メール確認間隔、受信メールサーバー 受信メールサーバー種類：POP3、IMAP POP3/IMAP ポート番号、受信メールアカウント、受信メールパスワード、本体 E-mail アドレス POP (IMAP) before SMTP 認証：する、 しない SMTP の SSL 暗号化：する、 しない POP (IMAP) の SSL 暗号化：する、 しない SMTP 認証：する、 しない SMTP 認証ユーザー ID、SMTP 認証パスワード
02 コントローラー NIC 本体 1 設定 コントローラー NIC 本体 1 設定の設定値については、11-60 ページをごらんください。		
01 TCP/IP 設定 コントローラーの TCP/IP の各種設定をします。		
02 NetWare 設定 Net Ware の各種設定をします。		
03 HTTP サーバー設定 HTTP の各種設定をします。		
04 FTP 設定 FTP の各種設定をします。		
05 SNMP 設定 SNMP の各種設定をします。		
06 SMB 設定 SMB の各種設定をします。		
07 AppleTalk 設定 AppleTalk の各種設定をします		
08 Bonjour 設定 Bonjour の各種設定をします。		

設定項目と説明		設定値（太字は初期値）
	09 E-mail 設定 E-mail の各種設定をします。	
	10 TCP Socket 設定 TCP Socket の各種設定をします。	
	11 CSRC 設定 CSRC の各種設定をします。	
	12 Open API 設定 Open API の各種設定をします。	
	13 Web サービス設定 Web サービスの各種設定をします。	
	14 JSP 設定 JSP の各種設定をします。	
	15 LDAP 設定 LDAP の各種設定をします。	
	16 IEEE802.1X 設定 IEEE802.1X の各種設定をします。	
	17 詳細設定 そのほかの詳細設定をします。	
03 コントローラー NIC 本体 2 設定 コントローラー NIC 本体 2 設定の設定値については、11-60 ページをごらんください。		
	01 TCP/IP 設定 本体 2 の TCP/IP の各種設定をします。	
	02 CSRC 設定 本体 2 の CSRC 設定をします。	
	03 詳細設定 本体 2 のそのほかの詳細設定をします。	
05 コピー／プリンター設定		
	01 仕分け設定	
	01 ジョブオフセット動作 指定部数ごとや指定ジョブごとにオフセットするかどうかを設定します。[指定ジョブ単位オフセット] を ON にしたときは、何ジョブ目にオフセットするかを指定します。	指定部数オフセット：ON、 OFF 指定ジョブ単位オフセット：ON、 OFF オフセットジョブ数：0 ～ 9,999
	02 オフセット排紙方法 オフセット排紙方法を選択します。	オフセット排紙方法： 排紙位置切替 、仕切り紙挿入、排紙位置切替＋仕切り紙挿入、プリント停止 仕切り紙挿入トレイ：トレイ 1、トレイ 2、トレイ 3、トレイ 4、トレイ 5、トレイ 6、トレイ 7、トレイ 8、トレイ 9、トレイ 10、トレイ 11、PI1、PI2、PI-PFU1、PI-PFU2、PI-PFU3
	02 連続プリント（プリンター） 連続した複数の予約プリントを、ジョブの切れ目で機械を停止することなく出力するかどうかを設定します。	ON、 OFF
	03 小冊子時のページ印字位置 応用機能の小冊子選択時、ページ印字位置を設定します。	ON（外側印刷）、 OFF
	04 プリント前定着予備回転設定 紙種や坪量の変更により定着温度の切替えが必要になることがあります。このとき、出力前に定着ローラーを回転して、その紙種や坪量に適した温度でプリントします。	回転する 、回転しない

設定項目と説明		設定値（太字は初期値）
	05 サンプル排紙設定 サンプル出力の出力モード、および給紙トレイを選択して、サンプル出力するタイミングを設定します。また、サンプル出力を部門カウンタに含めるかどうかの選択をします。	出力モード：固定チャート出力、ジョブ画像出力 給紙トレイ選択：トレイ 1、トレイ 2、トレイ 3、トレイ 4、トレイ 5、トレイ 6、トレイ 7、トレイ 8、トレイ 9、トレイ 10、トレイ 11 周期出力：する、しない（する場合は、周期設定を行う） 部門カウンタ設定：する、しない
	06 確認プリント（先頭 1 枚）設定 確認プリントを 1 部ではなくて、先頭 1 枚だけ出力するように設定するかどうかを選択します。	確認プリント（先頭 1 枚）：ON、OFF
	07 JAM 識別表示設定 [管理者設定] - [環境設定] - [エキスパート調整] - [片寄り検知 JAM 設定] で [検知する] を設定している場合、片寄り JAM が発生したことを知らせるメッセージを表示するかどうかを設定します。	表示する、表示しない
06 システム連携		
	01 管理者発信 CS リモートケアのサービスを使ってサービスエンジニアを呼出すときに [スタート] を押します。	スタート
07 セキュリティー設定		
	01 管理者パスワード サービスモードで設定されている管理者パスワードを変更できます。	
	02 HDD 管理設定	
	01 フォルダー／ボックス一覧削除 本体の HDD に保存されているフォルダーおよびボックスを詳細表示したり、削除したりします。	一覧の参照と削除
	02 HDD 保存データ自動削除期間設定 HDD に保存されたデータを自動で削除する時間や日数を設定します。	削除しない、12 時間、1 日間、2 日間、3 日間、7 日間、30 日間
	03 HDD ロックパスワード HDD ロックパスワードを変更します。	現パスワード、新パスワード、確認入力
	04 一時データ上書き削除設定 保存データの上書きをできるようにするかどうかを設定します。また、消去モードを設定します。	設定の有無：する、しない 消去モード：モード 1、モード 2
	05 全データ上書き削除設定 消去モードを選択します。	消去モード 1 ～ 8
	06 HDD 暗号化設定 HDD のデータを暗号化するかどうかを設定します。	する、しない
	03 セキュリティー強化設定 セキュリティー強化モードを使用するかどうかを設定します。	ON、OFF

11.2 [01 環境設定]

11.2.1 [01 言語設定]

画面に表示する言語、および音声通知の有無、音声通知する場合はその言語を選択します。

最初は、表示言語は日本語、音声通知は OFF に設定されています。



- 1 11-2 ページの操作をして、設定メニュー画面を表示します。
- 2 設定メニュー画面の [01 環境設定]、[01 言語設定] を順に押します。
- 3 「画面内の表示言語」下のボタンで、任意の言語を選択します。
- 4 音声通知をする場合は、「音声通知時の言語」下のボタンで任意の言語を選択します。音声通知をしない場合は [OFF] を選択します。
- 5 設定内容を確定するため、[OK] を押します。
→ 確定しない場合は、[キャンセル] を押します。いずれも、環境設定メニュー画面にもどります。

11.2.2 [02 単位系設定]

入力したり、画面に表示したりする数値の単位を選択します。

最初は、用紙サイズ（長さ）の単位は [mm]、坪量の単位は [g/m2] に設定されています。



- 1 11-2 ページの操作をして、設定メニュー画面を表示します。
- 2 設定メニュー画面の [01 環境設定]、[02 単位系設定] を順に押します。
- 3 希望する数値の単位を選択します。

- 4 設定内容を確定するため、[OK] を押します。
 → 確定しない場合は、[キャンセル] を押します。いずれも、環境設定メニュー画面にもどります。

11.2.3 [03 操作／報知音設定] － [01 音量設定]

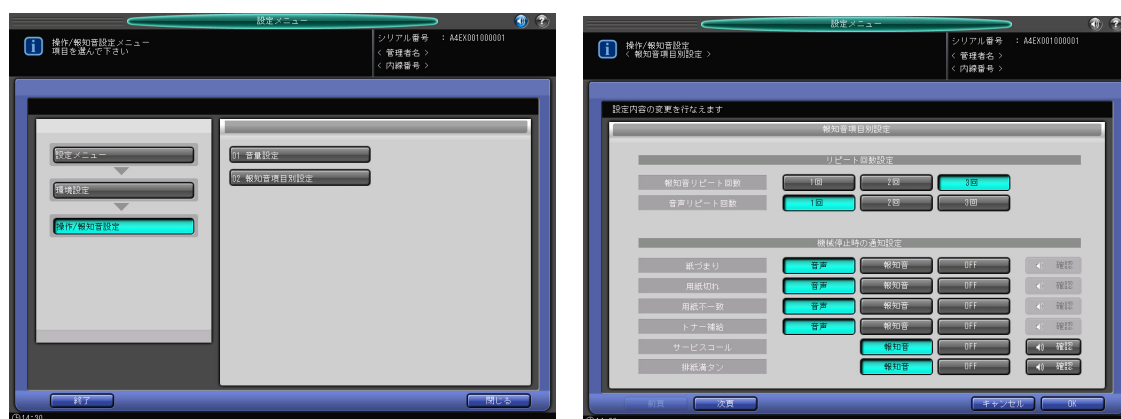
タッチパネルを押すときに鳴るキー操作音（ブザー）、およびスピーカーからの報知音／音声（スピーカー）の有無と音量とを設定します。



- 11-2 ページの操作をして、設定メニュー画面を表示します。
- 設定メニュー画面の [01 環境設定]、[03 操作／報知音設定]、[01 音量設定] を順に押します。
- 「キー操作音（ブザー）」下のボタンで、ブザーを設定します。
 → キー操作音（ブザー）を鳴らす場合は [ON] を押して、希望する音量を選択します。
 → キー操作音（ブザー）を鳴らさない場合は、[OFF] を押します。
- 「報知音／音声（スピーカー）」下のボタンで、スピーカーを設定します。
 → 報知音／音声（スピーカー）を使用する場合は [ON] を押して、希望する音量を選択します。
 → 報知音／音声（スピーカー）を使用しない場合は、[OFF] を押します。
- 設定内容を確定するため、[OK] を押します。
 → 確定しない場合は、[キャンセル] を押します。いずれも、操作／報知音設定メニュー画面にもどります。

11.2.4 [03 操作／報知音設定] － [02 報知音項目別設定]

紙づまりや用紙切れなどが原因でジョブが停止したときに鳴る報知音や音声の繰返し回数、および音の種類や有無を項目別に設定します。

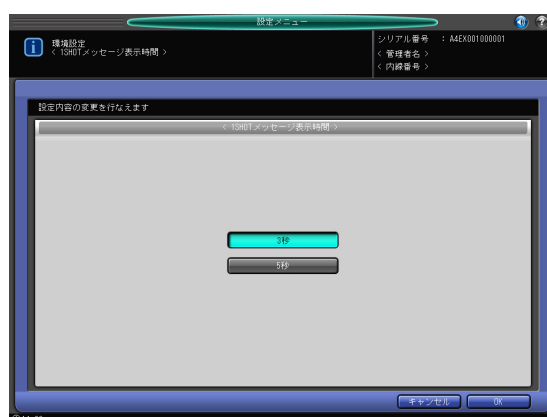
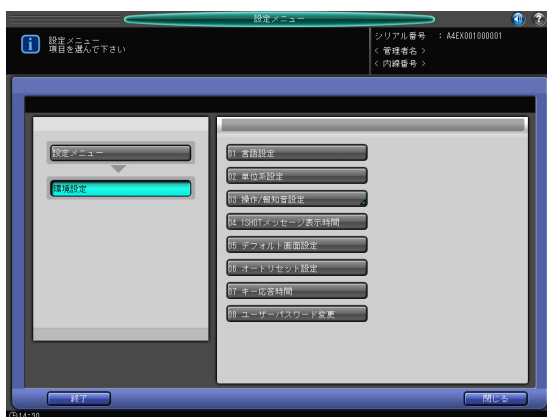




- 1 11-2 ページの操作をして、設定メニュー画面を表示します。
- 2 設定メニュー画面の [01 環境設定]、[03 操作／報知音設定]、[02 報知音項目別設定] を順に押します。
- 3 「リピート回数設定」下のボタンで、報知音および音声が繰返し鳴る回数を、それぞれ選択します。
- 4 「機械停止時の通知設定」下のボタンで、機械が停止したときの報知音について、項目別に指定します。
 - 報知音を鳴らす場合は、希望する音の種類を選択します。[確認] を押すと、選択した報知音を確認できます。
 - 報知音を鳴らさない場合は、[OFF] を押します。
- 5 画面左下の [次頁] を押して、同様に設定します。
 - 「その他の通知設定」下の「ジョブ出力完了予告」では、出力が完了するまでにかかる時間で、通知するかどうかを指定できます。[詳細設定] を押して、希望する時間を選択します。[OK] を押すと、設定を確定して前画面にもどります。
- 6 設定内容を確定するため、[OK] を押します。
 - 確定しない場合は、[キャンセル] を押します。いずれも、操作／報知音設定メニュー画面にもどります。

11.2.5 [04 1SHOT メッセージ表示時間]

タッチパネルのメッセージ表示部に瞬間的に表示されるメッセージの表示時間を設定します。



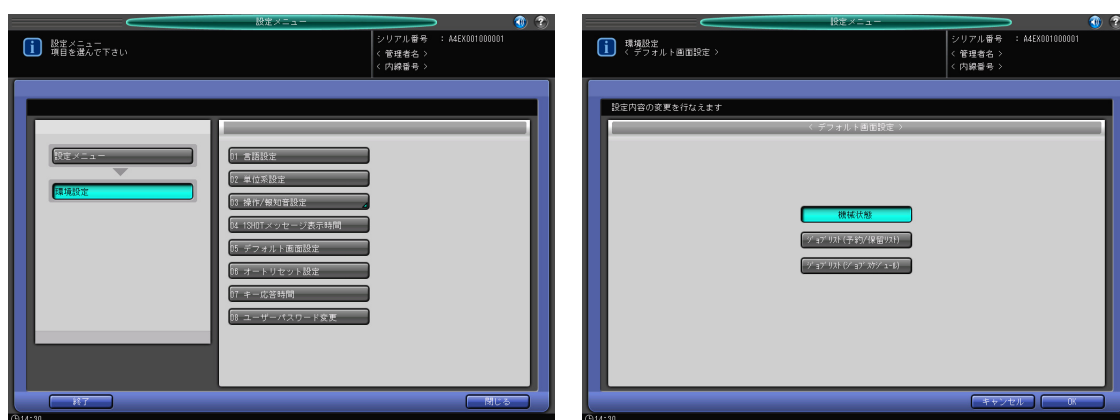
- 1 11-2 ページの操作をして、設定メニュー画面を表示します。
- 2 設定メニュー画面の [01 環境設定]、[04 1SHOT メッセージ表示時間] を順に押します。

- 3 [3 秒] または [5 秒] を選択します。
- 4 設定内容を確定するため、[OK] を押します。
→ 確定しない場合は、[キャンセル] を押します。いずれも、環境設定メニュー画面にもどります。

11.2.6 [05 デフォルト画面設定]

副電源スイッチを ON にしたとき、最初に表示される（デフォルト）画面を設定します。

設定	デフォルト画面
機械状態	機械状態画面が表示されます。
ジョブリスト（予約／保留リスト）	ジョブリスト（予約／保留リスト）画面が表示されます。
ジョブリスト（ジョブスケジュール）	ジョブリスト（ジョブスケジュール）画面が表示されます。

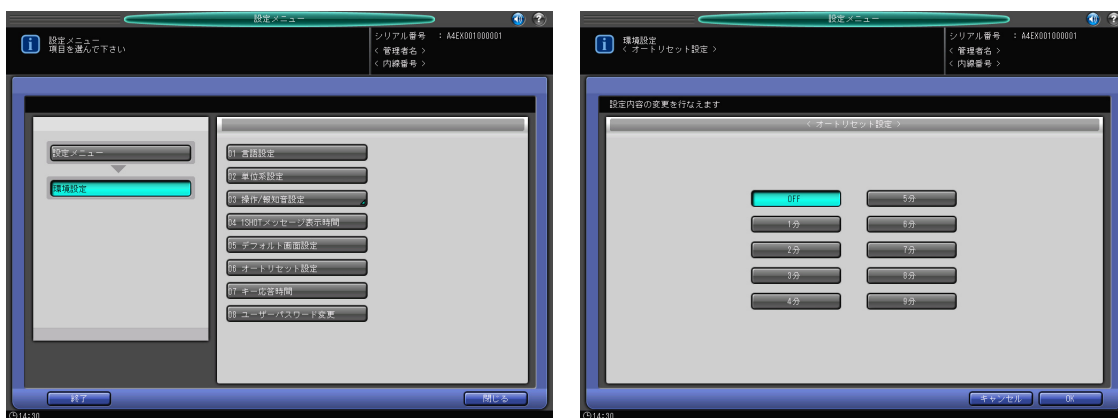


- 1 11-2 ページの操作をして、設定メニュー画面を表示します。
- 2 設定メニュー画面の [01 環境設定]、[05 デフォルト画面設定] を順に押します。
- 3 デフォルトで使用したい画面を選択します。
- 4 設定内容を確定するため、[OK] を押します。
→ 確定しない場合は、[キャンセル] を押します。いずれも、環境設定メニュー画面にもどります。

11.2.7 [06 オートリセット設定]

オートリセットは、タッチパネルや操作パネルのボタンを押さずに一定時間経過すると、デフォルト画面として選択した画面にもどる機能です。

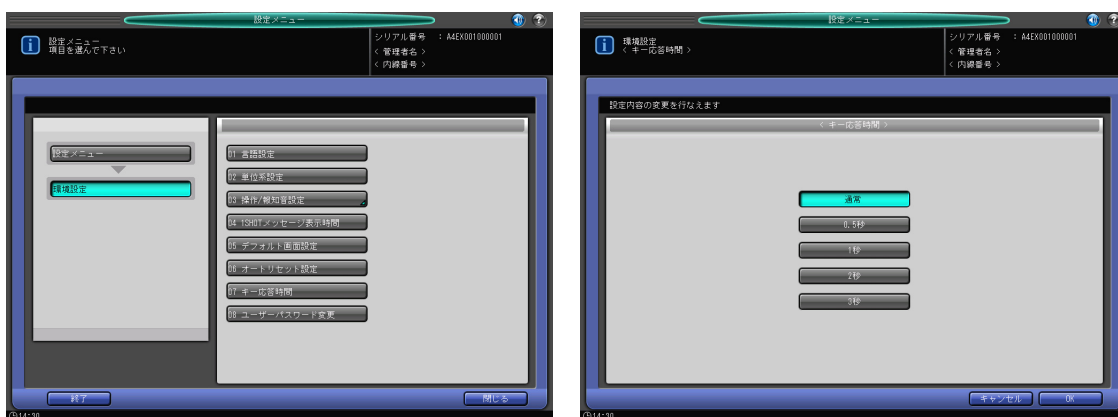
ここでは、オートリセットが機能するまでの時間を設定します。



- 1 11-2 ページの操作をして、設定メニュー画面を表示します。
- 2 設定メニュー画面の [01 環境設定]、[06 オートリセット設定] を順に押します。
- 3 希望する時間のボタンを選択します。
→ [OFF] を選択すると、オートリセットは機能しなくなります。
- 4 設定内容を確定するため、[OK] を押します。
→ 確定しない場合は、[キャンセル] を押します。いずれも、環境設定メニュー画面にもどります。

11.2.8 [07 キー応答時間]

画面に表示されているボタンを押してから、機械が反応するまでの時間を設定します。



- 1 11-2 ページの操作をして、設定メニュー画面を表示します。
- 2 設定メニュー画面の [01 環境設定]、[07 キー応答時間] を順に押します。
- 3 希望する時間を 1 つ選択します。
- 4 設定内容を確定するため、[OK] を押します。
→ 確定しない場合は、[キャンセル] を押します。いずれも、環境設定メニュー画面にもどります。

11.2.9 [08 ユーザーパスワード変更]

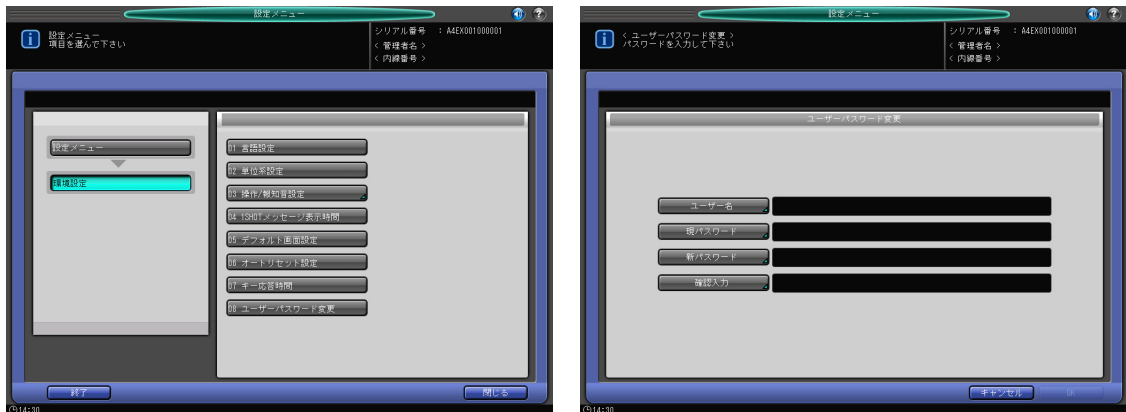
管理者が設定したユーザー名に対するパスワード（ユーザーパスワード）を、ユーザーは変更できます。ここで変更したパスワードは、ユーザー認証のときに使用するパスワードになります。

重要

機械がユーザー認証の設定をしていなければ、パスワードの変更はできません。

重要

ユーザー名とパスワードを入力しなければ、パスワードを変更できません。パスワードは変更できますが、ユーザー名は変更できません。部門名に与えられたパスワード（部門名パスワード）は変更できません。



- 1 11-2 ページの操作をして、設定メニュー画面を表示します。
- 2 設定メニュー画面の [01 環境設定]、[08 ユーザーパスワード変更] を順に押します。
- 3 [ユーザー名] を押して、登録されているユーザー名を入力します。[OK] を押します。
- 4 [現パスワード] を押して、既存のパスワードを入力します。[OK] を押します。
→ ユーザーパスワードは、半角の英数字で 64 文字まで入力できます。
- 5 [新パスワード] を押して、新しいパスワードを入力します。[OK] を押します。
- 6 確認のため、[確認入力] を押して、再度新しいパスワードを入力します。[OK] を押します。
- 7 設定内容を確定するため、[OK] を押します。
→ 確定しない場合は、[キャンセル] を押します。いずれも、環境設定メニュー画面にもどります。

11.3 [02 機能設定]

11.3.1 [01 給紙トレイ設定] – [01 給紙トレイ自動選択]

自動用紙（APS）が働いたときに給紙の対象になるトレイ、およびオートトレイスイッチ（ATS）が働いたときに切替えの対象になるトレイを選択します。トレイは別々に選択できません。

また、APS や ATS が機能するときに切替えの対象となるトレイの選択と、選択したトレイの優先順位を設定します。

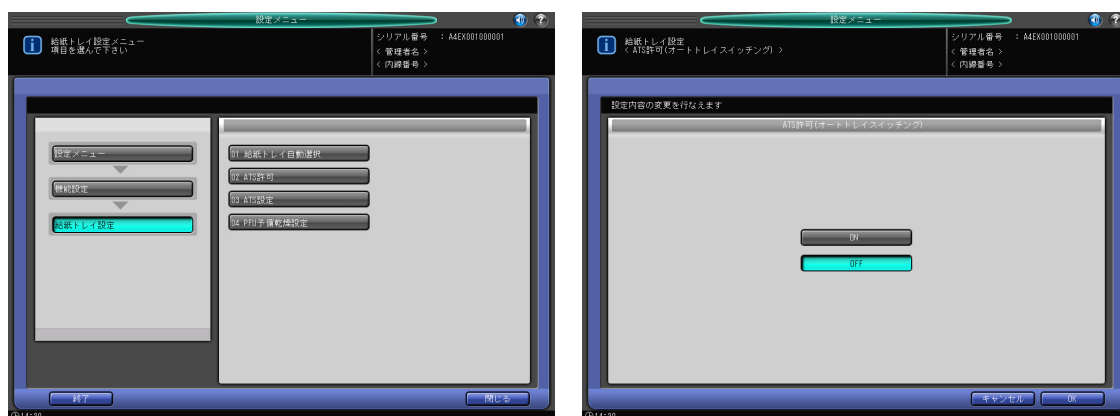
ペーパーフィーダーユニット PF-703 を 3 連装着したとき、最大トレイ 11 まで設定できます。



- 1 11-2 ページの操作をして、設定メニュー画面を表示します。
- 2 設定メニュー画面の [02 機能設定]、[01 給紙トレイ設定]、[01 給紙トレイ自動選択] を順に押します。
- 3 画面左側「自動選択の有無」下のボタンで、自動用紙が機能したときの給紙対象トレイ、およびオートトレイスイッチが機能するときに切替えの対象となるトレイを選択します。
 - 自動用紙またはオートトレイスイッチが機能すると、ここで選択したトレイの中から 1 つ選択されます。
- 4 画面右側「トレイ優先順位」下のボタンで、選択したトレイの優先順位を設定します。
 - 順位を変更するトレイを選択してから、「上げる [▲]」または「下げる [▼]」で変更します。
- 5 設定内容を確定するため、[OK] を押します。
 - 確定しない場合は、[キャンセル] を押します。いずれも、給紙トレイ設定メニュー画面にもどります。

11.3.2 [01 給紙トレイ設定] — [02 ATS 許可]

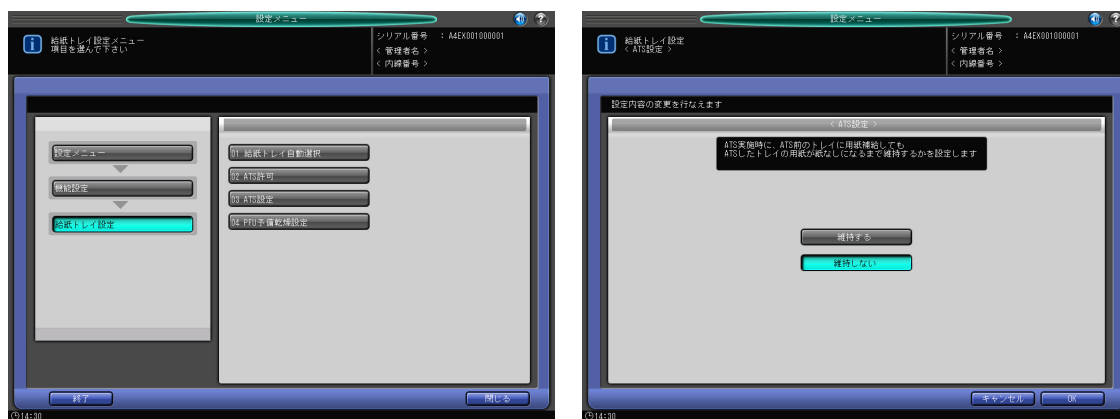
オートトレイスイッチ機能の ON/OFF を設定します。



- 1 11-2 ページの操作をして、設定メニュー画面を表示します。
- 2 設定メニュー画面の [02 機能設定]、[01 給紙トレイ設定]、[02 ATS 許可] を順に押します。
- 3 オートトレイスイッチ機能を使用する場合は [ON]、しない場合は [OFF] を選択します。
- 4 設定内容を確定するため、[OK] を押します。
→ 確定しない場合は、[キャンセル] を押します。いずれも、給紙トレイ設定メニュー画面にもどります。

11.3.3 [01 給紙トレイ設定] — [03 ATS 設定]

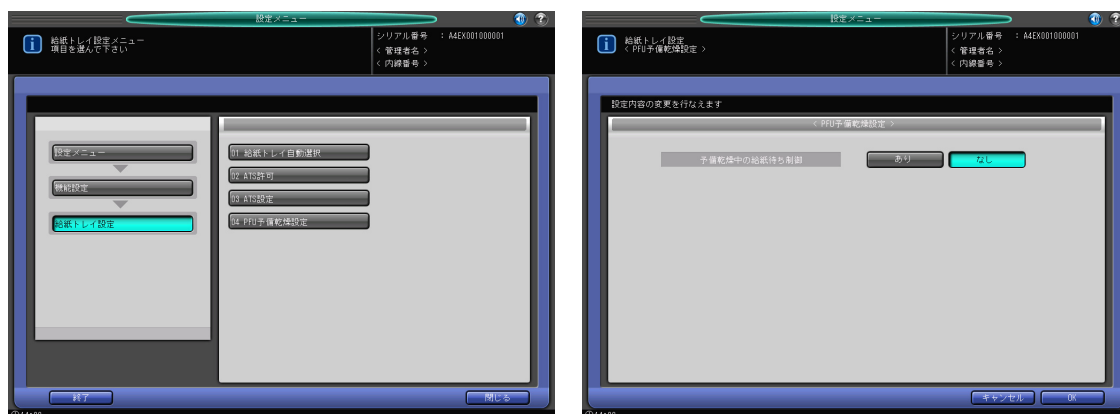
ATSが機能して他のトレイから用紙が給紙されている状態で、もとのトレイに用紙を補給したとき、現在のまま給紙を維持するか、もとのトレイからの給紙に再び切替えるかの設定をします。



- 1 11-2 ページの操作をして、設定メニュー画面を表示します。
- 2 設定メニュー画面の [02 機能設定]、[01 給紙トレイ設定]、[03 ATS 設定] を順に押します。
- 3 [維持する] または [維持しない] を選択します。
- 4 設定内容を確定するため、[OK] を押します。
→ 確定しない場合は、[キャンセル] を押します。いずれも、給紙トレイ設定メニュー画面にもどります。

11.3.4 [01 給紙トレイ設定] – [04 PFU 予備乾燥設定]

大容量給紙トレイの除湿ヒーターによる予備乾燥中の給紙待ち制御をするかどうかの設定をします。



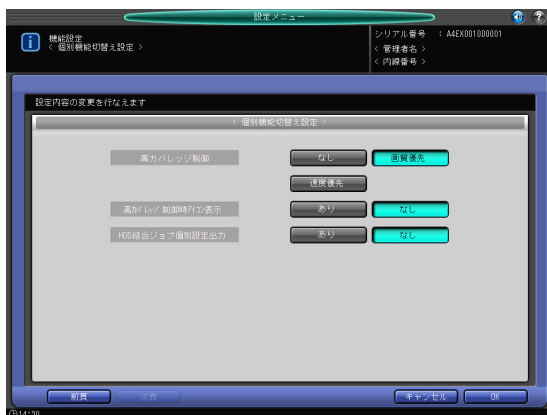
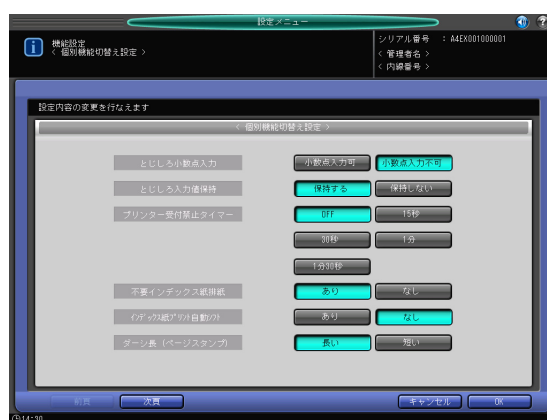
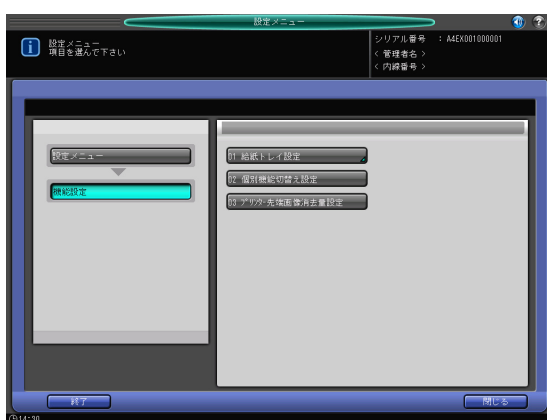
- 1 11-2 ページの操作をして、設定メニュー画面を表示します。
- 2 設定メニュー画面の [02 機能設定]、[01 給紙トレイ設定]、[04 PFU 予備乾燥設定] を順に押します。
- 3 給紙待ち制御をするかどうかを選択します。
 [なし]：予備乾燥のためのプリント待ち動作を行いません。プリント待ち状態であれば、給紙動作を開始します。
 [あり]：副電源スイッチを ON にしたときや、トレイをセットしたときに、予備乾燥のための給紙待ち（約 6 ～ 10 分）を行います。
- 4 設定内容を確定するため、[OK] を押します。
 → 確定しない場合は、[キャンセル] を押します。いずれも、給紙トレイ設定メニュー画面にもどります。

11.3.5 [02 個別機能切替え設定]

下記項目の設定をします。

設定項目	説明	設定値（太字は初期値）
とじしろ小数点入力	とじしろ量を設定するときに、小数点以下を入力できるようにするかどうかを設定します。	小数点入力可、 小数点入力不可
とじしろ入力値保持	前回にとじしろ設定したシフト値を保持するかどうかを設定します。	保持する 、保持しない
プリンター受付禁止タイマー	タッチパネルの操作（最後のボタン入力）後にプリンタージョブを受付ける時間を設定します。	OFF 、15 秒、30 秒、1 分、1 分 30 秒
不要インデックス紙排紙	セットで給紙トレイに収納したインデックス紙のうち、半端になったインデックス紙を自動的に排紙するかどうかを設定します。	あり 、なし
インデックス紙プリント自動シフト	プリントジョブ（HDD からの出力も含む）でインデックス紙のインデックス部分に印字するため、印字エリアを自動でシフトするかどうかを選択します。シフト幅は、通常右側に 12.5 mm です。	あり 、なし
ダーシ長（ページスタンプ）	定形スタンプのページ設定で使用するダーシの長さを設定します。	長い 、短い

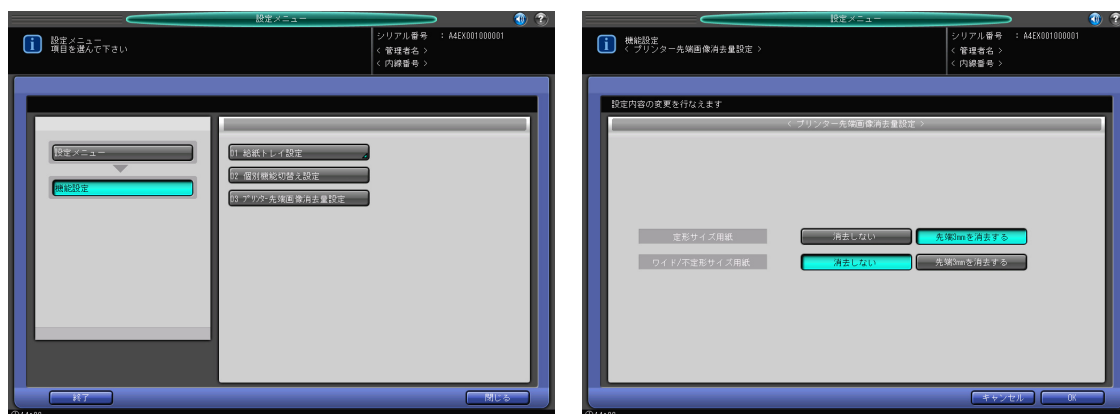
設定項目	説明	設定値（太字は初期値）
高カバレッジ制御	濃度が高い（濃い）データを連続でプリントすると、プリント画像が不安定になることがあります。プリント画像を安定化するために、自動的に複写速度を下げるか（画質優先）、複写速度を優先するか、または制御しないかを設定します。	なし、画質優先、速度優先
高カバレッジ制御時アイコン表示	高カバレッジ制御が機能しているときに、アイコンを表示するかどうかを選択します。[高カバレッジ制御]で[画質優先]または[速度優先]を選択したとき、設定できます。	あり、なし
HDD 結合ジョブ個別設定出力	ファイルを結合するときに、ステープルまたはZ折りの設定を保持したまま出力するかどうかを設定します。	あり、なし



- 1 11-2 ページの操作をして、設定メニュー画面を表示します。
- 2 設定メニュー画面の [02 機能設定]、[02 個別機能切替え設定] を順に押します。
- 3 各設定項目右のボタンのいずれかを選択します。
- 4 設定内容を確認するため、[OK] を押します。
→ 確定しない場合は、[キャンセル] を押します。いずれも、機能設定メニュー画面にもどります。

11.3.6 [03 プリンター先端画像消去量設定]

プリント時の先端白抜け量（データ消去量）を選択します。



- 1 11-2 ページの操作をして、設定メニュー画面を表示します。
- 2 設定メニュー画面の [02 機能設定]、[03 プリンター先端画像消去量設定] を順に押します。
- 3 任意のボタンを選択して、定形サイズ、またはワイド／不定形サイズの各用紙の消去量を設定します。
- 4 設定内容を確定するため、[OK] を押します。
→ 確定しない場合は、[キャンセル] を押します。いずれも、機能設定メニュー画面にもどります。

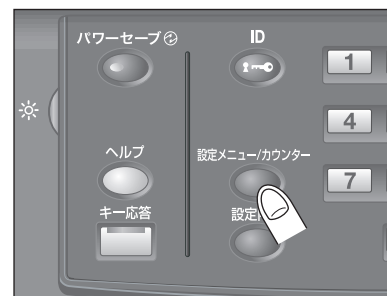
11.4 [03 タッチパネル調整]

タッチパネル上のボタンを押しても正常に反応しないとき、画面の表示とタッチセンサーとの間にズレが生じていないかどうかを確認します。

重要

操作パネルの設定メニュー／カウンターを押してから、操作パネルのテンキー [5] を押しても、同様にタッチパネル調整画面を表示できます。設定メニューに項目を表示しないで、操作パネルのテンキー [5] を押したときだけ、タッチパネル調整画面を表示するように、機械の設定を変更できます。詳しくは、サービス実施店にお問い合わせください。

- 1 操作パネルの設定メニュー／カウンターを押します。



設定メニュー／カウンター画面が表示されます。

- 2 [03 タッチパネル調整] を押します。



タッチパネル調整画面が表示されます。

- 3 右上と左下の十字マークを順番に押します。



メッセージ表示部に座標値が表示されます。

- 4 座標値を確認します。
 - 「タッチパネル調整」表示下の 1 行目に表示される X 座標、および Y 座標の値が、2 行目に表示される規格値の範囲内にあることを確認します。
 - 規格値が表示の範囲外の場合は、調整をやりなおすか、サービス実施店にご連絡ください。
- 5 左上、右下のチェックボタンを押して、2 つともブザーが鳴ることを確認します。
 - ブザーが鳴らないときは、調整をやりなおすか、サービス実施店にご連絡ください。
- 6 設定内容を確認するため、**操作パネルのテンキー [0]** を押します。
 - 確定しないときは、**操作パネルのテンキー [1]** を押して、設定メニュー画面にもどります。

11.5 [04 管理者設定] – [01 環境設定]

11.5.1 [01 パワーセーブ設定] – [01 パワーセーブ設定]

操作パネルのパワーセーブを押したときに機能するパワーセーブを、オートローパワー、オートシャットオフから選択します。

また、オートローパワー、オートシャットオフが機能するまでの時間を選択します。サービス実施店の設定で、くるみ製本機 PB-503 のオートシャットオフ時間を設定できます。この機能を使用する場合は、サービス実施店にお問い合わせください。

オートローパワー：[1 分]、[3 分]、[5 分]、[10 分]、[15 分]、[30 分]、[60 分]、[90 分]、[120 分]、[240 分]

オートシャットオフ：[--- 分]、[1 分]、[3 分]、[5 分]、[10 分]、[15 分]、[30 分]、[60 分]、[90 分]、[120 分]、[240 分]

オートシャットオフ (PB)：[--- 分]、[1 分]、[3 分]、[5 分]、[10 分]

重要

くるみ製本機 PB-503 のオートシャットオフ設定 (PB) は、くるみ製本機 PB-503 でくるみ製本した後自動的にくるみ製本機ヒーターを OFF にする時間の設定です。この設定ができるようにするためには、サービス実施店の設定が必要です。サービス実施店にお問い合わせください。

重要

オートシャットオフを機能しないように設定するときは、オートシャットオフ設定下の [--- 分] を選択します。このとき、オートローパワーは [1 分] に切り替わり、そのあと設定可能なすべての時間を選択できます。また、オートシャットオフ (PB) も設定可能なすべての時間を選択できます。

重要

オートローパワーを機能しないように設定できませんが、オートシャットオフと同じ時間を選択すると、選択した時間にオートシャットオフが機能します。

重要

くるみ製本機ヒーターを OFF にしないように設定するときは、オートシャットオフ設定 (PB) 下の [--- 分] を選択します。このとき、オートローパワーまたはオートシャットオフのどちらか早く機能する時間にくるみ製本機ヒーターが OFF します。



- 1 11-2 ページの操作をして、管理者設定メニュー画面を表示します。
- 2 管理者設定メニュー画面の [01 環境設定]、[01 パワーセーブ設定]、[01 パワーセーブ設定] を順に押します。
- 3 「パワーセーブ機能選択」下の [オートローパワー] または [オートシャットオフ] を押して、**操作パネルのパワーセーブ**を押したときに機能するパワーセーブモードを選択します。
- 4 オートローパワーが機能するまでの時間を指定します。
 - 「オートローパワー設定」右または下の [▲] または [▼] を押して、任意の時間を選択します。最初は [1 分] に設定されています。デフォルトではオートシャットオフ時間も [1 分] が選択されているので、オートローパワーの時間の [1 分] という表示はグレースアウトしています。

重要
 オートローパワーの時間は、オートシャットオフの時間を超えて設定できません。
 オートシャットオフと同じ時間を選択すると、オートローパワーの時間表示はグレースアウトします。
 この場合は、オートローパワーのかわりにオートシャットオフが機能します。
- 5 オートシャットオフが機能するまでの時間を指定します。
 - 「オートシャットオフ設定」右または下の [▲] または [▼] を押して、任意の時間を選択します。最初は [1 分] に設定されています。
 - オートシャットオフを使用しないときは、[--- 分] を選択します。

重要
 オートローパワーと同じ時間を選択すると、オートローパワーの時間表示はグレースアウトします。
 この場合は、オートローパワーのかわりにオートシャットオフが機能します。
- 6 オートシャットオフ設定 (PB) が表示されている場合は、くるみ製本機のヒーター OFF 時間を選択します。
 - 「オートシャットオフ設定 (PB)」下の [▲] または [▼] を押して、任意の時間を選択します。最初は [1 分] に設定されています。
 - くるみ製本機のヒーターを OFF にしないときは、[--- 分] を選択します。

重要
 オートシャットオフの選択時間より長いくるみ製本機のヒーター OFF の時間表示はグレースアウトして、オートシャットオフの時間を超えて設定できません。
- 7 設定内容を確定するため、[OK] を押します。
 - 確定しない場合は、[キャンセル] を押します。いずれも、パワーセーブ設定メニュー画面にもどります。

11.5.2 [01 パワーセーブ設定] – [02 ErP 設定]

ErP 機能は、主電源スイッチが ON の状態で、下記の状態が一定時間を経過したとき、主電源スイッチを自動的に OFF にします。

- 副電源スイッチが OFF の状態
- オートシャットオフが機能した状態
- オートローパワーが機能した状態

ErP が機能する時間を選択します。ErP 機能を使用しないときは、[移行しない] を選択します。

選択項目：[移行しない]、[12 時間]、[24 時間]、[36 時間]、[48 時間]、[60 時間]、[72 時間]

重要

ウィークリータイマー使用設定を [使用する] にしている機械や CSRC 接続の設定をしている機械は、[02 ErP 設定] ボタンがグレースアウトして設定できません。



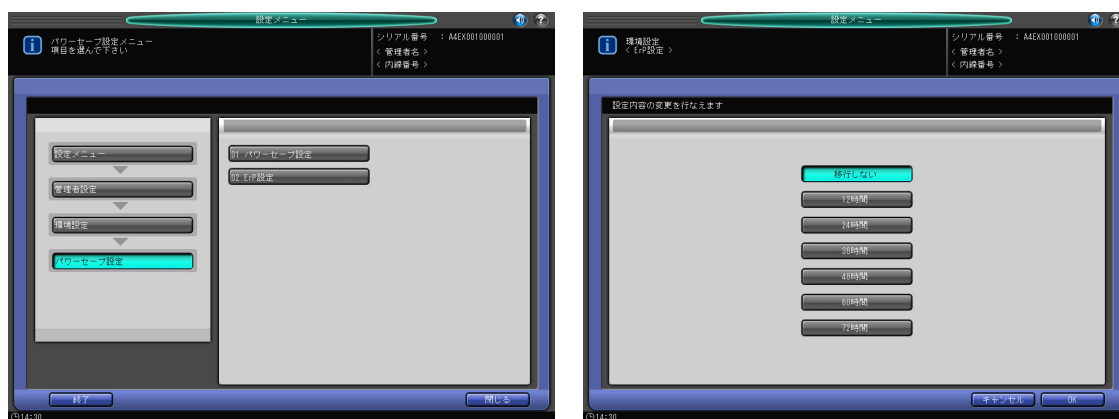
参照

CSRC 接続については、サービス実施店にお問い合わせください。



参照

[05 エキスパート調整] – [04 主電源自動 OFF 設定] で [ON] を選択すると、副電源スイッチを OFF にして、本体の冷却が完了すると、本設定に関係なく主電源スイッチは自動的に OFF になります。詳しくは、11-33 ページをごらんください。



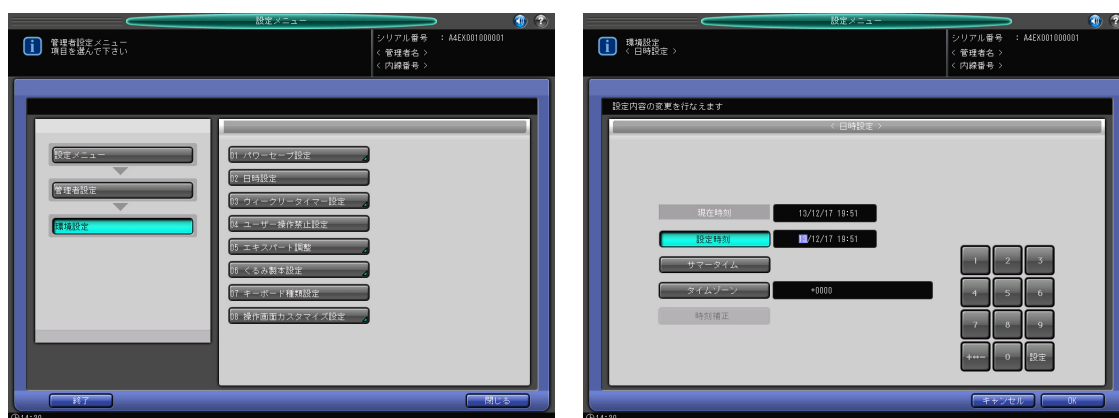
- 1 11-2 ページの操作をして、管理者設定メニュー画面を表示します。
- 2 管理者設定メニュー画面の [01 環境設定]、[01 パワーセーブ設定]、[02 ErP 設定] を順に押します。
- 3 画面に表示している任意の時間ボタンを選択します。
→ 本機能を使用しないときは、[移行しない] を選択します。
- 4 設定内容を確定するため、[OK] を押します。
→ 確定しない場合は、[キャンセル] を押します。いずれも、パワーセーブ設定メニュー画面にもどります。

11.5.3 [02 日時設定]

本機に設定されている時計の時刻合わせ、およびサマータイムの ON/OFF を選択します。

サマータイムを ON にしたときの時間のズレを設定します。また、タイムゾーンで標準時間との時差を設定します。

最初は、サマータイムは設定されていません。



- 1 11-2 ページの操作をして、管理者設定メニュー画面を表示します。
- 2 管理者設定メニュー画面の [01 環境設定]、[02 日時設定] を順に押します。
- 3 本機に設定されている時計の時刻合わせを行います。
画面には、現在設定されている時刻が、年（西暦）、月、日、時刻（24 時間表示）の順に表示されています。
→ 画面のテンキーを押して、年の下 2 桁を入力します。
→ テンキー右下の [設定] を押して、入力した数値を確定します。反転表示が右方向へ移動します。同様に、月、日、時刻を設定します。

- 4 サマータイムを設定します。
 - サマータイムを設定するときは、[サマータイム] を押します。[サマータイム] が反転します。
 - 画面のテンキーを押して、早める時間を入力します。
 - テンキー右下の[設定]を押して、入力した数値を確定します。
- 5 世界標準時との時差を設定します。

メール通知時の時差情報を設定します。時差は国や地域によって決まっています（日本の場合は 9 時間早い）。

 - [タイムゾーン] を押してから、画面のテンキーで時差を入力します。たとえば、9 時間早いときは「+ 0900」と入力します。
 - [+ <-> -] を押して、世界標準時より早い場合は「+」、遅い場合は「-」に切替えます。
 - テンキー右下の[設定]を押して、入力した数値を確定します。
- 6 設定内容を確定するため、[OK] を押します。
 - 確定しない場合は、[キャンセル] を押します。いずれも、管理者設定メニュー画面にもどります。

11.5.4 [03 ウィークリータイマー設定] – [01 ウィークリータイマー使用設定]

ウィークリータイマーは、管理者設定によって機械の使用時間を管理する機能です。

ここでは、ウィークリータイマー機能を使用するかどうかを選択します。ウィークリータイマーは、工場出荷時には設定されていません。

ウィークリータイマーの基本条件

- 本体のプラグがコンセントに接続されていること。電源プラグが抜かれているとウィークリータイマーは機能しませんが、オン時刻／オフ時刻設定などのデータは保存されます。
- 副電源スイッチが ON 状態であること。
- 現在の正確な日付と時刻を設定すること。

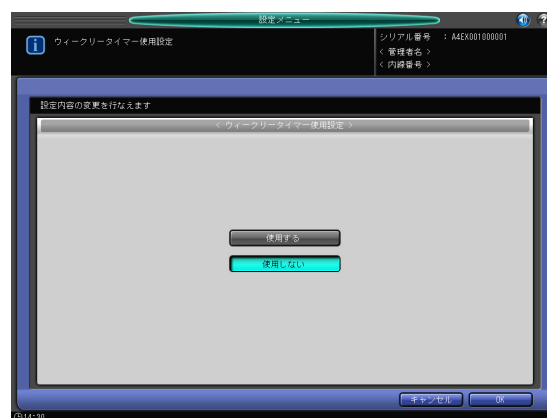
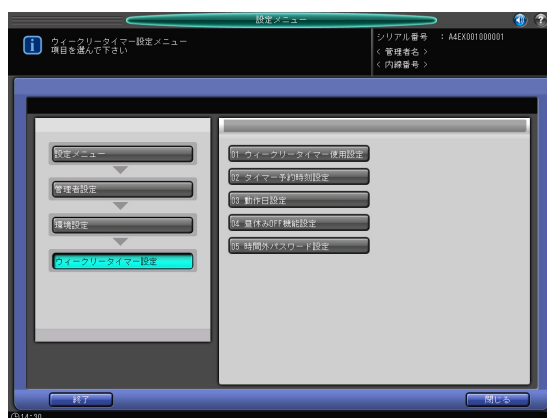
重要

ウィークリータイマー使用設定を[使用する]にすると、[01 パワーセーブ設定] – [02 ErP 設定] の設定ができなくなります。



参照

ErP 設定については、11-25 ページをごらんください。



- 1 11-2 ページの操作をして、管理者設定メニュー画面を表示します。
- 2 管理者設定メニュー画面の [01 環境設定]、[03 ウィークリータイマー設定]、[01 ウィークリータイマー使用設定] を順に押します。

- 3 [使用する] または [使用しない] を選択します。

重要

最初は、[使用しない] が選択されています。[使用する] を選択すると、ウィークリータイマーが機能します。このように設定した機械は、副電源スイッチを ON にしたままにします。[使用しない] を選択すると、ウィークリータイマーは機能しません。電源の ON/OFF は、副電源スイッチで行います。

- 4 設定内容を確定するため、[OK] を押します。

→ 確定しない場合は、[キャンセル] を押します。いずれも、ウィークリータイマー設定メニュー画面にもどります。

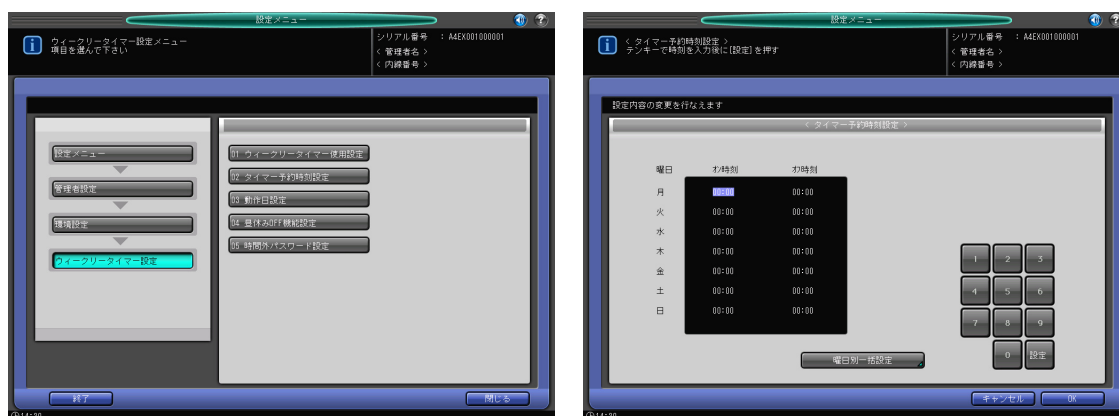
11.5.5 [03 ウィークリータイマー設定] – [02 タイマー予約時刻設定]

機械のオン時刻／オフ時刻を、曜日ごとに個別に、または一括で設定します。

重要

ここで時刻を設定しても、タイマーを動作させるかどうかは、[03 動作日設定] (11-29 ページ参照) で設定します。ここで休日の時刻を設定しても、休日に機械の電源は ON しません。

オン時刻とオフ時刻を同じに設定すると、動作日であっても電源は ON しません。



- 1 11-2 ページの操作をして、管理者設定メニュー画面を表示します。
- 2 管理者設定メニュー画面の [01 環境設定]、[03 ウィークリータイマー設定]、[02 タイマー予約時刻設定] を順に押します。
- 3 オン時刻／オフ時刻を、曜日別に一括で設定します。
 - [曜日別一括設定] を押して、曜日別一括設定画面を表示します。
 - 月曜日から日曜日の中で、オン時刻とオフ時刻を同じにしたい曜日を選択します。
 - 画面のテンキーまたは操作パネルのテンキーを使って、オン時刻とオフ時刻を入力します。[設定] を押すと、時刻の反転表示が移動します。
 - [OK] を押して、タイマー予約時刻設定画面にもどります。
- 4 オン時刻／オフ時刻を個別に入力します。
 - [設定] を押して、設定したい曜日のオン／オフ時刻を選択します。
 - 画面のテンキーまたは操作パネルのテンキーを使って、時刻を入力します。[設定] を押すと、次の時刻が反転します。
 - 上記の操作を繰返して、希望するオン時刻とオフ時刻をすべて入力します。
- 5 設定内容を確定するため、[OK] を押します。
 - 確定しない場合は、[キャンセル] を押します。いずれも、ウィークリータイマー設定メニュー画面にもどります。

11.5.6 [03 ウィークリータイマー設定] – [03 動作日設定]

タイマー予約時刻設定のオン時刻／オフ時刻どおりに、タイマーが作動する動作日を設定します。個別に設定するときはカレンダーをみながら、一括の場合は曜日単位で設定します。

重要

工場出荷時には、どの月も月曜日から土曜日までは ON、日曜日は OFF に設定されています。



- 1 11-2 ページの操作をして、管理者設定メニュー画面を表示します。
- 2 管理者設定メニュー画面の [01 環境設定]、[03 ウィークリータイマー設定]、[03 動作日設定] を順に押します。
- 3 画面下部の曜日別一括設定で、曜日別にタイマーを動作するかどうかを選択します。
 - [ON] または [OFF] を押すと、動作日変更確認のダイアログが表示されます。[はい] を押すと、曜日別一括設定での変更が有効となります。変更しないときは、[いいえ] を押します。
 - 曜日別一括設定での設定は、カレンダーによる個別設定より優先されます。
- 4 画面中央に表示されるカレンダーで、動作日を個別に設定します。
 - カレンダーの日付ボタンを押して、設定を変更します。
 - [▼] または [▲] を押して、カレンダーの月を変更できます。
- 5 設定内容を確定するため、[OK] を押します。
 - 確定しない場合は、[キャンセル] を押します。いずれも、ウィークリータイマー設定メニュー画面にもどります。

11.5.7 [03 ウィークリータイマー設定] – [04 昼休み OFF 機能設定]

ウィークリータイマーが作動すると、機械は 1 日に 1 回、設定された時刻どおりに ON/OFF します。

昼休み OFF 機能は、ウィークリータイマーによって ON 状態の間、機械を使用しない時間を設定することで、機械をもう一度 OFF/ON する機能です。

機械を OFF する時刻は、曜日に共通して 1 種類だけ設定できます。

重要

機械が ON 状態でない時間に昼休み OFF 時刻が設定されていると、この機能は無効になります。

工場出荷時には、昼休み OFF 機能は動かないように設定されています。



- 1 11-2 ページの操作をして、管理者設定メニュー画面を表示します。
- 2 管理者設定メニュー画面の [01 環境設定]、[03 ウィークリータイマー設定]、[04 昼休み OFF 機能設定] を順に押します。
- 3 [昼休み OFF する] を選択してから、OFF 時刻、再起動時刻を設定します。
 - 画面のテンキーまたは操作パネルのテンキーを押して、OFF 時刻を入力します（24 時間表示）。[設定] を押して、同様に再起動時刻を入力します。
 - [連続運転] を選択すると、昼休み OFF 機能は働きません。
- 4 設定内容を確定するため、[OK] を押します。
 - 確定しない場合は、[キャンセル] を押します。いずれも、ウィークリータイマー設定メニュー画面にもどります。

11.5.8 [03 ウィークリータイマー設定] – [05 時間外パスワード設定]

本機は、ウィークリータイマーが働いて電源が OFF になっていても、操作パネルのパワーセーブを押して時間外パスワードを入力して、電源 ON にすることができます。

ここでは、時間外に使用するときに必要な 4 桁の時間外パスワードの設定のしかたを説明します。ここでパスワードを設定すると、操作パネルのパワーセーブを押した後にこの時間外パスワードを入力すると、使用する時間を任意に設定して使用できます。



- 1 11-2 ページの操作をして、管理者設定メニュー画面を表示します。
- 2 管理者設定メニュー画面の [01 環境設定]、[03 ウィークリータイマー設定]、[05 時間外パスワード設定] を順に押します。

- 3 画面のテンキーまたは操作パネルのテンキーで、4桁の時間外パスワードを入力します。

重要

パスワードを「0000」に設定すると、操作パネルのパワーセーブを押すだけで、時間外に機械を使用できるようになります。ただし、使用時間（電源が再び OFF になるまでの時間）の入力が必要です。工場出荷時は「0000」に設定されています。

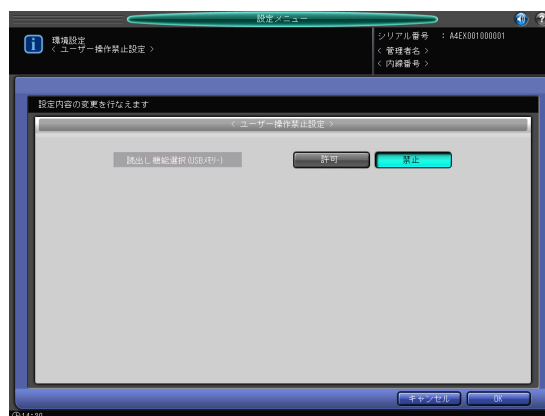
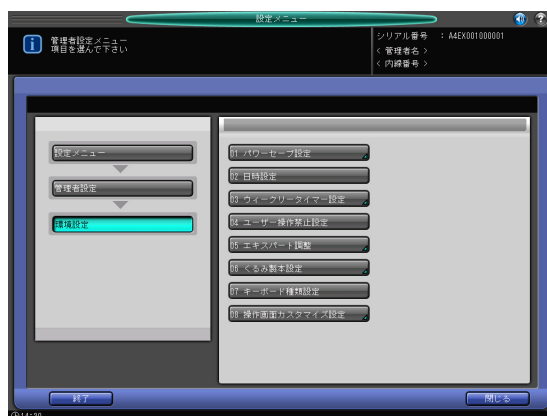
- 4 設定内容を確定するため、[OK] を押します。

→ 確定しない場合は、[キャンセル] を押します。いずれも、ウィークリータイマー設定メニュー画面にもどります。

11.5.9 [04 ユーザー操作禁止設定]

一般ユーザーが使用できる操作の中で、下記操作を制限します。

設定項目	設定内容	選択項目（太字は初期値）
読出し機能選択（USB メモリー）	読出し機能で USB メモリーの選択を許可するかどうかを設定します。	許可、 禁止



- 11-2 ページの操作をして、管理者設定メニュー画面を表示します。
- 管理者設定メニュー画面の [01 環境設定]、[04 ユーザー操作禁止設定] を順に押します。
- ユーザー操作禁止設定画面に表示されている項目の「許可」または「禁止」を選択します。
- 設定内容を確定するため、[OK] を押します。
→ 確定しない場合は、[キャンセル] を押します。いずれも、環境設定メニュー画面にもどります。

11.5.10 [05 エキスパート調整] – [01 プリンター画質調整]

出力する画質を階調優先にするか、解像度優先にするかを選択します。

階調優先にすると、写真のように階調性の高いデータの再現が良くなります。

解像度優先にすると、文字のようにコントラストの高いデータの再現が良くなります。



- 1 11-2 ページの操作をして、管理者設定メニュー画面を表示します。
- 2 管理者設定メニュー画面の [01 環境設定]、[05 エキスパート調整]、[01 プリンター画質調整] を順に押します。
- 3 [階調優先] または [解像度優先] を選択します。
- 4 設定内容を確定するため、[OK] を押します。
→ 確定しない場合は、[キャンセル] を押します。いずれも、エキスパート調整メニュー画面にもどります。

11.5.11 [05 エキスパート調整] – [02 コーナーステーブル（奥側）角度設定]

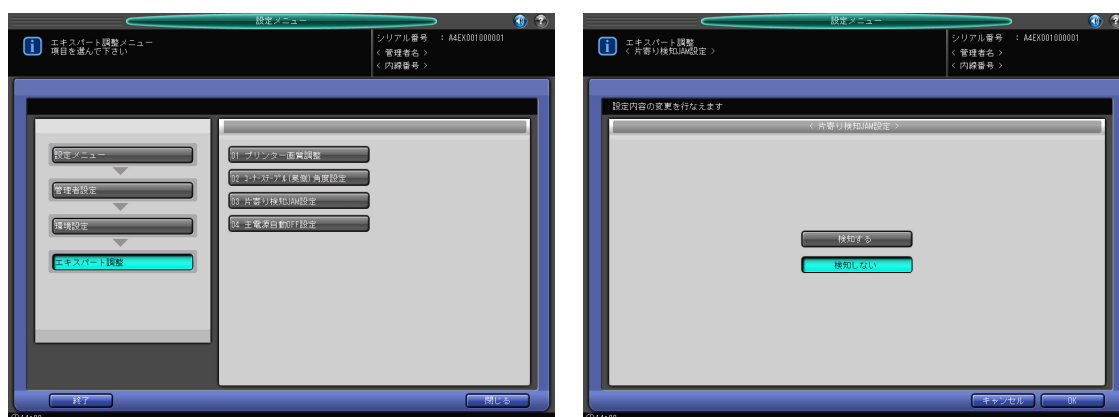
左コーナーのステーブルのしかたを斜めにするか、平行にするかを選択します。



- 1 11-2 ページの操作をして、管理者設定メニュー画面を表示します。
- 2 管理者設定メニュー画面の [01 環境設定]、[05 エキスパート調整]、[02 コーナーステーブル（奥側）角度調整] を順に押します。
- 3 [斜め] または [平行] を選択します。
- 4 設定内容を確定するため、[OK] を押します。
→ 確定しない場合は、[キャンセル] を押します。いずれも、エキスパート調整メニュー画面にもどります。

11.5.12 [05 エキスパート調整] – [03 片寄り検知 JAM 設定]

5 mm 以上の片寄りを機械が検出したとき、JAM として機械を停止するか、停止しないかを選択します。



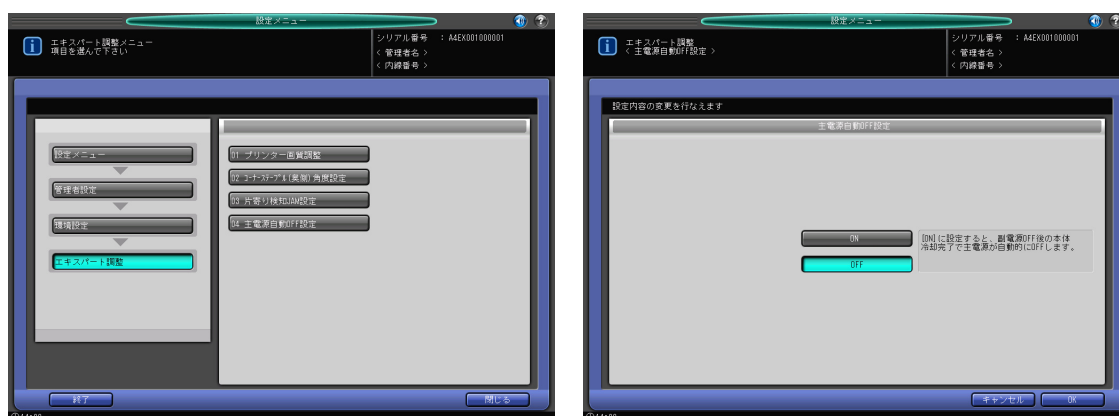
- 1 11-2 ページの操作をして、管理者設定メニュー画面を表示します。
- 2 管理者設定メニュー画面の [01 環境設定]、[05 エキスパート調整]、[03 片寄り検知 JAM 設定] を順に押します。
- 3 [検知する] または [検知しない] を選択します。
- 4 設定内容を確定するため、[OK] を押します。
→ 確定しない場合は、[キャンセル] を押します。いずれも、エキスパート調整メニュー画面にもどります。

11.5.13 [05 エキスパート調整] – [04 主電源自動 OFF 設定]

副電源スイッチを OFF にして、本体の冷却が完了すると、主電源スイッチを自動的に OFF にするか、OFF にしないかの選択をします。

重要

ウィークリータイマー使用設定を [使用する] にしたり、CSRC 接続の設定をしたり、ErP 設定をしたりしていても、本設定が優先されます。



- 1 11-2 ページの操作をして、管理者設定メニュー画面を表示します。
- 2 管理者設定メニュー画面の [01 環境設定]、[06 エキスパート調整]、[04 主電源自動 OFF 設定] を順に押します。
- 3 [ON] または [OFF] を選択します。
→ [ON] を選択すると、本設定が機能します。

- 4 設定内容を確定するため、[OK] を押します。
 - 確定しない場合は、[キャンセル] を押します。いずれも、エキスパート調整メニュー画面にもどります。

11.5.14 [06 くるみ製本設定] – [01 使用可能坪量選択]

くるみ製本機で使用する用紙の坪量を、本身、表紙のそれぞれに対して設定します。



- 1 11-2 ページの操作をして、管理者設定メニュー画面を表示します。
- 2 管理者設定メニュー画面の [01 環境設定]、[06 くるみ製本設定]、[01 使用可能坪量選択] を順に押します。
- 3 使用する本身および表紙の坪量を、それぞれ選択します。

重要

くるみ製本で使用するよう設定したトレイに、ここで選択した坪量以外の用紙が設定されていると、不適切メッセージが表示されて、製本できなくなります。

- 4 設定内容を確定するため、[OK] を押します。
 - 確定しない場合は、[キャンセル] を押します。いずれもくるみ製本設定メニュー画面にもどります。

11.5.15 [06 くるみ製本設定] – [02 くるみ制限枚数設定]

本身に使用する用紙の坪量に対して、くるみ製本できる最小枚数および最大枚数を設定します。

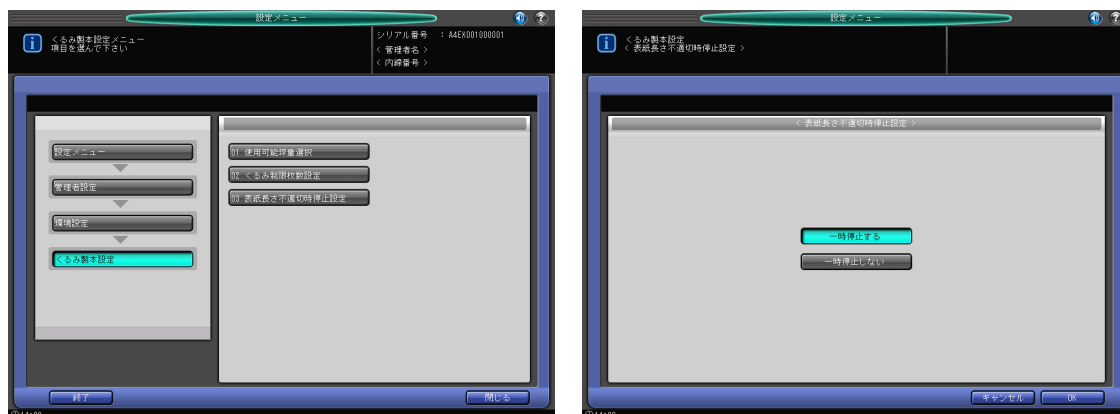


- 1 11-2 ページの操作をして、管理者設定メニュー画面を表示します。
- 2 管理者設定メニュー画面の [01 環境設定]、[06 くるみ製本設定]、[02 くるみ制限枚数設定] を順に押します。

- 3 それぞれの坪量に対して、希望する最小枚数および最大枚数を選択します。
- 4 設定内容を確定するため、[OK] を押します。
→ 確定しない場合は、[キャンセル] を押します。いずれもくるみ製本設定メニュー画面にもどります。

11.5.16 [06 くるみ製本設定] – [03 表紙長さ不適切時停止設定]

表紙の長さが、使用する自身のサイズと背表紙の厚みに適合していないとき、機械を一時停止するかどうかを設定します。

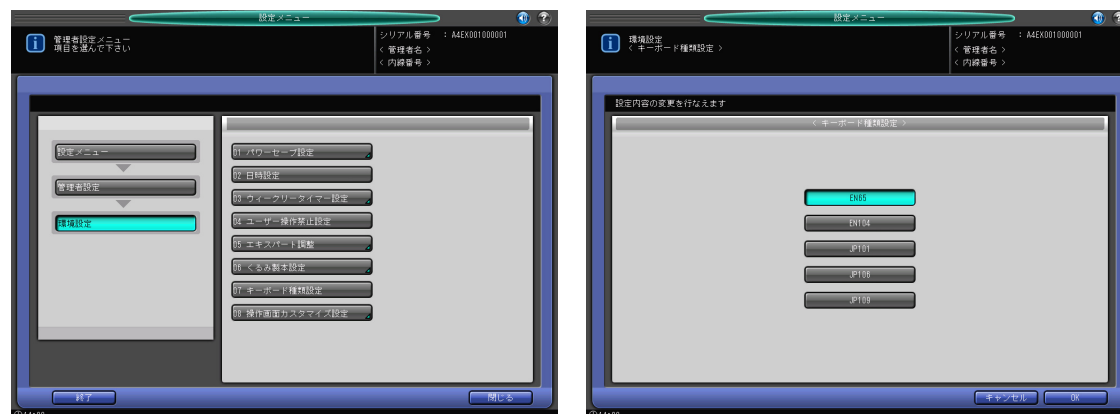


- 1 11-2 ページの操作をして、管理者設定メニュー画面を表示します。
- 2 管理者設定メニュー画面の [01 環境設定]、[06 くるみ製本機設定]、[03 表紙長さ不適切時停止設定] を順に押します。
- 3 [一時停止する] または [一時停止しない] を選択します。
- 4 設定内容を確定するため、[OK] を押します。
→ 確定しない場合は、[キャンセル] を押します。いずれもくるみ製本設定メニュー画面にもどります。

11.5.17 [07 キーボード種類設定]

サービスポートに接続するキーボードの種類を選択します。

選択項目：[EN65]、[EN104]、[JP101]、[JP106]、[JP109]



- 1 11-2 ページの操作をして、管理者設定メニュー画面を表示します。
- 2 管理者設定メニュー画面の [01 環境設定]、[07 キーボード種類設定] を順に押します。

- 3 任意のボタンを1つ選択します。
- 4 設定内容を確定するため、[OK] を押します。
→ 確定しない場合は、[キャンセル] を押します。いずれも、環境設定メニュー画面にもどります。

11.5.18 [08 操作画面カスタマイズ設定] – [01 表示文字太さ設定]

操作画面に表示される文字の太さを設定します。

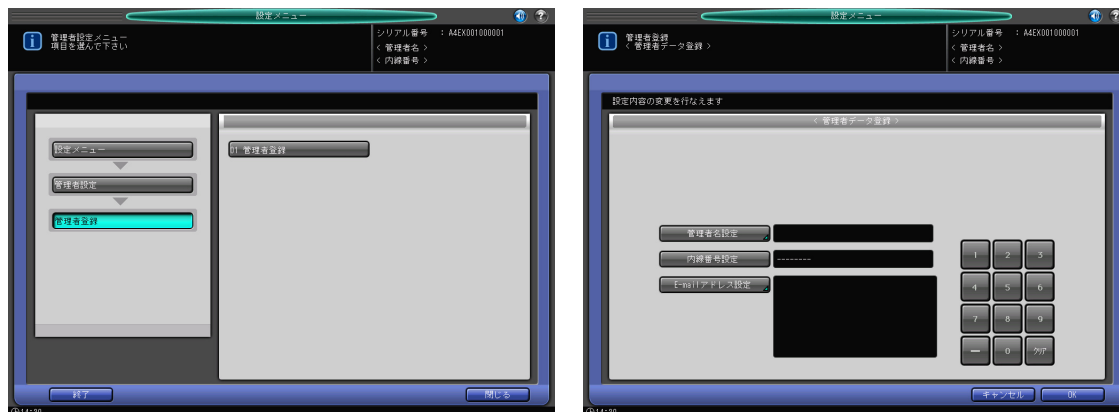


- 1 11-2 ページの操作をして、管理者設定メニュー画面を表示します。
- 2 管理者設定メニュー画面の [01 環境設定]、[08 操作画面カスタマイズ設定]、[01 表示文字太さ設定] を順に押します。
- 3 [標準] または [太文字] を選択します。
- 4 設定内容を確定するため、[OK] を押します。
→ 確定しない場合は、[キャンセル] を押します。いずれも、操作画面カスタマイズ設定メニュー画面にもどります。

11.6 [04 管理者設定] – [02 管理者登録]

11.6.1 [01 管理者登録]

設定メニュー画面の右上部に常時表示される、管理者名と内線番号を登録します。また、管理者の E-mail アドレスを登録します。



- 1 11-2 ページの操作をして、管理者設定メニュー画面を表示します。
- 2 管理者設定メニュー画面の [02 管理者登録]、[01 管理者登録] を順に押します。
管理者登録画面が表示されます。
- 3 [管理者名設定] を押して、管理者名を入力します。
 - ハイフン (-) も含めて半角の英数字や記号を 20 文字まで入力できます。
 - [OK] を押して入力を確定し、管理者登録画面にもどります。
- 4 [内線番号設定] を押して、画面のテンキーで管理者の内線番号を入力します。
 - ハイフン (-) も含めて半角の英数字や記号を 8 文字まで入力できます。
- 5 [E-mail アドレス設定] を押して、管理者の E-mail アドレスを入力します。
 - 半角英数字や記号を 250 文字まで入力できます。
 - [OK] を押して、管理者登録画面にもどります。
- 6 設定内容を確定するため、[OK] を押します。
 - 確定しない場合は、[キャンセル] を押します。いずれも、管理者設定メニュー画面にもどります。

11.7 [04 管理者設定] – [03 ユーザー認証／部門管理]

本機の使用を制限するユーザー認証や部門管理の設定ができます。

ユーザー認証は個人を管理する、部門管理はグループや複数のユーザーを管理するのに適しています。

ユーザー認証と部門管理を組合わせて使用すると、ユーザー別に各部門のカウントを管理できます。

認証方式は、本体装置認証だけです。認証方式が設定されていると、認証が必要な画面を表示するとき、認証画面が表示されます。認証画面で認証を得るには、ユーザー名、部門名、パスワード、サーバー名称などを入力します。

認証機能を使用する場合は、[本体装置認証]を選択します。認証機能を使用しない場合は、[認証しない]を選択します。

重要

認証機能を使用する設定から使用しない設定に変更するとき、またその逆のとき、セキュリティのため、認証に関するすべての管理データは削除されます。変更するときは、ご注意ください。

登録済みのユーザー／部門管理データは、PageScope Web Connection を使用してエクスポートできます。また、エクスポートしたデータをインポートすることもできます。詳しくは、12-7 ページをご覧ください。

ユーザー認証と部門管理について

ユーザー認証と部門管理は、それぞれ以下の機能があります。

ユーザー認証

- 操作可能な機能を制限します（プリンター印字、読出し操作）。
- ユーザーごとに、出力／読込みのカウントを行います。

部門管理

- 部門ごとに、出力／読込みのカウントを行います。

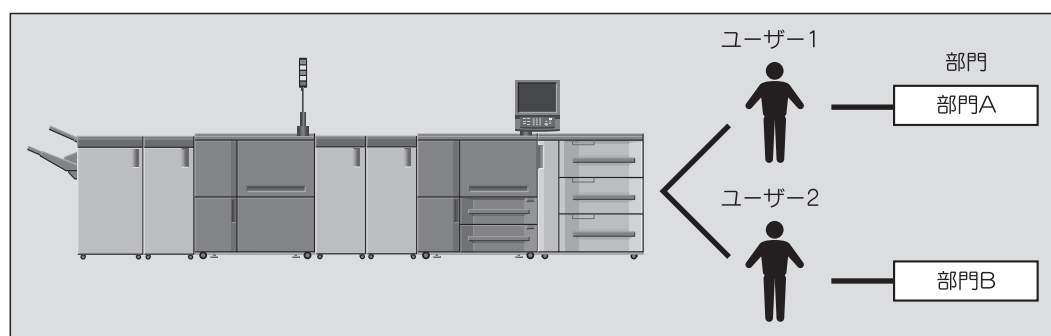
重要

本機では、ユーザー認証と部門管理は合計 1,000 件まで登録できます。デフォルトでは、登録件数は、ユーザー認証、部門管理それぞれに 500 ずつ割当てられています。

重要

ユーザー認証と部門管理は、連動しないで設定できます。

ユーザー認証と部門管理を連動する場合

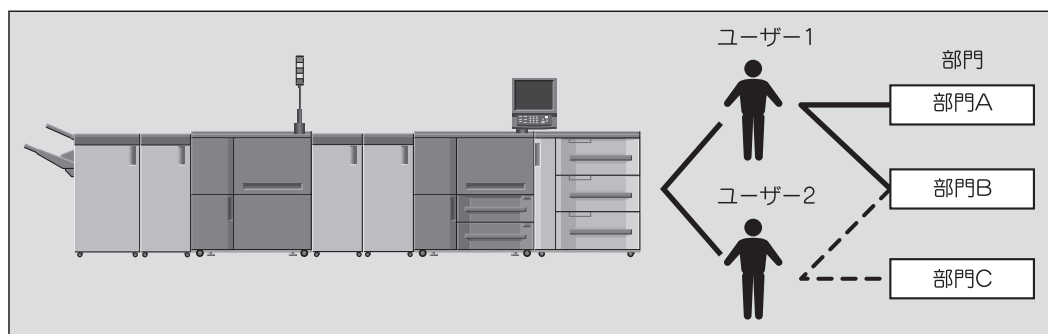


本機を複数の部署で使用する場合に、各社員を部署ごとに管理して利用するときに適しています。この設定をすると、社員別（ユーザー別）に集計したり、部署別（部門別）に集計したりできます。

このように管理する場合、認証方式は、以下のように設定します。

認証方式の設定メニュー	必要な設定
ユーザー認証	[本体装置認証] を選択します。
部門管理	[管理する] を選択して、部門名とパスワードを設定します。
ユーザー／部門認証連動	[連動する] を選択します。
ユーザー登録／所属部門	ユーザー登録画面で、ユーザーが所属する部門を設定します。

ユーザー認証と部門管理でそれぞれ認証する場合



本機を複数の社員で使用する場合に、それぞれの社員が複数の業務を行い、業務単位で集計するときに適しています。この設定をすると、業務別（部門別）に集計できます。また、社員 1、社員 2 で同じ業務をする場合も、業務別（部門別）に集計できます。

このように管理する場合、認証方式は以下のように設定します。

認証方式の設定メニュー	必要な設定
ユーザー認証	[本体装置認証] を選択します。
部門管理	[管理する] を選択して、部門名とパスワードを設定します。
ユーザー／部門認証の連動	[連動しない] を選択します。

11.7.1 [01 認証方式]

ユーザー認証と部門認証について次の要素を組合わせて、認証時の条件を設定します。

重要

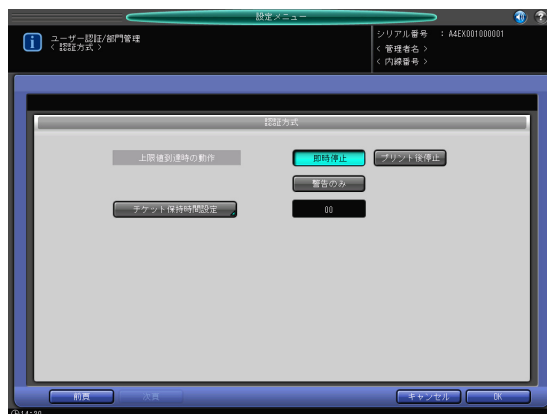
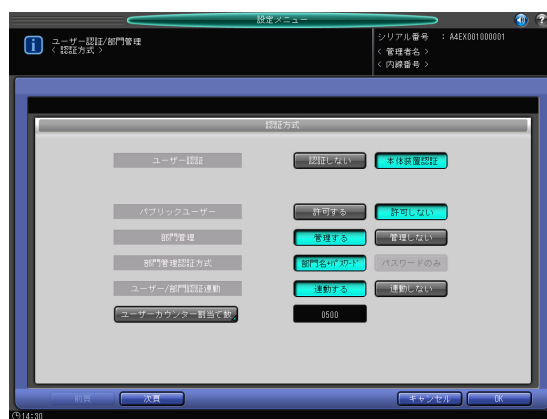
認証機能を使用する場合は、「ユーザー認証」の [本体装置認証] を選択します。認証機能を使用しない場合は、[認証しない] を選択します。

認証機能を使用する設定から使用しない設定に変更するとき、またその逆のとき、セキュリティのため、認証に関するすべての管理データは削除されます。変更するときは、ご注意ください。

設定項目		説明
ユーザー認証	[本体装置認証]	ユーザーとして本体から直接認証を得るときに選択します。
	[認証しない]	ユーザーとして本体から認証を得なくても本体を使用できるようにする場合、選択します。
パブリックユーザー	[許可する]	ユーザーパスワード、部門名、部門パスワードなどの入力の必要なしに、機械を使用できるようにするときに選択します。
	[許可しない]	パブリックユーザーの使用を認めないときに選択します。
部門管理	[管理する]	部門認証の設定をするときに選択します。 「ユーザー認証」の [本体装置認証] を選択すると、「ユーザー／部門認証連動」の [連動する] [連動しない] の選択ができます。このとき、[連動しない] を選択すると、部門管理認証方式の [部門名+パスワード] [パスワードのみ] の選択ができます。
	[管理しない]	部門認証の設定をしないときに選択します。

設定項目	説明	
部門管理認証方式	[部門名+パスワード]	「ユーザー認証」の「認証しない」を選択し、「部門管理」の「管理する」を選択したとき、選択できます。部門認証のとき、部門名と部門パスワードを入力します。
	[パスワードのみ]	「ユーザー認証」の「認証しない」を選択し、「部門管理」の「管理する」を選択したとき、選択できます。部門認証のとき、部門パスワードだけ入力します。
ユーザー／部門認証連動	[連動する]	「ユーザー認証」の「本体装置認証」を選択し、「部門管理」の「管理する」を選択したとき、選択できます。認証が必要なおとき、所属部門を登録したユーザーは、ユーザー名とユーザーパスワードだけ入力すると、認証されます。
	[連動しない]	「ユーザー認証」の「本体装置認証」を選択し、「部門管理」の「管理する」を選択したとき、選択できます。このとき、「部門管理認証方式」は、[部門名+パスワード] [パスワードのみ] の選択ができます。「部門管理認証方式」の選択によって、認証が必要なおとき、ユーザー名、ユーザーパスワードと部門パスワード、さらに部門名を入力することが必要になります。
[ユーザーカウンター割当て数]	1,000 ある認証数のうち、ユーザー認証の数を入力して振分けます。ここで設定したユーザー認証の数の残りが、部門認証の数になります。1 ～ 999 の範囲で設定します。	
上限値到達時の動作	[即時停止]	上限値 * に達すると、ただちにジョブを停止します。このとき、停止するまでに蓄積された出力データは削除されます。
	[プリント後停止]	上限値 * に達しても、ジョブ処理中は出力を停止しません。ジョブ完了後、使用できなくなります。
	[警告のみ]	上限値 * に達したというメッセージを表示しますが、引続き次のジョブも使用できます。ただし、プリントジョブの場合は、メッセージの表示はありません。
[チケット保持時間設定]	本機では使用しません。	

* 上限値は、ユーザー登録や部門登録で個々に設定します。このとき、上限値を全ユーザーに対して一括に設定できます。詳しくは、11-41 ページおよび 11-48 ページをごらんください。



- 1 11-2 ページの操作をして、管理者設定メニュー画面を表示します。
- 2 管理者設定メニュー画面の [03 ユーザー認証／部門管理]、[01 認証方式] を順に押します。
認証方式画面が表示されます。
- 3 「ユーザー認証」、「パブリックユーザー」、「部門管理」、「部門管理認証方式」、「ユーザー／部門認証連動」表示右側で、それぞれ任意のボタンを選択します。
- 4 「ユーザーカウンター割当て数」を押して、割当て数を入力します。
→ 画面のテンキー、[▼] または [▲] で数値を入力してから、[OK] を押します。
- 5 「次頁」を押して、「上限値到達時の動作」も同様に設定します。
- 6 設定内容を確定するため、[OK] を押します。

重要

手順 3 で [本体装置認証] から [認証しない] を選択したとき、またはその逆を選択したとき、すべての使用管理データのクリア確認のダイアログが表示されます。[はい] を押さなければ、「ユーザー認証」の設定を変更できませんが、[はい] を押すと、セキュリティーのため、それまでに設定した認証に関する管理データはすべて削除されますので、ご注意ください。

→ 確定しない場合は、[キャンセル] を押します。いずれも、ユーザー認証／部門管理メニュー画面にもどります。

11.7.2 [02 ユーザー認証設定] – [01 管理設定]

ユーザー名一覧表示：

「ユーザー名一覧表示」で [表示する] を選択すると、[01 認証方式] の「ユーザー認証」で [本体装置認証] を選択したとき、認証画面に [ユーザー一覧] ボタンが表示されます。

[ユーザー一覧] ボタンは、登録されているユーザー名一覧を表示し、ユーザー認証のためのユーザー名をワンタッチで入力できます。

「ユーザー名一覧表示」で [表示する] を選択し、[01 認証方式] の「ユーザー認証」で [認証しない]、「部門管理」で [管理する]、「部門管理認証方式」で [部門名＋パスワード] を選択すると、認証画面には [ユーザー一覧] ボタンのかわりに [部門一覧] ボタンを表示します。

[部門一覧] ボタンは、登録されている部門一覧を表示し、部門認証のための部門名をワンタッチで入力できます。

- 1 11-2 ページの操作をして、管理者設定メニュー画面を表示します。
- 2 管理者設定メニュー画面の [03 ユーザー認証／部門管理]、[02 ユーザー認証設定]、[01 管理設定] を順に押します。
管理設定画面が表示されます。
- 3 「ユーザー名一覧表示」右側の [表示する] または [表示しない] を選択します。
- 4 設定内容を確定するため、[OK] を押します。
→ 確定しない場合は、[キャンセル] を押します。いずれも、ユーザー認証設定メニュー画面にもどります。

11.7.3 [02 ユーザー認証設定] – [02 ユーザー登録]

各ユーザーに任意の No. を割当て、No. ごとにユーザー名、パスワード、E-mail アドレス、所属部門、上限設定、使用可能な機能を設定します。

登録されたユーザーは、画面でリスト表示されます。リストからユーザーを選択して、データの内容を変更したり、登録を削除したりできます。

登録したユーザーの設定のうち、使用可能な機能の出力許可と上限設定は、一括して設定を変更できます。

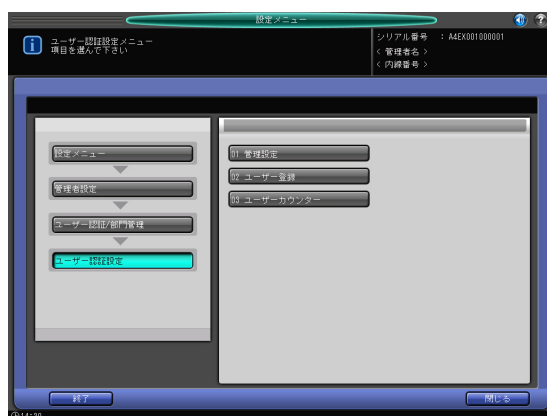
重要

認証方式の項目の設定によって、ユーザー登録ができなかったり、設定できないユーザー登録項目があったりします。次の表をごらんください。

ユーザー認証	部門管理	ユーザー登録の追加	ユーザー登録の変更／削除	ユーザー登録項目		
				所属部門 *1	上限設定	使用可能な機能
本体装置認証	管理しない	✓	✓		✓	✓
	管理する	✓	✓	✓	✓	✓
認証しない	管理しない					
	管理する					

*1：[01 認証方式] で「ユーザー／部門認証連動」を[連動する]にしないと、[所属部門]を設定できません。また、[03 部門管理] – [01 部門登録] で部門登録していないと、所属部門を選択できません。

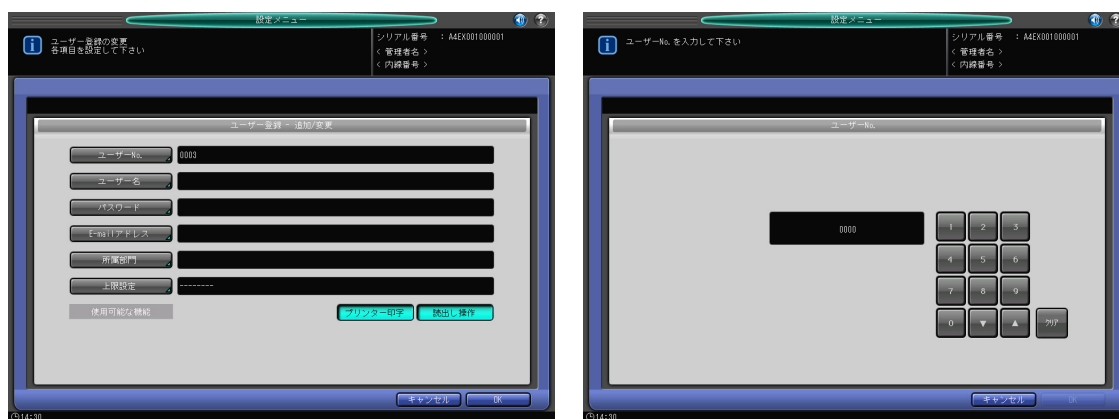
- 11-2 ページの操作をして、管理者設定メニュー画面を表示します。
- 管理者設定メニュー画面の [03 ユーザー認証／部門管理]、[02 ユーザー認証設定]、[02 ユーザー登録] を順に押します。
ユーザー登録画面が表示されます。
→ ユーザー登録の追加、変更、削除については、それぞれ以下の手順に従ってください。



- [追加] を押して、ユーザー登録追加／変更画面を表示します。
→ ユーザー登録を編集するときは、手順 9 に進みます。
→ ユーザー登録を削除するときは、手順 10 に進みます。
→ ユーザー登録を一括変更するときは、手順 11 に進みます。



- [ユーザー No.] を押して、ユーザー No. を入力します。
→ 画面のテンキーで任意のユーザー No. を入力します。ユーザー No. は、ユーザーカウンター割当て数に入力した数を上限値として 1 ～上限値の範囲（半角数字）で設定できます。



→ 設定内容を確定するため、[OK] を押します。

5 [ユーザー名]、[パスワード] を押して、ユーザー名、パスワードを入力します。

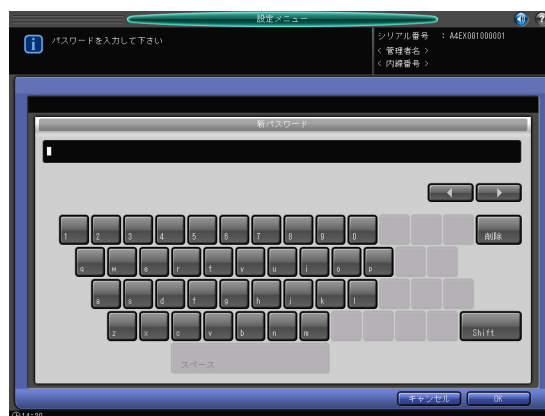
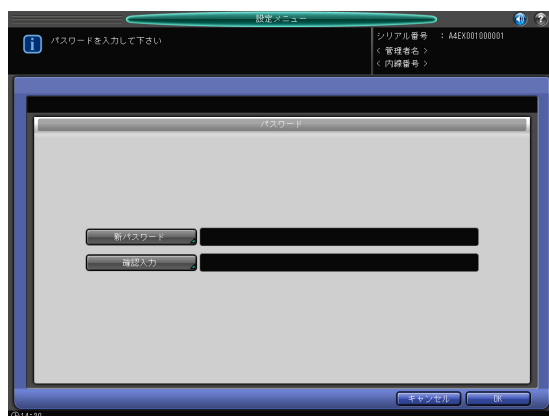
→ [ユーザー名] を押すと、ユーザー名設定画面が表示されます。任意のユーザー名を入力します。ユーザー名は全角の漢字、ひらがな、カタカナ、英字で 32 文字、半角の英数字、記号、カタカナで 64 文字まで入力できます。入力の方法は、付録の「文字入力のしかた」をごらんください。



→ [パスワード] を押すと、パスワード設定画面が表示されます。

[新パスワード] を押して、新パスワード入力画面を表示します。任意のパスワードを入力して、[OK] を押します。

[確認入力] を押して、確認入力画面を表示します。同じパスワードを入力して、[OK] を押します。ユーザーパスワードは半角の英数字で 64 文字まで入力できます。入力の方法は、付録の「文字入力のしかた」をごらんください。



→ 設定内容を確定するため、それぞれの [OK] を押します。

6 [E-mail アドレス] を押します。

→ E-mail アドレスは、半角の英数字および記号で 320 文字まで入力できます。



7 [所属部門] を押して、所属部門を選択します。

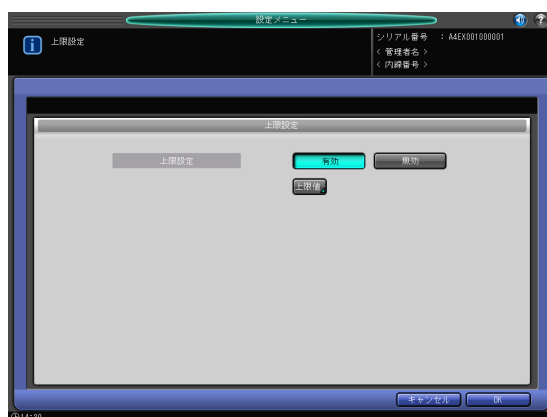
[所属部門] を押すと、所属部門選択画面が表示されます。任意の所属部門ボタンを選択します。



→ 設定内容を確定するため、[OK] を押します。

8 [上限設定] を押して、上限設定を設定します。

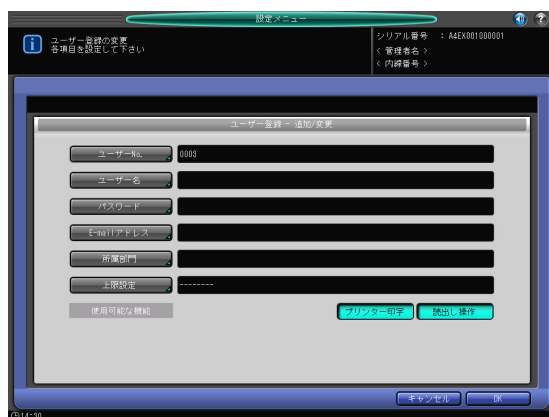
→ [上限設定] を押すと、上限設定画面が表示されます。[有効] を選択してから [上限値] を押して、任意の上限値を入力します。



→ 設定内容を確定するため、[OK] を押します。

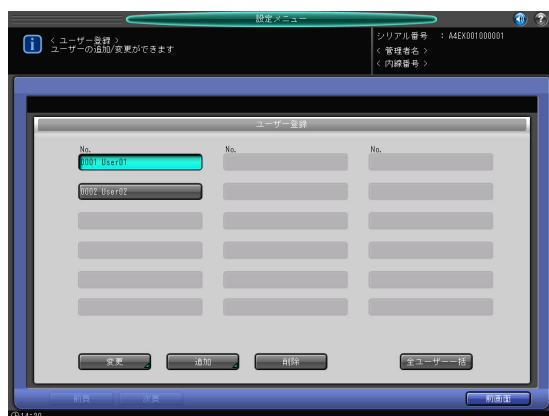
9 「使用可能な機能」を選択します。

→ 「使用可能な機能」右の「プリンター印字」、「読出し操作」を押して、ユーザーに使用を認める機能を選択します。



10 ユーザー登録を変更します。

「前頁」「次頁」を押して、変更したいユーザー No. とユーザー名が表示されているボタンを選択します。「変更」を押して、ユーザー登録追加／変更画面を表示します。



→ 画面に表示される設定内容、および設定方法は、手順 3 のユーザー登録の追加と同じです。
→ 任意の変更が終わったら、「OK」を押します。

11 ユーザー登録を削除します。

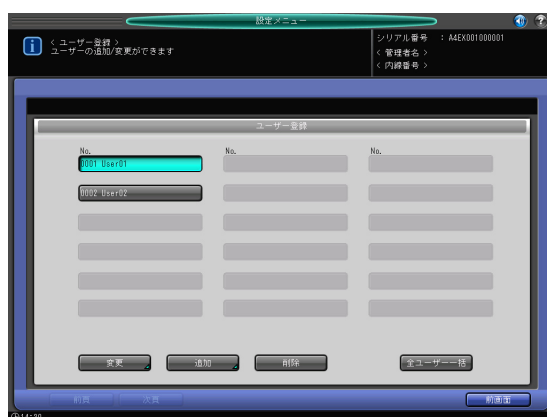
「前頁」「次頁」を押して、削除したいユーザー No. とユーザー名が表示されているボタンを選択します。「削除」を押します。



→ 削除確認のダイアログで、「はい」を押して確定します。削除しない場合は「いいえ」を押します。



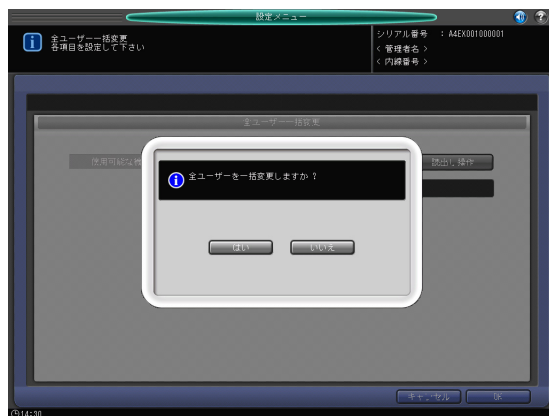
- 12 全ユーザーの使用可能な機能、上限設定を一括変更します。
 [全ユーザー一括] を押して、全ユーザー一括変更画面を表示します。



- 一括で変更できるのは、「使用可能な機能」の選択、「上限設定」の上限値の設定です。「使用可能な機能」の選択は手順 8、「上限設定」の上限値の設定は手順 7 をご覧ください。
- [OK] を押します。一括変更確認のダイアログが表示されます。



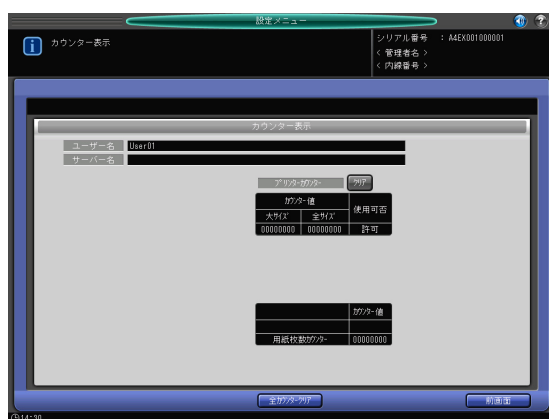
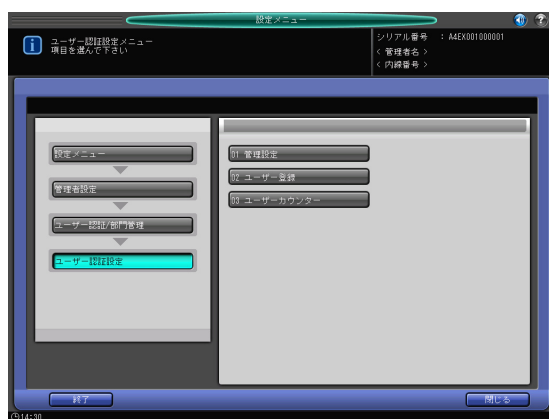
- [はい] を押して変更を確定し、ユーザー登録画面にもどります。[いいえ] を押すと、全ユーザー一括変更画面にもどります。ユーザー登録画面にもどるには、[キャンセル] を押します。



- 13 [前画面] を押します。
ユーザー認証設定メニュー画面にもどります。

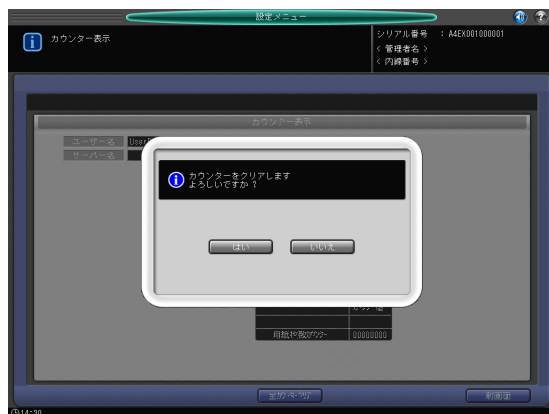
11.7.4 [02 ユーザー認証設定] – [03 ユーザーカウンター]

認証対象のユーザーやパブリックユーザーのプリントのカウンターの個別に、または一括でリセットします。



- 1 11-2 ページの操作をして、管理者設定メニュー画面を表示します。
- 2 管理者設定メニュー画面の [03 ユーザー認証／部門管理]、[02 ユーザー認証設定]、[03 ユーザーカウンター] を順に押します。
ユーザーカウンター画面が表示されます。
- 3 ユーザー／パブリックユーザーのカウンターを個別にリセットします。

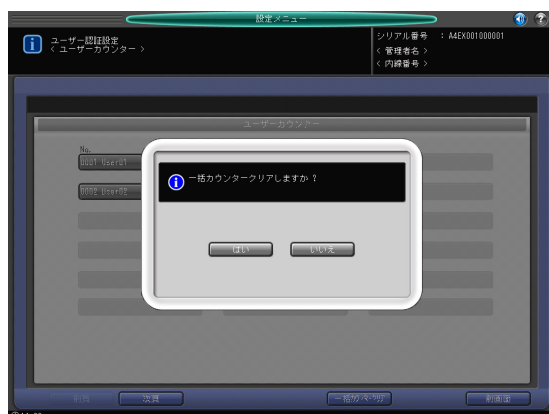
- [前頁] [次頁] を押して、カウンターをリセットしたいユーザー No. とユーザー名が表示されているボタンを選択します。パブリックユーザーのカウンターをリセットするときは、[Public] ボタンを押します。それぞれのカウンター表示画面が表示されます。
- それぞれのカウンターをクリアするときは、「プリンターカウンター」右の [クリア] を押します。
- 全カウンターをクリアするときは、画面下の [全カウンタークリア] を押します。
- 確認のダイアログで、[はい]、または [いいえ] を押します。



- [前画面] を押して、ユーザーカウンター画面にもどります。

4 ユーザーのカウンターを一括でリセットします。

- [一括カウンタークリア] を押します。
- 確認のダイアログで、[はい]、または [いいえ] を押します。



5 [前画面] を押して、ユーザーカウンター画面にもどります。

11.7.5 [03 部門管理] — [01 部門登録]

部門ごとに任意の No. を割当てて、No. ごとに任意の部門名、パスワード、上限設定、使用可能な機能の選択などを設定します。

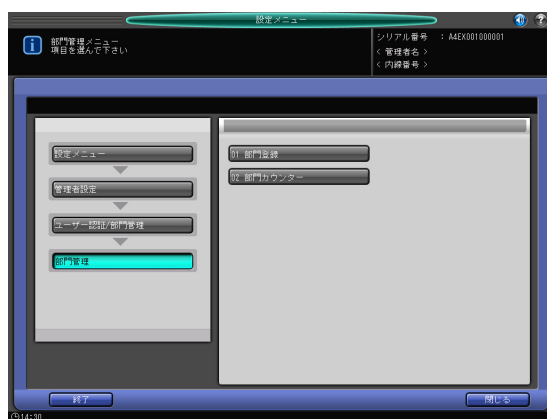
登録された部門は、画面でリスト表示されます。リストから部門を選択して、データの内容を変更したり、登録を削除したりできます。

1 11-2 ページの操作をして、管理者設定メニュー画面を表示します。

2 管理者設定メニュー画面の [03 ユーザー認証／部門管理]、[03 部門管理]、[01 部門登録] を順に押します。

部門登録画面が表示されます。

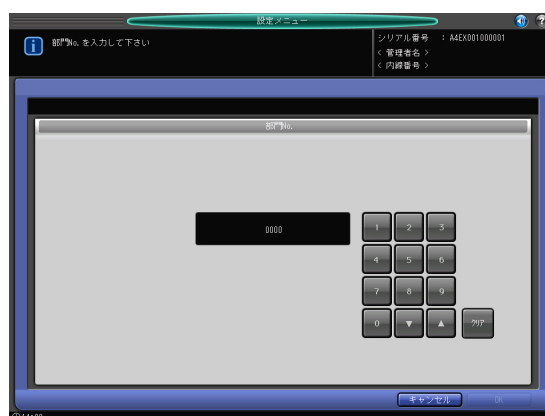
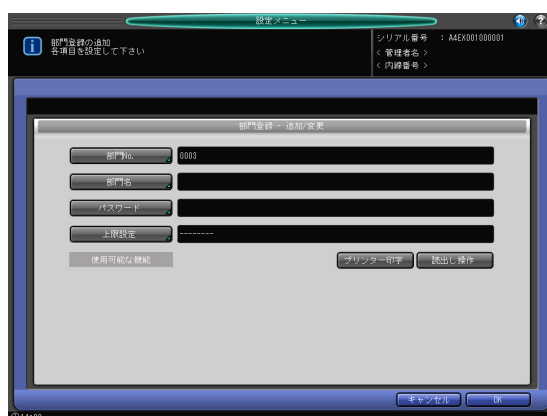
- 部門登録の追加、変更、削除については、それぞれ以下の手順に従ってください。



- 3 [追加] を押して、部門登録追加／変更画面を表示します。
- 部門登録を編集するときは、手順 8 に進みます。
 - 部門登録を削除するときは、手順 9 に進みます。
 - 部門登録を一括変更するときは、手順 10 に進みます。



- 4 [部門 No.] を押して、部門 No. を入力します。
- 画面のテンキーで任意の部門 No. を入力します。部門 No. は、ユーザーカウンター割当て数に入力した数を 1000 から引いた数までを上限値として設定できます。



- 設定内容を確定するため、[OK] を押します。

5 [部門名]、[パスワード] を押して、部門名、パスワードを入力します。

→ [部門名] を押すと、部門名設定画面が表示されます。任意の部門名を入力します。

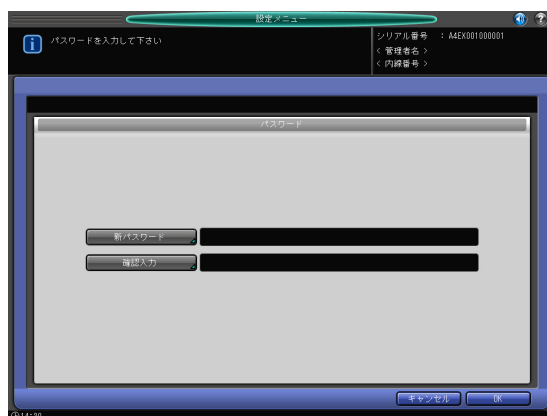
部門名は半角の英数字で 8 文字まで入力できます。入力の方法は、付録の「文字入力のしかた」をごらんください。



→ [パスワード] を押すと、パスワード設定画面が表示されます。

[新パスワード] を押して、新パスワード入力画面を表示します。任意のパスワードを入力して、[OK] を押します。

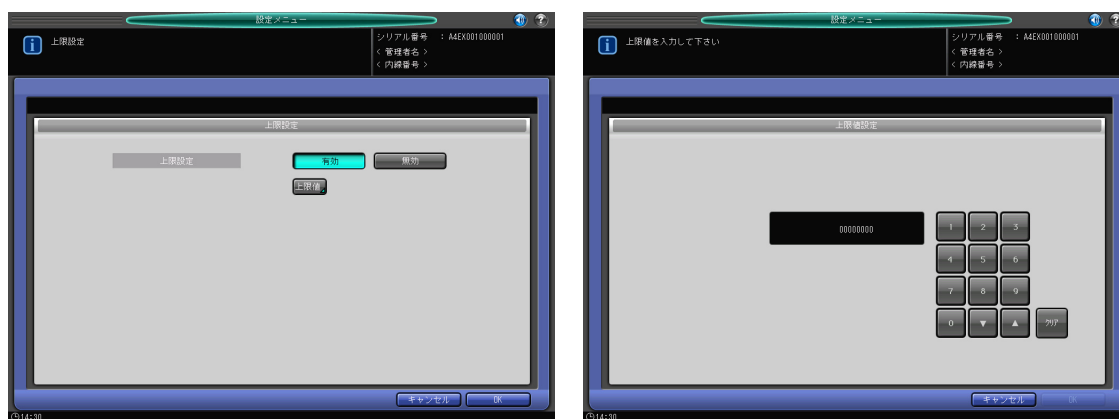
[確認入力] を押して、確認入力画面を表示します。同じパスワードを入力して、[OK] を押します。パスワードは半角の英数字で 8 文字まで入力できます。入力の方法は、付録の「文字入力のしかた」をごらんください。



→ 設定内容を確定するため、それぞれの [OK] を押します。

6 [上限設定] を押して、上限設定を設定します。

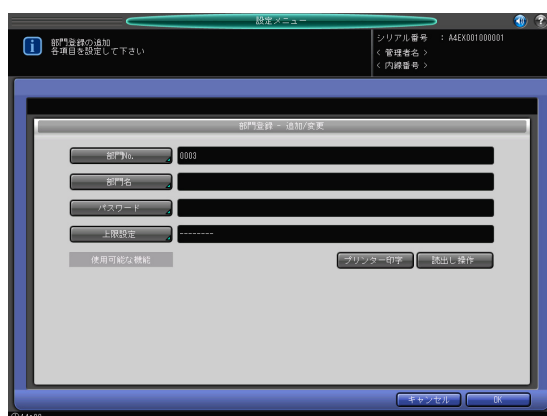
→ [上限設定] を押すと、上限設定画面が表示されます。[有効] を選択してから [上限値] を押して、任意の上限値を入力します。



→ 設定内容を確定するため、[OK] を押します。

7 「使用可能な機能」を選択します。

→ 「使用可能な機能」右の「プリンター印字」、「読出し操作」を押して、ユーザーに使用を認める機能を選択します。



8 部門登録を変更します。

[前頁] [次頁] を押して、変更したい部門 No. と部門名が表示されているボタンを選択します。[変更] を押して、部門登録追加／変更画面を表示します。



→ 画面に表示される設定内容、および設定方法は、手順 3 の部門登録の追加と同じです。

→ 任意の変更が終わったら、[OK] を押します。

9 部門登録を削除します。

[前頁] [次頁] を押して、削除したい部門 No. と部門名が表示されているボタンを選択します。[削除] を押します。



→ 削除確認のダイアログで、[はい] を押して確定します。削除しない場合は [いいえ] を押します。



10 全部門の使用可能な機能、上限設定を一括変更します。

[全部門一括] を押して、全部門一括変更画面を表示します。



→ 一括で変更できるのは、「使用可能な機能」の選択、[上限設定] の上限値の設定です。「使用可能な機能」の選択は手順 8、[上限設定] の上限値の設定は手順 7 をご覧ください。

→ [OK] を押します。一括変更確認のダイアログが表示されます。



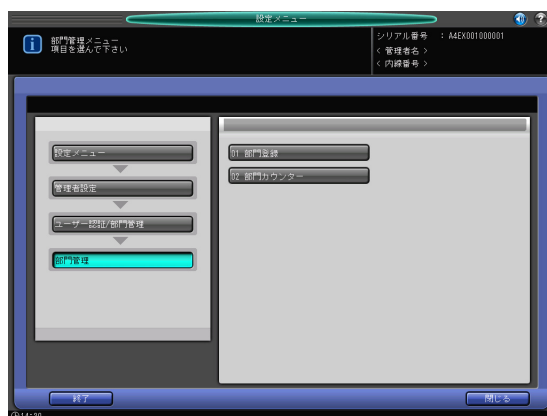
→ [はい] を押して変更を確定し、部門登録画面にもどります。[いいえ] を押すと、全部門一括変更画面にもどります。部門登録画面にもどるには、[キャンセル] を押します。



11 [前画面] を押します。
部門管理メニュー画面にもどります。

11.7.6 [03 部門管理] – [02 部門カウンター]

認証対象の部門のプリントのカウンターを個別に、または一括でリセットします。





- 1 11-2 ページの操作をして、管理者設定メニュー画面を表示します。
- 2 管理者設定メニュー画面の [03 ユーザー認証／部門管理]、[03 部門管理]、[02 部門カウンター] を順に押します。
部門カウンター画面が表示されます。
- 3 部門カウンターを個別にリセットします。
 - [前頁] [次頁] を押して、カウンターをリセットしたい部門 No. と部門名が表示されているボタンを選択します。カウンター表示画面が表示されます。
 - それぞれのカウンターをクリアするときは、「プリンターカウンター」右の [クリア] を押します。
 - 全カウンターをクリアするときは、画面下の [全カウンタークリア] を押します。
 - 確認のダイアログで、[はい]、または [いいえ] を押します。



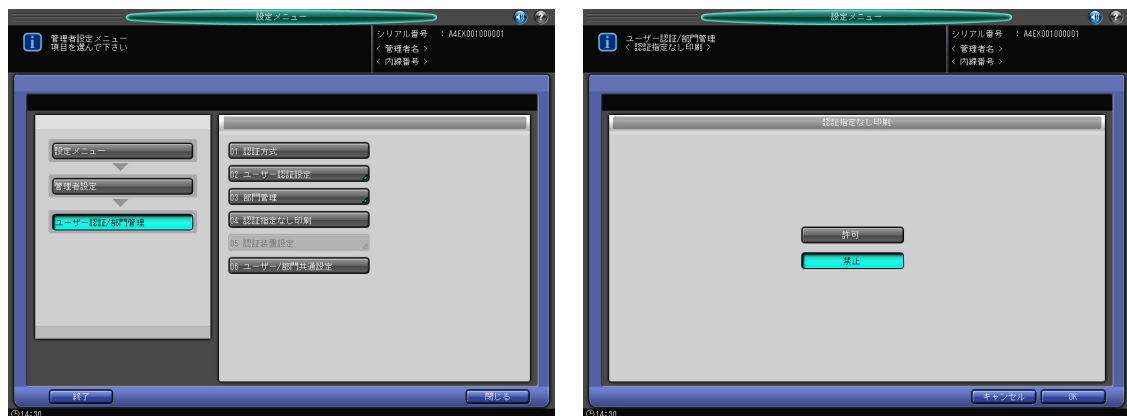
- [前画面] を押して、部門カウンター画面にもどります。
- 4 部門カウンターを一括でリセットします。
 - [一括カウンタークリア] を押します。
 - 確認のダイアログで、[はい]、または [いいえ] を押します。



5 「前画面」を押して、部門管理メニュー画面にもどります。

11.7.7 [04 認証指定なし印刷]

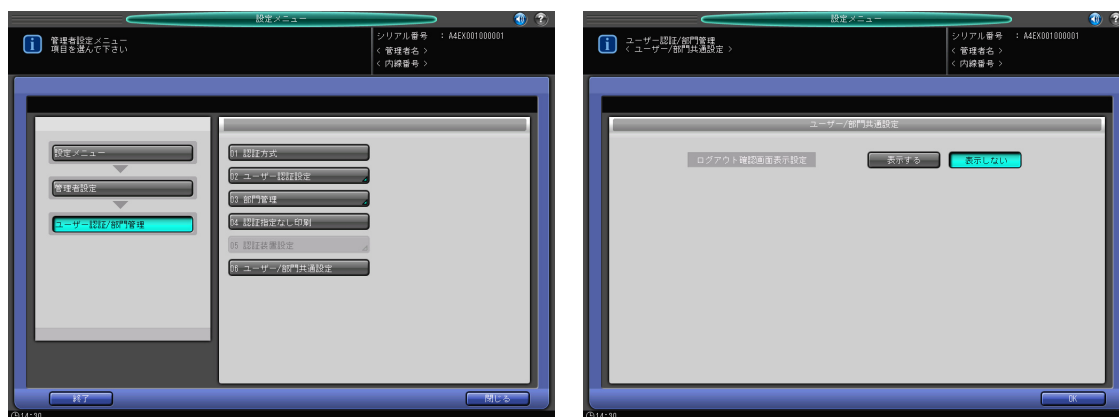
認証指定のないプリントジョブの出力を許可するか、禁止するかを設定をします。



- 1 11-2 ページの操作をして、管理者設定メニュー画面を表示します。
- 2 管理者設定メニュー画面の [03 ユーザー認証／部門管理]、[04 認証指定なし印刷] を順に押します。
認証指定なし印刷画面が表示されます。
- 3 「許可」または「禁止」を選択します。
- 4 設定内容を確定するため、[OK] を押します。
→ 確定しない場合は、[キャンセル] を押します。いずれも、ユーザー認証／部門管理メニュー画面にもどります。

11.7.8 [06 ユーザー／部門共通設定]

認証をログアウトするとき、確認画面を表示するか、しないかを選択します。



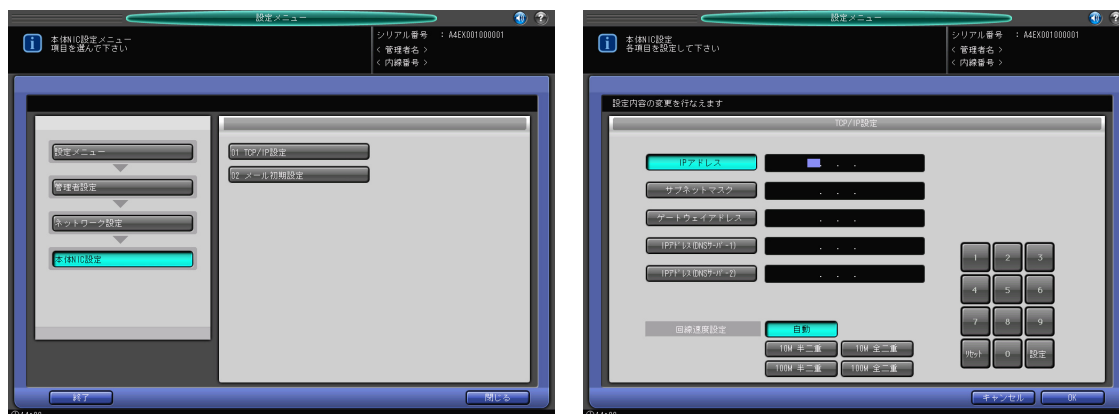
- 1 11-2 ページの操作をして、管理者設定メニュー画面を表示します。
- 2 管理者設定メニュー画面の [03 ユーザー認証／部門管理]、[06 ユーザー／部門共通設定] を順に押します。
ユーザー／部門共通設定画面が表示されます。
- 3 [表示する] または [表示しない] を選択します。
- 4 設定内容を確定するため、[OK] を押します。
ユーザー認証／部門管理メニュー画面にもどります。

11.8 [04 管理者設定] — [04 ネットワーク設定]

本機およびイメージコントローラーの通信設定を行います。

11.8.1 [01 本体 NIC 設定] — [01 TCP/IP 設定]

本機の IP アドレスや回線速度の設定を行います。



- 1 11-2 ページの操作をして、管理者設定メニュー画面を表示します。
- 2 管理者設定メニュー画面の [04 ネットワーク設定]、[01 本体 NIC 設定]、[01 TCP/IP 設定] を順に押します。
TCP/IP 設定画面が表示されます。
- 3 各項目を設定します。
 - 数値を入力する場合は、画面のテンキーまたは操作パネルのテンキーで入力します。[設定] を押すと、次に入力できる部分が反転して表示されます。
 - メールサーバーをホスト名で設定する場合は、[IP アドレス (DNS サーバー 1)] または [IP アドレス (DNS サーバー 2)] の IP アドレスを入力します。2 つの DNS サーバーを使用している場合は、両方の IP アドレスを入力します。

重要
DNS サーバーの変更を有効にするには、本体を再起動する必要があります。[OK] を押して、副電源スイッチを OFF/ON してください。

 - 回線速度設定でネットワークの回線速度を設定します。任意の回線速度を選択します。
- 4 設定内容を確定するため、[OK] を押します。
 - 確定しない場合は、[キャンセル] を押します。いずれも、本体 NIC 設定メニュー画面にもどります。

11.8.2 [01 本体 NIC 設定] — [02 メール初期設定]

本機の E-mail の初期設定を行います。



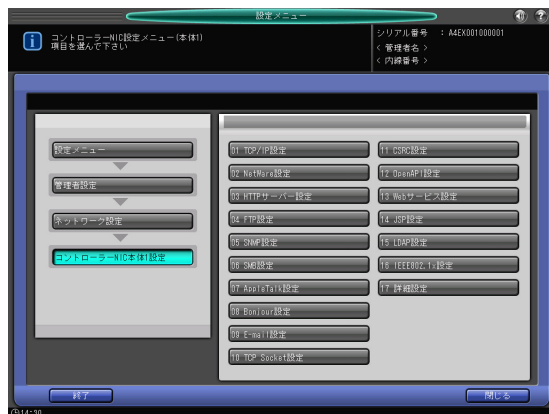
- 1 11-2 ページの操作をして、管理者設定メニュー画面を表示します。
- 2 管理者設定メニュー画面の [04 ネットワーク設定]、[01 本体 NIC 設定]、[02 メール初期設定] を順に押します。
メール初期設定画面が表示されます。
- 3 各項目を設定します。
 - 数値を入力する場合は、画面のテンキーまたは操作パネルのテンキーで入力します。
 - DNS サーバーを使用している場合は、メールサーバー欄にホスト名を入力できます（フルパス：最大 128 文字）。入力の方法は、付録の「文字入力のしかた」をごらんください。

重要
セキュリティー強化設定を使用する場合は、IP アドレスを入力してください。
- 4 入力が終わったら、送受信テストを行います。
 - [送受信テスト] を押すと、確認のダイアログが表示されます。[はい] を押して、正しく設定されているかどうかを確認します。

- 5 設定内容を確定するため、[OK] を押します。
→ 確定しない場合は、[キャンセル] を押します。いずれも、本体 NIC 設定メニュー画面にもどります。

11.8.3 [02 コントローラー NIC 本体 1 設定]

本体 1 のイメージコントローラーの通信設定を行います。



- 1 11-2 ページの操作をして、管理者設定メニュー画面を表示します。
- 2 管理者設定メニュー画面の [04 ネットワーク設定]、[02 コントローラー NIC 本体 1 設定] を順に押します。
コントローラー NIC 設定メニュー（本体 1）画面が表示されます。
- 3 各項目を設定します。
重要
[02 コントローラー NIC 本体 1 設定] で設定変更したとき、[主電源の OFF/ON 後 設定が反映されます] と表示された場合は、必ず本体の**主電源スイッチ**を入れなおしてください。**主電源スイッチ**を OFF にしてから、10 ～ 30 秒を目安に ON にしてください。
- 4 設定内容を確定するため、[OK] を押します。
→ 確定しない場合は、[キャンセル] を押します。いずれも、コントローラー NIC 設定メニュー（本体 1）画面にもどります。

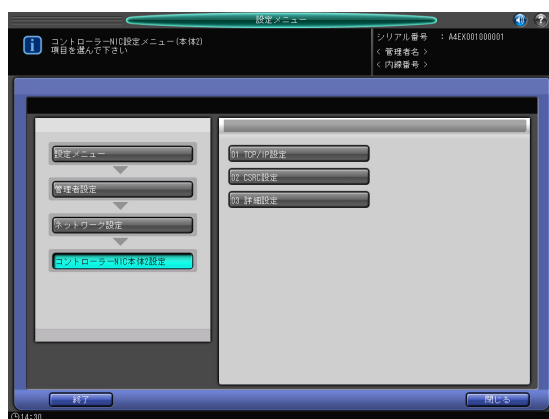
11.8.4 [03 コントローラー NIC 本体 2 設定]

本体 2 のイメージコントローラーの通信設定を行います。

重要

[コントローラー NIC 本体 2 設定] は、CS リモートケア（遠隔診断システム）でだけ使用されます。CS リモートケアについては、サービス実施店にお問い合わせください。

本機をネットワークプリンターとして使用する場合は、[コントローラー NIC 本体 1 設定] を行ってください。



- 1 11-2 ページの操作をして、管理者設定メニュー画面を表示します。
- 2 管理者設定メニュー画面の [04 ネットワーク設定]、[03 コントローラー NIC 本体 2 設定] を順に押します。
コントローラー NIC 設定メニュー（本体 2）画面が表示されます。
- 3 各項目を設定します。
重要
[03 コントローラー NIC 本体 2 設定] で設定変更したとき、[主電源の OFF/ON 後 設定が反映されます] と表示された場合は、必ず本体の**主電源スイッチ**を入れなおしてください。**主電源スイッチ**を OFF にしてから、10 ～ 30 秒を目安に ON にしてください。
- 4 設定内容を確定するため、[OK] を押します。
→ 確定しない場合は、[キャンセル] を押します。いずれも、コントローラー NIC 設定メニュー（本体 2）画面にもどります。

11.8.5 コントローラー NIC 設定一覧

コントローラー NIC 設定の項目と設定値について説明します。

[コントローラー NIC 本体 1 設定]

設定項目と説明		設定値（太字は初期値）
01 TCP/IP 設定		
TCP/IP 設定		有効、無効
IP 確定方法 *1		自動設定、 直接設定
自動設定		
	DHCP 設定	有効、無効
	BOOTP 設定	有効、無効
	ARP/PING 設定	有効、無効
	AUTO IP 設定	有効、無効
直接設定		
	IP アドレス	0.0.0.0 (0 ～ 255)
	サブネットマスク	0.0.0.0 (0 ～ 255)
	デフォルトゲートウェイ	0.0.0.0 (0 ～ 255)
IPv6 設定		
	IPv6 設定	有効、無効 *2
	IPv6 自動設定	有効、無効 *3
	DHCP v6 設定	有効、無効

設定項目と説明		設定値（太字は初期値）
	グローバルアドレス	0000:0000:0000:0000:0000: 0000:0000:0000 (1-39 byte) *4
	プレフィックスレンジ	1 ~ 128 (0)
	リンクローカルアドレス	fe80: XXXX*5
	ゲートウェイアドレス	0000:0000:0000:0000:0000: 0000:0000:0000 (1-39 byte) *6
DNS サーバー設定		
	DNS サーバー設定 (IPv4)	
	DNS サーバー自動取得	有効、無効
	優先 DNS サーバー	0.0.0.0 (0 ~ 255)
	代替 DNS サーバー 1	0.0.0.0 (0 ~ 255)
	代替 DNS サーバー 2	0.0.0.0 (0 ~ 255)
	DNS サーバー設定 (IPv6)	
	DNS サーバー自動取得	有効、無効
	優先 DNS サーバー	0000:0000:0000:0000:0000:0000: 0000:0000 (1-39 byte) *
	代替 DNS サーバー 1	0000:0000:0000:0000:0000:0000: 0000:0000 (1-39 byte) *
	代替 DNS サーバー 2	0000:0000:0000:0000:0000:0000: 0000:0000 (1-39 byte) *
Dynamic DNS 設定		有効、無効
ホスト名		KMBT + MAC アドレス下 6 桁 記号および英数字を最大 63 字まで使用可。
LLMNR 設定		有効、無効
DNS ドメイン名設定		
	DNS ドメイン名自動取得	有効、無効
	DNS 検索ドメイン名自動取得	有効、無効
	DNS デフォルトドメイン名	記号および英数字を最大 251 字まで使用可。*7
	DNS 検索ドメイン名 1	記号および英数字を最大 251 字まで使用可。*7
	DNS 検索ドメイン名 2	記号および英数字を最大 251 字まで使用可。*7
	DNS 検索ドメイン名 3	記号および英数字を最大 251 字まで使用可。*7
RAW ポート番号		
	RAW1 ポート番号	1 ~ 65535 (9100) 有効、無効 *8
	RAW2 ポート番号	1 ~ 65535 (9100) 有効、無効 *8
	RAW3 ポート番号	1 ~ 65535 (9100) 有効、無効 *8
	RAW4 ポート番号	1 ~ 65535 (9100) 有効、無効 *8
	RAW5 ポート番号	1 ~ 65535 (9100) 有効、無効 *8
	RAW6 ポート番号	1 ~ 65535 (9100) 有効、無効 *8

設定項目と説明		設定値（太字は初期値）
IP フィルタリング		
	許可設定	有効、無効 範囲 1：開始 0.0.0.0 - 終了 0.0.0.0 (0 ~ 255) *9 範囲 2：開始 0.0.0.0 - 終了 0.0.0.0 (0 ~ 255) 範囲 3：開始 0.0.0.0 - 終了 0.0.0.0 (0 ~ 255) 範囲 4：開始 0.0.0.0 - 終了 0.0.0.0 (0 ~ 255) 範囲 5：開始 0.0.0.0 - 終了 0.0.0.0 (0 ~ 255)
	拒否設定	有効、無効 範囲 1：開始 0.0.0.0 - 終了 0.0.0.0 (0 ~ 255) *9 範囲 2：開始 0.0.0.0 - 終了 0.0.0.0 (0 ~ 255) 範囲 3：開始 0.0.0.0 - 終了 0.0.0.0 (0 ~ 255) 範囲 4：開始 0.0.0.0 - 終了 0.0.0.0 (0 ~ 255) 範囲 5：開始 0.0.0.0 - 終了 0.0.0.0 (0 ~ 255)
IPsec 設定		許可、禁止
IPsec 設定／IKE 設定		
	グループ 1～グループ 4 暗号化アルゴリズム	DES CBC、3DES CBC、無効
	グループ 1～グループ 4 認証アルゴリズム	MD5、SHA-1、無効
鍵有効時間		80 ~ 604800 (28800) (秒)
Diffie-Hellman Group		グループ 1、グループ 2
IPsec 設定／IPsec SA 設定		
	セキュリティープロトコル	AH、ESP、ESP AH
	ESP 暗号化アルゴリズム	DES CBC、3DES CBC、AES CBC、NULL
	認証アルゴリズム	MD5、SHA-1
確立後の破棄時間		120 ~ 604800 (3600) (秒)
IPsec 設定／通信相手先登録		
	グループ 1～グループ 10 カプセル化モード	トンネルモード、トランスポート、無効 *11
	グループ 1～グループ 10 IP アドレス	IPv4 変更、IPv6 変更 0.0.0.0 (0 ~ 255) 0: 0: 0: 0: 0: 0: 0: 0 (1-39 byte)
	グループ 1～グループ 10 Pre-Shared Key 文字列	記号および英数字を最大 64 字まで使用可。
	グループ 1～グループ 10 Perfect Forward Secrecy	有効、無効
02 NetWare 設定		
< NetWare プリント設定 >		
	IPX 設定	有効、無効
	イーサネットフレームタイプ	自動検出、802.2、802.3、EthernetII、802.3SNAP
	NetWare プリントモード	無効、Pserver、Nprinter/Rprinter

設定項目と説明		設定値（太字は初期値）
Nprinter/Rprinter 設定		
	プリントサーバー名	KMBT + MAC アドレス下 6 桁 記号および英数字を最大 63 字まで使用可。
	プリンター番号	0 ~ 255 (255)
Pserver 設定		
	プリントサーバー名	KMBT + MAC アドレス下 6 桁 記号および英数字を最大 63 字まで使用可。
	プリントサーバーパスワード	記号および英数字を最大 63 字まで使用可。
	ポーリング間隔	1 ~ 65535 (1) (秒)
	Bindery/NDS 設定	NDS、Bindery/NDS
	ファイルサーバー名	記号および英数字を最大 47 字まで使用可。
	NDS コンテキスト名	記号および英数字を最大 191 字まで使用可。
	NDS ツリー名	記号および英数字を最大 63 字まで使用可。
ステータス		
	サーバー名、キュー名	
03 HTTP サーバー設定		
< HTTP サーバー設定 >		
	HTTP サーバー設定	有効、無効
	PSWC* ¹³ 設定	有効、無効
	IPP 設定	
	IPP 設定	有効、無効
	IPP ジョブ受付	有効、無効
< HTTP サーバー設定 / IPP 設定 >		
オペレーションサポート番号		
	印刷ジョブ	有効、無効 * ⁸
	有効ジョブ	有効、無効 * ⁸
	キャンセルジョブ	有効、無効 * ⁸
	ジョブ属性取得	有効、無効 * ⁸
	ジョブ取得	有効、無効 * ⁸
	プリンター属性取得	有効、無効 * ⁸
プリンター関連情報		
	プリンター名	記号および英数字を最大 127 字まで使用可。
	プリンター設置場所	記号および英数字を最大 127 字まで使用可。
	プリンター情報	記号および英数字を最大 127 字まで使用可。
	プリンター URI	変更不可
IPP 認証設定		
	IPP 認証設定	有効、無効
	認証方式	Requesting-user-name、basic、digest
	ユーザー名	user 記号および英数字を最大 20 字まで使用可。
	パスワード	pass 記号および英数字を最大 20 字まで使用可。

設定項目と説明		設定値（太字は初期値）
	realm	IPP 記号および英数字を最大 127 字まで使用可。
04 FTP 設定		
< FTP 設定 >		
	FTP サーバー設定	有効、無効
05 SNMP 設定		
< SNMP 設定 >		
	SNMP 設定	
	SNMP 設定	有効、無効
	SNMPv1/v2c (IP)	有効、無効 *8
	SNMPv3 (IP)	有効、無効 *8
	SNMPv1 (IPX)	有効、無効 *8
	UDP ポート番号	
	UDP ポート番号	1 ~ 65535 (161)
< SNMP 設定 / SNMPv1/v2c 設定 >		
	Read Community Name 設定	
	Read Community Name	public 記号および英数字を最大 15 字まで使用可。
	Write Community Name 設定	
	Write 許可設定	許可、禁止 *8
	Write Community Name	private 記号および英数字を最大 15 字まで使用可。
< SNMP 設定 / SNMPv3 設定 >		
	Context Name 設定	
	Context Name	記号および英数字を最大 63 字まで使用可。
	Discovery User Name 設定	
	Discovery User 許可設定	許可、禁止 *8
	Discovery User Name	public 記号および英数字を最大 32 字まで使用可。 *10
	Read User Name 設定	
	Read User Name	記号および英数字を最大 32 字まで使用可。 *10
	Security Level	認証しない、auth-password、 auth-password/priv-password
< SNMP/SNMPv3/Read user Name 設定 >		
	パスワード設定	
	Read User auth-Password	記号および英数字を 8 ~ 32 字まで使用可。
	Read User priv-Password	記号および英数字を 8 ~ 32 字まで使用可。
< SNMP/SNMPv3/Write User Name 設定 >		
	Write User auth-Password	
	Write User Name	restrict 記号および英数字を最大 32 字まで使用可。 *10
	Security Level	認証しない、auth-password、 auth-password/priv-password

設定項目と説明		設定値（太字は初期値）
パスワード設定		
	Write User auth-Password	記号および英数字を 8-32 字まで使用可。 MAC アドレス（：は除く）
	Write User priv-Password	記号および英数字を 8-32 字まで使用可。 MAC アドレス（：は除く）
	暗号化アルゴリズム	DES、AES-128
	認証方式	MD5、SHA-1
SNMP 設定		
	TRAP 許可設定	許可、 禁止
	認証失敗時の TRAP 設定	有効、 無効
06 SMB 設定		
< SMB 設定 >		
プリント設定		
	プリント設定	有効 、無効
	NetBIOS 名	KMBT + MAC アドレス下 6 桁 記号および英数字を最大 15 字まで使用可。
	プリントサービス名	PRESS 2250P 記号および英数字を最大 12 字まで使用可。
	ワークグループ	記号および英数字を最大 15 字まで使用可。
< SMB 設定 / WINS 設定 >		
WINS 設定		
	WINS 設定	許可 、禁止
	WINS 自動取得設定	許可 、禁止
WINS サーバーアドレス		
	WINS サーバーアドレス 1	0.0.0.0 (0 ~ 255)
	WINS サーバーアドレス 2	0.0.0.0 (0 ~ 255)
ノードタイプ設定		B ノード、P ノード、M ノード、 H ノード
Direct Hosting 設定		有効 、無効
07 AppleTalk 設定		
AppleTalk 設定		
	AppleTalk 設定	許可、 禁止
	プリンター名	KMBT + MAC アドレス下 6 桁 記号および英数字を最大 31 字まで使用可。
	ゾーン名	* 記号および英数字を最大 31 字まで使用可。
	現在のゾーン	変更不可
08 Bonjour 設定		
Bonjour 設定		
	Bonjour 設定	許可 、禁止
	Bonjour 名	記号および英数字を最大 63 字まで使用可。
09 E-mail 設定		
SMTP 設定		
	SMTP 設定	有効 、無効

設定項目と説明		設定値（太字は初期値）
	SMTP サーバーアドレス	IPv4 変更 0.0.0.0 (0 ~ 255) IPv6 変更 0: 0: 0: 0: 0: 0: 0: 0 (1-39 byte) ホスト名変更 記号および英数字を最大 253 字まで使用可。 ^{*7}
	SSL 設定	SMTP over SSL、START TLS、無効
	ポート番号	1 ~ 65535 (25)
	ポート番号 (SSL)	1 ~ 65535 (465)
	接続タイムアウト	30、 60 、90、120、150、180、210、240、270、300 (秒)
	バイナリー分割	有効、無効
	分割メールサイズ	100 ~ 15000 (500) (step: 100) (K byte)
	サーバー容量	0 ~ 100 (M byte) (0) 0 を指定すると無制限になります。
認証設定		
	POP Before SMTP	有効、無効
	SMTP 認証	有効、無効
	POP Before SMTP 時間	0 ~ 60 (0)
SMTP 認証設定		
	ユーザー ID	記号および英数字を最大 255 字まで使用可。
	パスワード	記号および英数字を最大 128 字まで使用可。
	realm	記号および英数字を最大 255 字まで使用可。
POP 設定		
	POP サーバーアドレス	IPv4 変更 0.0.0.0 (0 ~ 255) IPv6 変更 0: 0: 0: 0: 0: 0: 0: 0 (1-39 byte) ホスト名変更 記号および英数字を最大 253 字まで使用可。 ^{*7}
	ログイン名	記号および英数字を最大 63 字まで使用可。
	パスワード	記号および英数字を最大 15 字まで使用可。
	APOP 認証	有効、無効
	SSL 設定	有効、無効
	ポート番号	1 ~ 65535 (110)
	ポート番号 (SSL)	1 ~ 65535 (995)
	接続タイムアウト	30、 60 、90、120、150、180、210、240、270、300 (秒)
10 TCP Socket 設定		
TCP Socket 設定		
	TCP Socket 設定	有効、無効
	ポート番号	1 ~ 65535 (59158)
	SSL 設定	有効、無効
	ポート番号 (SSL)	1 ~ 65535 (59159)

設定項目と説明		設定値（太字は初期値）
	TCP Socket (ASCII Mode)	
	TCP Socket (ASCII Mode)	有効、無効
	ポート番号 (ASCII Mode)	1024 ～ 65535 (59160)
11 CSRC 設定 *12		
< CSRC 送信設定 >		
	CSRC 送信設定	有効、無効
	SMTP サーバーアドレス	IPv4 変更 0.0.0.0 (0 ～ 255) IPv6 変更 0: 0: 0: 0: 0: 0: 0: 0 (1-39 byte) ホスト名変更 記号および英数字を最大 253 字まで使用可。*7
	ポート番号	1 ～ 65535 (25)
	管理者 From アドレス	記号および英数字を最大 127 字まで使用可。
	接続タイムアウト	30、 60 、90、120、150、180、210、240、270、300 (秒)
	認証設定	
	POP Before SMTP	有効、無効
	認証設定	有効、無効
	POP Before SMTP 時間	0 ～ 60 (0) (秒)
	CSRC 送信設定	
	SMTP 認証設定	
	ユーザー ID	記号および英数字を最大 255 字まで使用可。
	パスワード	記号および英数字を最大 128 字まで使用可。
	realm	記号および英数字を最大 255 字まで使用可。
< CSRC 受信設定 >		
	CSRC 受信設定	有効、無効
	POP サーバーアドレス	IPv4 変更 0.0.0.0 (0 ～ 255) IPv6 変更 0: 0: 0: 0: 0: 0: 0: 0 (1-39 byte) ホスト名変更 記号および英数字を最大 253 字まで使用可。*7
	ログイン名	記号および英数字を最大 63 字まで使用可。
	パスワード	記号および英数字を最大 15 字まで使用可。
	APOP 認証	有効、無効
	ポート番号	1 ～ 65535 (110)
	接続タイムアウト	30、 60 、90、120、150、180、210、240、270、300 (秒)
	自動到着チェック	有効、無効
	ポーリング間隔	1 ～ 60 (15) (分)
	CSRC 通信テスト	スタート
< HTTP 通信設定 >		
	プロキシサーバー設定	有効、無効

設定項目と説明		設定値（太字は初期値）
プロキシサーバーアドレス		IPv4 変更 0.0.0.0 (0 ~ 255) IPv6 変更 0: 0: 0: 0: 0: 0: 0: 0 (1-39 byte) ホスト名変更、記号および英数字を最大 253 字まで使用可。 ^{*7}
プロキシサーバーポート番号		1 ~ 65535 (8080)
SSL 設定		有効、無効
認証の使用		有効、無効
認証ユーザー名		記号および英数字を最大 63 字まで使用可。
認証パスワード		記号および英数字を最大 63 字まで使用可。
12 OpenAPI 設定		
アクセス設定		有効、無効
SSL 設定		SSL / 非 SSL 通信可、SSL 通信のみ可、非 SSL 通信のみ可
ポート設定		
	ポート番号	1 ~ 65535 (50001)
	ポート番号 (SSL)	1 ~ 65535 (50003)
認証		
	認証	有効、無効
	ログイン名	記号および英数字を最大 8 字まで使用可。
	パスワード	記号および英数字を最大 8 字まで使用可。
クライアント証明書		有効、無効
証明書検証強度設定		有効期限：確認する、確認しない 鍵使用法：確認する、確認しない チェーン：確認する、確認しない 失効確認：確認する、確認しない CN：確認する、確認しない
13 Web サービス設定		
Web サービス設定		
	Friendly Name	KMBT + MAC アドレス下 6 桁 記号および英数字を最大 62 字まで使用可。
	SSL 設定	有効、無効
プリント設定		
	プリント設定	有効、無効
	プリンター名	KMBT + MAC アドレス下 6 桁 記号および英数字を最大 63 字まで使用可。
	プリンター設置場所	記号および英数字を最大 63 字まで使用可。
	プリンター情報	記号および英数字を最大 63 字まで使用可。
14 JSP 設定		
JSP 設定		有効、無効
SSL 設定		有効、無効
認証設定		
	認証設定	有効、無効
	ログイン名	Unknown 記号および英数字を最大 8 字まで使用可。
	パスワード	changeit 記号および英数字を最大 8 字まで使用可。
ポート番号		30081 ~ 30090 (30081)

設定項目と説明		設定値（太字は初期値）
	ポート番号 (SSL)	30081 ~ 30090 (30082)
15 LDAP 設定		
	LDAP 設定	
	LDAP 設定	有効、無効
16 IEEE802.1X 設定		
	認証状態	
	IEEE802.1X 設定	有効、無効
	サブリカント設定	
	証明書検証強度設定	
	有効期限	有効、無効
	CN	有効、無効
	チェーン	確認する、確認しない
17 詳細設定		
<詳細設定>		
	デバイス設定	
	MAC アドレス	
	ネットワーク速度	自動設定、10Mbps 半二重、10Mbps 全二重、100Mbps 半二重、100Mbps 全二重
<詳細設定／時刻補正設定>		
	NTP 設定	有効、無効
	NTP サーバー設定	
	NTP サーバーアドレス自動取得	有効、無効
	NTP サーバーアドレス	IPv4 変更 0.0.0.0 (0 ~ 255) IPv6 変更 0: 0: 0: 0: 0: 0: 0: 0 (1-39 byte) ホスト名変更 記号および英数字を最大 253 字まで使用可。 ^{*7}
	ポート番号	1 ~ 65535 (123)
<詳細設定／状態通知設定／アラート E-mail >		
	アラート E-mail 設定	有効、無効
	通知先 E-mail アドレス	記号および英数字を最大 250 字まで使用可。
	通知項目	サービスコール、JAM 発生、トレイ紙補給、トナー補給、PM コール、ステープル針補給、フィニッシャー積載オーバー、パンチくず除去、断裁くず除去、糊補給、断裁受け木交換、バインディングエレメント補給、ステープル針くず除去、加湿用タンク補給
<詳細設定／状態通知設定／SNMP Trap >		
	通知先設定	1 ~ 5 (1)
	通知先設定	有効、無効
	通知先アドレス	IPv4 変更 0.0.0.0 (0 ~ 255) IPv6 変更 0: 0: 0: 0: 0: 0: 0: 0 ホスト名変更 記号および英数字を最大 253 字まで使用可。

設定項目と説明		設定値（太字は初期値）
	通知先ポート番号	1 ～ 65535 (162)
	通知先コミュニティ名	public 記号および英数字を最大 15 字まで使用可。
	通知項目	サービスコール、JAM 発生、トレイ紙補給、トナー補給、PM コール、ステープル針補給、フィニッシャー積載オーバー、パンチくず除去、断裁くず除去、糊補給、断裁受け木交換、バインディングエレメント補給、ステープル針くず除去、加湿用タンク補給
	通知先設定	有効、 無効
	通知先 IPX ネットワークアドレス	00: 00: 00: 00
	通知先 IPX ノードアドレス	00: 00: 00: 00: 00: 00
	通知先 IPX コミュニティ名	public 記号および英数字を最大 15 字まで使用可。
	通知項目	サービスコール、JAM 発生、トレイ紙補給、トナー補給、PM コール、ステープル針補給、フィニッシャー積載オーバー、パンチくず除去、断裁くず除去、糊補給、断裁受け木交換、バインディングエレメント補給、ステープル針くず除去、加湿用タンク補給
PING 応答確認		
	PING 送信アドレス	IPv4 変更 0.0.0.0 (0 ～ 255) IPv6 変更 0: 0: 0: 0: 0: 0: 0: 0 (1-39 byte) ホスト名変更 記号および英数字を最大 253 字まで使用可。 ^{*7}
	接続確認実行	スタート
LPD 設定		有効 、無効
LLTD 設定		有効 、無効
SSDP 設定		有効 、無効
証明書検証設定		使用する、 使用しない
ネットワーク設定クリア		スタート

[コントローラー NIC 本体 2 設定]

設定項目と説明		設定値（太字は初期値）
01 TCP/IP 設定		
	TCP/IP 設定	有効 、無効
	IP 確定方法 ^{*1}	自動設定、 直接設定
	自動設定	
	DHCP 設定	有効 、無効
	BOOTP 設定	有効 、無効
	ARP/PING 設定	有効 、無効
	AUTO IP 設定	有効 、無効
	直接設定	
	IP アドレス	0.0.0.0 (0 ～ 255)
	サブネットマスク	0.0.0.0 (0 ～ 255)
	デフォルトゲートウェイ	0.0.0.0 (0 ～ 255)

設定項目と説明		設定値（太字は初期値）
IPv6 設定		
IPv6 設定		有効、無効 *2
IPv6 自動設定		有効、無効 *3
DHCP v6 設定		有効、無効
グローバルアドレス		0000:0000:0000:0000:0000:0000:0000 (1-39 byte) *4
プレフィックスレンジ		1 ~ 128 (0)
リンクローカルアドレス		fe80: XXXX*5
ゲートウェイアドレス		0000:0000:0000:0000:0000:0000:0000 (1-39 byte) *6
DNS サーバー設定		
DNS サーバー設定 (IPv4)		
DNS サーバー自動取得		有効、無効
優先 DNS サーバー		0.0.0.0 (0 ~ 255)
代替 DNS サーバー 1		0.0.0.0 (0 ~ 255)
代替 DNS サーバー 2		0.0.0.0 (0 ~ 255)
DNS サーバー設定 (IPv6)		
DNS サーバー自動取得		有効、無効
優先 DNS サーバー		0000:0000:0000:0000:0000:0000:0000 (1-39 byte) *
代替 DNS サーバー 1		0000:0000:0000:0000:0000:0000:0000 (1-39 byte) *
代替 DNS サーバー 2		0000:0000:0000:0000:0000:0000:0000 (1-39 byte) *
02 CSRC 設定 *12		
< CSRC 送信設定 >		
CSRC 送信設定		有効、無効
SMTP サーバーアドレス		変更 0.0.0.0 (0 ~ 255) IPv6 変更 0: 0: 0: 0: 0: 0: 0: 0 (1-39 byte) ホスト名変更 記号および英数字を最大 253 字まで使用可。*7
ポート番号		1 ~ 65535 (25)
管理者 From アドレス		記号および英数字を最大 127 字まで使用可。
接続タイムアウト		30、 60 、90、120、150、180、210、240、270、300 (秒)
認証設定		
POP Before SMTP		有効、無効
認証設定		有効、無効
POP Before SMTP 時間		0 ~ 60 (0) (秒)
SMTP 認証設定		
ユーザー ID		記号および英数字を最大 255 字まで使用可。
パスワード		記号および英数字を最大 128 字まで使用可。
realm		記号および英数字を最大 255 字まで使用可。

設定項目と説明	設定値（太字は初期値）
< CSRC 受信設定 >	
CSRC 受信設定	有効、無効
POP サーバーアドレス	IPv4 変更 0.0.0.0 (0 ~ 255) IPv6 変更 0: 0: 0: 0: 0: 0: 0: 0 (1-39 byte) ホスト名変更 記号および英数字を最大 253 字まで使用可。 ^{*7}
ログイン名	記号および英数字を最大 63 字まで使用可。
パスワード	記号および英数字を最大 15 字まで使用可。
APOP 認証	有効、無効
ポート番号	1 ~ 65535 (110)
接続タイムアウト	30、 60 、90、120、150、180、210、240、270、300 (秒)
自動到着チェック	有効、無効
ポーリング間隔	1 ~ 60 (15) (分)
< CSRC 通信テスト >	
CSRC 通信テスト	スタート
< HTTP 通信設定 >	
プロキシサーバー設定	有効、無効
プロキシサーバーアドレス	IPv4 変更 0.0.0.0 (0 ~ 255) IPv6 変更 0: 0: 0: 0: 0: 0: 0: 0 (1-39 byte) ホスト名変更、記号および英数字を最大 253 字まで使用可。 ^{*7}
プロキシサーバーポート番号	1 ~ 65535 (8080)
SSL 設定	有効、無効
認証の使用	有効、無効
認証ユーザー名	記号および英数字を最大 63 字まで使用可。
認証パスワード	記号および英数字を最大 63 字まで使用可。
03 詳細設定	
ホスト名	KMBT + MAC アドレス下 6 桁 記号および英数字を最大 63 字まで使用可。

- *1 : [自動設定] にすると「DHCP 設定」、「BOOTP 設定」、「ARP/PING 設定」、「AUTO IP 設定」の設定が可能になります。なお、[自動設定] の状態から [直接設定] に変更して確定したとき、「DHCP 設定」、「BOOTP 設定」の設定値は無効になります。また、[直接設定] の状態から [自動設定] に変更して確定したとき、「DHCP 設定」、「BOOTP 設定」、「ARP/PING 設定」、「AUTO IP 設定」の設定値は有効になります。
- *2 : 「IPv6 設定」を [無効] にすると、「IPv6 自動設定」を [有効] にしていても機能しません。PageScope Web Connection では、「IPv6 自動設定」のプルダウンメニューがグレイアウトします。
- *3 : 「IPv6 自動設定」を [無効] にすると、設定した「グローバルアドレス」「プレフィックスレンジ」「ゲートウェイアドレス」が変更可能になります。
- *4 : fe80:: ~ febf:fff:fff:fff:fff:fff:fff:fff および ff00:: ~ ffff:fff:fff:fff:fff:fff:fff:fff の範囲は設定できません。
- *5 : XXXX は、MAC アドレスから算出されます。
- *6 : fe80:0:0:0:: ~ fe80:0:0:0:fff:fff:fff:fff の範囲だけ設定できません。
- *7 : ピリオドを区切った文字数は最大 63 字までです。この文字列をピリオドを使って複数連結して最大 251 字（ホスト名を含めて 253 字）まで入力可能になります。

- *8 : PageScope Web Connection の場合、0 を入れると有効、外すと無効となります。
- *9 : 1 つの IP アドレスだけ許可／拒否する方法は 3 つあります。
(例) 192.168.11.22 を 1 つだけ許可／拒否する場合
192.168.11.22 — 0.0.0.0 と入力します。
0.0.0.0 — 192.168.11.22 と入力します。
192.168.11.22 — 192.168.11.22 と入力します。
- *10 : 「Discovery User Name」は「Read User Name」または「Write User Name」と同じ文字列では設定できません。
- *11 : ESP AH 設定でのトンネルモードはサポートしていません。
- *12 : CSRC とは、CS リモートケア（遠隔診断システム）の略称です。
- *13 : PSWC とは、PageScope Web Connection の略称です。

11.9 [04 管理者設定] — [05 コピー／プリンター設定]

プリントジョブのカスタマイズ設定について説明します。

設定項目		説明	選択項目（太字は初期値）
01 仕分け設定	01 ジョブオフセット動作	指定部数ごとや指定ジョブごとにオフセット排紙して、出力紙を仕分けします。 指定ジョブごとにオフセットを選択したときは、何ジョブごとにオフセット排紙するか指定します。	指定部数オフセット： ON、OFF 指定ジョブ単位オフセット： ON、OFF
	02 オフセット排紙方法	オフセット排紙の方法を選択します。 排紙位置切替： ジョブごとにオフセット排紙します。 仕切り紙挿入： ジョブごとに仕切り紙を挿入します。 このとき、仕切り紙の給紙トレイを選択します。 排紙位置切替+仕切り紙挿入： ジョブごとにオフセット排紙し、仕切り紙を挿入します。このとき、仕切り紙の給紙トレイを選択します。 プリント停止： ジョブごとに出力を一時停止します。	オフセット排紙方法： 排紙位置切替、仕切り紙挿入、 排紙位置切替+仕切り紙挿入、 プリント停止 仕切り紙挿入トレイ： トレイ 1、トレイ 2、トレイ 3、 トレイ 4、トレイ 5、トレイ 6、 トレイ 7、トレイ 8、トレイ 9、 トレイ 10、トレイ 11、PI1、PI2、 PI-PFU1、PI-PFU2、PI-PFU3
02 連続プリント（プリンター）		連続した複数の予約プリントを、ジョブごとに停止させるか、連続して出力させるか選択します。	ON、OFF
03 小冊子時のページ印字位置		小冊子とスタンプのページ、小冊子とスタンプのナンバリングを併用したとき、スタンプの印字位置が左右の出力画像に対して、いつも外側に印字されるようにするか、しないかを選択します。	ON（外側印刷）、OFF
04 プリント前定着予備回転設定		設定した用紙種類と坪量によって、定着温度の切替えが必要な場合があります。このとき、出力前に定着ローラーを回転させて適した温度に調整するか、しないかを選択します。パフォーマンスは低下することがありますが、出力画像は安定します。	回転する、回転しない
05 サンプル排紙設定		サンプル排紙についての設定をします。 サンプル排紙の画像として機械に登録されている固定チャート出力するか、出力中の画像を出力するか選択します。 固定チャートの出力を選択したとき、給紙トレイを選択します。 自動的にサンプル排紙する周期出力の排紙周期を設定します。 サンプル排紙を部門カウンターでカウントするか、しないかを選択します。	出力モード： 固定チャート出力、ジョブ画像出力 給紙トレイ選択： トレイ 1、トレイ 2、トレイ 3、 トレイ 4、トレイ 5、トレイ 6、 トレイ 7、トレイ 8、トレイ 9、 トレイ 10、トレイ 11 周期出力：する、しない 周期設定： 枚数周期で排紙、部数周期で排紙 部門カウンター設定： する、しない
06 確認プリント（先頭 1 枚）設定		確認プリントを 1 部出力ではなく、先頭 1 枚だけ出力できるようにします。 設定確認画面に表示される「確認プリント」ボタンのほかに、「確認プリント（先頭 1 枚）」ボタンを表示します。	確認プリント（先頭 1 枚）： ON、OFF
07 JAM 識別表示設定		「管理者設定」－「環境設定」－「エキスパート調整」－「片寄り検知 JAM 設定」で「検知する」を設定している場合、片寄り JAM が発生したことを知らせるメッセージを表示するかどうかを設定します。	表示する、表示しない

11.9.1 [01 仕分け設定] — [01 ジョブオフセット動作]

指定部数オフセット	指定部数ごとにオフセット排紙して、出力紙を仕分けします。
指定ジョブ単位オフセット	指定ジョブ単位でオフセット排紙して、出力紙を仕分けします。 指定ジョブ単位でオフセットを選択したときは、何ジョブごとにオフセット排紙するか指定します。

重要

指定部数オフセットと指定ジョブ単位オフセットは、両方とも ON を選択できます。

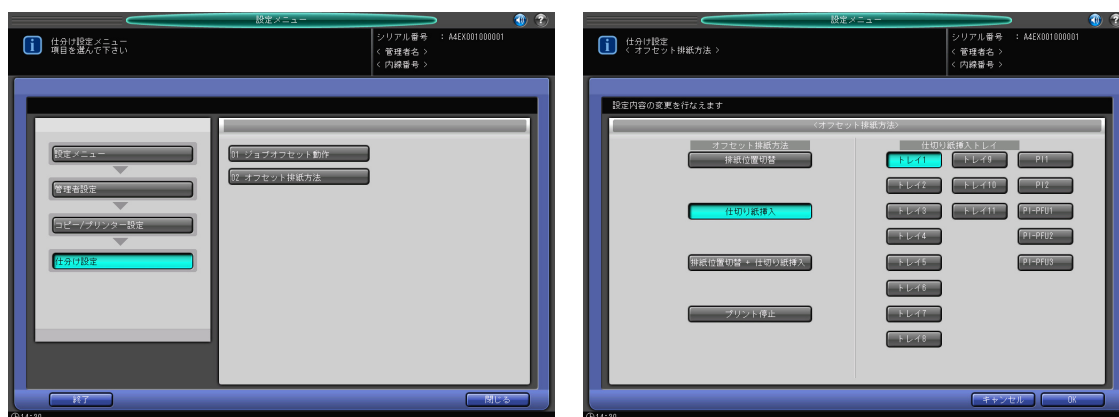


- 1 11-2 ページの操作をして、管理者設定メニュー画面を表示します。
- 2 管理者設定メニュー画面の [05 コピー／プリンター設定]、[01 仕分け設定]、[01 ジョブオフセット動作] を順に押します。
ジョブオフセット動作画面が表示されます。
- 3 「指定部数オフセット」下の [ON] または [OFF] を選択します。
- 4 「指定ジョブ単位オフセット」下の [ON] または [OFF] を選択します。
[ON] を選択すると、オフセットジョブ数を入力するテンキーが表示されます。
- 5 画面のテンキーまたは操作パネルのテンキーで、何ジョブ目にオフセットするか入力します。0 ～ 9,999 の範囲で入力できます。
- 6 設定内容を確定するため、[OK] を押します。
→ 確定しない場合は、[キャンセル] を押します。いずれも、仕分け設定メニュー画面にもどります。

11.9.2 [01 仕分け設定] — [02 オフセット排紙方法]

3 種類のオフセット排紙とジョブごとに出力を停止する方法があります。1 つ選択します。複数の選択はできません。

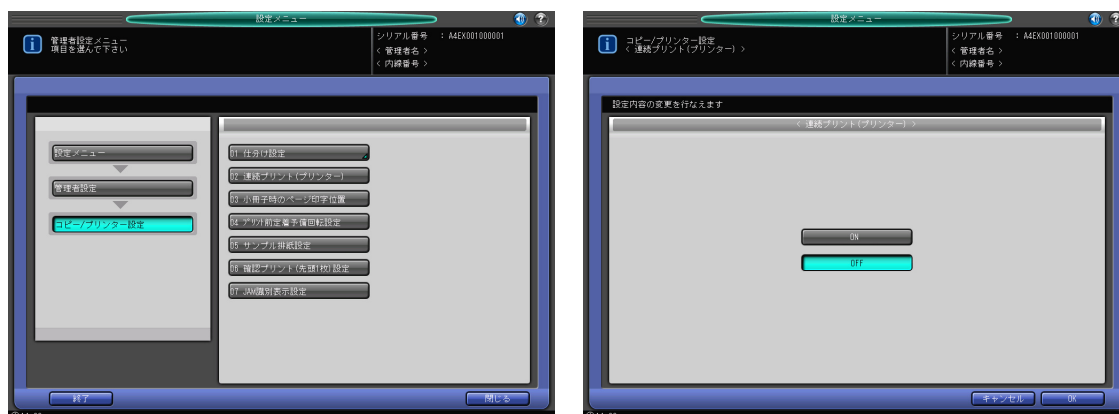
排紙位置切替	ジョブごとにオフセット排紙します。
仕切り紙挿入	ジョブごとに仕切り紙を挿入します。このとき、仕切り紙の給紙トレイを選択します。
排紙位置切替+仕切り紙挿入	ジョブごとにオフセット排紙し、仕切り紙を挿入します。このとき、仕切り紙の給紙トレイを選択します。
プリント停止	ジョブごとに出力を一時停止します。



- 1 11-2 ページの操作をして、管理者設定メニュー画面を表示します。
- 2 管理者設定メニュー画面の [05 コピー／プリンター設定]、[01 仕分け設定]、[02 オフセット排紙方法] を順に押します。
オフセット排紙方法画面が表示されます。
- 3 「オフセット排紙方法」下のボタンから 1 つを選択します。
→ [仕切り紙挿入] または [排紙位置切替 + 仕切り紙挿入] を選択したとき、「仕切り紙挿入トレイ」下のトレイボタンを選択します。
- 4 設定内容を確定するため、[OK] を押します。
→ 確定しない場合は、[キャンセル] を押します。いずれも、仕分け設定メニュー画面にもどります。

11.9.3 [02 連続プリント (プリンター)]

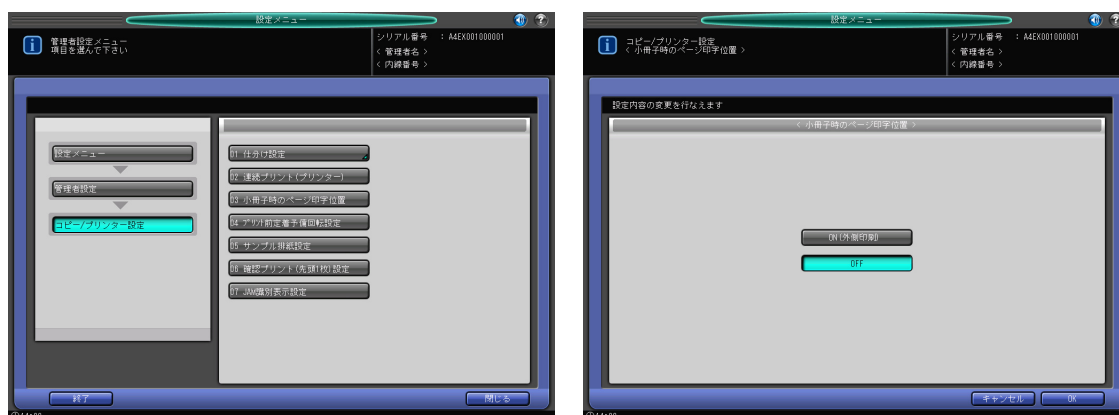
連続した複数の予約プリントを、ジョブごとに停止させるか、連続して出力させるか選択します。



- 1 11-2 ページの操作をして、管理者設定メニュー画面を表示します。
- 2 管理者設定メニュー画面の [05 コピー／プリンター設定]、[02 連続プリント (プリンター)] を順に押します。
連続プリント (プリンター) 画面が表示されます。
- 3 [ON] または [OFF] を選択します。
- 4 設定内容を確定するため、[OK] を押します。
→ 確定しない場合は、[キャンセル] を押します。いずれも、コピー／プリンター設定メニュー画面にもどります。

11.9.4 [03 小冊子時のページ印字位置]

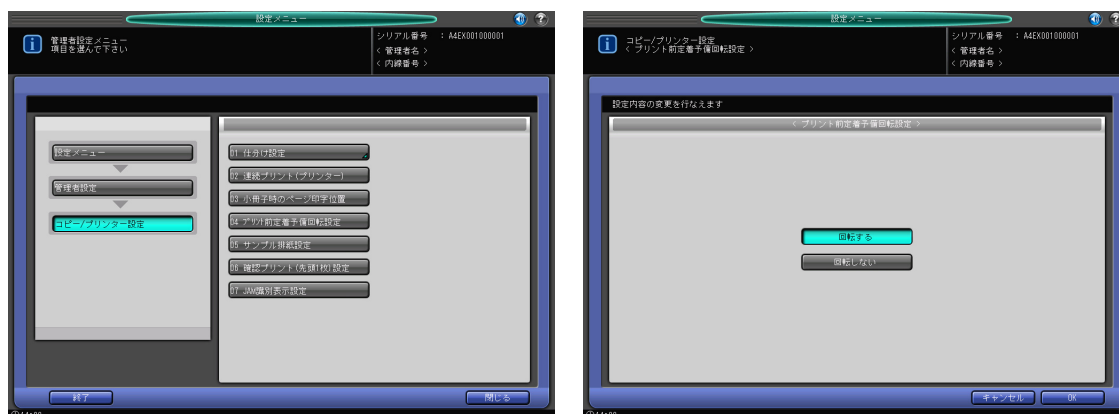
小冊子とスタンプのページ、小冊子とスタンプのナンバリングを併用したとき、スタンプの印字位置が左右の出力画像に対して、いつも外側に印字されるようにするか、しないかを選択します。



- 1 11-2 ページの操作をして、管理者設定メニュー画面を表示します。
- 2 管理者設定メニュー画面の [05 コピー／プリンター設定]、[03 小冊子時のページ印字位置] を順に押します。
小冊子時のページ印字位置画面が表示されます。
- 3 [ON (外側印刷)] または [OFF] を選択します。
- 4 設定内容を確定するため、[OK] を押します。
→ 確定しない場合は、[キャンセル] を押します。いずれも、コピー／プリンター設定メニュー画面にもどります。

11.9.5 [04 プリント前定着予備回転設定]

設定した用紙種類と坪量によって、定着温度の切替えが必要となることがあります。このとき、出力前に定着ローラーを回転させて適した温度に調整するか、しないかを選択します。[回転する] を選択すると、パフォーマンスは低下することがありますが、出力画像は安定します。



- 1 11-2 ページの操作をして、管理者設定メニュー画面を表示します。
- 2 管理者設定メニュー画面の [05 コピー／プリンター設定]、[04 プリント前定着予備回転設定] を順に押します。
プリント前定着予備回転設定画面が表示されます。
- 3 [回転する] または [回転しない] を選択します。

4 設定内容を確定するため、[OK] を押します。

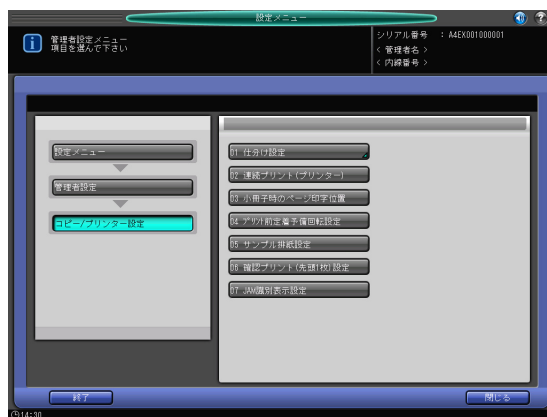
→ 確定しない場合は、[キャンセル] を押します。いずれも、コピー／プリンター設定メニュー画面にもどります。

11.9.6 [05 サンプル排紙設定]

出力モード	サンプル排紙の画像を選択します。 [固定チャート出力] を選択すると、機械のあらかじめ登録されている画像を出力します。 [ジョブ画像出力] を選択すると、出力中の画像を出力します。
給紙トレイ選択	出力モードで [固定チャート出力] を選択したとき、サンプル画像をプリントする用紙の給紙トレイを選択します。
周期出力	自動でサンプル排紙することを、[周期出力] といいます。[周期出力] の [する]、[しない] を選択します。
周期設定	「周期出力」の [する] を選択した場合、枚数周期でサンプル排紙する [枚数周期で排紙]、または部数周期でサンプル排紙する [部数周期で排紙] を選択します。 [枚数周期で排紙] の [a: 周期枚数] は 1 枚～9,999 枚の範囲で設定できます。副電源スイッチを OFF にしたり、オートリセットが機能したり、リセットしたりしたとき、設定した枚数は解除されます。 [部数周期で排紙] の [b: 部数間隔] は、設定部数の何部目の先頭にサンプル排紙するか設定します。1 部～9,999 部の範囲で設定できます。 [部数周期で排紙] の [c: シート番号] は、設定部数の各何ページ目にサンプル排紙するかを設定します。1 枚～9,999 枚の範囲で設定できます。
部門カウンター設定	サンプル排紙をカウントするか、しないかを選択します。カウントする場合は、部門カウンターでカウントされます。

重要

サンプル排紙先としてフィニッシャー FS-532 のサブトレイが設定されていないと、サンプル排紙できません。サービス実施店にお問い合わせください。

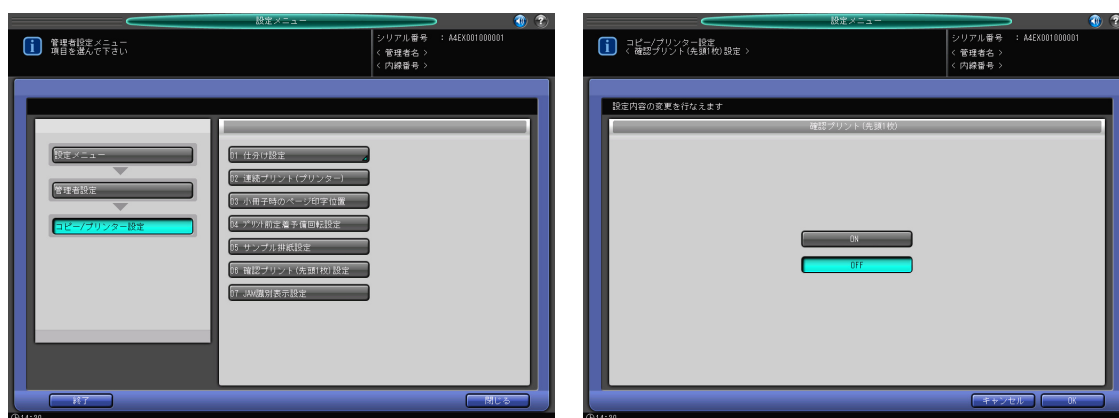


- 1 11-2 ページの操作をして、管理者設定メニュー画面を表示します。
- 2 管理者設定メニュー画面の [05 コピー／プリンター設定]、[05 サンプル排紙設定] を順に押します。
サンプル排紙設定画面が表示されます。
- 3 「出力モード」右の [固定チャート出力] または [ジョブ画像出力] を選択します。
- 4 [固定チャート出力] を選択したときは、「給紙トレイ選択」右のトレイボタンを選択します。
重要
装着されていないトレイを選択すると、サンプル排紙できません。出力している用紙サイズと選択した給紙トレイにセットされている用紙サイズが違っていても、サンプル排紙は問題なく出力されます。
- 5 「周期出力」右の [する] または [しない] を選択します。
- 6 [する] を選択したときは、[周期設定] を押します。
排紙周期設定画面が表示されます。
- 7 [枚数周期で排紙] または [部数周期で排紙] を選択します。
 - [毎週周期で排紙] を選択したときは、画面のテンキーで周期枚数を入力します。1 ～ 9,999 の範囲で入力できます。
 - [部数周期で排紙] を選択したときは、[b：部間隔] または [c：シート番号] を選択します。
[b：部数間隔] を選択したときは、設定部数の何部目の先頭にサンプル排紙するかを入力します。1 部～ 9,999 部の範囲で設定できます。[c：シート番号] を選択したときは、設定部数の各何ページ目にサンプル排紙するかを入力します。1 枚～ 9,999 枚の範囲で設定できます。
 - 設定内容を確定するため、[OK] を押します。確定しない場合は、[キャンセル] を押します。サンプル排紙設定画面にもどります。
- 8 「部門カウンター設定」右の [する] または [しない] を選択します。
- 9 設定内容を確定するため、[OK] を押します。
 - 確定しない場合は、[キャンセル] を押します。いずれも、コピー／プリンター設定メニュー画面にもどります。

11.9.7 [06 確認プリント（先頭 1 枚）設定]

確認プリントを 1 部出力ではなく、先頭 1 枚だけ出力できるようにします。

設定確認画面に表示される [確認プリント] ボタンのほかに、[確認プリント（先頭 1 枚）] ボタンを表示します。

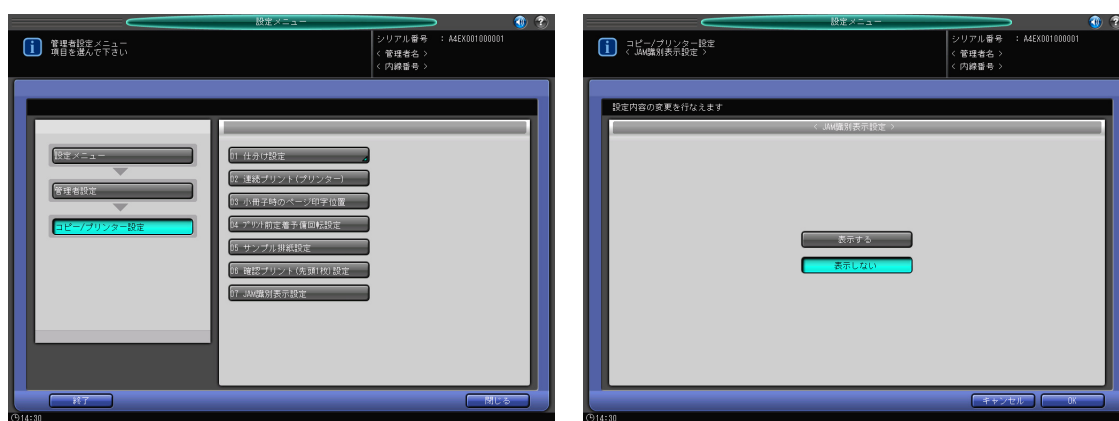


- 1 11-2 ページの操作をして、管理者設定メニュー画面を表示します。

- 2 管理者設定メニュー画面の [05 コピー／プリンター設定]、[06 確認プリント（先頭 1 枚）設定] を順に押します。
確認プリント（先頭 1 枚）設定画面が表示されます。
- 3 「確認プリント（先頭 1 枚）」下の [ON] または [OFF] を選択します。
→ [ON] を選択すると、設定確認画面に [確認プリント（先頭 1 枚）] のボタンを表示します。
- 4 設定内容を確定するため、[OK] を押します。
→ 確定しない場合は、[キャンセル] を押します。いずれも、コピー／プリンター設定メニュー画面にもどります。

11.9.8 [07 JAM 識別表示設定]

[04 管理者設定] — [01 環境設定] — [05 エキスパート調整] — [03 片寄り検知 JAM 設定] で [検知する] を設定している場合、片寄り JAM が発生したことを知らせるメッセージを表示するか、しないかを選択します。



- 1 11-2 ページの操作をして、管理者設定メニュー画面を表示します。
- 2 管理者設定メニュー画面の [05 コピー／プリンター設定]、[07 JAM 識別表示設定] を順に押します。
JAM 識別表示設定画面が表示されます。
- 3 「表示する」または「表示しない」を選択します。
- 4 設定内容を確定するため、[OK] を押します。
→ 確定しない場合は、[キャンセル] を押します。いずれも、コピー／プリンター設定メニュー画面にもどります。

11.10 [04 管理者設定] — [06 システム連携]

11.10.1 [01 管理者発信]

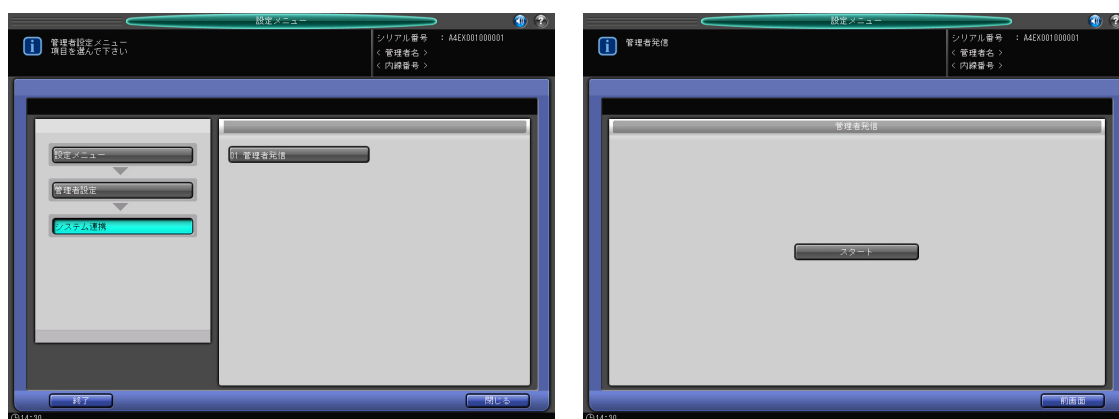
サービス実施店のメンテナンスを受けたいときに使用します。サービス実施店は機械の状態を随時モニターしています。メンテナンスのときに有効な情報になります。

重要

機械の状態をモニターするサービスを CS リモートケアといいます。CS リモートケアは、サービスエンジニアによる設定が必要です。このサービスをご利用になると、管理者発信画面の「スタート」が機能します。詳しくは、サービス実施店にお問い合わせください。

重要

CS リモートケアを設定すると、ErP 設定は使用できなくなります。詳しくは、11-25 ページをごらんください。

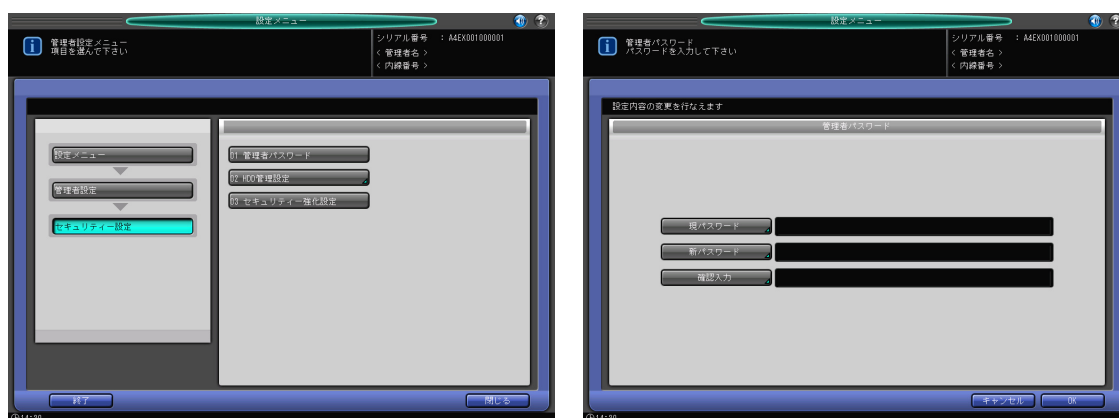


- 1 11-2 ページの操作をして、管理者設定メニュー画面を表示します。
- 2 管理者設定メニュー画面の [06 システム連携]、[01 管理者発信] を順に押します。
管理者発信画面が表示されます。
- 3 「スタート」を押します。
- 4 「前画面」を押します。
システム連携メニュー画面にもどります。

11.11 [04 管理者設定] — [07 セキュリティー設定]

11.11.1 [01 管理者パスワード]

管理者パスワードを変更します。



- 1 11-2 ページの操作をして、管理者設定メニュー画面を表示します。
- 2 管理者設定メニュー画面の [07 セキュリティー設定]、[01 管理者パスワード] を順に押します。
管理者パスワード画面が表示されます。
- 3 [現パスワード] を押して、既存のパスワードを入力してから、[OK] を押します。
- 4 [新パスワード] を押して、新しいパスワードを入力してから、[OK] を押します。
→ 管理者パスワードは、8 文字の半角英数字を入力します。
- 5 確認のため、[確認入力] を押して、再度新しいパスワードを入力してから、[OK] を押します。
- 6 設定内容を確定するため、[OK] を押します。
→ 確定しない場合は、[キャンセル] を押します。いずれも、セキュリティ設定メニュー画面にもどります。

重要

[01 管理者パスワード] ボタンが機能するためには、サービスエンジニアが管理者パスワードを設定する必要があります。

11.11.2 [02 HDD 管理設定] — [01 フォルダー／ボックス一覧削除]

個人、共有、または機密フォルダーに画像を保存するために、ユーザーがつくったフォルダーやボックスの名前、パスワード、No.、作成日時の情報を閲覧します。また、必要に応じてそのフォルダーやボックスを削除します。





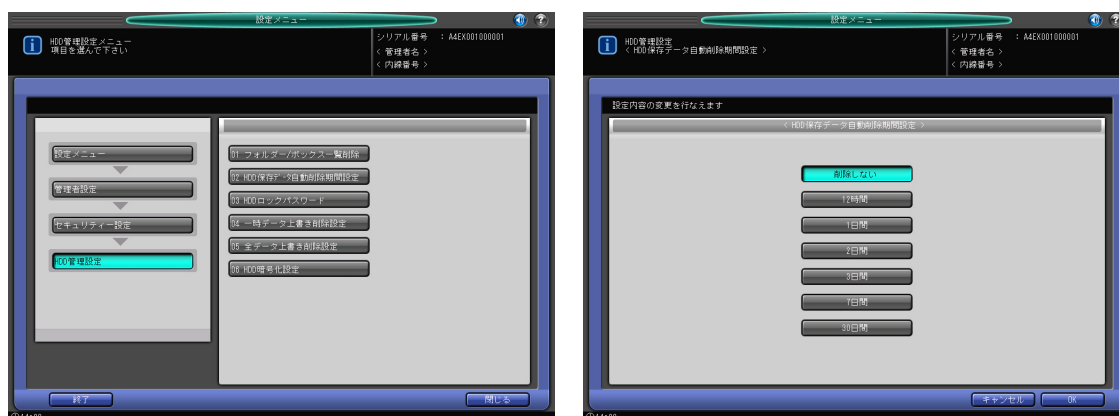
- 1 11-2 ページの操作をして、管理者設定メニュー画面を表示します。
- 2 管理者設定メニュー画面の [07 セキュリティー設定]、[02 HDD 管理設定]、[01 フォルダ／ボックス一覧削除] を順に押します。
フォルダ／ボックス一覧削除画面が表示されます。
- 3 詳細情報を閲覧したり、削除したりしたいフォルダを選択します。
 - [個人フォルダ]、[共有フォルダ]、または [機密フォルダ] を押して、選択したいフォルダ／ボックスの入っているフォルダの種類を選択します。
 - 任意のフォルダボタンを選択します。
 - ボックスの情報を選択する場合は、選択したいボックスが入っているフォルダボタンを押し、[ボックス] を押します。選択したいボックスボタンを選択します。
 - 選択したいフォルダやボックスボタンが表示されていない場合は、右側の [▲] または [▼] を押して表示します。
 ボックス選択画面でのみフォルダ／ボックス名が表示されます。

- 4 詳細情報を閲覧するため、[詳細] を押します。
詳細情報が表示されます。
- 5 フォルダーやボックスを削除する場合は、[削除] を押します。
削除確認のダイアログが表示されます。
→ [はい] を押します。削除しないときは、[いいえ] を押します。
- 6 [前画面] を押します。
HDD 管理設定メニュー画面にもどります。

11.11.3 [02 HDD 管理設定] — [02 HDD 保存データ自動削除期間設定]

HDD に保存した画像データを一定期間経過すると、自動的に削除するように設定します。初期状態では、削除しない設定になっています。

選択項目：[削除しない]、[12 時間]、[1 日間]、[2 日間]、[3 日間]、[7 日間]、[30 日間]



- 1 11-2 ページの操作をして、管理者設定メニュー画面を表示します。
- 2 管理者設定メニュー画面の [07 セキュリティ設定]、[02 HDD 管理設定]、[02 HDD 保存データ自動削除期間設定] を順に押します。
HDD 保存データ自動削除期間設定画面が表示されます。
- 3 任意のボタンを選択します。
→ [削除しない] を選択すると、HDD のデータは削除されることはありません。
- 4 設定内容を確定するため、[OK] を押します。
→ 確定しない場合は、[キャンセル] を押します。いずれも、HDD 管理設定メニュー画面にもどります。

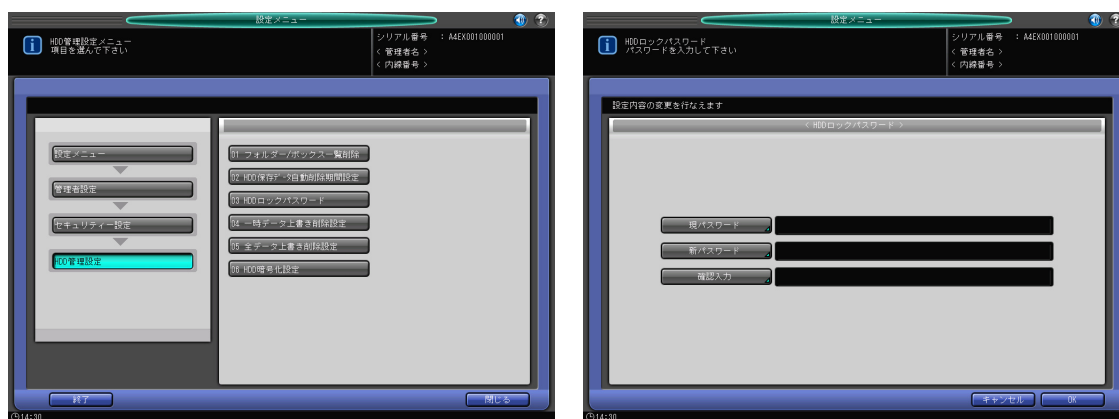
11.11.4 [02 HDD 管理設定] — [03 HDD ロックパスワード]

HDD ロックパスワードを変更します。

重要

セキュリティ強化モードが ON に設定されていないと、HDD ロックパスワードは変更できません。

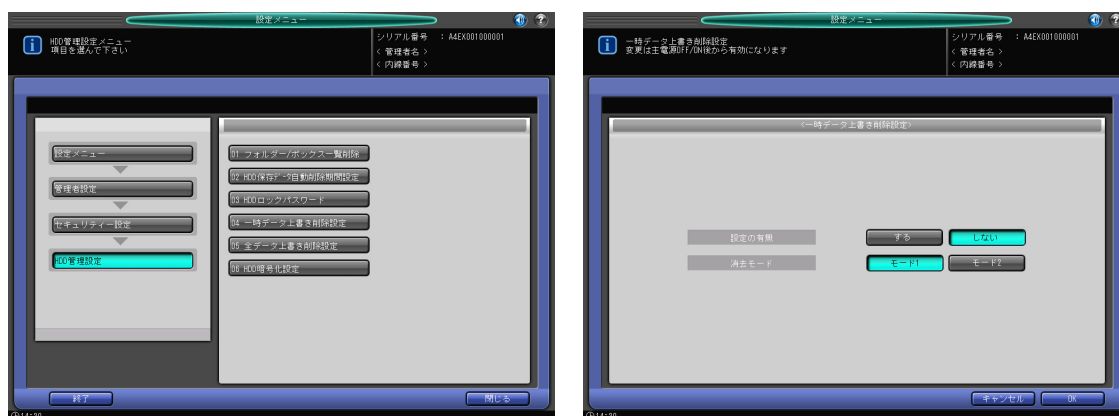
HDD ロックパスワードは、8 文字の半角英数字を入力します。



- 1 11-2 ページの操作をして、管理者設定メニュー画面を表示します。
- 2 管理者設定メニュー画面の [07 セキュリティー設定]、[02 HDD 管理設定]、[03 HDD ロックパスワード] を順に押します。
HDD ロックパスワード画面が表示されます。
- 3 [現パスワード] を押して、既存のパスワードを入力してから、[OK] を押します。
- 4 [新パスワード] を押して、新しいパスワードを入力してから、[OK] を押します。
→ HDD ロックパスワードは、8 文字の半角英数字を入力します。
- 5 確認のため、[確認入力] を押して、再度新しいパスワードを入力してから、[OK] を押します。
- 6 設定内容を確定するため、[OK] を押します。
→ 確定しない場合は、[キャンセル] を押します。いずれも、HDD 管理設定メニュー画面にもどります。

11.11.5 [02 HDD 管理設定] — [04 一時データ上書き削除設定]

画像データを一時的に上書きして削除するかしないか、また一時的に上書き削除するときの消去モードを選択します。



項目	説明
モード 1	0x00 で上書き
モード 2	0x00 で上書き -> 0xff で上書き -> 1 バイトの乱数で上書き -> 検証

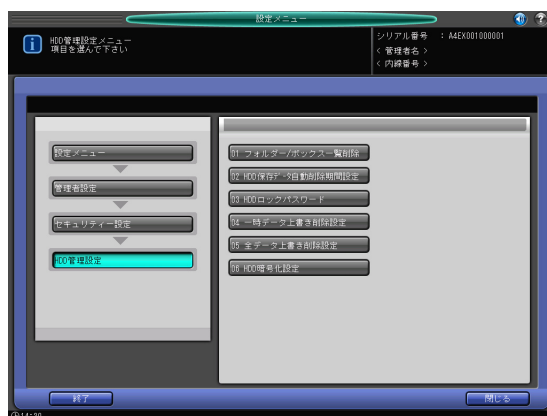
- 1 11-2 ページの操作をして、管理者設定メニュー画面を表示します。
- 2 管理者設定メニュー画面の [07 セキュリティー設定]、[02 HDD 管理設定]、[04 一時データ上書き削除設定] を順に押します。
一時データ上書き削除設定画面が表示されます。
- 3 「設定の有無」右の [する] または [しない] を選択します。
→ [する] を選択した場合は、「消去モード」右の [モード 1] または [モード 2] を選択します。
- 4 設定内容を確定するため、[OK] を押します。
→ 確定しない場合は、[キャンセル] を押します。いずれも、HDD 管理設定メニュー画面にもどります。

11.11.6 [02 HDD 管理設定] — [05 全データ上書き削除設定]

すべての画像データを上書きして削除するときの消去モードを選択します。

重要

この機能をご使用になるときは、サービス実施店にお問い合わせください。



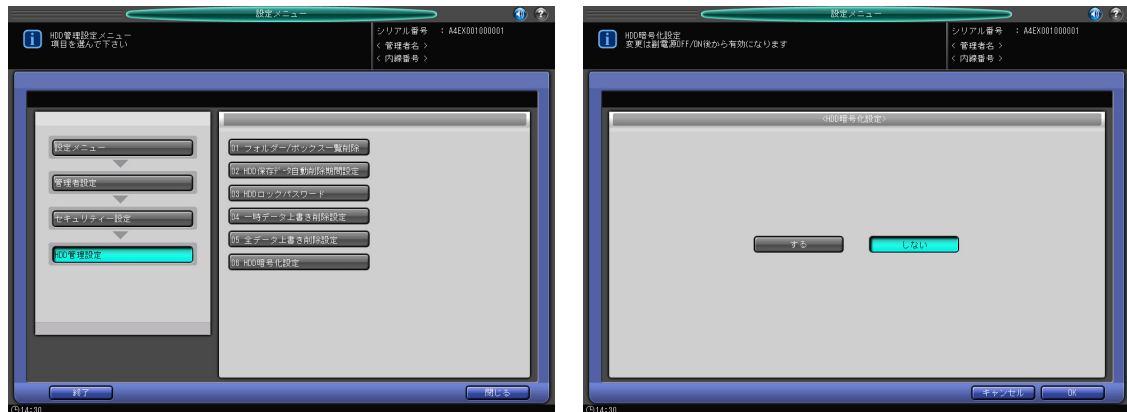
項目	説明
モード 1	0x00 で上書き
モード 2	1 バイトの乱数で上書き -> 1 バイトの乱数で上書き -> 0x00 で上書き
モード 3	0x00 で上書き -> 0xff で上書き -> 1 バイトの乱数で上書き -> 検証
モード 4	1 バイトの乱数で上書き -> 0x00 で上書き -> 0xff で上書き
モード 5	0x00 で上書き -> 0xff で上書き -> 0x00 で上書き -> 0xff で上書き
モード 6	0x00 で上書き -> 0xff で上書き -> 0x00 で上書き -> 0xff で上書き -> 0x00 で上書き -> 0xff で上書き -> 乱数で上書き
モード 7	0x00 で上書き -> 0xff で上書き -> 0x00 で上書き -> 0xff で上書き -> 0x00 で上書き -> 0xff で上書き -> 0xaa で上書き
モード 8	0x00 で上書き -> 0xff で上書き -> 0x00 で上書き -> 0xff で上書き -> 0x00 で上書き -> 0xff で上書き -> 0xaa で上書き -> 検証

- 1 11-2 ページの操作をして、管理者設定メニュー画面を表示します。
- 2 管理者設定メニュー画面の [07 セキュリティー設定]、[02 HDD 管理設定]、[05 全データ上書き削除設定] を順に押します。
全データ上書き削除設定画面が表示されます。
- 3 「消去モード」の [モード 1] ～ [モード 8] から任意の消去モードを選択します。
- 4 「削除実行」を押します。

- 5 [前画面] を押します。
HDD 管理設定メニュー画面にもどります。

11.11.7 [02 HDD 管理設定] — [06 HDD 暗号化設定]

HDD のデータを暗号化するか、しないかを選択します。



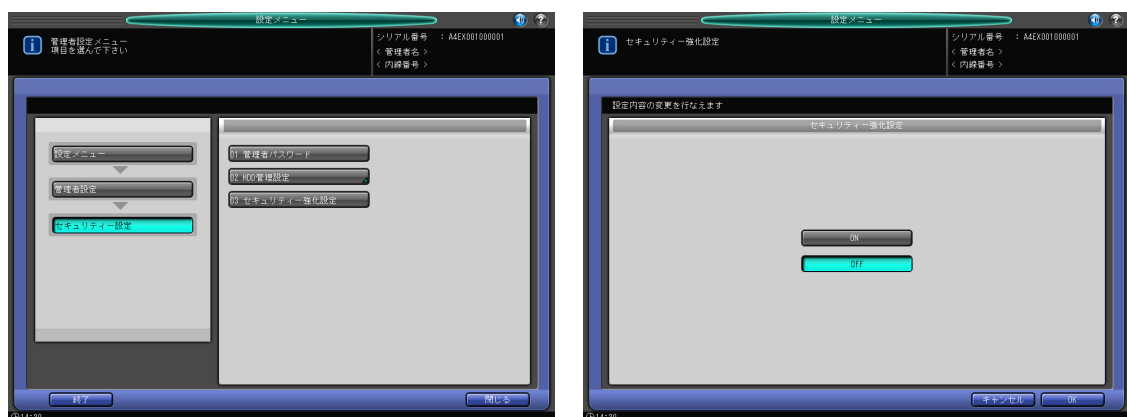
- 1 11-2 ページの操作をして、管理者設定メニュー画面を表示します。
- 2 管理者設定メニュー画面の [07 セキュリティー設定]、[02 HDD 管理設定]、[06 HDD 暗号化設定] を順に押します。
HDD 暗号化設定画面が表示されます。
- 3 [する] または [しない] を選択します。
- 4 設定内容を確定するため、[OK] を押します。
→ 確定しない場合は、[キャンセル] を押します。いずれも、HDD 管理設定メニュー画面にもどります。

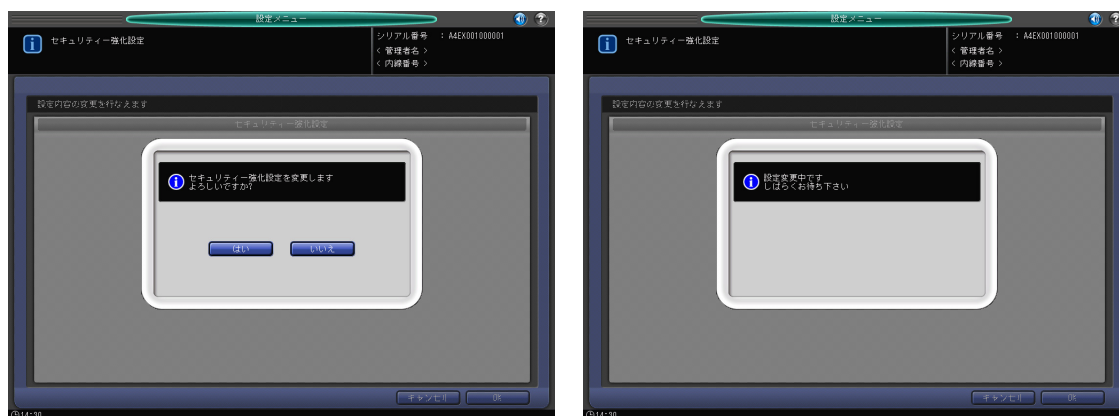
11.11.8 [03 セキュリティー強化設定]

セキュリティー強化モードを使用するかしないかを選択します。

重要

セキュリティー強化モードを ON にするには、サービスエンジニアが、機械に CE 認証パスワードおよび管理者パスワードを設定する必要があります。





- 1 11-2 ページの操作をして、管理者設定メニュー画面を表示します。
- 2 管理者設定メニュー画面の [07 セキュリティー設定]、[03 セキュリティー強化設定] を順に押します。
セキュリティ強化設定画面が表示されます。
- 3 セキュリティー強化モードにする場合は [ON]、しない場合は [OFF] を選択して、[OK] を押します。
確認のダイアログが表示されます。
- 4 設定内容を確定するため、[はい] を押します。
機械の電源が自動的に OFF になり、再度 ON になります。
→ 確定しない場合は、[いいえ] を押してから、画面右下の [キャンセル] を押して、セキュリティ設定メニュー画面にもどります。

12

PageScope Web Connection 設定

12 PageScope Web Connection 設定

12.1 PageScope Web Connection の概要

PageScope Web Connection は、本機に内蔵されている HTTP サーバーが提供する、デバイス管理用のユーティリティプログラムです。このユーティリティは、Web ブラウザーを通して、機械のメンテナンス、セキュリティ、プリンター、ネットワーク関連の設定ができます。

- セキュリティ強化モードが設定されている場合、この機能は使用できません。
- 本体の PageScope Web Connection 設定が「有効」になっていないと、この機能は使用できません。詳しくは、設定メニューの管理者設定＞ネットワーク設定＞コントローラ NIC 本体 1 設定＞HTTP サーバー設定をごらんください。

12.1.1 システム環境

PageScope Web Connection の機能を十分に発揮するため、操作するコンピューターは以下の要件を満たす必要があります。

OS	Web ブラウザー
Windows XP、Server 2003、Vista、Server 2008、Server 2008R2、Windows 7、8、Server 2012	Microsoft Internet Explorer 8 以降（推奨）（JavaScript 有効、Cookie 有効） Mozilla Firefox 7.0 以降（推奨）（JavaScript 有効、Cookie 有効）
Macintosh OS X	Mozilla Firefox 7.0 以降（推奨）（JavaScript 有効、Cookie 有効）
Linux	Mozilla Firefox 7.0 以降（推奨）（JavaScript 有効、Cookie 有効）
OS	スクリーンリーダー
Windows XP、Server 2003、Vista、Server 2008、Windows 7、8、Server 2012	JAWS for Windows Version 4.5 以降

PageScope Web Connection の表示方法は、Flash 形式 /HTML 形式から選択できます。Flash 形式でご覧いただくには、Adobe Flash Player Ver. 7.0 以降をインストールする必要があります。

12.1.2 Web ブラウザーの設定

1. JavaScript

JavaScript は有効にしてください。設定は以下の方法で確認できます。

- Internet Explorer：インターネットオプションの「セキュリティ」タブの「レベルのカスタマイズ」で「スクリプト」の「アクティブスクリプト」を有効に設定してください。
- Firefox：ツールメニューから「オプション」－「コンテンツ」で「JavaScript を有効にする」にチェックしてください。

2. Cookie

Cookie は有効にしてください。設定は以下の方法で確認できます。

- Internet Explorer：インターネットオプションの「プライバシー」タブの「設定」で、プライバシー設定を「高」以下にしてください。
- Firefox：ツールメニューから「オプション」－「プライバシー」で、「Firefox に」のプルダウンリストから「記憶させる履歴を詳細設定する」を選択します。次に表示された画面で、「サイトから送られてきた Cookie を保存する」にチェックしてください。

3. キャッシュ

キャッシュについて、ブラウザで以下の設定を確認してください。

- Internet Explorer : ツールメニューから [インターネットオプション] - [全般] タブ - [閲覧の履歴] - [設定] で、[保存しているページの新しいバージョンの確認] を [Web サイトを表示するたびに確認する] に設定してください。(Internet Explorer 8 の場合)
- Firefox : ツールメニューから [オプション] - [詳細] - [ネットワーク] タブで、[オフラインデータ] の [キャッシュサイズを制限する] を選択して、キャッシュ容量を 0 MB に設定してください。(Firefox 8 の場合)

12.2 アクセスのしかた

PageScope Web Connection へは、Web ブラウザーで直接アクセスできます。

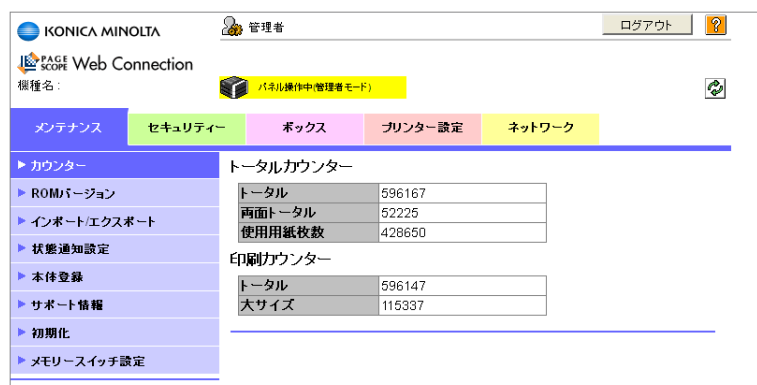
- 1 Web ブラウザーを起動します。
- 2 URL フィールドに、以下のようにイメージコントローラーの IP アドレスを入力して、[Enter] キーを押します。
http://< イメージコントローラーの IP アドレス >/
(例) イメージコントローラーの IP アドレスが 192.168.0.10 の場合：
http://192.168.0.10/
- 3 PageScope Web Connection の画面が表示されます。
- 4 トップ画面のログイン項目の「管理者」を選択して、「ログイン」をクリックします。

- 表示言語を選択できます。言語項目のプルダウンメニューから任意の言語を選択してください。
- 表示方法を Flash 形式／HTML 形式から選択できます。ログインする前に希望する表示形式をクリックして選択してください。
- このマニュアルでは、「日本語 (Japanese)」 「Flash」 を選択した状態を記載しています。

- 5 管理者パスワードを入力します。

- 管理者モードのデータ安全性を確保するため、SSL の設定を行ってください。SSL 設定は管理者モードの「セキュリティ」タブで行います。詳しくは、12-24 ページをごらんください。
- 管理者パスワードは本機で設定済みのパスワードを入力します。

6 画面上部のタブをクリックして、各設定をします。



7 ログアウトする場合は、[ログアウト] をクリックします。

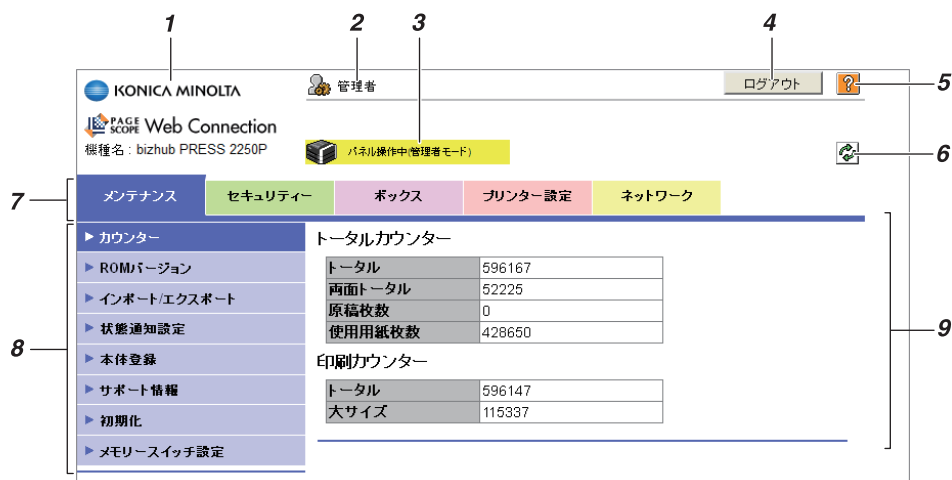
トップ画面にもどります。

→ PageScope Web Connection は、インターネットの Web ページと同様に操作できます。
Web ページのリンクをクリックして、リンク先へジャンプできます。

12.3 管理者モード画面の構成

管理者モード画面は、管理者パスワードを入力することでログインできる画面です。

管理者モード画面は以下のように構成されています。



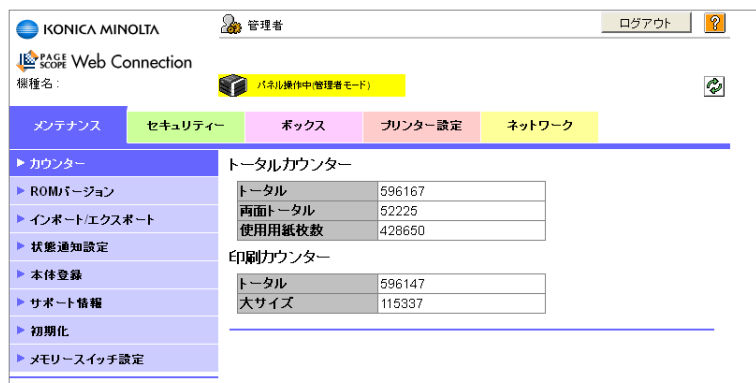
番号	名称	説明
1	KONICA MINOLTA Page Scope Web Connection ロゴマーク	KONICA MINOLTA ロゴマークをクリックすると、弊社のホームページへジャンプします。 http://www.konicaminolta.jp/ PageScope Web Connection ロゴマークをクリックすると、About 画面（バージョン情報と Copyright 表記）へジャンプします。 About 画面の PageScope Web Connection ロゴマークをクリックすると、以下の Web へジャンプします。 http://www.pagescope.com 機種名には、ご使用の機械の機種名が表示されます。
2	管理者モード	表示画面が管理者モード画面であることを表しています。
3	ステータス表示	本体のプリント部分の状態をアイコンとテキストで表示しています。
4	[ログアウト]	管理者モードからログアウトするときクリックします。
5	ヘルプ	オンラインマニュアルの URL が設定されている場合、URL を表示します。詳しくは、12-11 ページをごらんください。
6	更新	画面表示を更新するときをクリックします。
7	タブ	メニュー項目のカテゴリーを選択します。 ・ メンテナンス ・ セキュリティー ・ ボックス ・ プリンター設定 ・ ネットワーク 各タブの詳細については、以降のセクションをごらんください。
8	メニュー	表示される情報または設定の項目を選択します。タブの選択により、表示されるメニューは異なります。 各メニューの詳細については、以降のセクションをごらんください。
9	情報および設定の表示	タブ、メニューで選択された項目の内容が表示されます。

12.4 [メンテナンス] タブ

[メンテナンス] タブでは、本体のメンテナンスに関する情報の表示や設定を行います。

12.4.1 カウンター

この画面は [メンテナンス] タブのメニュー [カウンター] をクリックすると表示されます。



項目	説明
トータルカウンター	全カウント、両面全カウント、使用用紙枚数が表示されます。
印刷カウンター	プリント全カウント、大サイズのプリントカウントが表示されます。

12.4.2 ROMバージョン

この画面は [メンテナンス] タブのメニュー [ROMバージョン] をクリックすると表示されます。



本機のROMバージョンが表示されます。

12.4.3 インポート/エクスポート

この画面は [メンテナンス] タブのメニュー [インポート/エクスポート] をクリックすると表示されます。



ここでは、PCにある設定ファイルを本体に転送（インポート）したり、本体に設定されている設定ファイルをPCに転送（エクスポート）したりします。

重要

【ユーザー登録情報】は、ユーザー／部門登録情報、および認証設定情報をインポートまたはエクスポートできます。

ただし、以下の場合には表示されません。

- ユーザー認証を「認証しない」に設定し、部門管理を「管理しない」に設定している場合

個人フォルダーが登録されている場合はインポートできません。

ユーザー認証および部門管理の選択については、12-14 ページをごらんください。ユーザー認証および部門管理の選択は、設定メニュー画面でもできます。詳しくは、11-38 ページをごらんください。

インポート

- 1 PCから本体に転送するファイルとして、[デバイス設定]、[ユーザー登録情報]、または[禁止コードリスト]を選択してから、[OK]をクリックします。
- 2 それぞれの設定画面で、[インポート]を選択します。
- 3 [参照]をクリックして、PC内のファイルを選択します。
- 4 [OK]をクリックします。PCから設定ファイルが本体に転送されます。

エクスポート

- 1 本体からPCに転送するファイルとして、[デバイス設定]、[カウンター]、または[ユーザー登録情報]を選択してから、[OK]をクリックします。
- 2 それぞれの設定画面で、[エクスポート]を選択します。
- 3 [OK]をクリックします。ファイルのダウンロード画面が表示されます。
- 4 [ダウンロード]をクリックします。
- 5 [保存]をクリックし、保存場所を指定します。ダウンロード完了の画面が表示されます。
- 6 [閉じる]をクリックします。
- 7 [戻る]を押します。インポート／エクスポート画面にもどります。

12.4.4 状態通知設定

この画面は [メンテナンス] タブのメニュー [状態通知設定] をクリックすると表示されます。

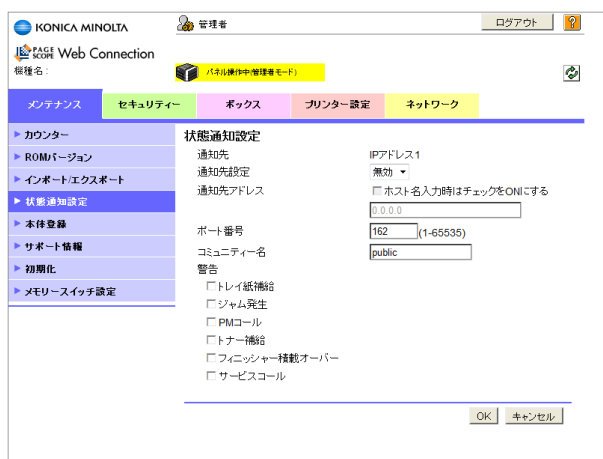


本体およびオプションに警告が発生したときに、指定した通知先に通知するための設定を行います。

編集

通知先を設定して、通知内容を選択します。

- 1 任意の通知先項目の [編集] をクリックします。
- 2 通知先および通知内容を設定します。
チェックボックスにチェックを入れた警告が、設定した通知先に通知されます。



- 3 [OK] をクリックします。[キャンセル] をクリックすると、この操作の内容は設定されません。
- 4 設定完了画面の [OK] をクリックします。

削除

設定した通知先およびその通知内容を削除します。

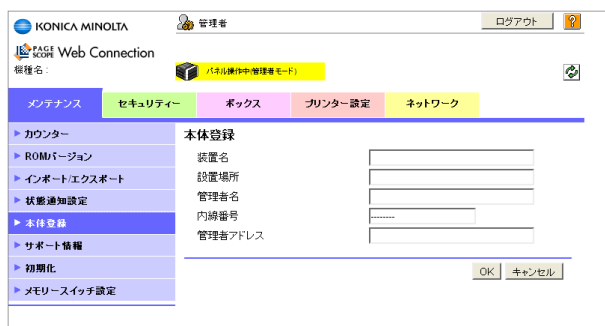
- 1 削除する通知先の「削除」をクリックします。
- 2 削除確認画面の「OK」をクリックします。削除しない場合は「キャンセル」をクリックします。



- 3 設定完了画面の「OK」をクリックします。

12.4.5 本体登録

この画面は「メンテナンス」タブのメニュー「本体登録」をクリックすると表示されます。



本体の装置名、設置場所、管理者の情報を入力します。

この情報は、パブリックユーザーに開示する「情報表示」タブのメニュー「装置情報」>「構成要素」に表示されます。

項目	説明
装置名	本体の名称を入力します。半角英数字記号で 255 字まで入力できません。
設置場所	本体の設置場所を入力します。半角英数字記号で 255 字まで入力できます。
管理者名	本体の管理者名を入力します。半角英数字記号で 20 字まで入力できます。
内線番号	本体管理者の内線番号を入力します。半角数字記号で 8 字まで入力できます。
管理者アドレス	本体管理者のメールアドレスを入力します。半角英数字記号で 250 字まで入力できます。

すべての入力が終わったら、「OK」をクリックします。「キャンセル」をクリックすると、入力前の設定状態にもどります。

設定完了画面の「OK」をクリックして、設定を完了します。

12.4.6 サポート情報

この画面は [メンテナンス] タブのメニュー [サポート情報] をクリックすると表示されます。

本体のサポート情報を入力します。

この情報は、ユーザーモード画面の [情報表示] タブのメニュー [サポート情報] に表示されます。

項目	説明
問い合わせ先	本体に関する問い合わせ先を入力します。半角英数字記号で 63 字まで入力できます。
問い合わせ情報	サポート先の URL、電話番号などを入力します。半角英数字記号で 127 字まで入力できます。
製品情報ホームページ	製品情報の Web サイトの URL を入力します。半角英数字記号で 127 字まで入力できます。
製品元ホームページ	製品元（会社）のホームページの URL が表示されます（変更可能）。半角英数字記号で 127 字まで入力できます。
消耗品連絡先	消耗品の発注先を入力します。半角英数字記号で 127 字まで入力できます。
オンラインマニュアル URL	<p>オンラインマニュアルの URL を入力します。半角英数字記号で、最大 127 文字まで入力できます。</p> <p>以下の 2 つの方法があります。</p> <p>1. インターネットを使って弊社ホームページのマニュアルを参照する場合 http://www.pagescope.com/download/webconnection/onlinehelp/press2250/help.html を入力して設定してください。</p> <p>2. LAN を使ってマニュアルを参照する場合 http://(PCのIPアドレス)/wc_help/wc_help.html を入力して設定してください。管理者は、あらかじめ、Web サーバー上で、オンラインマニュアルを公開できるように設定しておく必要があります。</p> <p>オンラインマニュアルの設定手順</p> <ul style="list-style-type: none"> PageScope Utilities CD に収録されているマニュアルを、[wc_help] フォルダごと Web サーバー上にコピーします。 [wc_help] フォルダを公開するように、Web サーバーの設定を行います。

すべての入力が終わったら、[OK] をクリックします。[キャンセル] をクリックすると、入力前の設定状態にもどります。

設定完了画面の [OK] をクリックして、設定を完了します。

12.4.7 初期化>ネットワーク設定クリア

この画面は【メンテナンス】タブのメニュー【初期化】>【ネットワーク設定クリア】をクリックすると表示されます。



ネットワーク設定を工場出荷時の初期値にもどします。

【クリア】をクリックして、確認画面の【OK】をクリックします。

主電源スイッチを入れなおしてください。

確認画面の【キャンセル】をクリックすると、初期値にはもどりません。

12.4.8 初期化>コントローラー設定クリア

この画面は【メンテナンス】タブのメニュー【初期化】>【コントローラー設定クリア】をクリックすると表示されます。



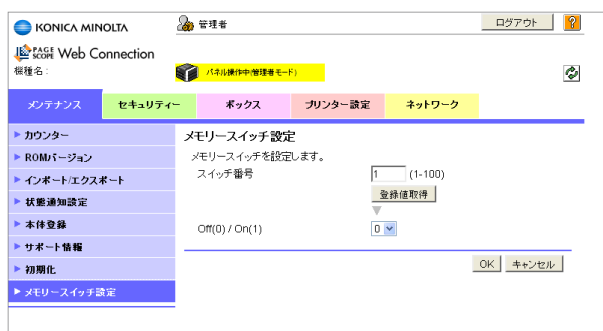
コントローラー設定を工場出荷時の初期値にもどします。

【クリア】をクリックします。

初期化が終わると、結果画面が表示されます。【OK】をクリックします。

12.4.9 メモリースイッチ設定

この画面は【メンテナンス】タブのメニュー【メモリースイッチ設定】をクリックすると表示されます。



メモリースイッチを設定します。

メモリースイッチの一覧については、10-5 ページをごらんください。

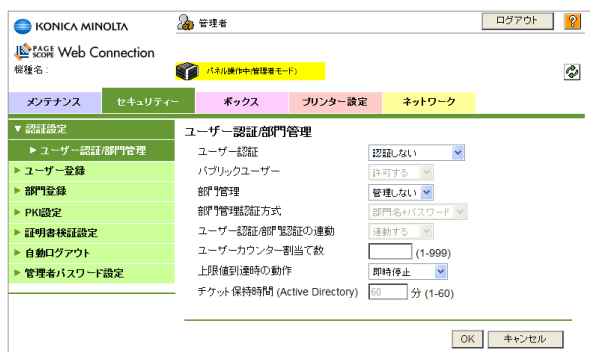
- 1 任意のスイッチ番号を入力して、[登録値取得] をクリックします。
指定したスイッチ番号の現在の登録値が、下に表示されます。
- 2 登録値を確定します。
→ プルダウンリストから 0 または 1 を任意に選択して、[OK] をクリックします。[キャンセル] をクリックすると、この操作の内容は設定されません。
- 3 設定完了画面の [OK] をクリックします。

12.5 「セキュリティ」タブ

「セキュリティ」タブでは、本体のセキュリティに関する情報の表示や設定を行います。

12.5.1 認証設定＞ユーザー認証／部門管理

この画面は「セキュリティ」タブのメニュー「認証設定」＞「ユーザー認証／部門管理」をクリックすると表示されます。



ユーザー認証／部門管理に関する設定を行います。

項目	説明
ユーザー認証	本体にユーザー認証を行うかどうかを選択します。[本体装置認証]を選択すると、ユーザーは、本体を使用するときユーザー認証が必要になります。
パブリックユーザー	ユーザーパスワード、部門名、部門パスワードなどの入力による認証をしなくても、機械を使用できるユーザーを許可するかどうかを選択します。
部門管理	本体に部門認証を行うかどうかを選択します。[管理する]を選択すると、ユーザーは、本体を使用するとき部門認証が必要になります。
部門管理認証方式	部門管理をする場合の認証方式として、[部門名+パスワード]または[パスワードのみ]を選択します。
ユーザー認証／部門認証の連動	ユーザー認証と部門認証とを連動させるかどうかを選択します。
ユーザーカウンター割当て数	ユーザー認証の数を設定します。1000 ある認証の数をユーザー認証と部門認証とで振分けるため、ここで設定した残りの数が部門認証の数になります。
上限値到達時の動作	各ユーザーや部門のジョブが、設定された上限値に到達した場合の動作を選択します。上限値の設定は、ユーザー登録時または部門登録時に行います。
チケット保持時間	チケットを保持する時間を設定します。1分から60分まで設定できます。

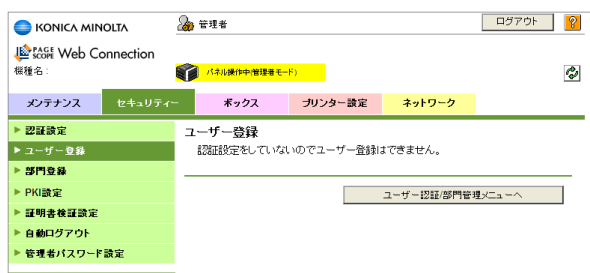
すべての入力が終わったら、[OK] をクリックします。[キャンセル] をクリックすると、この操作の内容は設定されません。

設定完了画面の[OK] をクリックして、設定を完了します。

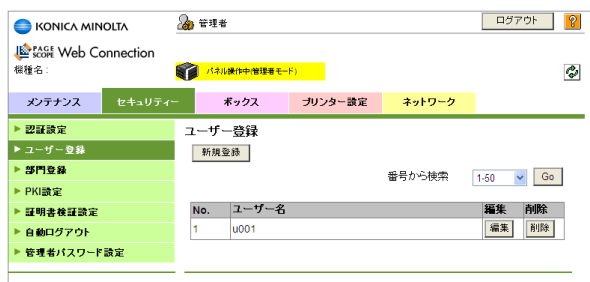
12.5.2 ユーザー登録

この画面は「セキュリティ」タブのメニュー「ユーザー登録」をクリックすると表示されます。

ユーザー認証が「認証しない」に設定されていると、以下の画面が表示されます。



「ユーザー認証／部門管理メニューへ」をクリックして、ユーザー認証／部門管理画面を表示します。ユーザー登録を行うには、「ユーザー認証」を「本体装置認証」に設定します。



ユーザー認証のためのユーザー登録および削除を行います。

ユーザー登録

- 1 新規登録する場合は「新規登録」、登録済みのデータを編集する場合は、任意のユーザー名の「編集」をクリックします。
 - 「番号から検索」のプルダウンメニューで範囲を選択して、「Go」をクリックすると、選択範囲の登録リストが表示されます。
- 2 登録 No. を入力します。
 - 1000 まで入力できます。0 を指定すると、空いている番号に自動的に登録します。
 - 編集の場合は、選択したユーザー名の登録番号が表示されます。



- 3 ユーザー名を入力します。
 - 全角の漢字、ひらがな、カタカナ、英数字、記号で 32 文字、半角の英数字、記号で 64 文字まで入力できます。

- 4 ユーザーパスワードを入力します。
 - 半角の英数字で 64 文字まで入力できます。再入力の欄にも、同じパスワードを入力します。
 - 編集の場合は、[ユーザーパスワードを変更する] のチェックボックスをクリックしてから入力します。
- 5 ユーザーに所属部門を設定します。
 - [部門一覧より選択] をクリックします。任意の部門名のラジオボタンをクリックして、[OK] をクリックします。
 - [ユーザー認証／部門認証の連動] が [連動しない] に設定されていると、表示されません。

選択	No.	部門名
<input type="radio"/>	1	t001
<input type="radio"/>	2	t002
<input type="radio"/>	3	t003

- 6 登録ユーザーが使用できる機能、およびプリントできる上限値を設定します。
 - 上限値は、[上限設定] のプルダウンメニューで [有効] を選択してから入力します。
- 7 [OK] をクリックします。[キャンセル] をクリックすると、この操作の内容は設定されません。
- 8 設定完了画面の [OK] をクリックします。

ユーザー削除

- 1 削除するユーザー名の「削除」をクリックします。
- 2 削除確認画面の「OK」をクリックします。削除しない場合は「キャンセル」をクリックします。

- 3 設定完了画面の「OK」をクリックします。

12.5.3 部門登録

この画面は「セキュリティ」タブのメニュー「部門登録」をクリックすると表示されます。
部門管理が「管理しない」に設定されていると、以下の画面が表示されます。

「ユーザー認証／部門管理メニューへ」をクリックして、ユーザー認証／部門管理画面を表示します。部門登録を行うには、「部門管理」を「管理する」に設定します。

部門管理のための部門登録および削除を行います。

部門登録

- 1 新規登録する場合は「新規登録」、登録済みのデータを編集する場合は、任意の部門名の「編集」をクリックします。
 - 「番号から検索」のプルダウンメニューで範囲を選択して、「Go」をクリックすると、選択範囲の登録リストが表示されます。
- 2 登録 No. を入力します。
 - 1000 まで入力できます。0 を指定すると、空いている番号に自動的に登録します。
 - 編集の場合は、選択した部門名の登録番号が表示されます。

KONICA MINOLTA 管理者 ログアウト

PAGE SCOPE Web Connection

機種名: パネル操作/中継管理モード

メンテナンス セキュリティ ボックス プリンター設定 ネットワーク

認証設定 ユーザー登録 部門登録 PKI設定 証明書登録設定 自動ログアウト 管理者パスワード設定

部門登録

登録No.

部門名

パスワード

パスワードの再入力

機能制限

プリンター印字

番種文書操作

上限管理

上限設定

上限値 ページ(1-99999999)

OK キャンセル

- 3 部門名を入力します。
 - 半角の英数字で 8 文字まで入力できます。
 - 部門管理認証方式が「パスワードのみ」の場合、この項目はグレイアウトして表示されます。
- 4 パスワードを入力します。
 - 半角の英数字で 8 文字まで入力できます。再入力の欄にも、同じパスワードを入力します。
 - 編集の場合は、「パスワードを変更する」のチェックボックスをクリックしてから入力します。
- 5 登録部門が使用できる機能、およびプリントできる上限値を設定します。
 - 上限値は、「上限設定」のプルダウンメニューで「有効」を選択してから入力します。
- 6 [OK] をクリックします。[キャンセル] をクリックすると、この操作の内容は設定されません。
- 7 設定完了画面の [OK] をクリックします。

部門削除

- 1 削除する部門名の「削除」をクリックします。
- 2 削除確認画面の [OK] をクリックします。削除しない場合は [キャンセル] をクリックします。

KONICA MINOLTA 管理者 ログアウト

PAGE SCOPE Web Connection

機種名: パネル操作/中継管理モード

メンテナンス セキュリティ ボックス プリンター設定 ネットワーク

認証設定 ユーザー登録 部門登録 PKI設定 証明書登録設定 自動ログアウト 管理者パスワード設定

部門削除

登録No.

部門名

削除してよろしいですか?

OK キャンセル

- 3 設定完了画面の [OK] をクリックします。

12.5.4 PKI 設定>デバイス証明書設定

この画面は「セキュリティ」タブのメニュー「PKI 設定」>「デバイス証明書設定」をクリックすると表示されます。



登録されているデバイス証明書がリスト表示されています。
 「詳細」をクリックすると、その証明書の詳細情報を確認できます。



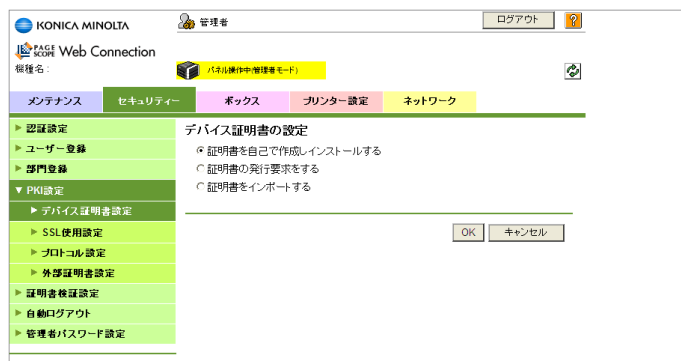
デフォルトの証明書を選択するときは、任意の証明書のデフォルト欄にあるラジオボタンをクリックして、
 「OK」をクリックします。ただし、発行者が「証明書要求中」の場合は、デフォルトとして選択できません。



新しく証明書を登録するときは、「新規登録」をクリックして、任意の登録方法を選択します。
 それぞれの登録方法については、以下をごらんください。

証明書を自己で作成してインストールする

- 1 「証明書を自己で作成しインストールする」のラジオボタンをクリックして、[OK] をクリックします。



- 2 各項目を任意に入力、または選択します。

- 組織名および部門名は半角の英数字、記号で 63 文字まで、市区町村名および都道府県名は 127 文字まで入力できます。国別記号は、ISO3166 で規定されている国コードを、半角の英字 2 文字で設定します。
- [管理者アドレス] には、管理者のメールアドレスを入力します。初期値として、[本体登録] で設定したアドレスが表示されます。
- 有効開始日は入力できません。有効期間は、1 - 3650 の範囲で入力できます。
- 暗号鍵の種類を、プルダウンメニューから選択します。

- 3 [OK] をクリックします。[キャンセル] をクリックすると、この操作の内容は設定されません。
- 4 設定完了画面の [OK] をクリックします。

証明書の発行を要求する

認証局に対して証明書の発行を要求するデータを作成します。

- 1 「証明書の発行要求をする」のラジオボタンをクリックして、[OK] をクリックします。
- 2 各項目を任意に入力、または選択します。

- 組織名および部門名は半角の英数字、記号で 63 文字まで、市区町村名および都道府県名は 127 文字まで入力できます。国別記号は、ISO3166 で規定されている国コードを、半角の英字 2 文字で設定します。
- [管理者アドレス] には、管理者のメールアドレスを入力します。初期値として、[本体登録] で設定したアドレスが表示されます。
- 暗号鍵の種類を、プルダウンメニューから選択します。

- 3 [OK] をクリックします。[キャンセル] をクリックすると、この操作の内容は設定されません。
- 4 設定完了画面の [OK] をクリックします。
証明書要求データ画面が表示されます。
- 5 表示されたデータを確認して、[保存] をクリックします。

データを PC に保存します。

- 6 [OK] をクリックして、デバイス証明書一覧画面にもどります。

証明書をインポートする

- 1 「証明書をインポートする」のラジオボタンをクリックして、[OK] をクリックします。
- 2 [参照 ...] をクリックして、デバイスへ転送するファイルを指定します。
→ ファイル参照ダイアログで、証明書のデータファイルを指定します。

KONICA MINOLTA 管理者 ログアウト

Web Connection

機種名: パネル操作/管理モード

メンテナンス セキュリティ ボックス プリンター設定 ネットワーク

認証設定
ユーザー登録
部門登録
PKI設定
デバイス証明書設定
SSL使用設定
プロトコル設定
外部証明書設定
証明書検証設定
自動ログアウト
管理者パスワード設定

証明書をインポートする(PKCS#12)

ファイル

パスワード

OK キャンセル

- 3 暗号化パスワードを入力します。
→ 半角の英数字、記号で 32 文字まで入力できます。
- 4 [OK] をクリックします。[キャンセル] をクリックすると、この操作の内容は実行されません。
- 5 設定完了画面の [OK] をクリックします。

証明書を破棄する

インストールされている証明書を破棄します。

- 1 デバイス証明書一覧画面で、破棄する証明書欄の [設定] をクリックします。
- 2 [証明書を破棄する] のラジオボタンをクリックして、[OK] をクリックします。

KONICA MINOLTA 管理者 ログアウト

Web Connection

機種名: パネル操作/管理モード

メンテナンス セキュリティ ボックス プリンター設定 ネットワーク

認証設定
ユーザー登録
部門登録
PKI設定
デバイス証明書設定
SSL使用設定
プロトコル設定
外部証明書設定
証明書検証設定
自動ログアウト
管理者パスワード設定

デバイス証明書の設定

☒ 証明書を破棄する
☐ 証明書をエクスポートする

OK キャンセル

- 3 破棄する証明書の発行者、発行先、有効期限を確認して、[OK] をクリックします。
→ [キャンセル] をクリックすると、選択した証明書は破棄されません。

KONICA MINOLTA 管理者 ログアウト

Web Connection

機種名: パネル操作/管理モード

メンテナンス セキュリティ ボックス プリンター設定 ネットワーク

認証設定
ユーザー登録
部門登録
PKI設定
デバイス証明書設定
SSL使用設定
プロトコル設定
外部証明書設定
証明書検証設定
自動ログアウト
管理者パスワード設定

証明書を破棄する

発行者	KMBT24BD7D.auth.local
発行先	KMBT24BD7D.auth.local
有効期限	2012/10/30 10:44:27

破棄してもよろしいですか?

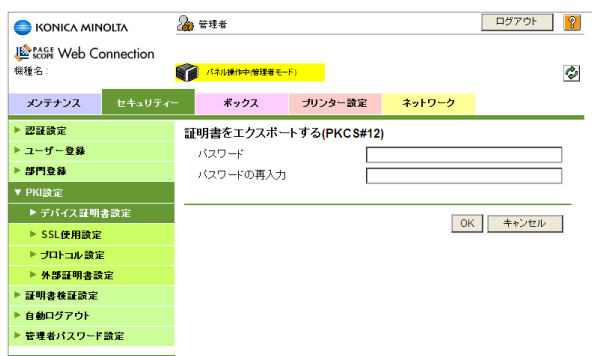
OK キャンセル

- 4 設定完了画面の [OK] をクリックします。
→ デフォルトとして登録した証明書を破棄した場合は、デバイス証明書一覧画面が表示されます。他の証明書をデフォルトに設定します。

- 5 本体の主電源を入れなおします。

証明書をエクスポートする

- 1 デバイス証明書一覧画面で、エクスポートする証明書欄の〔設定〕をクリックします。
- 2 〔証明書をエクスポートする〕のラジオボタンをクリックして、〔OK〕をクリックします。
- 3 暗号化パスワードを入力します。
→ 半角の英数字、記号で 32 文字まで入力できます。再入力の欄にも、同じパスワードを入力します。

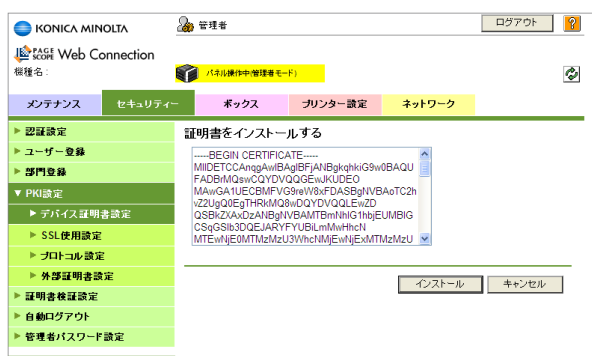


- 4 〔OK〕をクリックします。〔キャンセル〕をクリックすると、この操作の内容は実行されません。エクスポートの準備が完了すると、準備完了画面が表示されます。
- 5 〔ダウンロード〕をクリックして、保存を開始します。
- 6 保存が終了したら、〔戻る〕をクリックします。

証明書をインストールする

外部の認証局で発行された証明書をインストールします。

- 1 デバイス証明書一覧画面で、インストールする証明書欄の〔設定〕をクリックします。
→ この操作は、発行者が〔証明書要求中〕の証明書に対して行います。そのほかの証明書に対しては、操作できません。
- 2 〔証明書をインストールする〕のラジオボタンをクリックして、〔OK〕をクリックします。
- 3 外部の認証局から送付されてきた PEM テキスト形式の CSR (Certificate Signing Request) を、画面のテキストボックスに貼付けます。



- 4 〔インストール〕をクリックします。〔キャンセル〕をクリックすると、この操作の内容は実行されません。
- 5 設定完了画面の〔OK〕をクリックします。

12.5.5 PKI 設定＞SSL 使用設定

この画面は【セキュリティ】タブのメニュー【PKI 設定】＞【SSL 使用設定】をクリックすると表示されます。



インストール済みの証明書の使用モード、および暗号の強度を設定します。

- 1 【SSL/TLS 使用モード】のプルダウンメニューから、任意の使用モードを選択します。
→ 証明書がひとつもインストールされていない場合（発行要求中のものを除く）、このメニューは表示されません。
- 2 【暗号強度】のプルダウンメニューから、任意の暗号強度を選択します。
- 3 【OK】をクリックします。【キャンセル】をクリックすると、この操作の内容は設定されません。
- 4 設定完了画面の【OK】をクリックします。

12.5.6 PKI 設定＞プロトコル設定

この画面は【セキュリティ】タブのメニュー【PKI 設定】＞【プロトコル設定】をクリックすると表示されます。証明書がひとつもインストールされていない場合、この画面は表示されません。



インストール済みの証明書をプロトコルに割当てたり、割当てを変更、解除したりします。割当てを解除した場合は、デフォルトの証明書がそのプロトコルに割当てられます。

証明書の割当てを登録または変更する

- 1 証明書を割当てるプロトコルの【登録】をクリックします。割当てを変更する場合は、【編集】をクリックします。
プロトコル設定画面が表示されます。インストール済みの証明書がリスト表示されています。
→ 発行要求中の証明書は表示されません。

- 2 割当てする証明書欄のラジオボタンをクリックします。
 - 証明書の詳細を確認するときは、[詳細] をクリックします。デバイス証明書詳細画面が表示されます。[戻る] をクリックして、プロトコル設定画面にもどります。

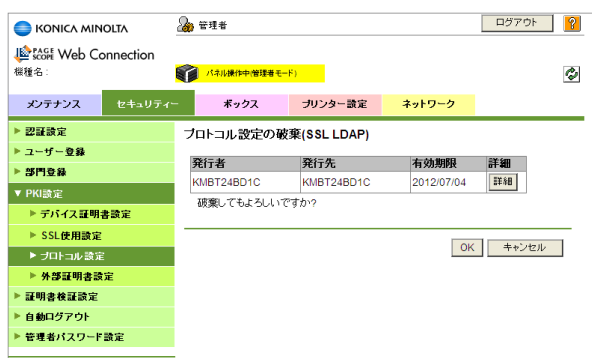


- 3 [OK] をクリックします。[キャンセル] をクリックすると、この操作の内容は設定されません。
- 4 設定完了画面の [OK] をクリックします。

証明書の割当てを解除する

プロトコルに割当てた証明書を解除します。

- 1 証明書の割当てを解除するプロトコルの [削除] をクリックします。
- 2 確認画面に表示されている証明書を確認します。
 - 証明書の詳細を確認するときは、[詳細] をクリックします。



- 3 [OK] をクリックします。[キャンセル] をクリックすると、この操作の内容は設定されません。
- 4 設定完了画面の [OK] をクリックします。

12.5.7 PKI 設定＞外部証明書設定

この画面は [セキュリティ] タブのメニュー [PKI 設定] > [外部証明書設定] をクリックすると表示されます。



インストール済みの外部証明書がリスト表示されています。「詳細」をクリックすると、その外部証明書の詳細を確認できます。

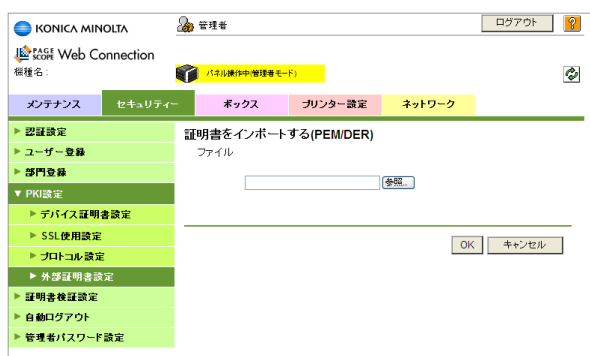


また、プルダウンメニューから任意の外部証明書のタイプを選択して、「表示切替」をクリックすると、選択したタイプの外部証明書だけがリスト表示されます。

ここでは、新しい外部証明書をインポートしたり、インストール済みの外部証明書を破棄したりします。

外部証明書をインポートする

- 1 「新規登録」をクリックします。
- 2 「参照...」をクリックして、デバイスへ転送するファイルを指定します。
→ ファイル参照ダイアログで、外部証明書のデータファイルを指定します。

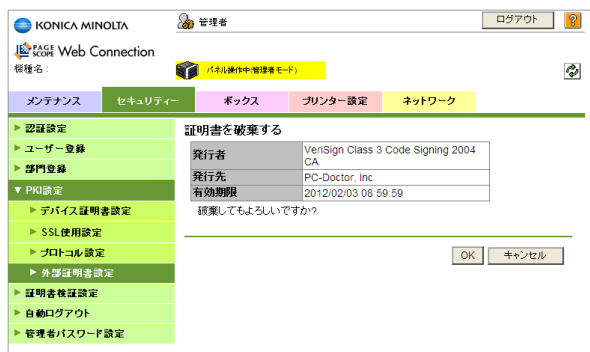


- 3 「OK」をクリックします。「キャンセル」をクリックすると、この操作の内容は実行されません。
- 4 設定完了画面の「OK」をクリックします。

証明書を破棄する

インストールされている外部証明書を破棄します。

- 1 破棄する外部証明書欄の「削除」をクリックします。
- 2 破棄する外部証明書の発行者、発行先、有効期限を確認して、「OK」をクリックします。
→ 「キャンセル」をクリックすると、選択した証明書は破棄されません。



- 3 設定完了画面の「OK」をクリックします。

12.5.8 証明書検証設定

この画面は「セキュリティ」タブのメニュー「証明書検証設定」をクリックすると表示されます。

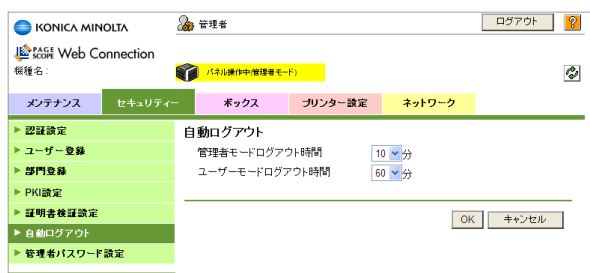


証明書の検証設定を行います。

- 1 「証明書検証設定」のプルダウンメニューから、「使用する」または「使用しない」を選択します。
→ 証明書の検証を行う場合は、「使用する」を選択します。
- 2 各項目を任意に設定します。
- 3 「OK」をクリックします。「キャンセル」をクリックすると、この操作の内容は設定されません。
- 4 設定完了画面の「OK」をクリックします。

12.5.9 自動ログアウト

この画面は「セキュリティ」タブのメニュー「自動ログアウト」をクリックすると表示されます。

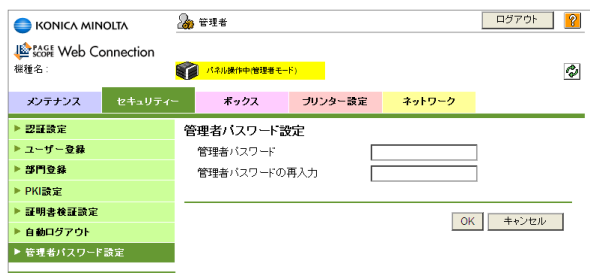


管理者モード、ユーザー（パブリック）モード、それぞれのログアウト時間を設定します。

- 1 それぞれのモードのプルダウンメニューから、任意のログアウト時間を選択します。（1 分／ 2 分／ 3 分／ 4 分／ 5 分／ 6 分／ 7 分／ 8 分／ 9 分／ 10 分／ 20 分／ 30 分／ 40 分／ 50 分／ 60 分）
- 2 [OK] をクリックします。[キャンセル] をクリックすると、この操作の内容は設定されません。
- 3 設定完了画面の [OK] をクリックします。

12.5.10 管理者パスワード設定

この画面は [セキュリティ] タブのメニュー [管理者パスワード設定] をクリックすると表示されます。



管理者パスワードを設定します。

- 1 [管理者パスワード] に新しいパスワードを入力します。
→ 半角の英数字、記号で 8 文字のパスワードを入力します。再入力の欄にも、同じパスワードを入力します。
- 2 [OK] をクリックします。[キャンセル] をクリックすると、この操作の内容は設定されません。
- 3 設定完了画面の [OK] をクリックします。

12.6 「ボックス」タブ

「ボックス」タブでは、HDD のボックス保存に関する設定を行います。管理者モード画面の「ボックス」タブの設定内容は、パブリックユーザーモード画面の「ボックス」タブをクリックして行う設定と同じです。

パブリックユーザーモード画面

KONICA MINOLTA FSC Web Connection

機種名: [] 印刷機確認済

情報表示 | ジョブ確認 | **ボックス** | ダイレクトプリント

▶ ボックス操作

フォルダーログイン

フォルダー名: []

フォルダーパスワード: []

OK

フォルダー一覧

新規作成 [] ページ(50件ずつ表示) [1] [Go]

フォルダー名	フォルダータイプ
Public	共有
box01	個人
box02	個人
box03	個人

管理者モード画面

KONICA MINOLTA FSC Web Connection

機種名: [] (パブリック操作/管理モード)

メンテナンス | セキュリティ | **ボックス** | プリンター設定 | ネットワーク

▶ ボックス操作

フォルダーログイン

フォルダー名: []

OK

フォルダー一覧

新規作成 [] ページ(50件ずつ表示) [1] [Go]

フォルダー名	フォルダータイプ
Public	共有
box01	個人
box02	個人
box03	個人

12.7 「プリンター設定」タブ

「プリンター設定」タブでは、本機イメージコントローラーのプリンターに関する設定を行います。ここでの設定は、機械状態画面の「コントローラー設定」からも設定できます。設定内容の詳細については、「ユーザーズガイド プリンター編」をごらんください。

12.7.1 デフォルト設定

この画面は「プリンター設定」タブのメニュー「デフォルト設定」をクリックすると表示されます。



下記の設定をセットにして、6 セットまで設定できます。[ポート別出力設定]で、各 RAW ポートに対して、6 セットの中から 1 つを選択します。なお、プリント時にドライバーからの指示もなく、[ポート別出力設定]で設定したポート以外のポートを使用する場合、[デフォルト設定] ラジオボタンで選択した設定内容がプリントに反映されます。

項目	説明
基本設定	プリント出力の基本的な設定を行います。
PCL 設定	PCL プリントに関する設定を行います。
PS 設定	PostScript プリントに関する設定を行います。
TIFF 設定	TIFF プリントに関する設定を行います。

基本設定

- 1 基本設定の「編集」をクリックします。
- 2 それぞれの項目に対して、プルダウンメニューから任意の機能を選択します。入力が必要な欄は、カーソルをおいて入力します。

KONICA MINOLTA Web Connection

機種名: [バネル操作/管理モード]

メンテナンス セキュリティ ボックス プリンター設定 ネットワーク

▶ デフォルト設定 ▶ ジョブスプール設定 ▶ インターフェース設定 ▶ ポート別出力設定

基本設定

設定番号 1

PCL設定: 自動
給紙トレイ: 自動
排紙トレイ: 自動
両面印刷: する
とじ方向: 左開き

ステープル: しない
パンチ: しない
紙折り断裁: しない
仕分け: しない
出力設定: フェイスダウン

排紙順: 正順
印刷部数: 1 (1-9999)
ソート: する
用紙サイズ: A4
画像の向き: ポートレイト

解像度: 1200x1200dpi
パナーオプション: しない
パナーページレイ: 自動

用紙サイズ変換: しない
集約リポート: しない
小冊子: しない
無線とじ: しない
印字位置: 先揃合わせ
ふちなし印刷: OFF
上積み許可: しない

くるみ製本: モード OFF

リングバインド: モード オフ

OK キャンセル

- 3 「OK」をクリックします。「キャンセル」をクリックすると、この操作の内容は設定されません。
- 4 設定完了画面の「OK」をクリックします。

PCL 設定

- 1 PCL 設定の「編集」をクリックします。
- 2 「シンボルセット」のプルダウンメニューから、フォントシンボルセットを設定します。

KONICA MINOLTA Web Connection

機種名: [バネル操作/管理モード]

メンテナンス セキュリティ ボックス プリンター設定 ネットワーク

▶ デフォルト設定 ▶ ジョブスプール設定 ▶ インターフェース設定 ▶ ポート別出力設定

PCL設定

設定番号 1

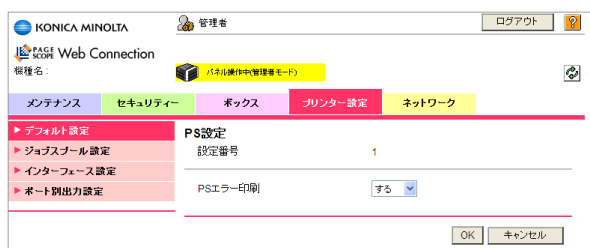
シンボルセット: Roman-8
タイプフェイス: Counter
レジデントフォント: 100 (90-999)
ダウンロードフォント: 12.00 ポイント (4.00-999.75)
フォントサイズ: 10.00 ピッチ (0.44-99.99)
プロポーションアルフォント: 60 (5-128)
固定幅フォント: しない
ラインページ: 60 (5-128)
CR/LFマッピング: しない

OK キャンセル

- 3 【タイプフェイス】で、内蔵されているフォント（レジデントフォント）か、ダウンロードされたフォント（ダウンロードフォント）かを選択します。【レジデントフォント】を選択した場合は、プルダウンメニューからフォントを選択します。【ダウンロードフォント】を選択した場合は、ダウンロードフォントの番号を指定します。
- 4 【プロポーショナルフォント】で、プロポーショナルフォントのサイズ（4.00 ～ 999.75 ポイント）を設定します。
- 5 【固定幅フォント】で、固定幅フォントのサイズ（0.44 ～ 99.99 ピッチ）を設定します。
- 6 【ライン／ページ】で、1 ページ当たりの行数（5 ～ 128）を設定します。
- 7 【CR/LF マッピング】で、テキストデータの CR（Carriage Return：行頭復帰）、LF（Line Feed：改行）の置換えをどのようにするかを設定します。
- 8 【OK】をクリックします。【キャンセル】をクリックすると、この操作の内容は設定されません。
- 9 設定完了画面の【OK】をクリックします。

PS 設定

- 1 PS 設定の【編集】をクリックします。
- 2 【PS エラー印刷】のプルダウンメニューから【する】、【しない】を選択します。



- 3 【OK】をクリックします。【キャンセル】をクリックすると、この操作の内容は設定されません。
- 4 設定完了画面の【OK】をクリックします。

TIFF 設定

- 1 TIFF 設定の【編集】をクリックします。
- 2 【自動用紙選択】のプルダウンメニューから【する】、【しない】を、【画像位置】プルダウンメニューから【左】、【中央】をそれぞれ選択します。



- 3 【OK】をクリックします。【キャンセル】をクリックすると、この操作の内容は設定されません。
- 4 設定完了画面の【OK】をクリックします。

12.7.2 ジョブスプール設定

この画面は「プリンター設定」タブのメニュー「ジョブスプール設定」をクリックすると表示されます。



プリントジョブのスプール機能を設定します。

- 1 「ジョブスプール設定」のプルダウンメニューから「自動」、「する」、「しない」のいずれか1つを選択します。
- 2 「OK」をクリックします。「キャンセル」をクリックすると、この操作の内容は設定されません。
- 3 設定完了画面の「OK」をクリックします。

12.7.3 インターフェース設定

この画面は「プリンター設定」タブのメニュー「インターフェース設定」をクリックすると表示されます。



ネットワークタイムアウト、およびUSB タイムアウトの時間を設定します。

- 1 「ネットワークタイムアウト」の入力欄にタイムアウト時間を入力します。設定範囲は10 - 3600（秒）です。
- 2 「USB タイムアウト」の入力欄にタイムアウト時間を入力します。設定範囲は10 - 1000（秒）です。
- 3 「OK」をクリックします。「キャンセル」をクリックすると、この操作の内容は設定されません。
- 4 設定完了画面の「OK」をクリックします。

12.7.4 ポート別出力設定

この画面は「プリンター設定」タブのメニュー「ポート別出力設定」をクリックすると表示されます。



6つのRAWポート番号に、「デフォルト設定」で設定したプリンター設定を割当てます。

- 1 「設定番号」のプルダウンメニューから、任意のデフォルト設定番号を選択します。
- 2 「OK」をクリックします。「キャンセル」をクリックすると、この操作の内容は設定されません。
- 3 設定完了画面の「OK」をクリックします。

12.8 [ネットワーク] タブ

[ネットワーク] タブでは、本機イメージコントローラー NIC の設定を行います。

12.8.1 TCP/IP 設定 > TCP/IP 設定

この画面は [ネットワーク] タブのメニュー [TCP/IP 設定] > [TCP/IP 設定] をクリックすると表示されます。

設定内容は、管理者設定の [04 ネットワーク設定] - [02 コントローラー NIC 本体 1 設定] - [01 TCP/IP 設定] と同じです。

KONICA MINOLTA 管理者 ログアウト

Web Connection

機種名: (パネル操作/管理モード)

メンテナンス セキュリティ ボックス プリンター設定 ネットワーク

▼ TCP/IP 設定

▶ TCP/IP 設定

▶ IPフィルタリング

▶ IPsec 設定

▶ 時刻補正設定

▶ E-mail 設定

▶ LDAP 設定

▶ IPP 設定

▶ FTP 設定

▶ SNMP 設定

▶ SMB 設定

▶ Webサービス 設定

▶ Bonjour 設定

▶ NetWare 設定

▶ AppleTalk 設定

▶ OpenAPI 設定

▶ TCP Socket 設定

▶ IEEE802.1X 認証 設定

▶ JSP 設定

TCP/IP 設定
*設定変更時は本体の主電源を入れなおしてください

TCP/IP 設定* 有効

ネットワーク速度 自動設定

IP 設定方法* 直接設定

☒ DHCP*

☒ Bogus*

☒ ARP/PING*

☒ AutoIP*

IP アドレス 192.168.1.100

サブネットマスク 255.255.255.0

デフォルトゲートウェイ 192.168.1.1

IPv6 設定 有効

IPv6 自動設定* 有効

DHCPv6 設定* 有効

IPv6 リンクローカルアドレス fe80:0000:0000:0000:0250:aaff:fe24:bd92

IPv6 グローバルアドレス 0000:0000:0000:0000:0000:0000:0000:0000

IPv6 グローバルアドレスプレフィックス 0000:0000:0000:0000:0000:0000:0000:0000 (1-128)

IPv6 ゲートウェイアドレス 0000:0000:0000:0000:0000:0000:0000:0000

RAW ポート番号

ポート 1 ☒ 9100 (1-65535)

ポート 2 ☒ 9112 (1-65535)

ポート 3 ☒ 9113 (1-65535)

ポート 4 ☒ 9114 (1-65535)

ポート 5 ☒ 9115 (1-65535)

ポート 6 ☒ 9116 (1-65535)

DNS ホスト

ホスト名 KMBT24BD92

Dynamic DNS 設定 無効

LLMNR 設定 有効

DNS ドメイン名 設定

DNS ドメイン名 自動取得 有効

DNS 検索ドメイン名 自動取得 有効

DNS デフォルトドメイン名

DNS 検索ドメイン名 1

DNS 検索ドメイン名 2

DNS 検索ドメイン名 3

DNS サーバー 設定 (IPv4)

DNS サーバー 自動取得* 有効

優先 DNS サーバー* 192.168.1.30

代替 DNS サーバー 1* 192.168.1.31

代替 DNS サーバー 2* 192.168.1.32

DNS サーバー 設定 (IPv6)

DNS サーバー 自動取得* 無効

優先 DNS サーバー* 0000:0000:0000:0000:0000:0000:0000:0000

代替 DNS サーバー 1* 0000:0000:0000:0000:0000:0000:0000:0000

代替 DNS サーバー 2* 0000:0000:0000:0000:0000:0000:0000:0000

SLP 設定

SLP 有効

LPD 設定

LPD 有効

LLTD 設定

LLTD 有効

SSDP 設定

SSDP 有効

OK キャンセル

TCP/IP の設定を行います。

- 1 各項目のプルダウンメニューから、任意の機能を選択します。入力欄は、カーソルを置いて入力します。
各項目については、11-60 ページをご覧ください。
- 2 [OK] をクリックします。[キャンセル] をクリックすると、この操作の内容は設定されません。

- 3 設定完了画面の [OK] をクリックします。
- 4 * 印がついた項目の設定を変更したときは、本体の電源を入れなおします。
- 5 IP アドレス、IP 確定方法を変更した場合は、下記の画面が表示されます。

IPアドレスが変更されました。
新しいIPアドレスにアクセスしなおしてください。

- 6 新しく設定した IP アドレスにアクセスします。

12.8.2 TCP/IP 設定 > IP フィルタリング

この画面は [ネットワーク] タブのメニュー [TCP/IP 設定] > [IP フィルタリング] をクリックすると表示されます。

設定内容は、管理者設定の [04 ネットワーク設定] - [02 コントローラー NIC 本体 1 設定] - [01 TCP/IP 設定] と同じです。

IP アドレスフィルタリング機能の設定を行います。

- 1 アクセスを許可する場合は、[許可設定] のプルダウンメニューから [有効] を選択します。
- 2 [範囲] の入力欄に、許可するアドレスの範囲を入力します。範囲を 5 つまで設定できます。
1 つの IP アドレスだけを許可する方法は 3 つあります。
(例) 192.168.11.22 を 1 つだけ許可する場合、
192.168.11.22 - 0.0.0.0
0.0.0.0 - 192.168.11.22
192.168.11.22 - 192.168.11.22
- 3 アクセスを拒否する場合は、[拒否設定] のプルダウンメニューから [有効] を選択します。
- 4 [範囲] の入力欄に、拒否するアドレスの範囲を入力します。範囲を 5 つまで設定できます。
1 つの IP アドレスだけを拒否する方法は、許可する方法と同じです。
- 5 [OK] をクリックします。[キャンセル] をクリックすると、この操作の内容は設定されません。
- 6 設定完了画面の [OK] をクリックします。

12.8.3 TCP/IP 設定 > IPsec 設定

この画面は [ネットワーク] タブのメニュー [TCP/IP 設定] > [IPsec 設定] をクリックすると表示されます。

設定内容は、管理者設定の [04 ネットワーク設定] - [02 コントローラ NIC 本体 1 設定] - [01 TCP/IP 設定] と同じです。

KONICA MINOLTA 管理者 ログアウト

Web Connection

管理者 (バネリ操作・管理モード)

メンテナンス セキュリティ ボックス プリンター設定 ネットワーク

▼ TCP/IP 設定

- ▶ TCP/IP 設定
- ▶ IPフィルタリング
- ▶ IPsec 設定
- ▶ 時刻補正設定
- ▶ E-mail 設定
- ▶ LDAP 設定
- ▶ IPP 設定
- ▶ FTP 設定
- ▶ SNMP 設定
- ▶ SMB 設定
- ▶ Webサービス設定
- ▶ Bonjour 設定
- ▶ NetWare 設定
- ▶ AppleTalk 設定
- ▶ OpenAPI 設定
- ▶ TCP Socket 設定
- ▶ IEEE802.1X 認証設定
- ▶ JSP 設定

IPsec 設定

IPsec 設定: 禁止

IKE 設定

鍵有効時間: 28800 秒 (80-604800)

Diffie-Hellman グループ: グループ2

No.	設定済み	編集	削除
1		編集	削除
2		編集	削除
3		編集	削除
4		編集	削除

IPsec SA 設定

確立後の破棄時間: 3600 秒 (120-604800)

セキュリティプロトコル: ESP

ESP 暗号化アルゴリズム

DES_CBC: 無効

3DES_CBC: 無効

AES_CBC: 無効

NULL: 無効

認証アルゴリズム

MD5: 無効

SHA-1: 無効

通信相手先登録

No.	設定済み	編集	削除
1		編集	削除
2		編集	削除
3		編集	削除
4		編集	削除
5		編集	削除
6		編集	削除
7		編集	削除
8		編集	削除
9		編集	削除
10		編集	削除

OK キャンセル

TCP/IP の IPsec 機能関連の設定を行います。

IPsec 設定

プルダウンメニューから [禁止] または [許可] を選択します。

IKE 設定

- 1 [鍵有効時間] の入力欄に時間を入力します。80 - 604800 (秒) の範囲で入力します。
- 2 [Diffie-Hellman グループ] のプルダウンメニューから [グループ 1] または [グループ 2] を選択します。
- 3 暗号化アルゴリズムと認証アルゴリズムの設定を編集する場合は、任意の欄の [編集] をクリックします。設定されている場合は、[設定済み] 欄に「*」(アスタリスク) が表示されています。
- 4 各項目のプルダウンメニューから、任意の機能を選択します。各項目については、11-60 ページをご覧ください。

IKE 設定

No. 1

暗号化アルゴリズム: 無効

認証アルゴリズム: 無効

OK キャンセル

- 5 [OK] をクリックします。[キャンセル] をクリックすると、この操作の内容は設定されません。
- 6 削除する場合は、任意の欄の [削除] をクリックします。

- 7 削除確認画面の [OK] をクリックします。削除しない場合は [キャンセル] をクリックします。

IKE削除	
No.	1
暗号化アルゴリズム	DES_CBC
認証アルゴリズム	MD5
削除してよろしいですか?	
<input type="button" value="OK"/> <input type="button" value="キャンセル"/>	

IPsec SA 設定

- 1 [確立後の破棄時間] の入力欄に時間を入力します。120 - 604800 (秒) の範囲で入力します。
- 2 セキュリティープロトコル、ESP 暗号化アルゴリズム、認証アルゴリズムについて、プルダウンメニューから選択します。各項目については、11-60 ページをごらんください。

通信相手先登録

- 1 Perfect Forward Secrecy、IP アドレス、Pre-Shared Key 文字列、カプセル化モードを編集する場合は、任意の欄の [編集] をクリックします。
設定されている場合は、[設定済み] 欄に「*」(アスタリスク) が表示されています。
- 2 各項目を設定します。
各項目については、11-60 ページをごらんください。

通信相手先登録	
No.	1
Perfect Forward Secrecy	<input type="button" value="無効"/>
IPアドレス	<input type="text"/>
Pre-Shared Key文字列	<input type="text"/>
カプセル化モード	<input type="button" value="無効"/>
<input type="button" value="OK"/> <input type="button" value="キャンセル"/>	

- 3 [OK] をクリックします。[キャンセル] をクリックすると、この操作の内容は設定されません。
- 4 削除する場合は、任意の欄の [削除] をクリックします。
- 5 削除確認画面の [OK] をクリックします。削除しない場合は [キャンセル] をクリックします。

通信相手先削除	
No.	1
Perfect Forward Secrecy	有効
IPアドレス	192.168.10.82
Pre-Shared Key文字列	aaaabbbbccccdddeeee
カプセル化モード	トンネルモード
削除してよろしいですか?	
<input type="button" value="OK"/> <input type="button" value="キャンセル"/>	

すべての設定が終わったら、IPsec 設定画面の [OK] をクリックします。[キャンセル] をクリックすると、この操作の内容は設定されません。

設定完了画面の [OK] をクリックして、設定を完了します。

12.8.4 時刻補正設定

この画面は [ネットワーク] タブのメニュー [時刻補正設定] をクリックすると表示されます。

設定内容は、管理者設定の [04 ネットワーク設定] - [02 コントローラー NIC 本体 1 設定] - [17 詳細設定] と同じです。



NTP サーバーの設定を行います。

- 1 各項目のプルダウンメニューから、任意の機能を選択します。入力欄は、カーソルをおいて入力します。各項目については、11-60 ページをごらんください。
- 2 [OK] をクリックします。[キャンセル] をクリックすると、この操作の内容は設定されません。
- 3 設定完了画面の [OK] をクリックします。

12.8.5 E-mail 設定 > E-mail 受信 (POP)

この画面は [ネットワーク] タブのメニュー [E-mail 設定] > [E-mail 受信 (POP)] をクリックすると表示されます。

設定内容は、管理者設定の [04 ネットワーク設定] - [02 コントローラー NIC 本体 1 設定] - [09 E-mail 設定] と同じです。



POP によるメール受信に関する設定を行います。

- 1 各項目のプルダウンメニューから、任意の機能を選択します。入力欄は、カーソルをおいて入力します。各項目については、11-60 ページをごらんください。
- 2 [OK] をクリックします。[キャンセル] をクリックすると、この操作の内容は設定されません。
- 3 設定完了画面の [OK] をクリックします。

12.8.6 E-mail 設定＞E-mail 送信 (SMTP)

この画面は【ネットワーク】タブのメニュー【E-mail 設定】＞【E-mail 送信 (SMTP)】をクリックすると表示されます。

設定内容は、管理者設定の【04 ネットワーク設定】－【02 コントローラー NIC 本体 1 設定】－【09 E-mail 設定】と同じです。

The screenshot shows the 'E-mail 送信 (SMTP)' configuration page. The left sidebar has a menu with 'E-mail 送信 (SMTP)' selected. The main area contains the following settings:

- E-mail 送信設定: 有効 (dropdown)
- SMTP サーバーアドレス: (checkbox: ホスト名入力時はチェックをONにする)
- SSL/TLS 使用: 使用しない (dropdown)
- ポート番号: 25 (1-65535)
- ポート番号 (SSL/TLS): 465 (1-65535)
- 証明書検証強度設定: 確認する (dropdown)
- CN: 確認しない (dropdown)
- 鍵使用法: 確認しない (dropdown)
- チェーン: 確認しない (dropdown)
- 失効確認: 確認しない (dropdown)
- 接続タイムアウト: 60 秒 (dropdown)
- 最大メールサイズ: 無制限 (dropdown)
- サーバー容量: Mbyte(1-100)
- 認証設定: 無効 (dropdown)
- POP before SMTP: 無効 (dropdown)
- POP before SMTP 時間: 秒 (0-60)
- SMTP 認証: 無効 (dropdown)
- ユーザーID:
- ☐ パスワードを変更する
- パスワード:
- realm:
- バイナリー分割: 無効 (dropdown)
- 分割メールサイズ: Kbyte (100-15000, ステップ100)

Buttons at the bottom: OK, キャンセル

SMTP によるメール送信に関する設定を行います。

- 1 各項目のプルダウンメニューから、任意の機能を選択します。入力欄は、カーソルをおいて入力します。各項目については、11-60 ページをごらんください。
- 2 【OK】をクリックします。【キャンセル】をクリックすると、この操作の内容は設定されません。
- 3 設定完了画面の【OK】をクリックします。

12.8.7 LDAP 設定＞LDAP 設定

この画面は【ネットワーク】タブのメニュー【LDAP 設定】＞【LDAP 設定】をクリックすると表示されます。

設定内容は、管理者設定の【04 ネットワーク設定】－【02 コントローラー NIC 本体 1 設定】－【15 LDAP 設定】と同じです。

The screenshot shows the 'LDAP 設定' configuration page. The left sidebar has a menu with 'LDAP 設定' selected. The main area contains the following settings:

- LDAP 設定: LDAP 使用設定 (dropdown: 使用しない)

Buttons at the bottom: OK, キャンセル

LDAP 検索機能を使用するかどうかを選択します。

- 1 【LDAP 使用設定】のプルダウンメニューから、【使用する】または【使用しない】を選択します。
- 2 【OK】をクリックします。【キャンセル】をクリックすると、この操作の内容は設定されません。
- 3 設定完了画面の【OK】をクリックします。

12.8.8 LDAP 設定＞LDAP サーバー登録

この画面は【ネットワーク】タブのメニュー【LDAP 設定】＞【LDAP サーバー登録】をクリックすると表示されます。

設定内容は、管理者設定の【04 ネットワーク設定】－【02 コントローラー NIC 本体 1 設定】－【15 LDAP 設定】と同じです。



LDAP サーバーの情報を設定します。

- 1 【編集】をクリックします。
- 2 LDAP サーバーに関する各項目を設定します。各項目については、11-60 ページをごらんください。
- 3 【OK】をクリックします。【キャンセル】をクリックすると、この操作の内容は設定されません。
- 4 設定完了画面の【OK】をクリックします。
- 5 【接続確認】をクリックして、登録した LDAP サーバーに接続できるかどうかを確認します。

12.8.9 IPP 設定

この画面は [ネットワーク] タブのメニュー [IPP 設定] をクリックすると表示されます。

設定内容は、管理者設定の [04 ネットワーク設定] - [02 コントローラー NIC 本体 1 設定] - [03 HTTP サーバー設定] と同じです。

IPP に関する設定を行います。

- 1 各項目のプルダウンメニューから、任意の機能を選択します。入力欄は、カーソルをおいて入力します。各項目については、11-60 ページをごらんください。
- 2 [OK] をクリックします。[キャンセル] をクリックすると、この操作の内容は設定されません。
- 3 設定完了画面の [OK] をクリックします。

12.8.10 FTP 設定 > FTP サーバー設定

この画面は [ネットワーク] タブのメニュー [FTP 設定] > [FTP サーバー設定] をクリックすると表示されます。

設定内容は、管理者設定の [04 ネットワーク設定] - [02 コントローラー NIC 本体 1 設定] - [04 FTP 設定] と同じです。

FTP サーバーの設定を有効にするかどうかを選択します。

- 1 【FTP サーバー設定】のプルダウンメニューから、【有効】または【無効】を選択します。
- 2 【OK】をクリックします。【キャンセル】をクリックすると、この操作の内容は設定されません。
- 3 設定完了画面の【OK】をクリックします。

12.8.11 SNMP 設定

この画面は【ネットワーク】タブのメニュー【SNMP 設定】をクリックすると表示されます。

設定内容は、管理者設定の【04 ネットワーク設定】－【02 コントローラー NIC 本体 1 設定】－【05 SNMP 設定】と同じです。

SNMP に関する設定を行います。

- 1 各項目のプルダウンメニューから、任意の機能を選択します。入力欄は、カーソルをおいて入力します。各項目については、11-60 ページをごらんください。
- 2 【OK】をクリックします。【キャンセル】をクリックすると、この操作の内容は設定されません。
- 3 設定完了画面の【OK】をクリックします。

12.8.12 SMB 設定＞ WINS 設定

この画面は【ネットワーク】タブのメニュー【SMB 設定】＞【WINS 設定】をクリックすると表示されます。

設定内容は、管理者設定の【04 ネットワーク設定】－【02 コントローラー NIC 本体 1 設定】－【06 SMB 設定】と同じです。



WINS に関する設定を行います。

- 1 各項目のプルダウンメニューから、任意の機能を選択します。入力欄は、カーソルをおいて入力します。各項目については、11-60 ページをごらんください。
- 2 [OK] をクリックします。[キャンセル] をクリックすると、この操作の内容は設定されません。
- 3 設定完了画面の [OK] をクリックします。

12.8.13 SMB 設定>プリント設定

この画面は [ネットワーク] タブのメニュー [SMB 設定] > [プリント設定] をクリックすると表示されます。

設定内容は、管理者設定の [04 ネットワーク設定] - [02 コントローラー NIC 本体 1 設定] - [06 SMB 設定] と同じです。



SMB プリント機能に関する設定を行います。

- 1 各項目のプルダウンメニューから、任意の機能を選択します。入力欄は、カーソルをおいて入力します。各項目については、11-60 ページをごらんください。

- 2 [OK] をクリックします。[キャンセル] をクリックすると、この操作の内容は設定されません。
- 3 設定完了画面の [OK] をクリックします。

12.8.14 SMB 設定 > Direct Hosting 設定

この画面は [ネットワーク] タブのメニュー [SMB 設定] > [Direct Hosting 設定] をクリックすると表示されます。

設定内容は、管理者設定の [04 ネットワーク設定] - [02 コントローラー NIC 本体 1 設定] - [06 SMB 設定] と同じです。



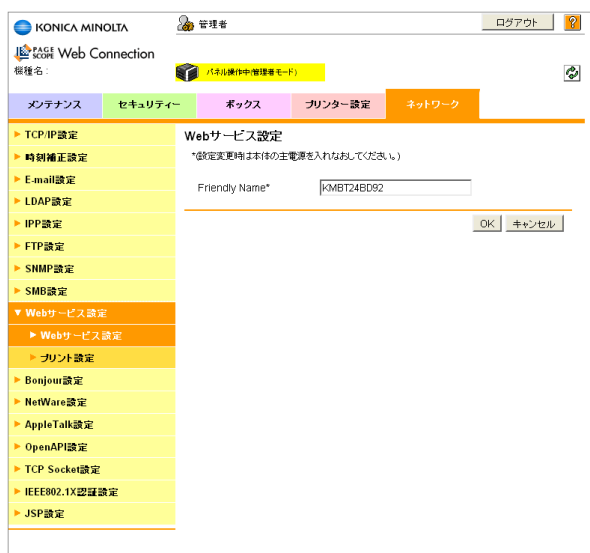
ダイレクトホスティングサービスを使用するかどうかを選択します。

- 1 [Direct Hosting 設定] のプルダウンメニューから、[使用する] または [使用しない] を選択します。
- 2 [OK] をクリックします。[キャンセル] をクリックすると、この操作の内容は設定されません。
- 3 設定完了画面の [OK] をクリックします。

12.8.15 Web サービス設定 > Web サービス設定

この画面は [ネットワーク] タブのメニュー [Web サービス設定] > [Web サービス設定] をクリックすると表示されます。

設定内容は、管理者設定の [04 ネットワーク設定] - [02 コントローラー NIC 本体 1 設定] - [13 Web サービス設定] と同じです。



Web サービスの共通設定に関する設定を行います。

- 1 [Friendly Name*] の入力欄に、任意の名前を入力します。半角英数字記号を 62 字まで入力できます。
- 2 [SSL 設定] のプルダウンメニューから、[有効] または [無効] を選択します。
→ SSL 証明書がインストールされていない場合は、この項目は表示されません。
- 3 [OK] をクリックします。[キャンセル] をクリックすると、この操作の内容は設定されません。
- 4 設定完了画面の [OK] をクリックします。
- 5 設定を変更した場合は、本体の電源を入れなおします。

12.8.16 Web サービス設定>プリント設定

この画面は [ネットワーク] タブのメニュー [Web サービス設定] > [プリント設定] をクリックすると表示されます。

設定内容は、管理者設定の [04 ネットワーク設定] - [02 コントローラー NIC 本体 1 設定] - [13 Web サービス設定] と同じです。



Web サービスのプリント機能に関する設定を行います。

- 1 [プリント機能] のプルダウンメニューから、[有効] または [無効] を選択します。
- 2 入力欄は、カーソルをおいて入力します。
- 3 [OK] をクリックします。[キャンセル] をクリックすると、この操作の内容は設定されません。
- 4 設定完了画面の [OK] をクリックします。
- 5 * 印がついた項目の設定を変更した場合は、本体の電源を入れなおします。

12.8.17 Bonjour 設定

この画面は [ネットワーク] タブのメニュー [Bonjour 設定] をクリックすると表示されます。

設定内容は、管理者設定の [04 ネットワーク設定] - [02 コントローラー NIC 本体 1 設定] - [08 Bonjour 設定] と同じです。



Bonjour の設定を行います。

- 1 [Bonjour 設定] のプルダウンメニューから、[許可] または [禁止] を選択します。
- 2 [Bonjour 名] の入力欄に、任意の名前を入力します。半角英数字記号を 63 字まで入力できます。
- 3 [OK] をクリックします。[キャンセル] をクリックすると、この操作の内容は設定されません。
- 4 設定完了画面の [OK] をクリックします。

12.8.18 NetWare 設定 > NetWare 設定

この画面は [ネットワーク] タブのメニュー [NetWare 設定] > [NetWare 設定] をクリックすると表示されます。

設定内容は、管理者設定の [04 ネットワーク設定] - [02 コントローラー NIC 本体 1 設定] - [02 NetWare 設定] と同じです。

KONICA MINOLTA 管理者 ログアウト

Web Connection

機種名: パネル操作/中継機モード

メンテナンス セキュリティ ボックス プリンター設定 ネットワーク

NetWare 設定

* 設定変更時は本体の主電源を入れなおしてください

IP 設定* 無効

イーサネットフレームタイプ* 自動検出

NetWare プリントモード* 無効

PServer 設定

プリントサーバー名* K-MBT24BD092

☐ パスワードを変更する

プリントサーバーパスワード*

ポーリング間隔* 1 秒 (1-65535)

Bindery/NDS 設定*

Bindery NDS

ファイルサーバー名*

NDS

NDS コンテキスト名*

NDS ツリー名*

Nprinter/Rprinter 設定

プリントサーバー名* K-MBT24BD092

プリンター番号* 255 (0-255, 255 自動)

OK キャンセル

NetWare 設定に関する設定を行います。

- 1 各項目のプルダウンメニューから、任意の機能を選択します。入力欄は、カーソルをおいて入力します。各項目については、11-60 ページをごらんください。
- 2 [OK] をクリックします。[キャンセル] をクリックすると、この操作の内容は設定されません。
- 3 設定完了画面の [OK] をクリックします。
- 4 * 印がついた項目の設定を変更した場合は、本体の電源を入れなおします。

12.8.19 NetWare 設定 > NetWare 状態

この画面は [ネットワーク] タブのメニュー [NetWare 設定] > [NetWare 状態] をクリックすると表示されます。

設定内容は、管理者設定の [04 ネットワーク設定] - [02 コントローラー NIC 本体 1 設定] - [02 NetWare 設定] と同じです。

KONICA MINOLTA 管理者 ログアウト

Web Connection

機種名: パネル操作/中継機モード

メンテナンス セキュリティ ボックス プリンター設定 ネットワーク

NetWare 状態

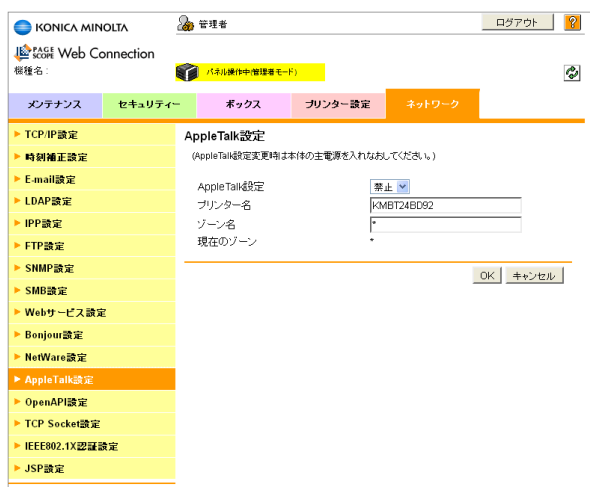
サーバー名	キュー名

NetWare 接続の状態を表示します。

- サーバー名：NetWare 接続で検出されたサーバー名を表示します。
- キュー名：検出されたキュー名を表示します。

12.8.20 AppleTalk 設定

この画面は [ネットワーク] タブのメニュー [AppleTalk 設定] をクリックすると表示されます。
設定内容は、管理者設定の [04 ネットワーク設定] - [02 コントローラ NIC 本体 1 設定] - [07 AppleTalk 設定] と同じです。



AppleTalk の設定を行います。

- 1 [AppleTalk 設定] のプルダウンメニューから、[許可] または [禁止] を選択します。
- 2 入力欄は、カーソルをおいて入力します。各項目については、11-60 ページをご覧ください。
- 3 [OK] をクリックします。[キャンセル] をクリックすると、この操作の内容は設定されません。
- 4 設定完了画面の [OK] をクリックします。
- 5 設定を変更した場合は、本体の電源を入れなおします。

12.8.21 OpenAPI 設定

この画面は [ネットワーク] タブのメニュー [OpenAPI 設定] をクリックすると表示されます。
設定内容は、管理者設定の [04 ネットワーク設定] - [02 コントローラ NIC 本体 1 設定] - [12 OpenAPI 設定] と同じです。



拡張アプリケーション I/F (OpenAPI) の設定を行います。

- 1 [ポート番号] の入力欄に、任意の番号を入力します。

- 2 【SSL/TLS 使用】のプルダウンメニューから、[非 SSL 通信のみ可]、[SSL 通信のみ可]、[SSL/非 SSL 通信可] のいずれかを選択します（SSL 証明書がインストールされていない場合は、この項目は表示されません）。
- 3 [ポート番号 (SSL/TLS)] に、SSL 通信で使用するポート番号を設定します（SSL 証明書がインストールされていない場合は、この項目は表示されません）。
- 4 [証明書検証強度設定] の各項目のプルダウンメニューから、任意の機能を選択します。
- 5 [OK] をクリックします。[キャンセル] をクリックすると、この操作の内容は設定されません。
- 6 設定完了画面の [OK] をクリックします。

12.8.22 TCP Socket 設定

この画面は【ネットワーク】タブのメニュー【TCP Socket 設定】をクリックすると表示されます。

設定内容は、管理者設定の [04 ネットワーク設定] - [02 コントローラー NIC 本体 1 設定] - [10 TCP Socket 設定] と同じです。



TCP Socket の設定を行います。

- 1 各項目のプルダウンメニューから、任意の機能を選択します。入力欄は、カーソルをおいて入力します。各項目については、11-60 ページをごらんください。
- 2 [OK] をクリックします。[キャンセル] をクリックすると、この操作の内容は設定されません。
- 3 設定完了画面の [OK] をクリックします。
- 4 設定を変更した場合は、本体の電源を入れなおします。

12.8.23 IEEE802.1X 認証設定 > IEEE802.1X 認証設定

この画面は【ネットワーク】タブのメニュー [IEEE802.1X 認証設定] > [IEEE802.1X 認証設定] をクリックすると表示されます。



IEEE802.1X 認証の設定を行います。

- 1 各項目のプルダウンメニューから、任意の機能を選択します。入力欄は、カーソルをおいて入力します。各項目については、下表をごらんください。

項目	説明	事前確認
[認証状態]	認証状態が表示されます。 [認証済み]：認証済みの場合に表示 [認証中]：認証中の場合に表示 [未認証]：未認証の場合に表示 [認証失敗]：認証失敗の場合に表示 [状態取得失敗]：認証状態取得失敗時に表示 [更新] をクリックすると、現在の認証状態に更新されます。	
[IEEE802.1X 認証設定]	[使用する] を選択します。	
[サブリカント設定]	サブリカント（認証クライアント）である本機が、認証サーバーから認証を受けるために必要な設定を行います。 ご使用の環境にあわせて設定してください。	
[ユーザー ID]	ユーザー ID を入力します。（半角 128 文字以内） ユーザー ID は、すべての EAP-Type で使用します。	
[パスワードを変更する]	パスワードを変更する場合は、チェックを入れます。	
[パスワード]	パスワードを入力します（半角 128 文字以内）。 パスワードは、[EAP-TLS] 以外の EAP-Type で使用します。	
[EAP-Type]	EAP 認証方式を選択します。 [サーバーに依存] を選択すると、認証サーバーが提供する EAP-Type で認証します。認証サーバーが提供する EAP-Type にあわせて、本機で必要なサブリカントの設定を行ってください。 [しない] には設定しないでください。	EAP 認証
[EAP-TTLS]	EAP-TTLS に関する設定を行います。	
[ユーザー ID]	EAP-TTLS の認証で使用する anonymous 名を入力します（半角 128 文字以内）。 [EAP-Type] が、[EAP-TTLS] または [サーバーに依存] の場合に設定できます。	

項目	説明	事前確認
[内部認証プロトコル]	[EAP-TTLS] の内部認証プロトコルを選択します。 [EAP-Type] が、[EAP-TTLS] または [サーバーに依存] の場合に設定できます。	
[クライアント証明書]	本機のクライアント証明書を使用して、認証情報を暗号化するかどうかなを選択します。本機にクライアント証明書が登録されている場合に設定できます。 [EAP-Type] で [EAP-TLS] を選択した場合は、クライアント証明書が必須になります。 [EAP-Type] が、[EAP-TTLS] または [PEAP] の場合にも設定できます。	
[暗号強度]	TLS で暗号化通信を行うときの暗号強度を選択します。 [低]: すべての鍵長で通信 [中]: 56 bit 超の鍵長で通信 [高]: 128 bit 超の鍵長で通信 [EAP-Type] で [しない] または [EAP-MD5] 以外を選択した場合に設定できます。	
[証明書検証強度設定]	サーバー証明書を検証する場合は、証明書の検証方法を設定します。	
[有効期限]	サーバー証明書が有効期限内であることを確認するかどうか選択します。	
[CN]	サーバー証明書の CN がサーバーのアドレスと一致しているかを確認するかどうか選択します。CN を確認する場合は、[サーバー ID] を設定してください。	
[チェーン]	サーバー証明書のチェーン（証明のパス）に問題ないことを確認するかどうか選択します。 チェーンの確認は、本機で管理している外部証明書を参照して行います。	
[サーバー ID]	サーバー ID を入力します（半角 64 文字以内）。 サーバー証明書の CN を検証する場合に設定が必要です。	サーバー認証書の CN を検証するか
[ネットワーク停止時間]	認証を開始してから指定時間内に認証に成功しない場合は、すべてのネットワーク通信を停止します。認証を開始してからネットワーク通信を停止するまでの猶予時間を設定する場合は、チェックを入れます。	
[停止時間]	認証を開始してからネットワーク通信を停止するまでの猶予時間（秒）を設定します。 ネットワーク通信の停止後に再度認識させたい場合は、本機の主電源を入れなおしてください。	

- 2 [OK] をクリックします。[キャンセル] をクリックすると、この操作の内容は設定されません。
- 3 設定完了画面の [OK] をクリックします。
- 4 * 印がついた項目の設定を変更した場合は、本体の電源を入れなおします。

12.8.24 IEEE802.1X 認証設定 > IEEE802.1X 認証試行

この画面は [ネットワーク] タブのメニュー [IEEE802.1X 認証設定] > [IEEE802.1X 認証試行] をクリックすると表示されます。



IEEE802.1X 認証を試行します。

- 1 IEEE802.1X 認証設定で [OFF] が選択されていると、IEEE802.1X の認証試行ができません。
[IEEE802.1X 認証設定] を押して、[使用する] に切替えます。
- 2 [認証試行] を押します。
[認証状態] に認証状態が表示されます。下表を参考にして確認します。

項目	説明	事前確認
[認証状態]	認証状態が表示されます。 [認証済み]：認証済みの場合に表示 [認証中]：認証中の場合に表示 [認証失敗]：認証失敗の場合に表示 [状態取得失敗]：認証状態取得失敗時に表示 [更新] を押すと、現在の認証状態に更新します。	

- 3 認証試行結果画面の [OK] をクリックします。

12.8.25 JSP 設定

この画面は [ネットワーク] タブのメニュー [JSP 設定] をクリックすると表示されます。

設定内容は、管理者設定の [04 ネットワーク設定] - [02 コントローラ NIC 本体 1 設定] - [14 JSP 設定] と同じです。



Tomcat サーバーに接続するための初期設定を行います。

- 1 各項目のプルダウンメニューから、任意の機能を選択します。入力欄は、カーソルをおいて入力します。各項目については、11-60 ページをごらんください。
- 2 [OK] をクリックします。[キャンセル] をクリックすると、この操作の内容は設定されません。
- 3 設定完了画面の [OK] をクリックします。
- 4 設定を変更した場合は、本体の電源を入れなおします。

13

仕様

13 仕様

本体、オプションの製品仕様は、改良のため予告なく変更することがあります。

13.1 本体仕様

13.1.1 bizhub PRESS 2250P 本体

名称	bizhub PRESS 2250P
形式	コンソールタイプ
システム構成	本体 2 + TD-501 + RU-510 + 本体 1
印字方式	LED 露光静電複写方式
感光体	OPC
現像方法	乾式 2 成分反転磁気ブラシ現像
転写方式	ベルト転写
定着方式	ヒートローラー定着
書込み解像度	走査：1200 dpi、副走査：1200 dpi
階調	256 階調相当（プリント画像出力時 2 値）
用紙	<p>上質紙／普通紙／塗工紙／未印字挿入紙：40 g/m² ～ 350 g/m² 書籍用紙／ラフ紙：40 g/m² ～ 216 g/m² エンボス紙：75 g/m² ～ 216 g/m² 定形サイズ of 用紙のほか、不定形サイズ、ワイド紙、インデックス紙、郵政はがきの給紙が可能。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 301 g/m² ～ 350 g/m² 紙は、ペーパーフィーダーユニット PF-703 の中段トレイ（トレイ 4、トレイ 7、トレイ 10）、ペーパーフィーダーユニット PF-706 の中段トレイ（トレイ 4、トレイ 7）で給紙可。 ・ 追い刷り紙は、ペーパーフィーダーユニット PF-703 またはペーパーフィーダーユニット PF-706（追い刷りキット PP-701 を装着）で給紙可。 ・ 郵政はがきは、ペーパーフィーダーユニット PF-703/PF-706 で給紙可。本体トレイからは、オプションのハガキアダプターを装着して給紙可。 ・ ラベル紙、OHP シートは使用できません。
プリント速度（両面）	250 面／分（A4 □、8.5 × 11 □）、140 面／分（A3 □）、136 面／分（11 × 17 □）
連続プリント枚数	1 ～ 9999 枚
メモリー容量	<p>システムメモリー：512 MB（DDR2） プログラム格納用メモリー：64 MB（フラッシュメモリー） 画面メインメモリー（圧縮伸張バッファ）：768 MB（SDR-SDRAM） 不揮発メモリー：1 MB（SRAM + 電池バックアップ） HDD：250 GB</p>

用紙サイズ	<p>定形サイズ： SRA3 □、A3 □、B4 □、SRA4 □、A4 □/□、B5 □/□、A5 □、郵政はがき □、12 × 18 □、11 × 17 □、8.5 × 14 □、8.5 × 11 □/□、9 × 11 □、Foolscap、5.5 × 8.5 □ 定形サイズの場合、トレイ設定で、自動検知する用紙サイズをトレイごとに設定できます。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ A5 □、5.5 × 8.5 □ (デフォルトは A5 □) ・ SRA3 □、12 × 18 □ (デフォルトは 12 × 18 □) ・ 8.5 × 14 □、8 × 13 □、8.12 × 13.2 □、8.25 × 13 □、8.5 × 13 □ (デフォルトは 8.5 × 14 □) <p>不定形サイズ： 最大タテ 324 mm × ヨコ 463 mm ~ 最小タテ 182 mm × ヨコ 139 mm</p> <p>ワイド紙： A3W □、B4W □、A4W □/□、B5W □/□、A5W □、12 × 18W □、11 × 17W □、8.5 × 11W □/□、5.5 × 8.5W □</p> <p>インデックス紙： A3T □、B4T □、A4T □/□、B5T □/□、11 × 17T □、8.5 × 11T □/□、5.5 × 8.5T □ (詳しくは、3-7 ページをごらんください。)</p>
画像欠け幅	<p>先端：3 mm 以下 後端、右端、左端：2 mm 以下</p>
給紙容量	本体トレイ 1、2：1,600 枚収納 (64 g/m ² 紙)
ウォームアップタイム	460 秒以下 (20 °C、50% RH、通電時 200 V)
ファーストプリントタイム	2.8 秒以下 (A4 □、8.5 × 11 □)
電源	200 V/25A×2、50/60 Hz
消費電力	10.0 KW 以下 (ペーパーフィーダーユニット PF-703×2 + 本体 + 大容量ポストインサーター PI-PFU + 中継搬送ユニット RU-509 (+加湿キット HM-102) + 中継搬送ユニット RU-510 + 折り機 FD-503 + 中とじ機 SD-506 + くるみ製本機 PB-503 + フィニッシャー FS-532)
質量	768 kg (本体 2 + TD-501 + RU-510 + 本体 1)
大きさ	<ul style="list-style-type: none"> ・ 本体 (本体 2 + TD-501 + RU-510 + 本体 1) 2,815 (W) × 910 (D)^{*1} × 1,234 (H)^{*2} mm ・ 本体 + ペーパーフィーダーユニット PF-703 + 中継搬送ユニット RU-510 + 大容量スタッカーユニット LS-505 + フィニッシャー FS-532 5,450 (W) × 910 (D)^{*1} × 1,454 (H)^{*3} mm <p>^{*1}: 背面ダクトを含む ^{*2}: 操作パネルを含まず ^{*3}: 操作パネルを含む</p>
機械設置寸法	機械背面 (ダクト背面側) から 200 mm 以上、機械両側面から 100 mm 以上のスペースを確保
温度	10 ~ 30 °C *
湿度	10 ~ 80 %RH*

*: 温度 20 °C かつ湿度 20% 未満の範囲のうち、適応できない範囲があります。

13.2 オプション仕様

13.2.1 ペーパーフィーダーユニット PF-703（トレイ 3～トレイ 11）

名称	PF-703
機能	用紙の給紙 1 連、2 連、3 連、およびペーパーフィーダーユニット PF-706 との 2 連装着が可能
構成	3 段給紙トレイ
収容枚数	上段トレイ：1,300 枚（80 g/m ² 紙、積載高さ 150 mm） 中段／下段トレイ：1,850 枚（80 g/m ² 紙、積載高さ 203.5 mm）
用紙サイズ	<p>定形サイズ： SRA3 □、A3 □、B4 □、A4 □/□、SRA4 □、B5 □/□、A5 □、郵政はがき □、12 × 18 □、11 × 17 □、8.5 × 14 □、8.5 × 11 □/□、9 × 11 □、Foolscap</p> <p>不定形サイズ： 最小タテ 140 mm × ヨコ 133 mm ～最大タテ 324 mm × 483 mm 小サイズガイド使用時：最小タテ 95 mm × ヨコ 133 mm</p> <p>ワイド紙： A3W □、B4W □、A4W □/□、B5W □/□、A5W □、12 × 18W □、11 × 17W □、8.5 × 11W □/□、5.5 × 8.5W □</p> <p>インデックス紙： B5T □/□、A4T □/□、B4T □、A3T □、8.5 × 11T □/□、11 × 17T □、5.5 × 8.5T □</p> <p>定形サイズの場合、トレイ設定で、自動検知する用紙サイズをトレイごとに設定できます。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ A5 □、5.5 × 8.5 □（デフォルトは A5 □） ・ SRA3 □、12 × 18 □（デフォルトは 12 × 18 □） ・ 8.5 × 14 □、8 × 13 □、8.12 × 13.2 □、8.25 × 13 □、8.5 × 13 □（デフォルトは 8.5 × 14 □） <p>ペーパーフィーダーユニットに郵政はがきをセットする場合は、小サイズガイドを使用します。詳しくは、6-18 ページをごらんください。</p>
用紙種類	普通紙、上質紙、塗工紙、追い刷り紙、書籍用紙、ラフ紙、未印字挿入紙、エンボス紙
用紙坪量	40 g/m ² ～ 350 g/m ² （301 g/m ² ～ 350 g/m ² は中段トレイから給紙可）
大きさ	871.5 (W) × 780 (D) × 1,038 (H) mm
質量	188 kg
電源	36、24、12、5 VDC、200 ～ 240 VAC、50 Hz/60 Hz 共通（本体より供給）
最大消費電力	DC：150 W 以下 AC：300 W 以下

13.2.2 防湿ヒーター HT-505（ペーパーフィーダーユニット PF-703 に装着）

名称	HT-505
形式	ファンヒータータイプ除湿装置（2 個）
大きさ	ヒーターファンユニット：197 (W) × 293 (D) × 82 (H) mm 電源ユニット：121 (W) × 160 (D) × 80 (H) mm
質量	ヒーターファンユニット：1.5 kg（1 ユニット当たり） ヒーター AC 駆動ユニット：0.9 kg
電源	24/5 VDC（本体より供給）
最大消費電力	DC：6 W 以下 AC：580 W 以下

13.2.3 ペーパーフィーダーユニット PF-706 (トレイ 3 ～トレイ 8)

名称	PF-706
機能	用紙の給紙 1 連およびペーパーフィーダーユニット PF-703 との 2 連装着が可能
構成	3 段給紙トレイ
収容枚数	2,000 枚 (80 g/m ² 紙、積載高さ 217 mm) × 3 段
用紙サイズ	定形サイズ： SRA3 □、A3 □、B4 □、A4 □/□、SRA4 □、B5 □/□、A5 □、郵政はがき □、12 × 18 □、11 × 17 □、8.5 × 14 □、8.5 × 11 □/□、9 × 11 □、Foolscap 不定形サイズ： 最小タテ 182 mm × ヨコ 139 mm ～最大タテ 324 mm × 463 mm 小サイズガイド使用時：最小タテ 95 mm × ヨコ 139 mm ワイド紙： A3W □、B4W □、A4W □/□、B5W □/□、A5W □、12 × 18W □、11 × 17W □、8.5 × 11W □/□、5.5 × 8.5W □ インデックス紙： B5T □/□、A4T □/□、B4T □、A3T □、8.5 × 11T □/□、11 × 17T □、5.5 × 8.5T □ 定形サイズの場合、トレイ設定で、自動検知する用紙サイズをトレイごとに設定できます。 ・ A5 □、5.5 × 8.5 □ (デフォルトは A5 □) ・ SRA3 □、12 × 18 □ (デフォルトは 12 × 18 □) ・ 8.5 × 14 □、8 × 13 □、8.12 × 13.2 □、8.25 × 13 □、8.5 × 13 □ (デフォルトは 8.5 × 14 □) ペーパーフィーダーユニットに郵政はがきをセットする場合は、小サイズガイドを使用します。詳しくは、6-18 ページをごらんください。
用紙種類	普通紙、上質紙、塗工紙、追い刷り紙、書籍用紙、ラフ紙、未印字挿入紙、エンボス紙 ・ 追い刷り紙は、追い刷りキット PP-701 装着時に給紙可。
用紙坪量	40 g/m ² ～ 350 g/m ² (301 g/m ² ～ 350 g/m ² は中段トレイから給紙可)
大きさ	809 (W) × 780 (D) × 1,038 (H) mm
質量	150 kg
電源	36、24、12、5 VDC、200 ～ 240 VAC、50 Hz/60 Hz 共通 (本体より供給)
最大消費電力	DC : 100 W 以下 AC : 40 W 以下

B 系列用紙は、デフォルトで JIS 規格サイズに設定されています。JIS/ISO の切替えについては、サービス実施店にお問い合わせください。

Foolscap は、8 × 13 □、8.12 × 13.2 □、8.25 × 13 □、8.5 × 13 □ のサイズを指します。

ワイド紙は同じサイズ名称でもサイズは同じではありません。ご使用になるワイド紙のサイズを確認し、その数値を必ず入力してください。詳しくは、4-15 ページをごらんください。

13.2.4 大容量ポストインサーター PI-PFU (PF-703 + PI-PFU キット FA-501)

名称	PI-PFU
機能	プリントしない表紙、挿入紙の給紙
構成	3 段給紙トレイ (PI-PFU1 ～ PI-PFU3)
収容枚数	上段トレイ : 1,300 枚 (80 g/m ² 紙、積載高さ 150 mm) 中段/下段トレイ : 1,850 枚 (80 g/m ² 紙、積載高さ 203.5 mm)

用紙サイズ	通常（検知サイズ）： SRA3 □、A3 □、B4 □、A4 □/□、SRA4 □、B5 □/□、A5 □、 12 × 18 □、11 × 17 □、8.5 × 14 □、8.5 × 11 □/□、9 × 11 □ トレイ設定で、自動検知する用紙サイズをトレイごとに設定できます。 ・ A5 □、5.5 × 8.5 □（デフォルトは A5 □） ・ SRA3 □、12 × 18 □（デフォルトは 12 × 18 □） ・ 8.5 × 14 □、8 × 13 □、8.12 × 13.2 □、8.25 × 13 □、 8.5 × 13 □（デフォルトは 8.5 × 14 □） くるみ表紙用（不定形サイズ）： 最小タテ 140 mm × ヨコ 133 mm ～最大タテ 324 mm × ヨコ 483 mm
用紙種類	普通紙、上質紙、塗工紙、追い刷り紙、書籍用紙、ラフ紙、未印字挿入紙、エンボス紙
用紙坪量	40 g/m ² ～ 350 g/m ² （301 g/m ² ～ 350 g/m ² は中段トレイから給紙可）
大きさ	871.5 (W) × 780 (D) × 1,038 (H) mm
質量	195 kg（FA-501：9 kg を含む）
電源	36、24、12、5 VDC、200 ～ 240 VAC、50 Hz/60 Hz 共通（本体より供給）
最大消費電力	PF-703 に対し最大 36 W アップ

13.2.5 中継搬送ユニット RU-509

名称	RU-509
形式	用紙冷却、カール補正機能付き中継搬送ユニット
機械式カール補正	用紙カールを補正し、かつ後処理基本線速に加速搬送します。
加湿式カール補正	加湿キット HM-102 で加湿し、かつ後処理基本線速に加速搬送します。
ストレート搬送	機械式、加湿式カール補正をしないで通紙し、後処理基本線速に加速搬送します。
用紙サイズ	定形サイズ： SRA3 □、A3 □、B4 □、A4 □/□、SRA4 □/□、B5 □/□、A5 □、 Foolscap、郵政はがき □、13 × 19 □、12 × 18 □、11 × 17 □、 8.5 × 14 □、8.5 × 11 □/□、5.5 × 8.5 □、9 × 11 □ 不定形サイズ： 最小タテ 100 mm × ヨコ 140 mm ～最大タテ 330 mm × ヨコ 487 mm ワイド紙 インデックス紙
用紙種類	本体推奨紙
用紙坪量	40 g/m ² ～ 350 g/m ²
大きさ	410 (W) × 735 (D) × 1,020 (H) mm
質量	約 60 kg
電源	100 VAC/5 VDC
最大消費電力	700 W

13.2.6 加湿キット HM-102（中継搬送ユニット RU-509 に装着）

名称	HM-102
形式	用紙平面化加湿キット
機能	用紙の表裏に均一に加湿して、カール補正をします。
加湿タンク容量	20 リットル（約 10 万プリント相当）
用紙サイズ	中継搬送ユニット RU-509 と同じ
用紙種類	本体推奨紙
用紙坪量	加湿 OFF：40 g/m ² ～ 350 g/m ² 加湿 ON：50 g/m ² ～ 350 g/m ² （135 g/m ² 以下の塗工紙を除く）

大きさ	339 (W) × 638 (D) × 458 (H) mm
質量	約 30 kg
電源	24/5 VDC (中継搬送ユニット RU-509 から供給)

13.2.7 中継搬送ユニット RU-510

名称	RU-510
形式	2 枚重ね反転機能付き中継搬送ユニット
2 枚重ね反転搬送	片面出力時に、用紙を 2 枚重ねてから反転して後処理機へ搬送します。
1 枚反転搬送	片面出力時に、用紙を反転して後処理機へ搬送します。
ストレート搬送	フェイスアップ出力、両面出力の場合は、用紙を反転なしで搬送します。
用紙サイズ	定形サイズ： SRA3 □、A3 □、B4 □、A4 □/□、SRA4 □/□、B5 □/□、A5 □、 Foolscap、郵政はがき □、13 × 19 □、12 × 18 □、11 × 17 □、 8.5 × 14 □、8.5 × 11 □/□、5.5 × 8.5 □、9 × 11 □ 不定形サイズ： 最小タテ 95 mm × ヨコ 133 mm ～最大タテ 331 mm × ヨコ 488 mm ワイド紙 インデックス紙
用紙種類	本体推奨紙
用紙坪量	ストレート搬送：40 g/m ² ～ 350 g/m ² 1 枚反転搬送：40 g/m ² ～ 300 g/m ² 2 枚重ね反転搬送：40 g/m ² ～ 256 g/m ²
大きさ	410 (W) × 723 (D) × 1,020 (H) mm
質量	約 35 kg
電源	24/5 VDC (前段装置より供給)
最大消費電力	79 W

13.2.8 タンデムユニット TD-501

名称	TD-501
形式	直列タンデム接続用搬送ユニット
機能	<div> <div>曲がり補正機能</div> <div>用紙先端を搬送ローラーに突き当ててループを形成し、用紙曲がりを補正します。</div> </div> <div> <div>ジャムパージ機能</div> <div>TD-501 より下流でジャムが発生した場合に、TD-501 より上流の残紙を TD-501 内に排出します。</div> </div>
用紙サイズ	本体に準ずる
用紙種類	本体に準ずる
用紙坪量	本体に準ずる
大きさ	410 (W) × 723 (D) × 1,020 (H) mm
質量	48 kg
電源	36/24/12/5 VDC (本体より供給)
最大消費電力	110 W

13.2.9 折り機 FD-503

名称	FD-503
形式	パンチ、折り、ポストインサーター 1 枚処理
パンチ	<div>穴数</div> <div>2 穴 / 3 穴</div> <div>穴径</div> <div>6.5±0.5 mm (2 穴) / 8.0±0.5 mm (3 穴)</div> <div>穴ピッチ</div> <div>80±0.5 mm (2 穴) / 108±0.5 mm (3 穴)</div>

	穴縦位置	10.5±4 mm (2 穴) / 9.5±4 mm (3 穴)
	用紙坪量	50 g/m ² ~ 216 g/m ²
	用紙サイズ	2 穴 : A3 □、B4 □、SRA4 □、A4 □/□、B5 □/□、A5 □、 Foolscap、12 × 18 □、11 × 17 □、8.5 × 14 □、 8.5 × 11 □/□、5.5 × 8.5 □、9 × 11 □、インデックス紙 3 穴 : A3 □、B4 □、A4 □、B5 □、12 × 18 □、11 × 17 □、 8.5 × 11 □、9 × 11 □、インデックス紙
折り	折り種類	Z 折り、内三つ折り、外三つ折り、ダブルパラレル折り、観音折り、中折り
	用紙坪量	Z 折り、内三つ折り、外三つ折り、中折り : 50 g/m ² ~ 130 g/m ² ダブルパラレル折り、観音折り : 50 g/m ² ~ 91 g/m ²
	用紙サイズ	定形サイズ : A3 □、B4 □、SRA4 □、A4 □、12 × 18 □、11 × 17 □、 8.5 × 14 □、8.5 × 11 □ 不定形サイズ : 最小タテ 210 mm × ヨコ 279 mm ~ 最大タテ 305 mm × ヨコ 458 mm
通常排紙	機能	本体から排紙された用紙を、メイントレイ / 折りトレイに排紙します。
	用紙坪量	40 g/m ² ~ 350 g/m ²
	用紙サイズ	定形サイズ : SRA3 □、A3 □、B4 □、SRA4 □/□、A4 □/□、B5 □/□、 A5 □、Foolscap、13 × 19 □、12 × 18 □、11 × 17 □、 8.5 × 14 □、8.5 × 11 □/□、5.5 × 8.5 □、9 × 11 □ 不定形サイズ : 最小タテ 95 mm × ヨコ 139 mm ~ 最大タテ 331 mm × ヨコ 483 mm ワイド紙 インデックス紙 (排紙時タブ先端側のみ)
ポストインサーター	用紙種類	普通紙、再生紙、上質紙、特殊紙
	用紙坪量	50 g/m ² ~ 300 g/m ²
	用紙サイズ	定形サイズ : SRA3 □、A3 □、B4 □、SRA4 □/□、A4 □/□、B5 □/□、 A5 □、Foolscap、13 × 19 □、12 × 18 □、11 × 17 □、 8.5 × 14 □、8.5 × 11 □/□、5.5 × 8.5 □ 以下の定形サイズを切替えて検知できます。 ・ A5 □ のかわりに 5.5 × 8.5 □ ・ SRA4 □ のかわりに A4 □ または 8.5 × 11 □、8.5 × 14 □、 Foolscap のいずれかとの組み合わせ ・ 8.5 × 11 □ のかわりに 9 × 11 □ 不定形サイズ : 最小タテ 182 mm × ヨコ 139 mm ~ 最大タテ 331 mm × ヨコ 483 mm ワイド紙 インデックス紙
	上段 / 下段トレイの積載容量	500 枚 × 2 段 (80 g/m ²)
大きさ		400 * (W) × 723 (D) × 1,231 (H) mm * メイントレイ装着、2 分割トレイ収納時 : 667 mm メイントレイ装着、2 分割トレイ引き出し時 : 784 mm
質量		約 130 kg
電源		100 V ~ 240 VAC、5 VDC
最大消費電力		180 W 以下

13.2.10 大容量スタッカー LS-505

名称	LS-505	
形式	グリップ搬送タイプ水平スタック装置	
機能	スタッカー排紙： ソート（ストレート排紙）	処理なしでスタッカーに排紙します。
	サブトレイ排紙	処理なしでサブトレイに排紙します。
	スタッカー排紙： 仕分けソート（シフト排紙）	シフト処理（20 mm）して、スタッカーに排紙します。
スタッカー排紙の用紙サイズ	定形サイズ： A3 □、B4 □、A4 □/□、B5 □、A5 □、Foolscap、SRA3 □、 SRA4 □/□、9 × 11 □、13 × 19 □、12 × 18 □、11 × 17 □、 8.5 × 14 □、8.5 × 11 □/□ 不定形サイズ： 最小タテ 210 mm × ヨコ 148 mm ～最大タテ 331 mm × ヨコ 483 mm ワイド紙 インデックス紙（1 ～ 15 タブ*）（ただし、インデックス紙が入った場合はシフト不可） *4 タブと 10 タブの使用は不可	
スタッカー排紙の用紙坪量	50 g/m ² ～ 244 g/m ²	
サブトレイ排紙の用紙サイズ	定形サイズ： A3 □、B4 □、A4 □/□、B5 □/□、A5 □、Foolscap、郵政はがき □、 SRA3 □、SRA4 □、13 × 19 □、12 × 18 □、11 × 17 □、 8.5 × 14 □、8.5 × 11 □/□、5.5 × 8.5 □、9 × 11 □ 不定形サイズ： 最小タテ 95 mm × ヨコ 139 mm ～最大タテ 331 mm × ヨコ 488 mm ワイド紙 インデックス紙（排紙時タブ先端側のみ）	
サブトレイ排紙の用紙坪量	50 g/m ² ～ 350 g/m ²	
大きさ	785 (W) × 723 (D) × 1,020 (H) mm	
質量	110 kg	
電源	100 V ～ 240 VAC、5 VDC	
最大消費電力	143W 以下	

13.2.11 中とじ機 SD-506

名称	SD-506	
形式	小口断裁、マルチ折り付き中とじ装置	
排紙方式	サブトレイ排紙	処理なしでサブトレイに排紙します。
	連結排紙	処理なしで後処理装置に排紙します。
	中とじ	中とじ処理して、束排出トレイに排紙します。
	中とじ断裁	中とじ処理して断裁した後、束排出トレイに排紙します。
	重ね中折り	1 枚または複数枚を中折り処理して、束排出トレイに排紙します。
	重ね中折り断裁	1 枚または複数枚を中折り処理して断裁した後、束排出トレイに排紙します。
	重ね三つ折り	1 枚または複数枚を三つ折り処理して、三つ折りトレイに排紙します。
折り	折り種類	重ね中折り、重ね三つ折り

	用紙サイズ	・ 重ね中折り 定形サイズ： A3 □、B4 □、A4 □、B5 □、Foolscap、SRA3 □、 SRA4 □、12 × 18 □、11 × 17 □、8.5 × 14 □、8.5 × 11 □ 不定形サイズ： 最小タテ 182 mm × ヨコ 257 mm ～最大タテ 324 mm × ヨコ 463 mm ワイド紙 ・ 重ね三つ折り 定形サイズ：A4 □、8.5 × 11 □
	用紙坪量	重ね中折り：50 g/m ² ～ 244 g/m ² 重ね三つ折り：50 g/m ² ～ 91 g/m ²
	最大重ね折り枚数	重ね中折り： 5 枚 (50 g/m ² ～ 81 g/m ²) 3 枚 (82 g/m ² ～ 130 g/m ²) 2 枚 (131 g/m ² ～ 244 g/m ²) 重ね三つ折り： 5 枚 (50 g/m ² ～ 81 g/m ²) 3 枚 (82 g/m ² ～ 91 g/m ²)
	積載容量	重ね中折り：30 部 (束排出トレイ) 重ね三つ折り：20 部 (三つ折りトレイ) 満タン検知機能あり
中とじ／断裁	用紙サイズ	定形サイズ： A3 □、B4 □、A4 □、B5 □、Foolscap、SRA3 □、 SRA4 □、12 × 18 □、11 × 17 □、8.5 × 14 □、8.5 × 11 □、 不定形サイズ： 最小タテ 182 mm × ヨコ 257 mm ～最大タテ 324 mm × ヨコ 463 mm ワイド紙
	用紙坪量	50 g/m ² ～ 244 g/m ²
	ステーブル位置	可変 (90 mm ～ 165 mm)
	最大断裁枚数	100 枚 (50 枚 (80 g/m ²) × 2 または {49 枚 (80 g/m ²) + 1 枚 (200 g/m ²)} × 2)
ストレー ト排紙	用紙サイズ	定形サイズ： A3 □、B4 □、A4 □/□、B5 □/□、A5 □、Foolscap、郵政は がき □、SRA3 □、SRA4 □/□、13 × 19 □、12 × 18 □、 11 × 17 □、8.5 × 14 □、8.5 × 11 □/□、5.5 × 8.5 □、 9 × 11 □ 不定形サイズ： 最小タテ 95 mm × ヨコ 139 mm ～最大 タテ 331 mm × ヨコ 488 mm ワイド紙 インデックス紙 (排紙時タブ先端側のみ)
	坪量	50 g/m ² ～ 350g/m ²
大きさ		1,170 (W) × 775 (D) × 1,020 (H) mm
質量		約 280 kg
電源		100 V ～ 240 VAC、5 VDC
消費電力		270 W

13.2.12 くるみ製本機 PB-503

名称	PB-503	
形式	コンソール形ホットメルト式くるみ製本機	
機能	くるみ製本	自動でくるみ製本して、製本トレイに排紙します。
	サブトレイ排紙	処理なしでサブトレイに排紙します。
	中継搬送	処理なしで後処理装置 (フィニッシャー FS-532) に排紙します。

製本枚数		最小 10 枚～最大 300 枚、または厚さ 30 mm 以内 カラー用紙、塗工紙：最大 150 枚または厚さ 15 mm 以内 Z 折り挿入時の枚数制限：両面プリントの場合は 4 枚以下、片面プリントの場合は 2 枚以下
くるみ製本	用紙サイズ	・ 本身 定形サイズ： A4 □、B5 □、A5 □ 不定形サイズ： 最小タテ 139 mm × ヨコ 210 mm ～最大タテ 307 mm × ヨコ 221 mm ・ 表紙 最小タテ 139 mm × ヨコ 279 mm ～最大タテ 307 mm × ヨコ 472 mm
	用紙坪量	本身：64 g/m ² ～91 g/m ² 表紙：82 g/m ² ～216 g/m ²
	用紙種類	本身：普通紙、上質紙 表紙：上質紙、塗工紙
	トレイ容量	・ 製本トレイ 最大厚 30 mm 冊子（約 300 枚）の場合： 11 冊 × 2 列（約 6,600 枚相当） ただし、冊子積載崩れ防止のため、上限は自身の枚数に応じて以下 のようになります。 10 ～ 30 枚冊子：50 部 31 ～ 150 枚冊子：35 部、もしくは満タン検知まで 151 ～ 300 枚冊子：満タン検知まで ・ 表紙トレイ 1,000 枚（82 g/m ² ） 500 枚（216 g/m ² ）
サブトレイ排紙	用紙サイズ	定形サイズ： A3 □、B4 □、A4 □/□、B5 □/□、A5 □、Foolscap、郵政は がき □、SRA3 □、SRA4 □/□、13 × 19 □、12 × 18 □、 11 × 17 □、8.5 × 14 □、8.5 × 11 □/□、5.5 × 8.5 □、 9 × 11 □ 不定形サイズ： 最小タテ 95 mm × ヨコ 139 mm ～最大タテ 331 mm × ヨコ 488 mm ワイド紙 インデックス紙（排紙時タブ先端側のみ）
	用紙坪量	40 g/m ² ～350 g/m ²
	トレイ容量	約 200 枚（80 g/m ² ）（満タン検知機能あり）
ウォームアップタイム		約 20 分
大きさ		1,360 (W) × 775 (D) × 1,223 (H) mm
質量		約 270 kg
電源		AC100 V 50/60 Hz、5 VDC
消費電力		1,000 W 以下

13.2.13 フィニッシャー FS-532

名称	FS-532
形式	針カット式ステープラー搭載平とじ機
排紙方式	ストレート、シフト、ステープル
通紙モード	ソート、グループ、仕分けソート、仕分けグループ、ステープル＋仕分けソート、ステープル＋仕分けグループ、ステープル
ステープル方式	平行打ち（手前）、2 箇所打ち（ピッチ：120 mm、140 mm、165 mm）、45° および平行打ち（奥）

ソート／グループ	排紙トレイ	トレイ 1 (メイントレイ)、トレイ 2 (サブトレイ)
	用紙サイズ	<p>・トレイ 1 (メイントレイ)</p> <p>大サイズ用紙： A3 □、B4 □、Foolscap、12 × 18 □、11 × 17 □、 8.5 × 14 □、SRA3 □、SRA4 □/□、13 × 19 □</p> <p>小サイズ用紙： A4 □/□、B5 □/□、8.5 × 11 □/□、9 × 11 □</p> <p>特小サイズ用紙： A5 □、5.5 × 8.5 □</p> <p>不定形サイズ： 最小タテ 95 mm × ヨコ 133 mm ～最大タテ 331 mm × ヨコ 488 mm</p> <p>ワイド紙：最大タテ 324 mm × ヨコ 460 mm</p> <p>インデックス紙 (排紙時タブ先端側のみ)</p> <p>ストレート排紙のみ：13 × 19 □</p> <p>・トレイ 2 (サブトレイ)</p> <p>定形サイズ： A3 □、B4 □、A4 □/□、B5 □/□、A5 □、Foolscap、 SRA3 □、SRA4 □/□、12 × 18 □、11 × 17 □、8.5 × 14 □、 8.5 × 11 □/□、5.5 × 8.5 □、9 × 11 □</p> <p>不定形サイズ： 最小タテ 95 mm × ヨコ 133 mm ～最大タテ 331 mm × ヨコ 488 mm</p> <p>ワイド紙</p> <p>インデックス紙 (排紙時タブ先端側のみ)</p>
	用紙坪量	40 g/m ² ～ 350 g/m ²
仕分けソート／仕分けグループ	排紙トレイ	トレイ 1 (メイントレイ)
	用紙サイズ	<p>大サイズ： A3 □、B4 □、Foolscap、12 × 18 □、11 × 17 □、 8.5 × 14 □、SRA3 □、SRA4 □/□、13 × 19 □</p> <p>小サイズ： A4 □/□、B5 □/□、8.5 × 11 □/□、9 × 11 □</p> <p>特小サイズ： A5 □、5.5 × 8.5 □</p> <p>不定形サイズ： 最小タテ 95 mm × ヨコ 133 mm ～最大タテ 331 mm × ヨコ 488 mm</p> <p>ワイド紙：最大タテ 324 mm × ヨコ 460 mm</p> <p>インデックス紙 (排紙時タブ先端側のみ)</p> <p>ストレート排紙のみ：13 × 19 □</p>
	用紙坪量	50 g/m ² ～ 350 g/m ²
ステーブル	排紙トレイ	トレイ 1 (メイントレイ)
	用紙サイズ	<p>定形サイズ： A3 □、B4 □、A4 □/□、B5 □、A5 □、Foolscap、SRA3 □、 SRA4 □/□、12 × 18 □、11 × 17 □、8.5 × 14 □、 8.5 × 11 □/□、5.5 × 8.5 □、9 × 11 □、13 × 19 □</p> <p>不定形サイズ： 最小タテ 203 mm × ヨコ 139 mm ～最大タテ 324 mm* × ヨコ 463 mm</p> <p>*：平行打ち (奥) は、最大タテ 320 mm です。</p> <p>ワイド紙</p> <p>インデックス紙 (排紙時タブ先端側のみ)</p> <p>Z 折りステーブル時 (仕上がりサイズ)： 最小タテ 210 mm × ヨコ 210 mm ～最大タテ 305 mm × ヨコ 229 mm</p>
	用紙坪量	50 g/m ² ～ 300 g/m ²
大きさ	544 mm (W)* × 1070 mm (H) × 723 mm (D) *: 877 mm (トレイ含む)	
質量	74 kg	
電源	24 VDC ± 10%	
消費電力	144 W 以下	

13.2.14 パンチキット PK-522（フィニッシャー FS-532 に装着）

名称	PK-522
形式	パンチ穴穿孔装置
用紙種類	普通紙、上質紙（いずれも本体推奨紙をおすすめします）
用紙坪量	60 g/m ² ~ 300 g/m ²
パンチ穴数	2 穴
パンチ穴ピッチ	80 mm ± 1.0 mm
パンチ穴直径	6.5 mm
穴位置精度	4.0 mm 以上
最大消費電力	30 W 以下
大きさ	パンチキット本体： 156.1 (W) mm × 592.3 (D) mm × 180.7 (H) mm
電源	24/5 VDC（本体より供給）
質量	パンチキット本体：4.5 kg

13.2.15 リムーバブルハードディスクキット RH-101（ハードディスクインナーケースキット HD-511）

名称	RH-101
機能	リムーバブル管理： 本体用 HDD とイメージコントローラー用 HDD をハードディスクインナーケースキット HD-511 に取付けて、リムーバブルハードディスクキット RH-101 に挿入します。 ユーザーごとに本体ハードディスクを切替えて使用できます。また、本体ハードディスクを本体から切離して保管できるため、セキュリティが向上します。
大きさ	リムーバブルハードディスクキット RH-101： 260 (W) × 150 (D) × 110 (H) mm ハードディスクインナーケースキット HD-511： 192 (W) × 125 (D) × 42 (H) mm
質量	リムーバブルハードディスクキット RH-101：2.4 kg ハードディスクインナーケースキット HD-511：0.85 kg
電源	12/5 VDC（本体より供給）

13.2.16 その他のオプション

本機で使用するオプションは、その他に下記のものがあります。

- ステープルキット SK-703（FS-532 用）
- ステープルキット SK-601（SD-506 用）
- 大容量スタッカー用台車 LC-501
- 製本用糊 GC-501

14

付録

14 付録

14.1 文字を入力するには

文字を入力できる項目のキーに軽く触れると、文字入力画面が開きます。

文字入力画面には、英記号、かな漢字、カタカナの3種類の画面があります。どの文字入力画面が表示されるかは、その項目に入力できる文字の種類によります。



参照

それぞれの文字入力画面については、次のページをごらんください。

文字入力画面（英記号） 14-3 ページ

文字入力画面（ローマ字） 14-4 ページ

文字入力画面（かな漢字） 14-4 ページ

文字入力画面（カタカナ） 14-5 ページ

14.1.1 文字入力画面のキーについて

英記号、かな漢字、カタカナの文字入力画面に共通のキーについて説明します。



名称	説明
英記号	文字入力画面（英記号）に切替わります。
ローマ字	文字入力画面（ローマ字）に切替わります。
かな漢字	文字入力画面（かな漢字）に切替わります。
カタカナ	文字入力画面（カタカナ）に切替わります。
← / →	カーソル位置が移動します。
削除	カーソルを置いた文字を削除します。カーソルが文字列右外側にある場合は、最後尾の文字を削除します。
OK	入力した文字を確定して、文字入力画面が閉じます。
キャンセル	入力した文字を解除して、文字入力画面が閉じます。

14.1.2 文字入力について

文字入力画面が表示されてからの基本的な文字入力手順について説明します。

- 1 該当の文字、記号のキーを押して、文字を入力します。
 - 英記号は、[Shift] で大文字、小文字を切替えます。
 - ローマ字は、[変換] / [無変換] でローマ字、ひらがな、カタカナ、漢字の入力を切替えます。
 - かな漢字は、[変換] / [無変換] でひらがな、漢字の入力を切替えます。
 - カタカナは、[全角] / [半角] で全角カタカナ、半角カタカナを切替えます。
- 2 [OK] を押します。

文字入力画面が閉じます。入力した文字が、項目の文字欄に表示されます。

文字入力画面（英記号）

アルファベット、数字、記号、スペースを入力できます。コンピュータのキーボードの配列と同じ文字の並びです。



名称	説明
Shift	大文字と小文字、数字と記号を切替えます。

文字入力画面（ローマ字）

ローマ字を入力できます。[変換]を使用して、ひらがな、カタカナ、漢字、（全角）英字を入力できます。入力した文字は、[変換]または[無変換]で確定されるまで反転表示されます。



名称	説明
変換	ひらがな、カタカナ、漢字、（全角）英字変換画面が表示されます。
無変換	ローマ字のまま入力した文字を確定します。
Shift	大文字と小文字、数字と記号を切替えます。

文字入力画面（かな漢字）

ひらがな、漢字を入力できます。入力した文字は、[変換]または[無変換]で確定されるまで反転表示されます。



名称	説明
変換	漢字変換画面が表示されます。
無変換	ひらがなのまま入力した文字を確定します。

漢字変換画面について

変換候補から、該当の漢字を選択して、[OK] を押します。変換候補が 6 個以上ある場合は、漢字変換画面を以下のボタンで切替えることで、すべての候補が表示できます。



名称	説明
先頭	変換候補が複数ページあった場合、先頭ページの変換候補に切替わります。
前候補	変換候補が複数ページあった場合、前のページに切替わります。
次候補	変換候補が複数ページあった場合、次のページに切替わります。
最後	変換候補が複数ページあった場合、最終ページの変換候補に切替わります。

文字入力画面（カタカナ）

カタカナを入力できます。[全角] / [半角] で全角カタカナ、半角カタカナを切替えます。



名称	説明
全角	文字入力画面が半角カタカナの場合、表示されます。全角カタカナの文字入力画面に切替えます。
半角	文字入力画面が全角カタカナの場合、表示されます。半角カタカナの文字入力画面に切替えます。

15

索引

15 索引

15.1 項目別索引

P

PageScope Web Connection 設定 12-2

あ行

安全にお使いいただくために 1-3
 インデックス紙 6-26
 インデックス紙をセット 6-26
 ウィークリータイマー 2-48
 エアブロー調整 4-32
 オートシャットオフ 2-48
 オートトレイススイッチ (ATS) 機能 3-11
 オートリセット 2-46
 オートローパワー 2-47
 折り機 FD-503 2-23, 4-80, 4-81, 4-91

か行

重ね中折り 4-89
 重ね三つ折り 4-89
 加湿用タンク 6-35
 紙づまり 8-4, 8-11
 管理者モード画面 12-6
 キー応答 2-56
 キー操作音 (ブザー) 11-12
 くるみ製本機 PB-503 2-27, 4-95
 警告 1-3

さ行

サービスコール 8-2
 サンプル排紙 4-78
 ジョブリスト画面 5-2
 ジョブを停止 4-77
 スケジュール 5-16
 ステープル針を補給 6-29
 清掃 7-2

た行

大容量スタッカー LS-505 2-31, 4-104
 大容量ポストインサーター PI-PFU 2-18
 単位切替 5-19
 断裁受け木 6-47
 断裁くず 6-44
 注意 1-3
 中継搬送ユニット RU-509 2-20
 中継搬送ユニット RU-510 2-22
 電源を入れる 2-39
 電源を切る 2-40
 トラブルの処置 8-25

な行

中とじ 4-89
 中とじ機 SD-506 2-25, 4-89, 4-91
 糊ペレット 6-33

は行

廃棄トナーボックスを交換 6-37
 パワーセーブ 2-47
 パンチ 4-84
 パンチくず 6-41
 表紙 6-24
 フィニッシャー FS-532 2-33, 4-83, 4-91
 部門認証 2-50
 ペーパーフィーダーユニット PF-703 .. 2-14, 6-11, 6-13
 ペーパーフィーダーユニット PF-706 2-16, 6-16
 ヘルプメッセージ 2-54, 6-3
 報知音 / 音声 (スピーカー) 11-12
 本体外部 2-2
 本体内部 2-4

や行

ユーザー認証 2-50
 用紙サイズ 3-7
 用紙の質量 3-2
 用紙の保管 3-11
 用紙を補給 6-7

ら行

リムーバブルハードディスクキット RH-101 2-38

15.2 キー索引

Numerics

1SHOT メッセージ表示時間 11-13

A

AppleTalk 設定 12-49

ATS 許可 11-18

ATS 設定 11-18

B

Bonjour 設定 12-47

D

Direct Hosting 設定 12-45

E

E-mail 受信 (POP) 12-39

E-mail 送信 (SMTP) 12-40

F

FTP サーバー設定 12-42

I

IEEE802.1X 認証試行 12-52

IEEE802.1X 認証設定 12-50

IKE 設定 12-37

IPP 設定 12-42

IPsec SA 設定 12-38

IPsec 設定 12-37

IP フィルタリング 12-36

J

JSP 設定 12-53

L

LDAP サーバー登録 12-41

LDAP 設定 12-40

N

NetWare 状態 12-48

NetWare 設定 12-47

O

OpenAPI 設定 12-49

P

PFU 予備乾燥設定 11-19

PS エラー印刷 12-32

R

ROM バージョン 12-7

S

SNMP 設定 12-43

T

TCP Socket 設定 12-50

TCP/IP 設定 12-35

W

Web サービス設定 12-45

WINS 設定 12-43

Z

Z 折り位置調整 9-44

あ行

一括解除 5-6

一括削除 5-6

インターフェース設定 12-33

インポート/エクスポート 12-7

受け木調整 9-59, 9-60

内三つ折り位置調整 9-39

オートリセット設定 11-14

折り紙幅調整 9-57

温度設定 9-67

音量設定 11-12

か行

該当用紙なし 5-24

カウンター 12-7

環境設定 11-11

観音折り位置調整 9-45

管理者パスワード設定 12-28

キー応答時間 11-15

機械状態 11-14

機械状態タブ 4-2, 8-15

機能設定 11-17

給紙トレイ自動選択 11-17

給紙トレイ設定 11-17

クランプ部 CD 整合幅調整 9-69

クランプ部 FD 整合位置調整 9-71

くるみ制限枚数設定 11-34

くるみ製本機調整 9-61

くるみ製本設定 11-34

言語設定 11-11

個別機能切替え設定 11-19

さ行

サブコンパイル部 CD 整合幅調整 9-68

サポート情報 12-11

時刻補正設定 12-38

紙長調整 9-49

自動ログアウト 12-27

紙幅調整 9-36, 9-48

使用可能坪量選択 11-34

状態通知設定 12-9

初期化 12-12

ジョブ 5-5

ジョブスプール設定 12-33

ジョブリスト (ジョブスケジュール) 11-14

ジョブリストタブ 4-2

ジョブリスト (予約/保留リスト) 11-14

スタッカー調整	9-48
ステープル紙幅調整	9-52
ステープルセンター位置調整	9-51
ステープルピッチ調整	9-53
セキュリティ	12-14
操作／報知音設定	11-12
外三つ折り位置調整	9-40

た行

タッチパネル調整	11-22
ダブルパラレル折り位置調整	9-42
単位切替	5-18
単位系設定	11-11
断裁量調整	9-58
チケット編集	5-6
通信相手先登録	12-38
デフォルト画面設定	11-14
デフォルト設定	12-30
展開状況	5-33

な行

中折り位置調整	9-38, 9-54
中とし機位置調整	9-51
認証設定	12-14
ネットワーク設定クリア	12-12
糊塗布開始位置調整	9-64
糊塗布完了位置調整	9-65

は行

廃棄トナーボックス	6-38
パワーセーブ	2-48, 2-49
パンチのタテ位置調整	9-37
表紙角背形成部位置調整	9-63
表紙昇降形成部 CD 整合幅調整	9-70
表紙先端位置調整	9-62
表紙断裁切り量調整	9-61
表紙長さ不適切時停止設定	11-35
表裏調整	4-4, 4-5
ファイル名	5-5, 5-29, 5-31, 5-33
フィニッシャー調整	9-36, 9-48, 9-51, 9-61
部門登録	12-17
プリンター印字	2-52
プリンター設定	12-30
プリンター先端画像消去量設定	11-21
プリント設定	12-44
ポート別出力設定	12-34
報知音項目別設定	11-12
保留解除	5-6
本体登録	12-10

ま行

マルチ折り機（折り）調整	9-38
マルチ折り機（パンチ）調整	9-36
未出力要因	5-31
未出力履歴	5-31
三つ折り位置調整	9-55
メモリーオーバーフロー	8-22

メンテナンス	12-7
--------------	------

や行

ユーザー登録	12-14
ユーザー認証／部門管理	12-14
ユーザーパスワード変更	11-15
ユーザー／部門認証連動	2-50
ユーザー名	5-5, 5-29, 5-31, 5-33
優先出力	5-5
読出し	2-50
読出し操作	2-52

お問い合わせは

■ 販売店連絡先

《販売店 連絡先》
販売店名
電話番号
担当部門
担当者

■ 保守・操作・修理・サポートのお問い合わせ

この商品の保守・操作方法・修理・サポートについてのお問い合わせは、お買い上げの販売店、サービス実施店にご連絡ください。

《保守・操作・修理・サポートのお問い合わせ先》
TEL

コニカミノルタ ビジネスソリューションズ株式会社

〒103-0023 東京都中央区日本橋本町1丁目5番4号

当社についての詳しい情報はインターネットでご覧いただけます。 <http://bj.konicaminolta.jp>

当社に関する要望、ご意見、ご相談、その他お困りの点などございましたら、お客様相談室にご連絡ください。
お客様相談室電話番号 フリーダイヤル：0120-805039（受付時間：土、日、祝日を除く9:00～12:00 / 13:00～17:00）



KONICA MINOLTA

国内総販売元

コニカミノルタ ビジネスソリューションズ株式会社

製造元

コニカミノルタ株式会社