

きりっ子 KIRIKKO Multi Card Slitter MC-22T Plus

取扱説明書



ご使用になる前に、この「取扱説明書」をよく
お読みください。また、いつでもお読みになれる
よう、保管場所を決めて大切に保管してください。

本書のご利用にあたって

この度は当社の製品をお買い上げ頂きまして誠にありがとうございます。

この取扱説明書は操作に必要な名称をはじめ、操作の手順・点検などについて解説しています。

本機をご使用になる前に必ず本説明書をお読みいただき、操作・点検について十分理解された上で正しくお使いください。

◇本説明書は本機を安全に使用するための案内書です。

◇本説明書の記載と異なった操作などを行った場合、重大な事故に結びつくことがあります。

◇本説明書には様々な注意事項が記載されています。

これらの記述は特に安全確保のための注意事項です。十分なご理解の上で作業してください。

◇本説明書は、常時簡便にご覧頂けるよう、本機付近に保管してください。

◇本説明書を紛失、または損傷した場合は、速やかにご購入先にお申し付けください。

◇本機を譲渡される場合は、次の所有者に本説明書を必ず添付して譲渡してください。

- ・ご購入の製品、または本説明書の内容についてご質問がある時は、ご購入先までお問い合わせください。
- ・本説明書の内容を無断で転用する事はおやめください。
- ・本説明書の内容に関しては、将来予告なく変更されることがあります。

開梱設置手順書

①



取扱説明書が入った袋と上部の緩衝材を取り出します。

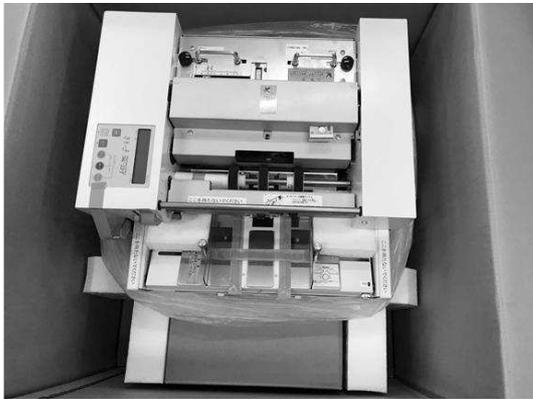
②



手前の段ボールを取り出し、下記の部品が入っていることを確認してください。

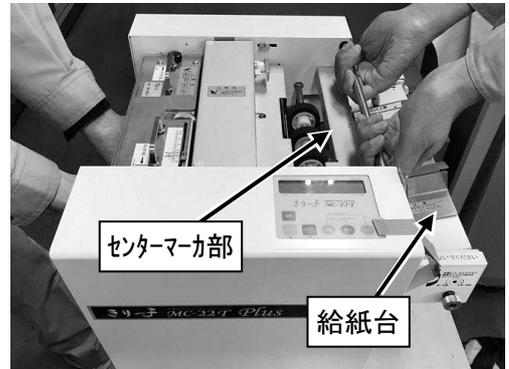
- ・トップカバー 1個
- ・給紙サポート板 1個
- ・電源コード 1個

③



固定テープをはがし、製品を包んでいる梱包用ビニール袋を開きます。

④



2人以上で写真の位置（ダストボックス部と給紙台上のステー）に手を掛けて製品を取り出します。

⚠ 注意

- ・給紙台およびセンターマーカ部は絶対には持たないでください。
- ・平らで丈夫な台の上に置いてください。

⑤



各レバーや緩衝材を固定しているテープをはがし、緩衝材を取り外します。

※給紙圧レバーと用紙セパレータ圧レバーは「0（ゼロ）」の位置が標準位置です。

⑥



付属品箱を取り出し、下記の部品が入っている事を確認してください。

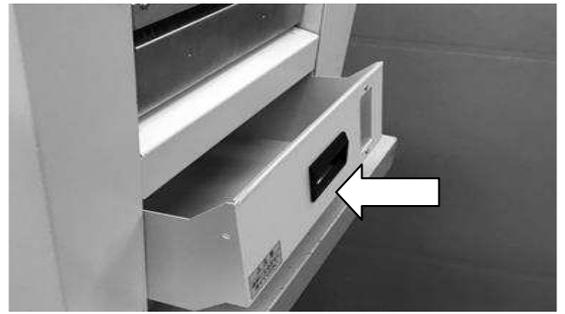
- ・ダストボックス 1個
- ・排紙トレイ 1個
- ・排紙仕切板 1個

⑦



給紙サポート板のスリットを固定ネジ(2ヶ所)に引っかけ、固定ネジをしっかりと締めてください。

⑧



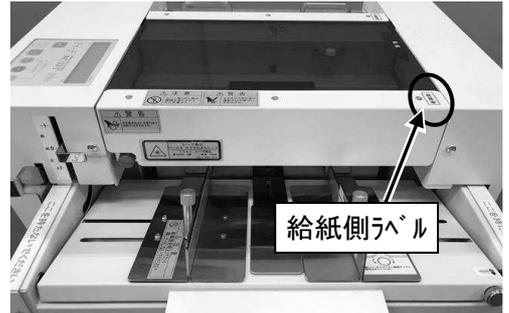
ダストボックスを写真の位置から奥に押しつけてセットします。

⑨



排紙トレイのダルマ穴を本体の固定ねじに差し込み、取り付けます。
排紙トレイ内に排紙仕切板をセットします。

⑩



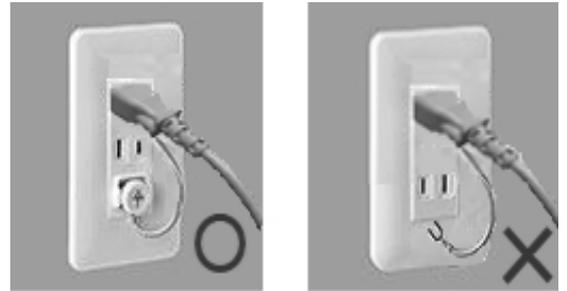
トップカバーの「給紙側」ラベルを給紙台側にして写真の位置にセットします。

⑪



付属の電源コードを製品の差し込み口に挿入します。

⑫



接地(アース)接続してから電源コードのプラグをコンセントに差し込みます。

⚠ 警告	<ul style="list-style-type: none"> ・ 本体は必ず2人以上で持ち上げてください。
⚠ 注意	<ul style="list-style-type: none"> ・ 電源コードは完全に奥まで挿入してください。
	<ul style="list-style-type: none"> ・ コンセントが100Vであることを確認してください。
	<ul style="list-style-type: none"> ・ 接地(アース)接続は必ず、電源プラグを電源につなぐ前に行ってください。また、接地(アース)接続を外す場合は、必ず電源プラグを電源から切り離してから行ってください。
	<ul style="list-style-type: none"> ・ 電源プラグをコンセントに差し込むときは、「切」(スイッチが「O」印)の状態で行ってください。 ・ 同じコンセントから他の電機製品、特にエアコンディショナー・複写機・シュレッダーなどの電源をとらないでください。電気的なノイズによって本機が誤動作する場合があります。

※操作手順は「取扱説明書」をご覧ください。

※ご不明の点は下記にお問い合わせください。

IWATSU 岩崎通信機株式会社
〒168-8501 東京都杉並区久我山 1-7-41
URL: <http://www.iwatsu.co.jp/>

目次

本書のご利用にあたって.....	1
開梱設置手順書.....	2
目次.....	4
1 安全に正しくお使いいただくために.....	6
1-1 安全上の基本的注意事項.....	6
1-2 表示ラベル.....	8
1-3 安全装置.....	10
2 機械の概要.....	13
2-1 使用目的.....	13
2-2 仕様.....	13
2-3 付属品.....	14
2-4 各部の名称.....	15
2-5 機器の設置場所と据え付け.....	16
2-6 操作パネルの説明.....	17
2-7 LCD 表示の説明.....	18
2-8 標準カットパターンについて.....	19
3 用紙について.....	20
3-1 用紙の「サイズ」「厚み」「紙質」「紙色」.....	20
3-2 使用できない用紙.....	20
4 裁断作業の流れ.....	21
5 基本の操作.....	22
5-1 電源スイッチを ON にしてください.....	22
5-2 カットパターンを選択してください.....	22
5-3 スリット幅（スリット位置）を調整してください.....	25
5-4 テストカット用の用紙をセットしてください.....	26
※ センターマーカについて.....	27
5-5 テストカットを行ってください.....	28
5-6 テストカット結果の確認をしてください.....	28
5-7 カウンタをリセットしてください.....	30
5-8 本作業（裁断）を開始してください.....	31
6 ユーザパターンの設定.....	33
7 機械的調整事項の調整手順.....	35
7-1 給紙台調整.....	35
7-2 センターマーカ（レーザ光）照射位置調整.....	37
8 保守点検.....	38
8-1 保守点検.....	38
8-2 定期交換部品・消耗品.....	40

9	トラブルの処理.....	41
9-1	アラーム処理方法.....	41
9-2	トラブル処理方法.....	41
9-3	紙つまり発生時の処置.....	45
9-4	可変スリッタユニットの交換方法.....	46
9-5	トラブルを未然に防ぐために.....	48
10	オプション.....	49
11	廃棄について.....	49

巻末資料

1.	カットパターン別の設定範囲.....	50
2.	カウンタ機能について.....	52
3.	デテクション（検出方法）について.....	53
4.	先端補正について.....	55
5.	各可変スリッタユニットの調整範囲.....	55
6.	操作キー一覧表.....	56
7.	表示およびメニュー.....	57
8.	カットパターン変更.....	58
9.	選択項目一覧.....	59
10.	カットパターン設定値 変更履歴メモ.....	60
11.	ユーザパターン設定例.....	64

1 安全に正しくお使いいただくために

1-1 安全上の基本的注意事項

ご使用前に、すべての安全上の基本的注意事項及び危険防止の警告をお読みいただき、十分に理解されてから MC-22T Plus の設置・操作及び保守点検を行ってください。

設置・操作時に危険な場所を把握することによって事故を未然に防ぐことができます。

1-1-1 危険防止の警告

この取扱説明書では、操作および保守点検作業をする際に危険が予想されるところに、危険レベルによって **⚠危険** **⚠警告** **⚠注意**と表示しています。

また、誤った操作や作業により本機に損傷を与えたり故障の原因になる箇所は**⚠注意**と表示しています。

危険レベルの基準は下記の通りです。

⚠ 危険	回避しなければ重傷または死に至る緊迫した危険な状況を示します。
⚠ 警告	回避しなければ中程度の障害を引き起こすかもしれない潜在的な危険状況を示します。
⚠ 注意	回避しなければ軽度の障害を引き起こすかもしれない潜在的な危険状況を示します。人身傷害危険を伴わない物損危険に対しても使われています。

⚠危険、**⚠警告**、は人身傷害危険を伴わない物損危険については使われていません。

1-1-2 安全に関する一般事項

事故の発生を防止するために、下記の事項を厳守してください。

- 電源コードは3芯のものをご使用ください。感電の原因となることがあります。
- 電源プラグの刃および刃の取付面にほこりが付着している場合は、よく拭いてください。
火災の原因になります。
- 固定カバーを取り外したままでの運転は、行わないでください。
- 本機を操作する際は、長髪は機械に巻き込まれないようにヘアバンドなどでまとめ、ネクタイやネックレス等の巻き込みやすい服装やアクセサリー類は取り外してください。
- 電気部分や電気回路は濡れた手で触れないでください。
- 本機を運転する必要がない場合、電源スイッチを切ってください。
(スイッチの下部「○」印側を押してください)

- 本機に異常が発生した場合、直ちに電源スイッチを切ってください。
(スイッチの下部「○」印側を押してください)
- 本機の操作方法あるいは作業方法で疑問が生じた場合は、直ちにご購入先へご連絡ください。
- 表示された電源電圧以外の電圧で使用しないでください。火災・感電の原因となります。
- タコ足配線はしないでください。火災・過熱の原因となります。
- 電源プラグはコンセントに確実に差込んでください。
- 接地（アース）接続は必ず電源プラグを電源につなぐ前に行ってください。
接地（アース）接続を外す場合は、必ず電源プラグを電源から切り離してから行ってください。
- 電源プラグの刃に金属などが触れると火災・感電の原因となります。
- 湿気やほこりの多い場所に置かないでください。火災・感電の原因となることがあります。
- 「ぐらついた台の上や傾いたところなど」不安定な場所に置かないでください。
落ちたり、倒れたりして、けがの原因となります。
- 振動・衝撃の多い場所に置かないでください。落ちたり倒れたりして、けがの原因となります。
- 開口部から内部に金属類を差し込んだり、落とし込んだりしないでください。
火災・感電の原因となることがあります。
- 電源コードを熱器具に近付けないでください。
コードの被覆が溶けて、火災・感電の原因となることがあります。
- 電源プラグを抜くときは、必ずプラグを持って抜いてください。
電源コードを引っ張るとコードが傷ついて火災・感電の原因となることがあります。
- 濡れた手で電源プラグを抜き差ししないでください。感電の原因となります。
- 移動させる場合は、電源プラグをコンセントから抜いたことを確認した上、行ってください。電源コードが傷つき火災・感電の原因となることがあります。
- 電源コードを傷つけたり、破損したり、加工したりしないでください。重い物を乗せる・加熱する・引っ張る等は電源コードが破損して火災・感電の原因となります。
- 本機に水が入ったり濡らしたりしないようご注意ください。火災・感電の原因となります。
- 本機を分解・改造しないでください。火災・感電の原因となります。
- 長時間本機をご使用にならない時は、安全のため電源プラグをコンセントから抜いてください。
- 近くに雷雲が発生した時は電源プラグをコンセントから抜いてください。
落雷によって、火災・感電の原因となります。
- 内部の点検・修理はご購入先に依頼してください。
- お手入れの際は安全のために電源プラグをコンセントから抜いて行ってください。
- 水滴がついたら乾いた布で拭き取ってください。
- 電源コードが傷んだら（芯線の露出、断線など）ご購入先に交換を依頼してください。
そのまま使用すると火災・感電の原因となります。
- 故障したまま使用しないでください。火災・感電の原因となります。
故障時は電源スイッチを切り、電源プラグを抜いてご購入先に修理を依頼してください。
- 内部に水などが入った場合はまず機器本体の電源スイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いてご購入先にご連絡ください。そのまま使用すると火災・感電の原因となります。
- 異物が本機の内部に入った場合はまず本体の電源スイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いてご購入先にご連絡ください。そのまま使用すると火災・感電の原因となります。

- 「煙が出ている」「異臭がする」などの異常状態のまま使用すると、火災・感電の原因となります。すぐに電源スイッチを切り、その後必ず電源プラグをコンセントから抜き、煙が出なくなるのを確認してご購入先に修理をご依頼ください。お客様による修理は危険ですから絶対おやめください。
- 標準使用期間として5年が目安になります。
- 標準使用期間は、弊社が自主的に設定した条件で算出した、製造した年から安全上支障なく使用できる標準的な期間です。標準使用期間は、設計上の目安であり、設置状況・環境、使用頻度によっては、より短い期間で経年劣化による発火・けがなどの事故に至るおそれがありますので、定期的な点検をおすすめします。
- 標準使用期間は無償保証期間とは異なります。また、一般的な故障を保証するものではありません。

1-1-3 センターマーカについて

本機には用紙中央位置を調整するためのセンターマーカ機構に「クラス2 レーザ」を使用しております。目に障害を与える可能性が有りますので、開口部から出るレーザ光を絶対に直接見ないよう 注意してください。



1-2 表示ラベル

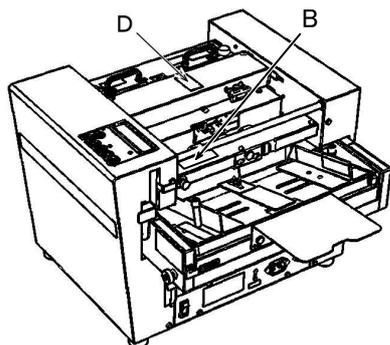
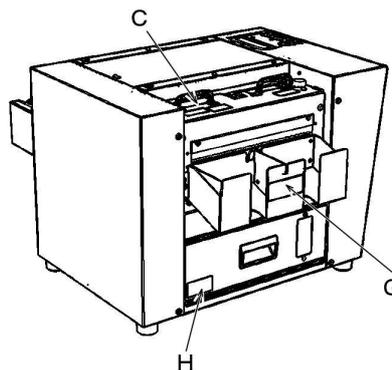
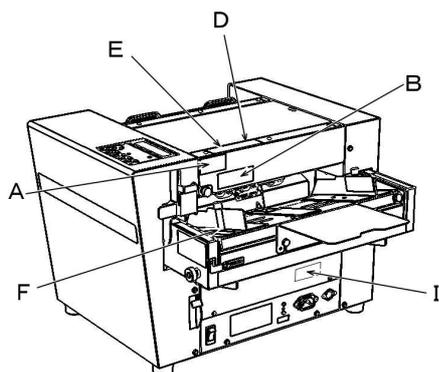
本機には、操作および保守点検を行う上で特に安全上注意を必要とする箇所に警告・注意・その他のラベルが貼付されています。

ラベルに書かれた警告・注意に従い、事故あるいは危険を未然に防止してください。

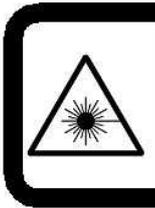
1-2-1 表示ラベルの貼付箇所

本機には警告・注意・その他ラベルが貼付されています。これらのラベルがすべて識別できることを確かめてください。これらの文字やイラストが見えない場合、ラベルの汚れを落とすか、またはラベルを交換してください。

ラベルが損傷したり、紛失したり、判読できなくなっている場合、ラベルを交換してください。ラベルの交換の場合、必ず同じものであることを確かめてください。新品のラベルについてはご購入先にお問い合わせください。



1-2-2 表示ラベルの説明

A	 <p>警告 手を巻き込まれる恐れあり 回転中は手を出すな</p>	<p>ギヤやローラに手を近づけないでください。 手を巻き込まれる恐れがあります。</p>
B	 <p>レーザ放射 ビームを のぞき込まないこと クラス2 レーザ製品 最大出力: 1mW 波長: 650nm JIS C 6802:2014</p>	<p>本機は用紙中央位置を調整するためのセンター マーカ機構に「クラス2レーザ」を使用してい ます。 レーザ光を直視したり長時間見続けたりすると 目に障害を与える恐れがあります。</p>
C	 <p>警告 ケガをする恐れあり 運転中は刃部分に 手を出すな</p> <p>スリッタユニットは 電源スイッチをOFF にしてから外すこと</p>	<p>可変スリッタユニットは電源スイッチを切っ てから取り外してください。また、可変スリ ッタユニットを取り扱う際は刃物に注意してく ださい。手を切る恐れがあります。</p>
D	 <p>警告 ケガをする恐れあり 運転中は刃部分に 手を出すな</p>	<p>可変スリッタユニットや直刃ユニット（直刃） を取り扱う時には刃物に注意してください。ま た、運転中は刃物に手を近づけないでください。 手を傷付ける恐れがあります。</p>

E	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">  注意 </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;">  <div style="display: inline-block; vertical-align: middle; margin-left: 10px;"> カバー取り外し禁止 機械を停止させて から作業せよ </div> </div>	<p>機械動作中にトップカバーを取外さないでください。作業中に停止し、紙つまりを起こす恐れがあります。</p>
F	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">  注意 </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;">  <div style="display: inline-block; vertical-align: middle; margin-left: 10px;"> 給紙部を持ち上げたり 押したりしないでください </div> </div>	<p>本機を移動させたりする場合、給紙部を持ち上げたり、押ししたりしないでください。給紙部が破損する原因になります。本機を移動させる場合は、2人以上で開梱設置手順書に沿って行ってください。</p>
G	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">  注意 </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> ワークは動作停止してから 取り出してください </div>	<p>ワークを排紙トレイから取り出すときは、必ず動作停止した状態で行って下さい。排紙が紙つまりを起こす恐れがあります。</p>
H	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">  注意 </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> 満杯になるまえに 捨ててください </div>	<p>ダストボックス内のゴミは使用前に破棄し、満杯になる前に捨ててください。刃物を破損する恐れがあります。</p>
I	<div style="border: 2px solid black; padding: 10px; text-align: center;"> 必ず接地(アース) 接続を行ってください。 </div>	<p>接地（アース）接続は必ず電源プラグを電源につなぐ前に行ってください。また、接地（アース）接続を外す場合は、必ず電源プラグを電源から切り離してから行ってください。</p>

1-3 安全装置

オペレータならびに本機に接する可能性のある方々を事故あるいは危険から守るために、固定カバー及び安全スイッチが取り付けられています。

1-3-1 安全装置の役目

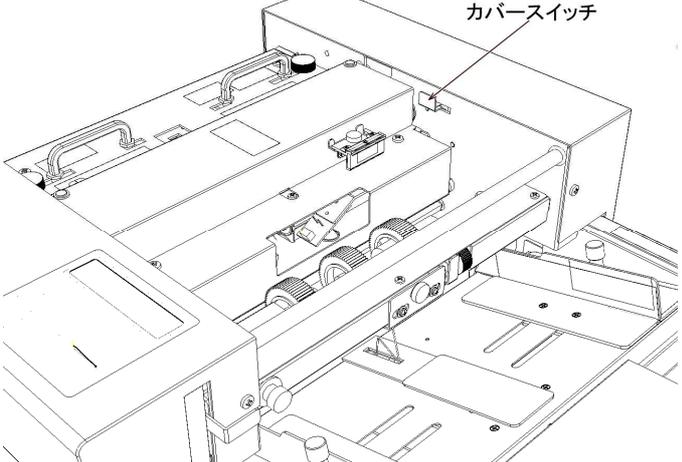
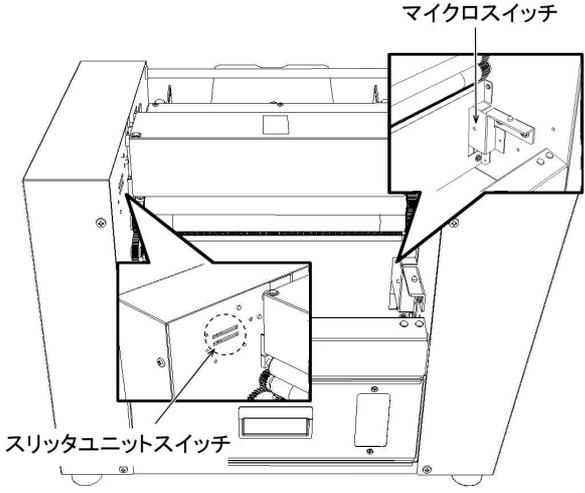
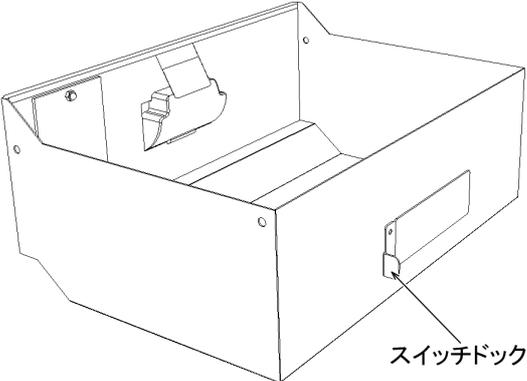
本機を操作・保守点検を行う際、オペレータを危険から守り事故を未然に防止します。

1-3-2 安全スイッチの役目

安全スイッチはトップカバー・可変スリッタユニット・ダストボックスの3か所に取り付けられており、この3つの部品が本機へ装着されていない場合に本機を動作させないための役割を持っています。

トップカバー・可変スリッタユニット・ダストボックスを開けたり取り外したりした場合は安全スイッチがOFFとなり機械は停止します。

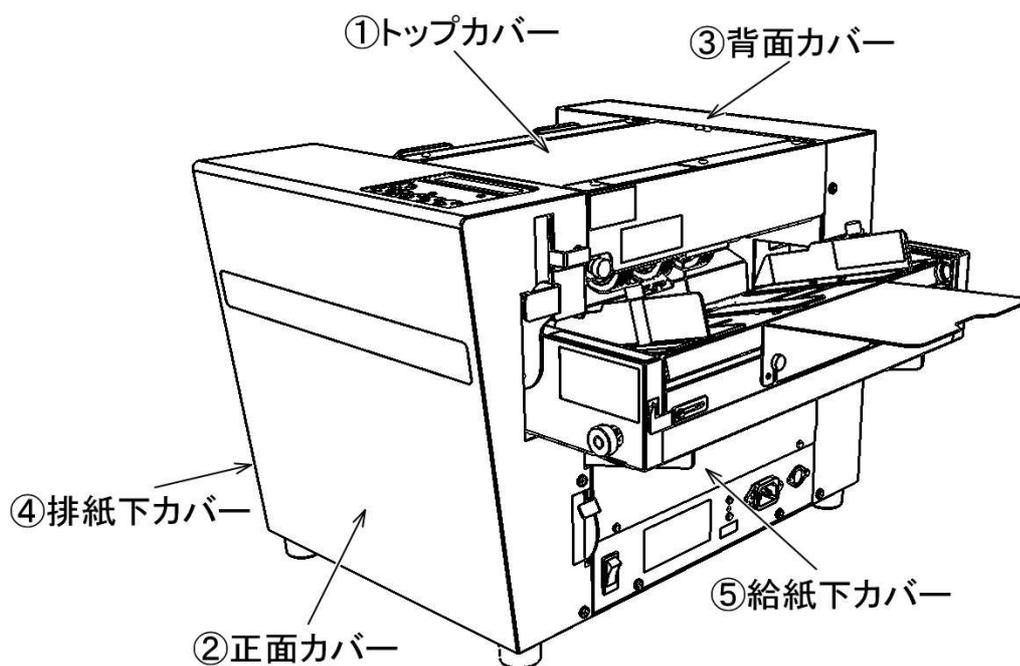
安全スイッチを改造してトップカバー、可変スリッタユニット、ダストボックスを開けたり取り外したまま本機を動作させることは絶対に行わないでください。

<p>トップカバースイッチ</p>	 <p>カバースイッチ</p>
<p>スリッターユニット スイッチ 及び マイクロスイッチ</p>	 <p>マイクロスイッチ</p> <p>スリッターユニットスイッチ</p>
<p>ダストボックススイッチ (ダストボックス背面のスイッチドックが本体側の安全スイッチを作動させます。)</p>	 <p>スイッチドック</p>

1-3-3 トップカバー及び各固定カバーの役目

トップカバー及び各固定カバーは、オペレータが不用意に本機の内部に身体の一部又は用具などを入れてしまった時、感電や手指の切傷・衣類の作動装置への巻き込み・本機の故障等を回避する役目として取り付けられています。

トップカバー及び各固定カバーを取り外したまま本機を操作したり、改造したりすることは絶対に行わないでください。



2 機械の概要

2-1 使用目的

本機は、用紙にあらかじめ印刷された名刺や葉書などを自動的に任意サイズに裁断仕上げするカード裁断機です。

2-2 仕様

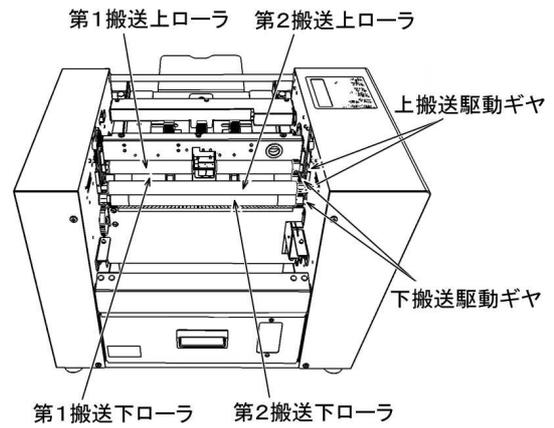
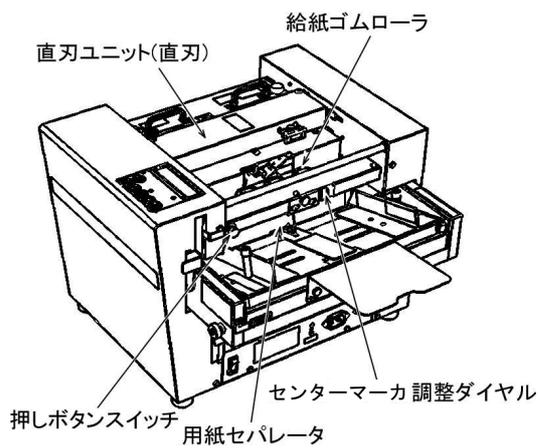
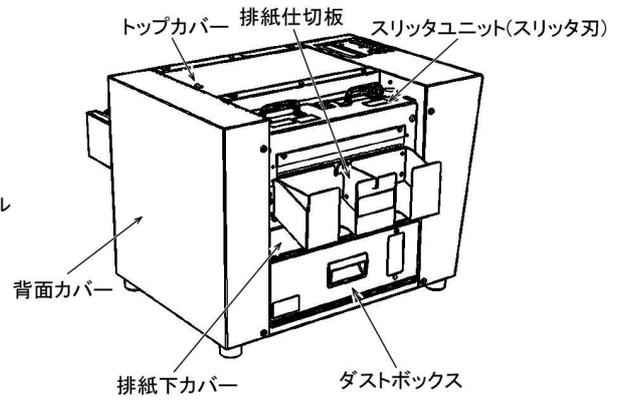
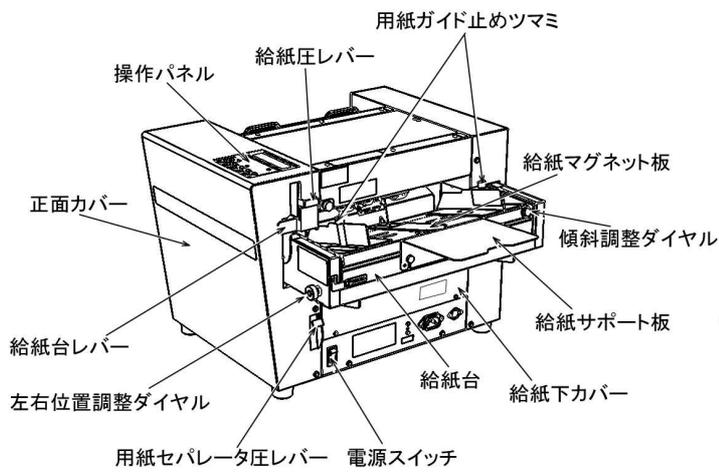
裁断方式	垂直方向：直刃ユニット 水平方向：可変スリッタユニット
面付数	名刺 2～12 枚 (面付段数 1～6 段)
用紙寸法	最大 235mm×330mm 最小 128mm×128mm
用紙厚さ	0.08mm [坪量 64 g/m ²] ～ 0.40mm [坪量 350 g/m ²]
紙質	普通紙、上質紙、コート紙、インクジェット紙 ※コート紙は 0.20mm～0.40mm の厚さ範囲とし、用紙をよくさばいてセットしてください。 ※印刷や用紙の状態、使用環境などにより、仕様範囲内の紙質でも重送、給紙スリップなどが発生する場合があります。
用紙色 及び カットマーク	白色、黒色、色紙対応 ※黒色・青色用紙は、白マークを使用してください。 ※白色・赤色・橙色・黄色用紙は、黒マークを使用してください。 ※判別が難しい用紙色として、 青緑色・黄緑色・赤紫色の用紙については基本的には黒マークを使用しますが、濃淡によっては白マークが有効となります。 水色・緑色・青紫色の用紙は基本的には白マークを使用しますが、濃淡によっては黒マークが有効となります。 マーク検出がうまくいかない場合は、先端基準でカットしてください。
カット速度	名刺 100 枚／約 40 秒 (A4 判 10 面付け送りドブ無し)
最大用紙積載量	積厚：20mm (厚さ 0.2mm の場合、用紙 100 枚)
カットサイズ	設定により可変 (標準装備) (センチドブ 10mm、縦 47～150mm、横 45～100mm)
給紙方式	自動給紙 (重送検知、給紙圧調整機構、用紙検知センサ付)
排紙方式	切屑区別強制排紙
機械寸法	幅 595mm×奥行 464mm×高さ 344mm (給紙サポート板、排紙トレイ含む)
機械質量	約 31kg
電源	AC100V±10% 50/60Hz
表示言語	日本語・英語
表示単位	mm・inch ※表示言語・単位を変更されたい場合は、ご購入先または弊社にご連絡ください。
使用環境	温度+20℃～+30℃ 湿度 50%～70% 但し、結露のないこと

2-3 付属品

本機には下記の付属品があります。開梱時にご確認ください。

	品名	個数	備考
1	取扱説明書	1	本書
2	開梱設置手順書	1	取扱説明書の2~3ページに掲載
3	登録用紙兼保証書	1	取扱説明書に同封
4	保守契約パンフレット	1	同上
5	持ち位置指示図	1	梱包内の製品上部に同梱
6	ダストボックス	1	付属品箱の中に収納
7	排紙トレイ	1	同上
8	排紙仕切板	1	同上
9	トップカバー	1	付属品箱上部の仕切板に収納
10	給紙サポート板	1	同上
11	電源コード	1	同上
12	給紙マグネット板	1	給紙台の上に付属

2-4 各部の名称

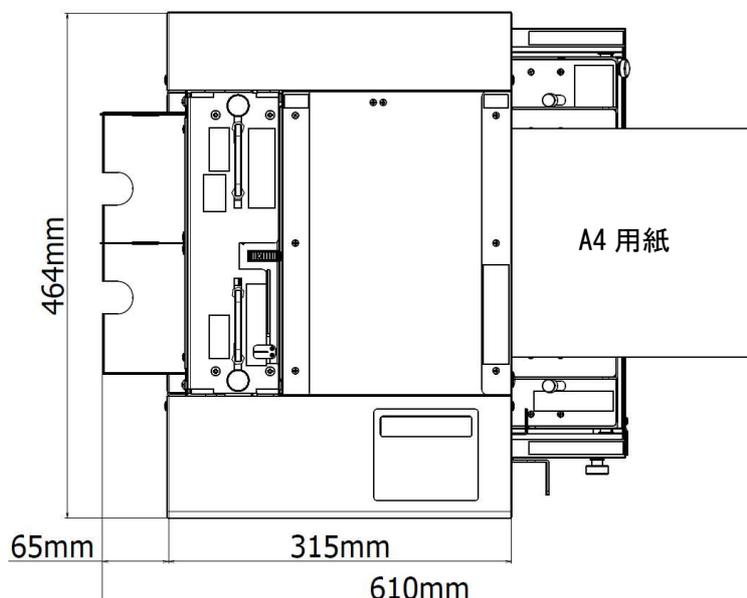


2-5 機械の設置場所と据え付け

本機は次のような場所に設置してください。

※設置手順については巻頭の開梱設置手順書をご覧ください。

- ・ 水平で安定した場所
- ・ 風通しのよい場所
- ・ A4 用紙を積載した機器全体の平面スペースは右図の通りです。機械の周辺に作業スペースを確保してお使いください。



本機は精密機械・電子部品で作られています。次のような場所に設置すると火災・感電・故障の原因となりますので、絶対に避けてください。

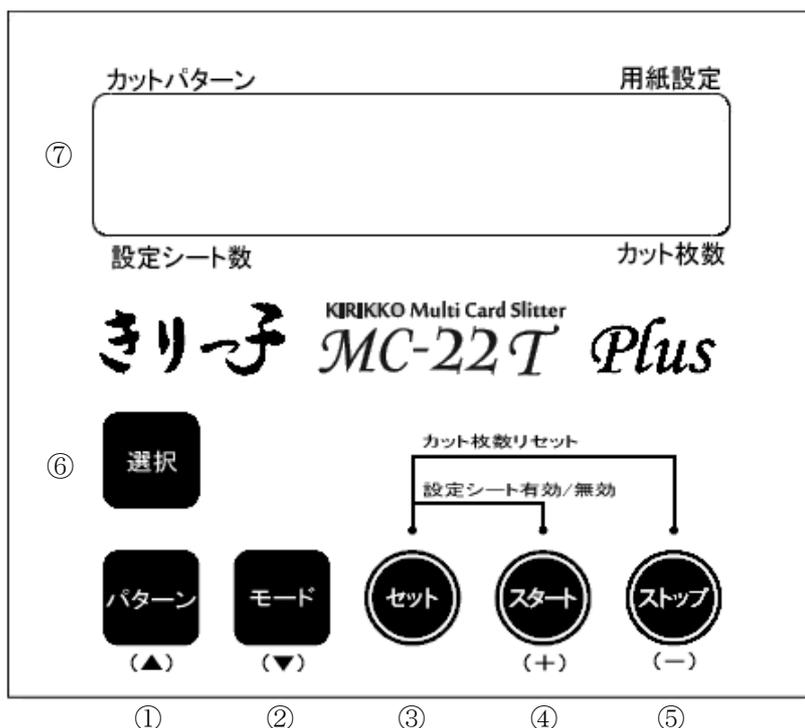
⚠ 警告	直射日光に当たる場所	ほこりや塵の多い場所
	温度変化や湿度変化の激しい場所	火気のある場所
	水にぬれやすい場所	揮発性物質のある場所
	冷暖房機具に近い場所	振動のある場所

電源は次の条件に合致したものを使用してください。

- ・ 交流 (AC) 100V±10%
- ・ 電源周波数 50~60Hz±2%

⚠ 注意	同じコンセントから、他の電機製品、特にエアコンディショナー、複写機、シュレッダーなどの電源をとらないでください。電気的なノイズによって本機が誤動作する場合があります。
	接地 (アース) 接続は必ず、電源プラグを電源につなぐ前に行ってください。また、接地 (アース) 接続を外す場合は、必ず電源プラグを電源から切り離してから行ってください

2-6 操作パネルの説明



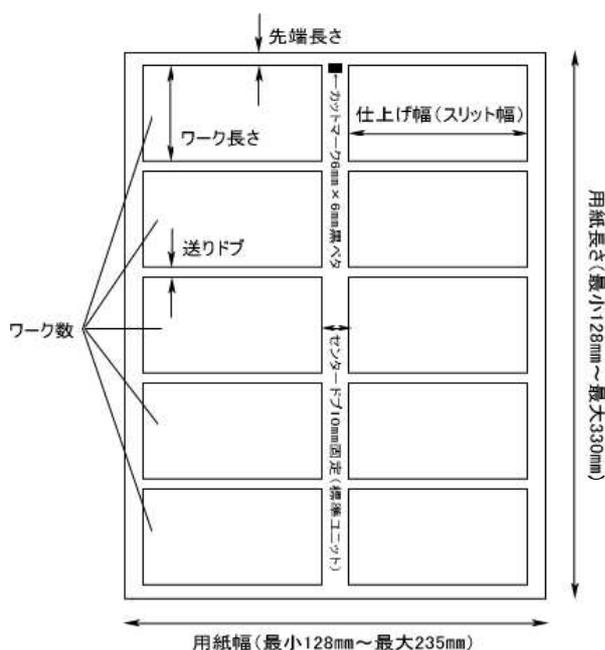
- ① LCD : カットパターン、カット枚数、用紙の設定値などが表示されます。
- ② 「選択」キー : 基本のカットパターンを選択するときに使います。
- ③ 「パターン」キー : 基本カットパターン選択後、詳細カットパターンを選択するときに使います。(例) マーク検出裁断モードでは、〈■メイシ 10〉 → 〈■メイシドブ 10〉 → 〈■メイシドブ 8〉 と変化します。
- ④ 「モード」キー : 各詳細カットパターンの中の項目 (先端長さ、ワーク長さ等) を変更するときに使います。
- ⑤ 「セット」キー : 詳細カットパターンの項目を変更後、それを決定する時に使います。
- ⑥ 「スタート」キー : 裁断を開始する時に使います。
また、裁断サイズを設定する時などに使います。
- ⑦ 「ストップ」キー : 裁断を終了する時に使います。
また、裁断サイズを設定する時などに使います。

2-8 標準カットパターンについて

本機は「マーク検出裁断モード」で3パターン、「先端検出裁断モード」で4パターンの標準カットパターンを用意してあります。標準カットパターンの詳細は、[巻末資料 1.]をご覧ください。

※カットパターンは「標準カットパターン」(7パターン)の他にお客様が自由を作る「ユーザパターン」を10パターンを登録できます。ユーザパターンの設定方法は[6 ユーザパターンの設定]をご覧ください。

カットパターン図に使う用語の説明



先端長さ…用紙先端から最初の切断までの長さ

ワーク長さ…ワーク(名刺やはがき)の長さ

仕上げ幅(スリット幅)…ワークの幅

ドブ(送りドブ)…ワークとワークの送り方向間隔

センタドブ…ワークとワークの左右方向間隔

3 用紙について

3-1 用紙の「サイズ」「厚み」「紙質」「紙色」

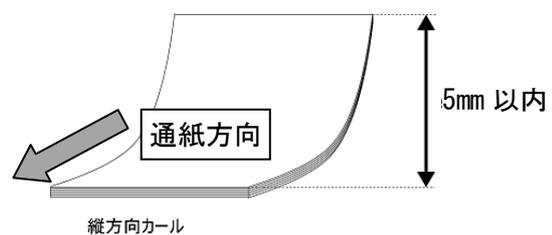
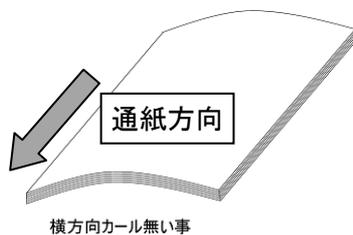
[2-2 仕様] に記載された用紙をお選びください。

3-2 使用できない用紙

△ 注意

下記の用紙を使用されるとトラブルが非常に発生し易くなります。
下記の用紙を使用されたことによりトラブルが発生した場合は、無償保証期間内であっても有償もしくは保証対象外となる場合がございます。

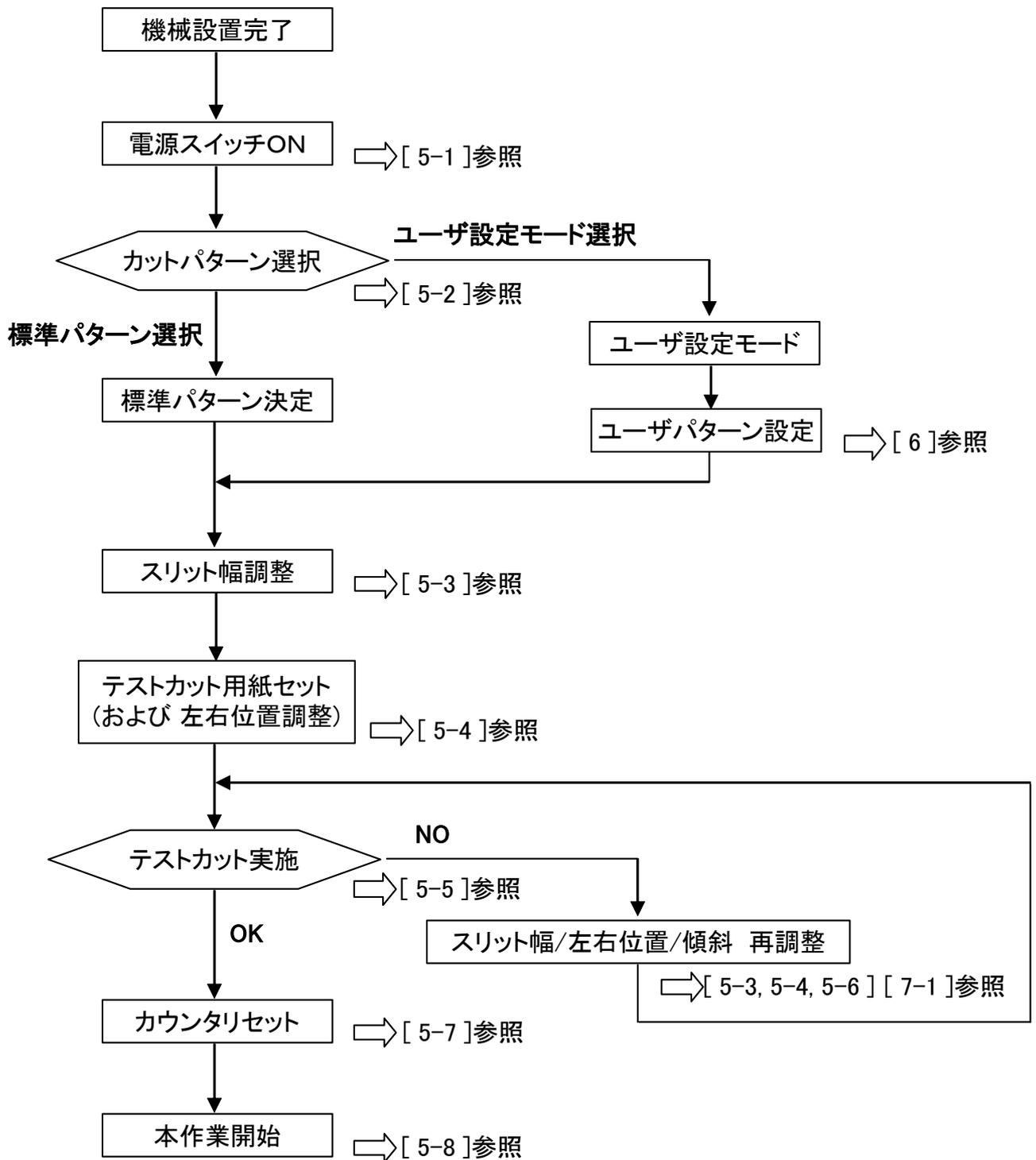
- ・ 静電気を帯びた用紙および強く帯電し易い用紙
- ・ カール（反り）した用紙
 ※横方向のカールは厳禁です。縦方向のカールは5mm以内に矯正してください。[下図参照]
- ・ ”たわみ” や ”うねり” がある用紙
- ・ 仕様外の用紙（厚すぎる用紙、薄すぎる用紙、プラスチックフィルムなど）
- ・ 破れや折れ曲がりのある用紙
- ・ 断裁バリが大きい用紙 ※給紙スリップや重送が発生し易くなります。
- ・ 表面がツルツルし過ぎている用紙や光沢の強い用紙
 ※表面のキズ付きや給紙ミス、通紙センサの誤検知などが発生し易くなります。
- ・ 表面に特殊なコーティングやラミネート加工が施された用紙
- ・ ラベル紙などの糊がついている用紙
- ・ 印刷の定着が悪い用紙、色落ちする用紙
- ・ 地色が透明や半透明の用紙
- ・ ベタ刷りされた用紙
- ・ 印刷直後の用紙
- ・ 表面に凹凸のある用紙（エンボス加工等）



△ 注意

静電気を帯びた用紙はカットかすが刃物などに貼りつきトラブルの原因になります。
特にレーザープリンタから出力された直後の印刷物は用紙全体に強い静電気を帯びているため、放電処理または15分以上放置してから裁断してください。
作業室内の湿度を50%以上に保つと効果があります。
但し、湿度が高すぎると用紙にしわが寄り、給紙に悪影響があります。

4 裁断作業のながれ



5 基本の操作

5-1 電源スイッチを ON にしてください。

電源を投入して初期化動作が終了すると、LCDに「ゴミ捨て警告」のメッセージが表示されます。

```
シ ヨ ウ マ エ ニ      タ ン ス ト B O X ノ  
コ ン ミ ヲ      ス テ テ ク タ ン サ イ
```

この表示は約 10 秒間表示されます。

すぐに使用したい場合はパネルのいずれかのキーを押してください。



```
[ ■ メ イ シ ]      A 4 / フ ツ ウ  
1 0      0
```

電源 OFF の直前に作業したモード及びカットパターンが表示されます。

⚠ 注意

使用前に必ずダストボックス内のゴミを捨ててください。ゴミが残ったまま使用を続けると切りカスが落下せず直刃ユニット（直刃）の刃を痛める原因となります。

5-2 カットパターンを選択してください。

※電源 OFF 時と同じ作業を行うときは、この選択は不要です。

(OFF 直前に実行された作業を記憶しています。)

5-2-1 動作を選択します。

「選択」キーを押すごとに、[メイシ]⇒[■メイシ]⇒[ユーザ 01]とモードが変わります。

[メイシ]の表示は「先端検出裁断モード」、[■メイシ]の表示は「マーク検出裁断モード」、

[ユーザ 01]の表示はお客様が自由にカットパターンを作成するモードです。

ユーザパターンの設定については、[6. ユーザパターンの設定]をご覧ください。

```
[ メ イ シ ]      A 4 / フ ツ ウ  
1 0      0
```



```
[ ■ メ イ シ ]      A 4 / フ ツ ウ  
1 0      0
```



```
[ ユ ー ザ ー 0 1 ]      A 4 / フ ツ ウ  
1 0      0
```

5-2-2 カットパターンを選択します。

各モードにおけるカットパターンの初期値は以下の通りです。

初期値の変更が不要の場合は [5-3] へ進んでください。

a. [メイシ] (先端検出裁断) モードの種類と初期値

カットパターン	デテクション (検出方法)	面付け数 (総面付け数の 1/2)	先端長さ	ワーク長さ	ドブ	用紙選択	用紙厚さ	E x (*3)	先端補正	シート数
メイシ 10	センタン(*1)	5 (*1)	11.0mm	55.0mm	0mm(*1)	A 4	フツウ	297.0mm	0mm	10
メイシドブ 10	センタン(*1)	5 (*1)	5.0mm	55.0mm	3.0mm	A 4	フツウ	297.0mm	0mm	10
メイシドブ 8	センタン(*1)	4 (*1)	11.0mm	55.0mm	18.0mm	A 4	フツウ	297.0mm	0mm	10
カンセイハガキ	センタン(*1)	2 (*1)	0mm(*1)	148.0mm	0mm(*1)	E x (*1)	フツウ	296mm(*1)	0mm	10

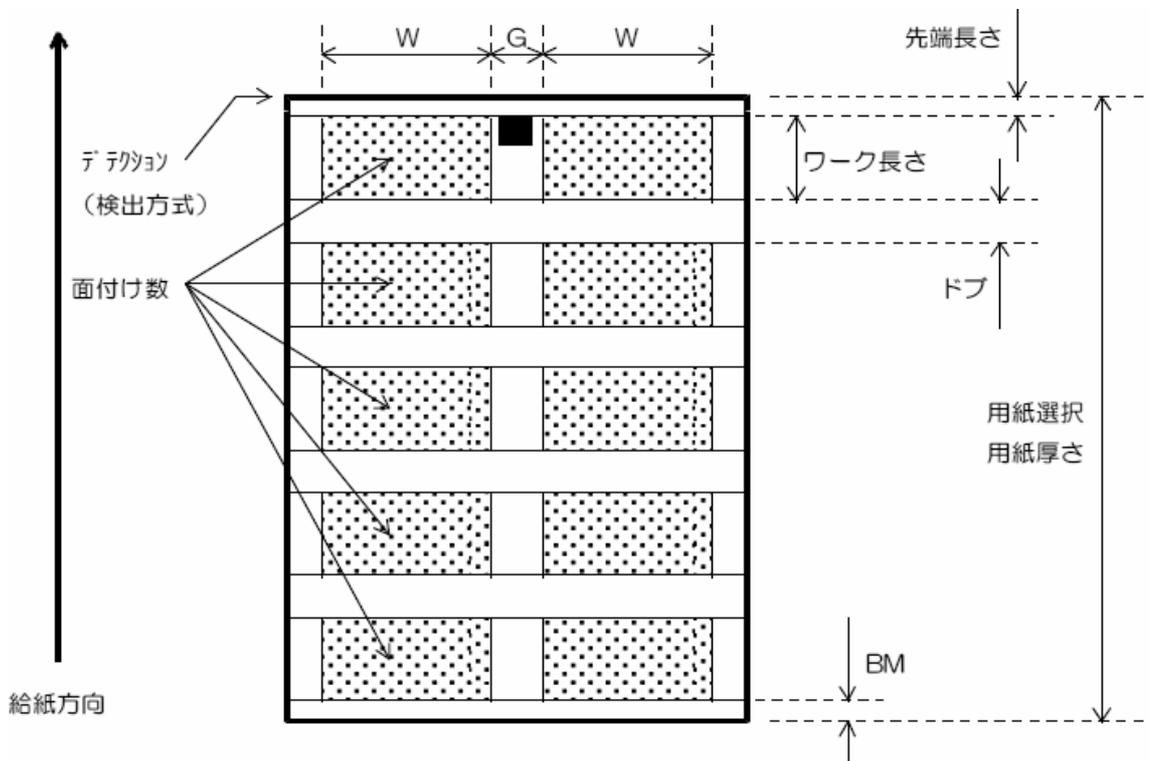
b. 黒マーク[■メイシ]・白マーク[□メイシ] (マーク検出裁断) モードの種類と初期値

カットパターン	デテクション (検出方法)	面付け数 (総面付け数の 1/2)	先端長さ	ワーク長さ	ドブ	用紙選択	用紙厚さ	E x (*3)	先端補正	シート数
■メイシ 10	クロマーク	5 (*1)	(*2)	55.0mm	0mm(*1)	A 4	フツウ	297.0mm	0mm	10
■メイシドブ 10	クロマーク	5 (*1)	(*2)	55.0mm	3.0mm	A 4	フツウ	297.0mm	0mm	10
■メイシドブ 8	クロマーク	4 (*1)	(*2)	55.0mm	18.0mm	A 4	フツウ	297.0mm	0mm	10

*1: 固定値です。変更できません。

*2: カットマークの位置によります

*3: 特殊用紙サイズ (用紙選択で Ex を選択した場合に有効)



(図-4)

5-2-3 初期値の変更

初期値の変更が必要な場合は、以下の手順で調整してください。

- ① 変更したいカットパターンを選択します。
- ② 「モード」キーを押します。設定を変更する画面が LCD に表示されます。
パターン変更画面は 10 画面あります。詳細は [巻末資料 8.] をご覧ください。

(例)【画面 1】検出方法、面付数の設定

◇デテクション	センタン
メンツケスウ	5

- ③ 「パターン」キーもしくは、「モード」キーを押して変更するメニューを選択します。
※ 選択されている項目には画面左端に、◇ が表示されます。
- ④ 「スタート」もしくは「ストップ」キーを押して設定値を変更してください。
※設定可能な範囲については [巻末資料 1. カットパターン別の設定範囲] をご覧ください。
- ⑤ 設定が終了したら「セット」キーにより決定させます。
画面に“ホゾンシマシタ”と表示されて待機状態となります。
- ⑥ 元の画面に戻します。
「セット」キーを押してください。

注：

ここで決定した設定内容は、自動的に「カットパターン」に反映されます。

そのカットパターンの設定値を [巻末資料 10.] に記録してください。

標準パターンを変更した場合は [巻末資料 10.] の「a:先端検知カットパターン」、「b:カットマーク検知カットパターン」に、ユーザパターンを作成 (変更) した場合は「c:ユーザカットパターン」に記録してください。

⚠ 注意

[5-2-2 (図-4)] に示す“BM (後端長さ)”が 5mm 未満 に設定されると、LCD に“コウタンナガサガ 5mm ミマンデス 5mm イジョウガ スイショウデス”と警告が表示されます。

BM が 5mm 未満になると用紙後端切落とし部分 (後端カス) が落ち難くなるため、後端カスがワークに混じって排紙トレイに出てきたり、用紙が後端カスに引っ掛かって紙つまりしたり、直刃が後端カスを重ね切りして損傷する、といったトラブルの原因となります。

BM (後端長さ) が 5mm 以上 になる設定を推奨します。

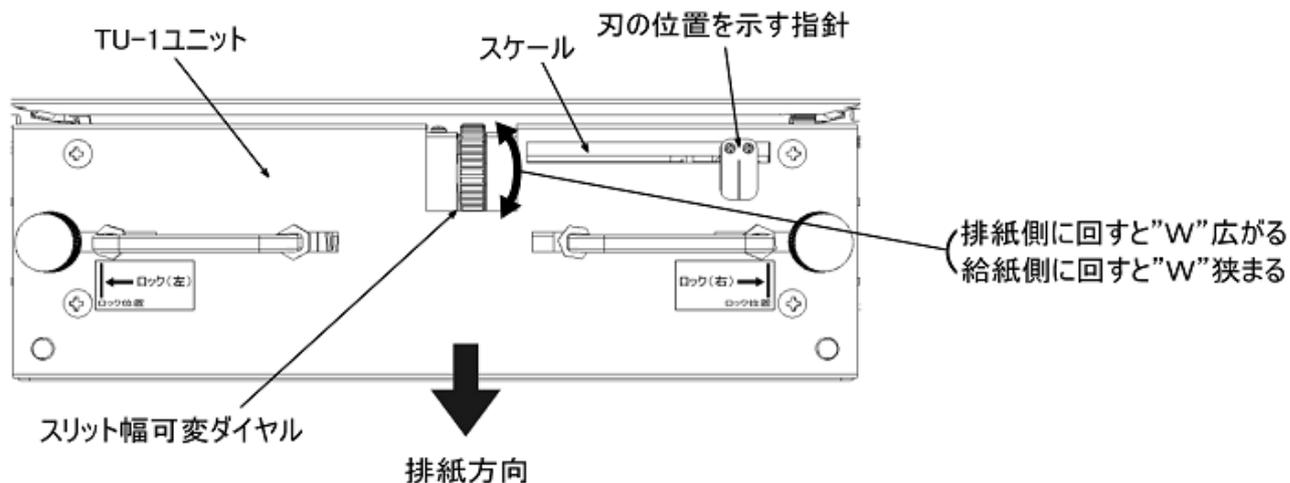
また、BM が 3mm 以下になる設定には絶対にしないでください。

5-3 スリット幅（スリット位置）を調整してください。

※ 電源 OFF 時と同じ作業を行う時はこの選択は不要です。

TU-1 ユニットのスリット幅可変ダイヤルを回すことにより [5-2-2 カットパターンを選択します (図-4)] に示す “W” 寸法を変えることができます。

スリット幅可変ダイヤルを回転させ、スケールを確認しながらスリット幅を調整してください。排紙方向に回転させるとスリット幅は広がり、反対方向に回転させると狭くなります。



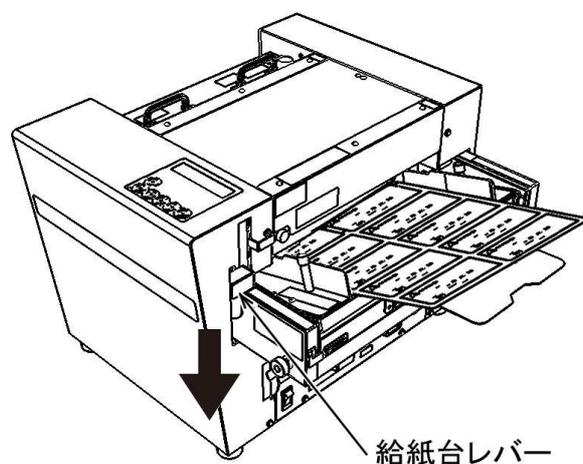
⚠ 注意

スリット幅をスケールの範囲以上、移動させないでください。

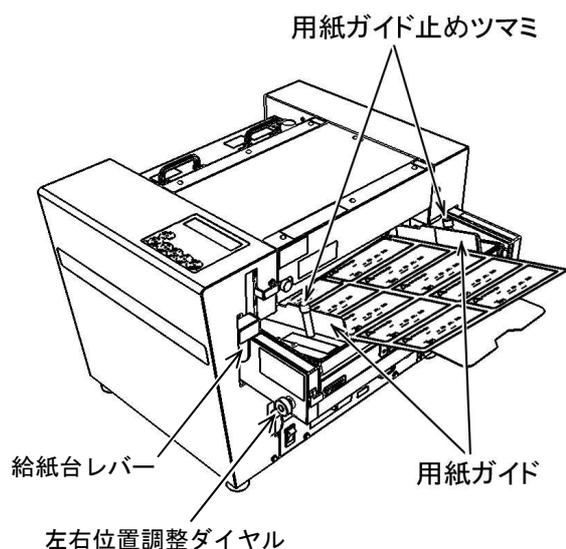
スリッタの故障の原因になります。

5-4 テストカット用の用紙をセットしてください。

- ① 給紙台レバーを矢印方向に下げると給紙台先端が下がります。
給紙台先端を下げてから印刷面を上にして用紙を1枚セットしてください。



- ② 用紙ガイドを用紙端面に軽く当たる位置に調整し、用紙ガイド止めつまみで固定してください。



- ③ 用紙の左右位置を調整してください。
調整方法の詳細は[7-1 (1) 左右位置調整ダイヤル]をご覧ください。

※ **センターマーカ**を調整の目安として使用すると用紙中央（カットマーク中央）とスリット中央の位置合わせが簡単に行えます。

詳細は次頁「センターマーカについて」をご覧ください。

- ④ 用紙セット後、給紙台レバーを戻してください。

※センターマーカについて

本機は、用紙中央(カットマーク中央)位置をスリット中央位置に合わせるためのレーザー光を照射する“センターマーカ機構”を備えています。

センターマーカの照射位置は工場出荷時にスリットのセンタドブの略中央に合わせています。



△ 注意

ここに規定した以外の手順による制御及び調整は、危険なレーザー放射の露光に結びつくことがあるので、絶対に行わないでください。

【用紙の左右位置 調整手順】

- ① 給紙台上方の操作パネル側に付いている「押しボタンスイッチ」を押してください。

約 10 秒間 レーザ光が照射され、用紙中央(スリット中央)位置を示します。



- ② センターマーカ(レーザー光)がカットマークに当たる位置まで用紙を引き出します。
- ③ レーザ光がカットマーク中央に当たるよう左右位置調整ダイヤルを回して給紙台を移動します。調整方法の詳細は[7-1(1) 左右位置調整ダイヤル]をご覧ください。

センターマーカ(レーザー光)はあくまでスリット中央位置の“目安”です。

調整後のカット位置が印刷に合っているか、テストカットしてご確認ください。

センターマーカの照射位置を調整または任意の位置に移動する場合は [7-2 センターマーカ(レーザー光)照射位置調整] をご覧ください。

5-5 テストカットを行ってください。

「スタート」キーを押してテストカットしてください。



5-6 テストカット結果の確認をしてください。

正しくカットされていれば [5-7項] に進んでください。

異常があった場合は、以下の手順で調整・再設定を行ってください。

① 斜めにカットされる場合

傾斜調整ダイヤルを回し、傾斜スケールを目安に給紙台を移動してください。

- ・印刷が右下がり (右図) の場合
→ダイヤルを時計方向に回します。
- ・印刷が左下がりの場合
→ダイヤルを反時計方向に回します。

※詳細は [7-1 (2) 斜めにカットされる場合] をご覧ください。

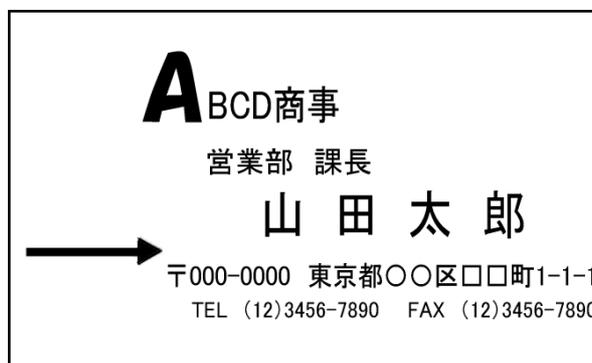


② 左右方向にズレてカットされる場合

左右位置調整ダイヤルを回し、給紙台スケールまたはセンターマーカを目安に給紙台を移動してください。

- ・印刷を左に移動したい場合
→ダイヤルを時計方向に回します。
- ・印刷を右に移動したい場合
→ダイヤルを反時計方向に回します。

※詳細は [7-1 (1) 左右位置調整ダイヤル] をご覧ください。



③ 天地方向（用紙送り方向）にズレてカットされる場合

カットモードが「先端」の場合と「マーク」の場合で修正方法が異なります。

★カットモードが「先端」の場合

⇒メニューの「センタンナガサ」を調整します。

印刷を上げたい場合は数値を大きく、下げたい場合は数値を小さくします。

例：「1mm」上げたい場合、「センタンナガサ」が11mmの時は「11」を「12」に変更します。

★カットモードが「マーク」の場合

⇒モードの「センタンホセイ」を調整します。印

刷を上げたい場合は数値を（+）方向へ、下げたい場合は（-）方向へ調整します。

例：「1mm上げたい場合、「センタンホセイ」が0.0の時は「0.0mm」を「+1.0mm」に変更します。

※詳細は [6 ユーザパターンの設定] をご覧ください。



④ 天地誤差カット

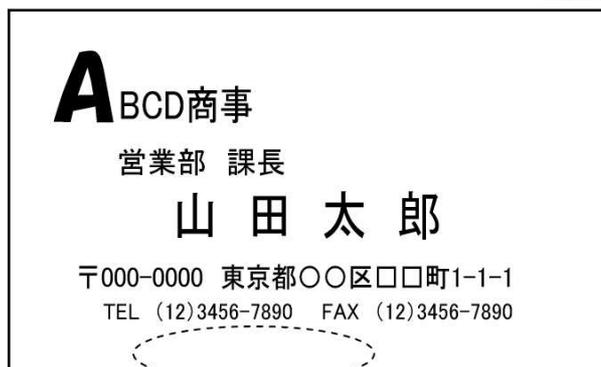
1 段目

1段目は正しいが、2段目、3段目と徐々に天地方向のズレが発生する場合

⇒メニューの「ワークナガサ」を調整します。

- ・5段目（最終段）に行くに従って画像が下がる場合は「ワークナガサ」の数値を大きくします。

例：【メイシ 10（ワークナガサ 55.0mm）で1段目と5段目の誤差が0.5mm程度の場合は55.1mmとします。



5 段目（最終段）



⑤ 左右方向のカット幅が異常な場合

スリット幅可変ダイヤルでスリット幅スケールを目安に調整します。

※詳細は [5-3 スリット幅（スリット位置）を調整してください] をご覧ください。

サイズが短いまたは長い



5-7 カウンタをリセットしてください。

テストカットを行うと、LCD表示の〔設定シート数〕は減算され、〔カット枚数〕は加算されますので、初期値にリセットしてください。

- ・カウンタ枚数のリセット方法は、「セット」キーと「ストップ」キーを同時に押します。

※カット枚数の非設定方法について

[巻末資料 2. カウンタ機能について] をご覧ください。

5-8 本作業（裁断）を開始してください。

- ① 給紙台レバーを矢印方向に下げると、給紙台先端が下がります。給紙台先端を下げて用紙をセットしてください。

⚠ 注意	カットパターンと用紙サイズが合っていることを確認してください。用紙サイズを間違えると機械内部に切りくずが残る場合があります、紙つまりの原因になります。
-------------	---

※用紙セット量は「用紙セット上限線」を超えない量としてください。（厚さ0.2mm用紙で100枚）

- ② 用紙ガイドを用紙のサイドに軽く当たる位置に調整し、用紙ガイド止めつまみで固定してください。

⚠ 注意	用紙ガイドを用紙に強く押し当てすぎると、給紙スリップの原因になります。
-------------	-------------------------------------

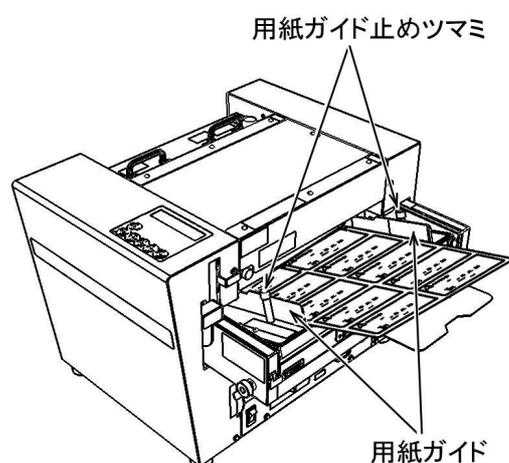
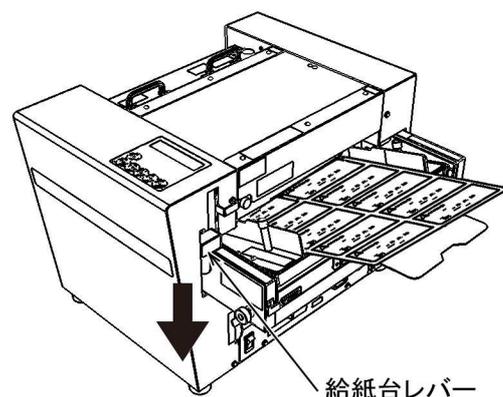
- ③ 給紙台レバーを上げてください。
- ④ 「スタート」キーを押してください。給紙（カット）が開始されます。

カット枚数が設定されている時は、設定枚数に達すると、裁断は終了します。

セットした用紙数が設定枚数に足りなかった場合は用紙を補給してください。

カット枚数が設定されていない時は、セットした用紙が無くなると裁断を停止します。

- ⑤ 全工程が終了しましたら、電源スイッチをOFFにしてください。



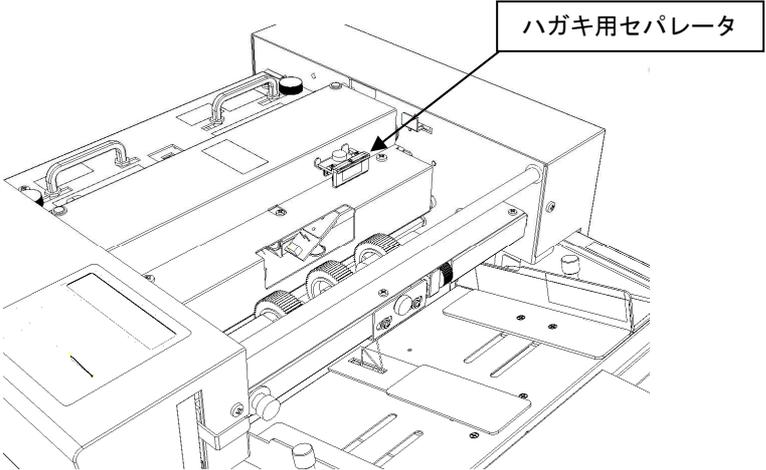
※省電力モードについて

一定時間(およそ60分間)操作されない状態が続くと“省電力モード”へ切り替わります。

省電力モードへ切り替わる際は“ピッ”というピープ音(警告音)が鳴ります。

省電力モード中はLCDに“ショウデンリョク Power Saving”と表示されます。

操作パネルのいずれかのキーを押すことで省電力モードを解除できます。

⚠ 注意	<p><u>ダストボックスに切り屑を溜めすぎると、本機を損傷する場合があります。</u></p> <p>目安として、名刺を約 1000 枚(注)裁断したら、ダストボックスに溜まった切り屑を捨ててください。カットパターンによりダストボックスに溜まる切り屑量が異なりますので注意してください(注:カットパターン メイシ10 厚さ 0.2mm の場合)</p>
	<p>ダストボックスの切り屑を捨てる時は、安全のために必ず待機状態または電源が切れている状態で行ってください。</p>
	<p>ダストボックスが本機に挿入されていないと本機を運転することはできません。</p>
	<p><u>排紙トレイにワークを溜めすぎると、本機を損傷する場合があります。</u></p> <p>排紙トレイの積載量は「ワーク上限 線」を超えない量としてください。</p> <p>最大積載量は 50mm です。(厚さ 0.2mm 用紙で 250 枚)</p> <p>安全のため、排紙トレイからワークを取り出す時は、必ず待機状態または電源が切れている状態で行ってください</p>
	<p><u>カットパターンによっては「排紙が裏返る」、「排紙の順序が入れ替わる」等の乱れが発生することがあります。</u></p> <p>排紙が乱れる時は 排紙トレイに高さ 20mm~40mm 程度のスペーサ(名刺箱 等)を置いて排紙トレイを底上げすることで排紙が整います。</p>
	<p>はがきサイズで裁断した場合(ワーク長さ 100~150 ㍉)は、目安として、はがきサイズを約 100 枚裁断したら、ダストボックスに溜まった切り屑を捨ててください。</p>
<p><u>用紙によっては用紙先端にメクレ(用紙の表層はがれ)が発生する場合があります。</u></p> <p>メクレが発生した場合は用紙セパレータを「ハガキ用セパレータ」へ交換するとメクレが軽減されます。用紙セパレータの交換方法は [8-2 定期交換部品・消耗品] をご覧ください。</p>	
	

⚠ 注意	<p>給紙、カット中は、給紙ゴムローラに手・指・髪を近づけないでください。巻き込まれると、「けが」をする場合があります。</p>
	<p>給紙・カット中は、排紙トレイおよびダストボックスを取り外し、その中に手・指などを入れないでください。</p>

6 ユーザパターンの設定

ユーザパターンは、10件まで設定できます。

出荷時は10件全てが同じデータ（先端検出 裁断モードメイシ10の値）に設定されています。

これを上書きしてご使用になるパターンを作ってください。

※ [巻末資料 11.] に、ユーザパターン設定の具体例（A4W用紙にはがきを4面付ける）が有りますので参考にしてください。

待機状態の画面から設定を開始してください。

- ① 「選択」キーを押して [ユーザ01] を選びます。

[ユーザ ー 0 1]	A 4 / フ ツ ウ
1 0	0

- ② 使用（設定する）のユーザナンバーを「パターン」キーで選びます。

[ユーザ ー 0 2]	A 4 / フ ツ ウ
1 0	0

- ③ 「モード」キーを押して、設定項目画面に変えます。

次に「パターン」もしくは「モード」キーで必要設定項目を選択してください。

選択されている項目は画面左側に⇒印が表示されます。

⇒ デ テ ク シ ョ ン	セ ン タ ン
メ ン ツ ケ ス ウ	5

- ④ 「スタート」キーまたは、「ストップ」キーで選択項目の値を変更してください。

⇒ デ テ ク シ ョ ン	ク ロ マ ー ク
メ ン ツ ケ ス ウ	5

- ⑤ 「セット」キーを押して決定させます。

[■ ユーザ 0 2]	A 4 / フ ツ ウ
1 0	0

- ⑥ 「パターン」もしくは「モード」キーを押して、順次、設定項目を選んでください。

各設定項目の設定可能範囲は [巻末資料 1. カットパターン別の設定範囲] をご覧ください。

全設定項目の設定が終わったら、選んだユーザモードの設定は完了です。

（項目によっては設定できないメニューが有ります。）

「セット」キーを押して、ユーザ裁断モードに戻してください。

注：

ここで決定した設定内容は、新しいカットパターンの設定値として [巻末資料 10. カットパターン設定値 変更履歴メモ] に記録してください。

設定値を工場出荷時の状態に戻したい時は、「モード」キーを「キドウチュウ」が表示されるまで押しながら電源を投入します。

“ショキカシマシタ!!” というメッセージが LCD に表示され、カットサイズの設定値が工場出荷時の設定値に初期化されます

△ 注意

[5-2-2 (図-4)] に示す “BM (後端長さ)” が 5mm 未満 に設定されると、LCD に “コウタンナガサガ 5mm ミマンドス 5mm イジョウガ スイショウデス” と警告が表示されます。

BM が 5mm 未満になると用紙後端切落とし部分 (後端カス) が落ち難くなるため、後端カスがワークに混じって排紙トレイに出てきたり、用紙が後端カスに引っ掛かって紙つまりしたり、直刃が後端カスを重ね切りして損傷する、といったトラブルの原因となります。

BM (後端長さ) が 5mm 以上 になる設定を推奨します。

また、BM が 3mm 以下になる設定には絶対にしないでください。

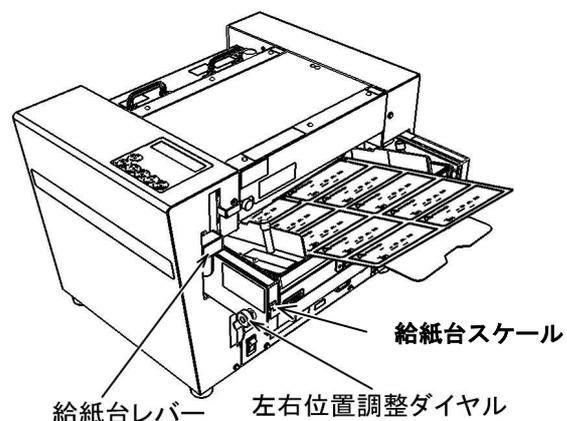
7 機械的調整事項の調整手順

7-1 給紙台調整

(1) 左右位置調整ダイヤル

左右方向に平行ズレしてカットされる場合
給紙レバーを下げ、左右位置調整ダイヤルを回し
て調整してください。

調整は、給紙台スケールまたはセンターマーカを
目安に行ってください。

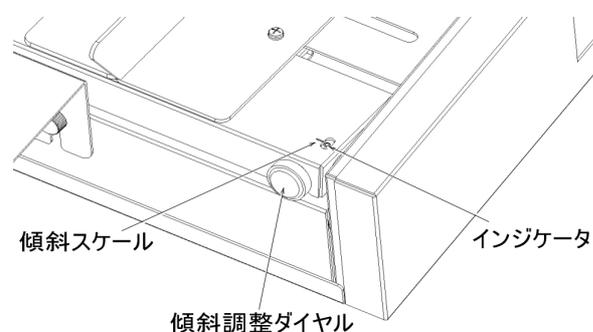


注：

- 機械の基準位置（中心値）は、給紙台スケール中央の長い線とインジケータを合わせた位置です。
- 給紙台スケール1目盛で1mm変化します。
- 目盛の範囲以上、移動させないでください。

(2) 傾斜調整ダイヤル

斜めにカットされる場合、傾斜スケールを目安に傾
斜調整ダイヤルを回して調整してください。



注：

- 機械の基準位置（中心値）は、傾斜スケール中央の長い線とインジケータを合わせた位置です。
- 目安として、傾斜スケール1目盛で約1.7mm変化します。（※メイシ10裁断時の1段目と5段目の傾き量）
- 目盛の範囲以上、移動させないでください。

(3) 給紙圧調整／用紙セパレータ圧調整

- ① 給紙圧レバーは -1, 0, +1, の3段階で設定出来ます。

数字が大きくなると給紙圧は強くなり、用紙を搬送する力が強くなります。

• 2枚送りが多発する場合

: 給紙圧を弱くします。

• 給紙スリップが多発する場合

: 給紙圧を強くします。

- ② 用紙セパレータは 1枚目だけ給紙して2枚目以降の用紙を給紙させないためのブレーキの役割をしています。

用紙セパレータ圧レバーは5段階で設定出来ます。

数字が大きくなると用紙セパレータ圧は強くなり、用紙を下から押さえてブレーキを掛ける力が強くなります。

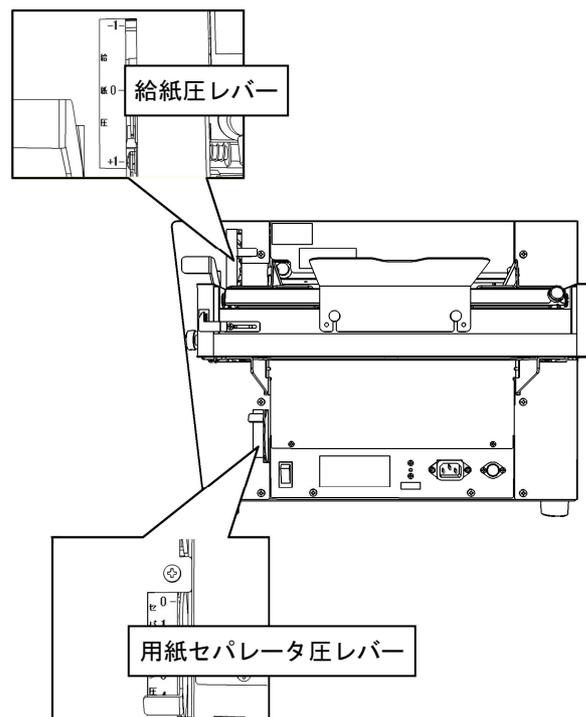
• 2枚送りが多発する場合

: 用紙セパレータ圧を強くします。

• 給紙スリップが多発する場合

: 用紙セパレータ圧を弱くします。

用紙セパレータの位置は [2-4 各部の名称] をご覧ください。

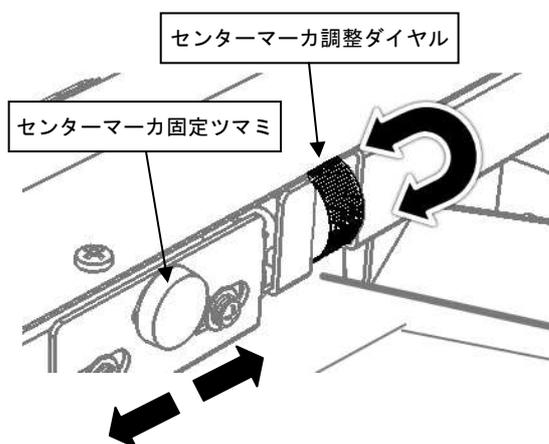
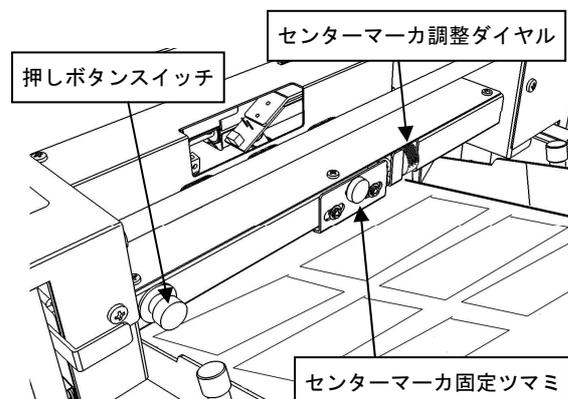


7-2 センターマーカ(レーザ光) 照射位置調整

センターマーカの照射位置は工場出荷時にスリットのセンタドブの略中央に合わせています。

照射位置を調整、または任意の位置に変更する場合は、下記手順で行ってください。

- ① トップカバーを外します。
- ② 用紙を給紙テーブルに載せます。
- ③ センターマーカ固定つまみを緩めます。
- ④ 押しボタンスイッチを押してセンターマーカを発光させます。
約10秒間、点灯します。調整途中で消灯した場合は、再び押しボタンスイッチを押して点灯してください。
- ⑤ センターマーカ調整ダイヤルを回して照射位置を移動します。
 - ・ 上方向に回す → 反操作側へ移動
 - ・ 下方向に回す → 操作側へ移動
- ⑥ 狙いの位置へ移動したら、センターマーカ固定つまみをしっかりと締めて固定してください。



⚠ 注意	目に障害を与える恐れがありますので、絶対に開口部から出るレーザ光を直接見ないように注意してください。
-------------	--

8 保守点検

8-1 保守点検

(1) ダストボックス

毎日の作業終了時には、溜まっている切り屑を捨ててください。

(2) 排紙トレイ

毎日の作業終了時には、名刺あるいは葉書を取り出し、アルコールを染込ませたウエスなどで清掃してください。

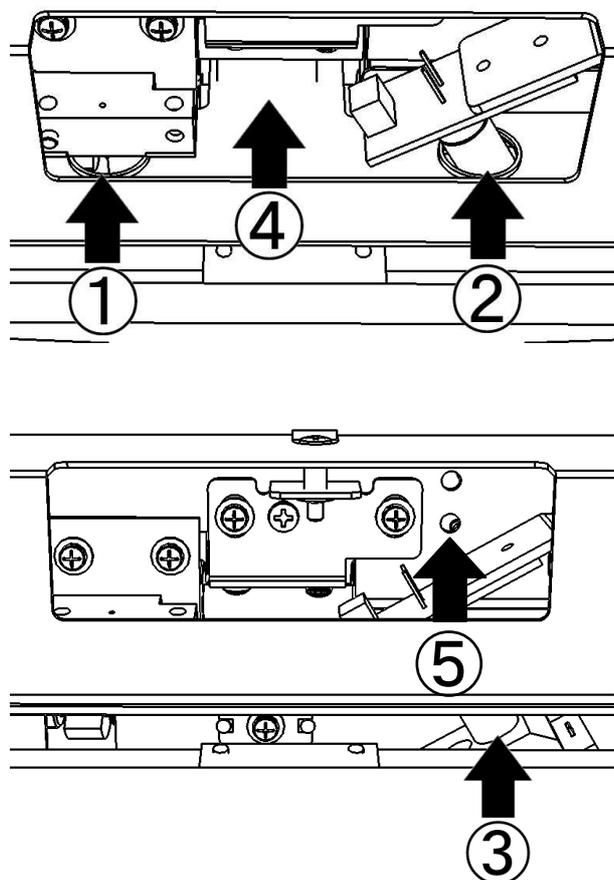
(3) センサ

「ほこり」や「汚れ」によりセンサが感知しなくなりますので、下記の [センサの清掃手順] に従って清掃してください。

清掃時期としては、紙つまりが多発する、また、用紙のマークが正常な位置に有るにもかかわらず「マークガミツカリマセン」が発生する、用紙が残っていないにもかかわらず「カミツマリデス」が解除されない、といったトラブルが頻発した場合はセンサが汚れている可能性がありますので下図の手順で清掃してください。

<センサの清掃手順>

- 1) 電源スイッチを OFF にします。
- 2) ①②③④⑤の各センサ部へカッタカバーの開口からエアダスターを噴射して清掃します。
- 3) 電源スイッチを ON にして動作を確認します。



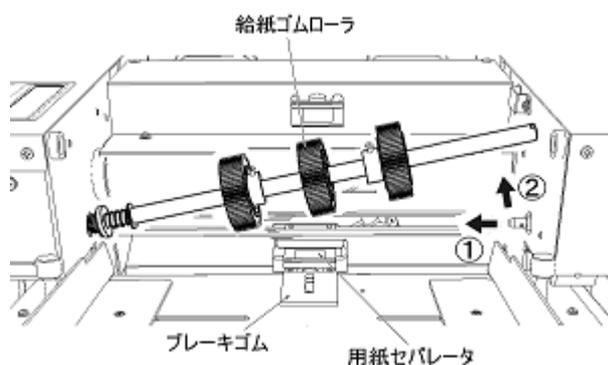
(4) 給紙ゴムローラ

紙粉やインキなどが付着しますと精度不良、給紙不良または汚れの原因となります。

作業終了時には紙粉をブラシで落とした後アルコールを染込ませたウエスなどで清掃し、いつもきれいに保ってください。

<給紙ゴムローラの清掃手順>

電源を切り、トップカバーを外し、下図の給紙ゴムローラを清掃します。



△ 注意	アセトン・シンナーなどの揮発性の高いものは絶対に使用しないでください。
	給紙ゴムローラの清掃は、必ず電源を切ってから行ってください。
	機械内部には突起物や刃物があります。 手や指などで強く触れると「けが」の恐れがあります。 十分注意して作業を行ってください。

8-2 定期交換部品・消耗品

本機の刃物・給紙ゴムローラ類・除電ブラシなどの一部の電子部品は、消耗により定期的な交換が必要です。定期交換、または定期メンテナンスが必要な時期が来た場合には、電源投入時にLCDに“メンテナンスジキデス”と表示され、操作画面で「設定シート数」の右側に“！”が表示されます。

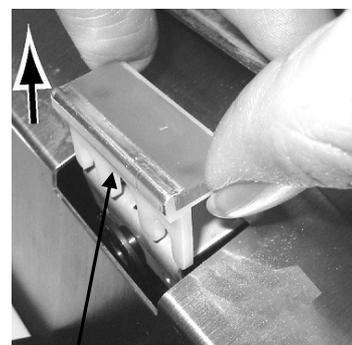
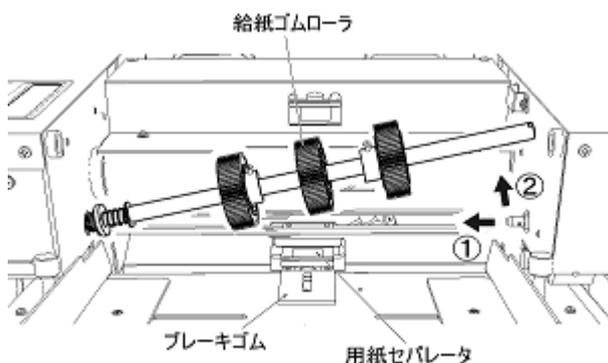
キドウチュウ
メンテナンスジキデス

[メイシ 10] A4/フツウ
10 !

この表示が出た時は、ご購入先にご相談してメンテナンスを行ってください。

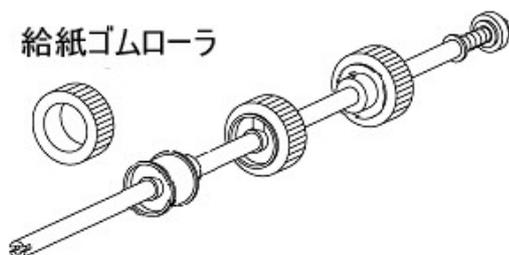
【主な定期交換部品と交換時期】

- 用紙セパレータ：用紙のズレや重送が目立つようになった時。
- ブレーキゴム：汚れ、傷みが目立つようになり、給紙不良などが発生する時。
- 給紙ゴムローラ：汚れ、傷みが目立つようになり、給紙不良などが発生する時。
- 直刃：A4用紙10面付けパターンを約10万枚カットした時。
(用紙の厚み等使用状況により変わります)
- スリッター刃：A4用紙10面付けパターンを約15万枚カットした時。
(用紙の厚み等使用状況により変わります。)
- 除電ブラシ：汚れ、傷みが目立つようになり、排紙部で名刺が不揃いになる時。
- センターマーカ：暗くなるか点滅する、または点灯しなくなった時。

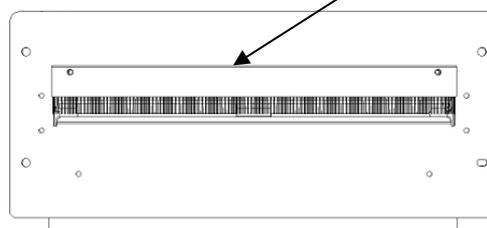


用紙セパレータ

<取り外し方法>
給紙ゴムローラを取り外してから
上方向へ引き抜いてください



除電ブラシ



9 トラブルの処理

9-1 アラーム処理方法

安全装置が作動、または紙詰まりや故障が発生した場合は、ブザーが鳴り LCD にエラー内容が表示されて、機械が停止します。

- ① エラー内容を確認します。

(例)

キューシブノカミツマリデス E12

エラー内容が確認できたら電源を切ります。

- ② [9-2 トラブル処理方法] に沿って処置を行います。
 ③ 再度電源を投入し、エラーが解消された事を確認します。

△ 注意

停止した時に、給紙した用紙が途中にある（残紙）場合、電源スイッチを入れると紙つまりのメッセージが表示されます。
 このときパターンキーを押している間、排出のため搬送モータが回転します。この時、搬送ローラやカッターが動きますので、手、指などを巻き込まれないよう注意してください。

9-2 トラブル処理方法

給紙・カット中に下記の現象が発生した場合、原因・処置をご覧のうえ、処置を行ってください。
 方法が記載されていない場合、または現象が改善されない場合は、ご購入先までご連絡ください。

エラー表示	原因	処置
ナイフノエラーデス E01	電気系統の故障	ご購入先までご連絡ください。
メモリエラーデス E02	電気系統の故障	ご購入先までご連絡ください。 △注意 “メモリエラー” が発生した場合、カットサイズの各設定値は、工場出荷時の値にリセットされます。
カバー/ダストボックス W03 トウサチュウニ ハズレマシタ	① トップカバーが外れた。 ② ダストボックスが外れた。	① トップカバーを正しい位置にセットしてください。
カバー/ダストBox/ W04 スリッターセットシテクダサイ	③ トップカバー或いはダストボックスの損傷 ④ 電気系統の故障	② ダストボックスを正しい位置にセットしてください。 ③ ご購入先までご連絡ください。 ④ 同上
スリッター タダシク セットサレテ イマセン W05	スリッターが正しくセットされていない。	スリッターの取付けの確認

エラー表示	原因	処置
ヨウシナシマタ W10 マタハ キュウシテブル カコウ	用紙無し	① 給紙台に用紙を載せてください。 ② 給紙台レバーを下げ、給紙台先端を上げてください。
キュウシ スリップ デス E11	給紙スリップ センサの汚れ、または故障	① 給紙圧を強くしてください。 ② 用紙セパレータ圧を弱くしてください。 ③ 用紙ガイドを用紙に軽く当てるようセットし直してください。 ④ 仕様内の用紙を使用してください。 ⑤ 用紙の断裁バリが上面になるようにしてください。
キュウシブ カミツマリ デス E12	① 仕様外寸法の用紙を給紙した。 ② センサの汚れ、或いは故障 ③ 残紙 (注) ④ 給紙した用紙と、カットサイズ設定で設定した用紙のサイズが合っていない。 ⑤ 電気系統の故障再発防止の為、[5-2-3 項 カットサイズの設定] をもう一度ご確認ください。 静電気による影響もありますので、[9-5 項 静電気の放電処置方法] に従い用紙の処置を行ってください。 ⑥ トップカバーが外れた或いは正しくセットされていない。 ⑦ ダストボックスが外れた。 ⑧ トップカバー或いはダストボックスの損傷 ⑨ 電気系統の故障	① 仕様内寸法の用紙を使用してください。(最大長さ: 330mm) ② 汚れを落としてください。[8-1 項] 或いはご購入先までご連絡ください。 ③ 残紙がある場合には、電源を切った後、[9-3 項] の手順に従い処理してください。 ④ 正しいサイズの用紙または、カットサイズ設定にしてください。[5-2 項] ⑤ 給紙台の用紙が全く給紙されない様な場合には、ご購入先までご連絡ください。 ⑥ トップカバーを正しい位置にセットしてください。 ⑦ ダストボックスを正しい位置にセットしてください。 ⑧ トップカバー或いはダストボックスを修理、または交換してください。 ⑨ ご購入先までご連絡ください。

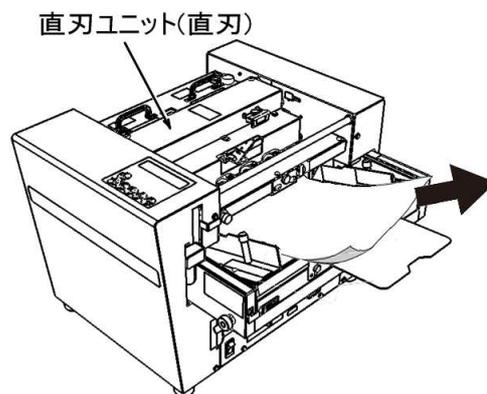
エラー表示	原因	処置
カサネクリデス E13	用紙が2枚重なって送られた。	① 給紙圧を弱くしてください。 ② 用紙セパレータ圧を強くしてください。 ③ 仕様内の用紙を使用してください。 ④ 用紙をよくさばいてください。
ツオクリジュウウ シマタ E14	用紙がつながって給紙された。	① 給紙圧を弱くしてください。 ② 用紙セパレータ圧を強くしてください。 ③ 仕様内の用紙を使用してください。 ④ 用紙をよくさばいてください。
ヨシカミジカキマス E15	設定されたカット寸法より用紙長が短い。	用紙寸法に合ったカット寸法を入力してください。
ヨシセンタン ミケンチ E21	先端検知センサまで用紙が届いていない。	① 給紙圧を強くしてください。 ② 用紙セパレータ圧を弱くしてください。 ③ 仕様内の用紙を使用してください。 ④ 用紙をよくさばいてください。
マークガミツカリマセン E22 マークイチヨカクニシテクダサイ	① デテクションの設定が合っていない。 ② マーク印刷が薄い、或いは小さい。 ③ 使用できない用紙の地色である。 ④ 給紙台左右位置がズレている。 ⑤ 外光が強い。 ⑥ 電気系統の故障或いはセンサの故障	① [5-2-3 項 デテクションの設定]を確認してください。 ② [5-2-2-b 項 マーク検出の条件]に合致させた印刷、或いは用紙を用いてください。 ③ 同上 ④ 同上。或いはマーク印刷を給紙台の中心に合わせてください。 ⑤ 直射日光などの強い光が当たらない場所に本機を移してください。 ⑥ ご購入先までご連絡ください。
センタンセンサブノ E23 ガミツマリデス	① 多数枚給紙が発生した。 ② 仕様外厚さの用紙を給紙した。 ③ 直刃ユニット（直刃）が摩耗している。 ④ 電気系統の故障静電気による影響もありますので、[9-5 項 静電気の放電処置方法]に従い用紙の処置を行ってください。	① 途中まで給紙されている用紙がある場合は、その用紙を引き抜いてください。次に裁断する用紙をよくさばいてから、給紙台にセットしてください。 ② 仕様内の厚さの用紙を使用してください。(0.08mm~0.4mm) ③ [8-2 項]メッセージが表示されている場合には、ご購入先までご連絡ください。 ④ ご購入先までご連絡ください。
カッタノ コシヨウデス E30	① カッタ機構部の故障	① ご購入先までご連絡ください。
カッタカ ロックシマシタ E31	② 電気系統の故障	② 同上

その他の現象	原因	処置
カット開始位置がバラつく。	<ul style="list-style-type: none"> ① 用紙のカールが強い。 ② 使用出来ない地色の用紙を使っている。 ③ マーク印刷が薄い、或いは小さい。 ④ 給紙台左右位置がズレている。 ⑤ センサの汚れ 	<ul style="list-style-type: none"> ① 用紙カール量の制限は[3-2 項]をご覧ください。 ② [3 項] の条件に合った用紙を使用してください。 ③ [5-2-b 項 マーク検出の条件] に合った印刷、または用紙を使用してください。 ④ 同上 ⑤ センサを清掃してください。[8-1 項]
検出マークのカット位置が一定してズレる。	マーク印刷が薄い、または小さい。	[5-6 項] に従い調整してください。
給紙されたまま、直刃でカットされない。	使用出来ない地色の用紙を使っている。	仕様に合致した地色の用紙を使用してください。[3-1 項]
カット寸法がバラつく。	<ul style="list-style-type: none"> ① 搬送ローラの汚れ ② 給紙した用紙とカットサイズ設定した用紙サイズが合っていない。 ③ 給紙圧またはセパレータ圧が強すぎる。 	<ul style="list-style-type: none"> ① 汚れを落としてください。[8 項] ② 正しいサイズの用紙またはカットサイズ設定にしてください。 ③ 給紙圧またはセパレータ圧を弱めてください。
用紙が途中まで給紙されて停止する。	<ul style="list-style-type: none"> ① 紙ガイドを強く当てすぎている。 ② 用紙を載せすぎている。 ③ 給紙ゴムローラが汚れている又は摩耗している。 	<ul style="list-style-type: none"> ① 用紙ガイドを軽く用紙に当てるよう、やり直してください。 ② 用紙積載量や用紙先端位置を確認して載せ直してください。 ③ 給紙ゴムローラの汚れや、上下の動きを確認してください。
裁断中に大きな音がしたり、1 枚目にカット不良が発生する。	静電気が発生し、ドブや後端切りくずなどが刃に貼りついて重ね切りしている。	① [9-5-(1) 項] の放電処置方法をお試してください。
紙つまりする。	<ul style="list-style-type: none"> ① 静電気により刃に切くずが貼り付くことによる影響 ② 用紙のカールや折れ曲がり、給紙スリップによる影響 ③ 排紙つまり による影響 	<ul style="list-style-type: none"> ① [9-5-(1) 項] の放電処置方法をお試してください。 ② [3-2 項] に記載された用紙は使用しないでください。 ③ 動作中にワークを排紙トレイから取り出さないでください。また、排紙の高さがワーク上限線を超えないようにしてください。

9-3 紙つまり発生時の処置

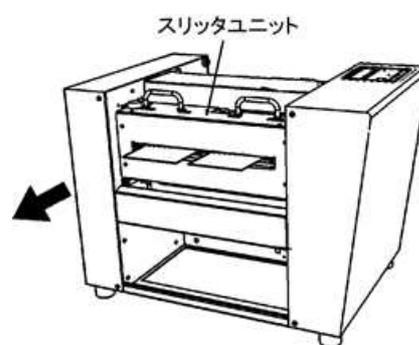
(1) 給紙部の紙つまり

用紙が内部の搬送ローラに届いていない場合
用紙をそのまま引き出します。



(2) 重送時の対応

- ① 下側の紙を引き抜きます。
- ② 「パターン」キーを押して、排紙側に紙を送り出します。
- ③ ダストボックス内の長いカスを取り除きます。

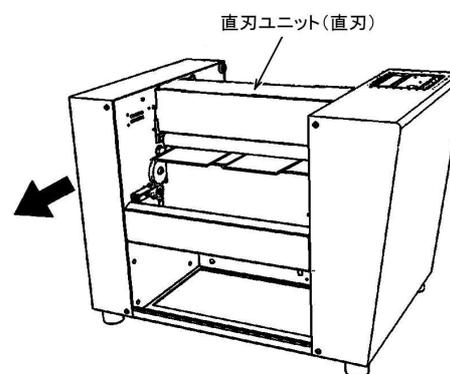


(3) 排紙部の紙つまり

エラー画面で「パターン」キーを押して、排紙側に紙を送り出します。

(4) 直刃ユニット内の紙つまり

- ① 電源を切ります。
- ② 可変スリッターユニットを [9-4 項] の方法で取り外します。
- ③ 直刃ユニット (直刃) に留まっている紙を手で掴んで引き抜きます。
- ④ 可変スリッターユニットに留まっている紙を手で掴んで引き抜きます。
- ⑤ 可変スリッターユニットを [9-4 項] の方法で取り付けます。



△ 注意

この作業は必ず電源を切ってから行ってください。直刃ユニット内には刃があります。手、指などで触れると、「けが」の恐れがあります。十分に注意して作業を行ってください。

紙つまりした用紙を排紙側へ送り出すと、スリッターからダストボックス内へ長いカスが排出されますので、必ずダストボックス内のカスを捨てて空にしてください。ダストボックス内に長いカスが入っているとカットカスの落下が妨げられ、紙つまりの原因となります。

9-4 可変スリッタユニットの交換方法

可変スリッタユニットは刃の位置が可変できるマルチユニットが3種類あります。

標準品[TU-1]は、センタドブ10mmと両サイド可変スリッタの“4刃”です。

[オプション品(別売)]

- ・TU-2: センタ1刃と両サイド可変スリッタの“3刃”です。主に はがきカット用
- ・TU-3: センタ刃無し。両サイド可変スリッタの“2刃”です。主に 短冊カット用

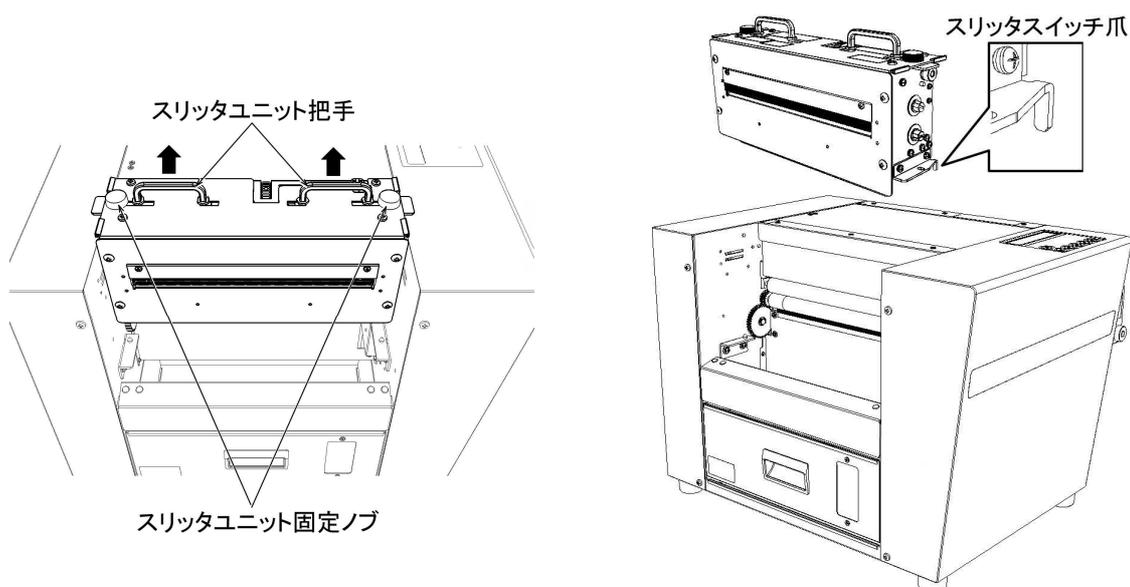
△ 注意	ユニット交換の際に落とすと大変危険ですので、取り扱いには特に注意してください。
	交換作業を行う時は必ず電源スイッチを切り、電源コードをコンセントから抜いて行ってください。
	機械内部には、突起物や刃などがあります。手、指などで強く触れると、「けが」の恐れがあります。十分に注意して作業を行ってください。

(1) 取り外し手順

- ① 両側の固定ノブを緩め、取っ手を内側にスライドして本体の角穴から引き抜きます。

△ 注意	固定ノブを緩め始めたら、そこで止めて回し過ぎないようにしてください。 回し過ぎると固定ノブが脱落します。
-------------	---

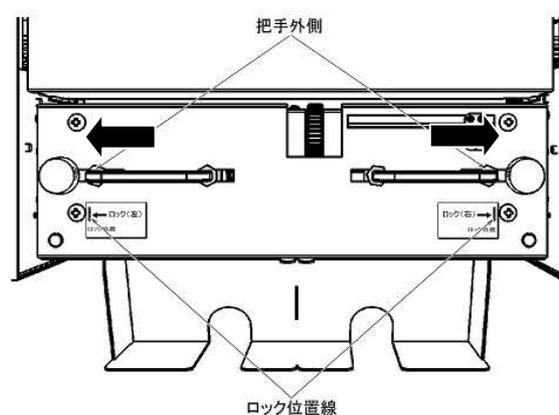
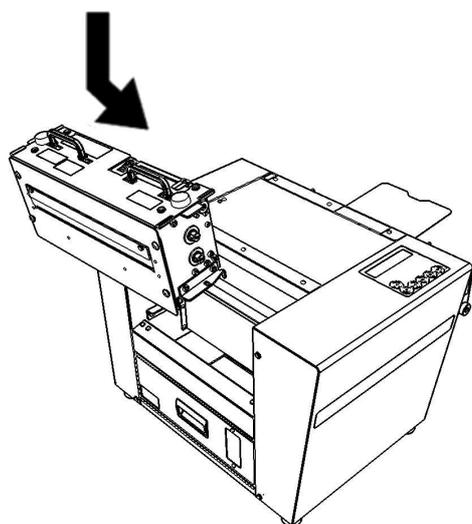
- ② 両側の取っ手をしっかりと掴み、両手で平行に持ち上げるように取り外します。



△ 注意	可変スリッタユニットを外した時は、スリッタスイッチ爪を曲げたり潰したりしないように注意してください。
-------------	--

(2) 取り付け時の注意

- ① 両側の取っ手をしっかりと掴んで上側からゆっくりと本体にセットしてください。
セットした後、可変スリッタユニットの上側を軽く前後に揺らして大きくガタつかないことを確認してください。大きくガタつく場合は可変スリッタユニットを少し持ち上げて再セットして下さい。
- ② 取っ手の外側を銘板の「ロック位置」までスライドさせ、固定ノブ2ヶ所を締め付けて固定してください。
- ③ 電源コードをコンセントに差し込み、電源スイッチを ON にして試運転します。用紙1枚をカットして可変スリッタユニットのガタ付きや異常な音がしないことを確認してください。



9-5 トラブルを未然に防ぐために

トラブルを未然に防ぐために、以下の事にご注意して、本機を運転してください。

(1) 静電気による障害

- ・多枚給紙されたり、カット位置不良が発生したり、切り屑が舞い上がったりします。
- ・排紙トレイ内に、きちんと格納されないでバラバラになったり、舞い上がったりします。
- ・直刃ユニット（直刃）に貼り付いたり、巻き付いたりします。
- ・排紙トレイ内に切り屑が混じることがあります。

静電気の放電処置方法

- ・レーザープリンタ出力した印刷物は、用紙の間に空気を十分入れ、摩擦を避け、一定時間（約15分）以上放置します。
- ・作業室内の湿度を50%以上に保つと効果があります。
但し、湿度が高すぎると用紙にしわがよったりして給紙に悪影響があります。
- ・印刷物を大量に積み上げないで分けて置きます。
- ・アース端子は必ず接地（アース）します。
- ・ドブを入れて裁断する場合、静電気の影響を避ける為、ドブの寸法を極力長くしたパターンで裁断する事をお勧めします。

(2) 紙つまりによる障害

- ・[3-2 項] に記載された用紙の裁断は行わないでください。
- ・BM(後端長さ)が5mm以上になる設定を推奨します。
また、BMの値が3mm以下になる設定には絶対にしないでください。
- ・バリや紙粉の多い用紙の裁断は行わないでください。
- ・印刷すると大きくカールする用紙の裁断は行わないでください。
- ・動作中にワークを排紙トレイから取り出さないでください。
- ・排紙の高さがワーク上限線を超えないようにしてください。
- ・毎日の作業終了時には[8 保守点検]を実施してください。

10 オプション

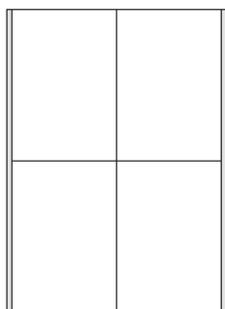
本機には、はがき、短冊、名刺などを裁断する可変スリッタユニットのオプションがあります。仕様などにつきましては、ご購入先までご相談ください。操作・作業の実施にあたっては、安全に関して常に十分な配慮をしてご使用ください。

可変スリッタユニットを交換する事で、短冊 や はがき などを裁断できます。

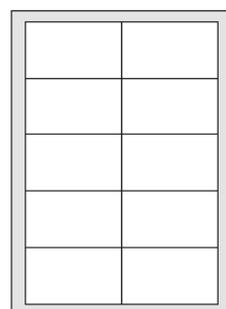
< 裁断例 >

【TU-2 3刃ユニット】

A4 台紙からのはがき仕上げの例

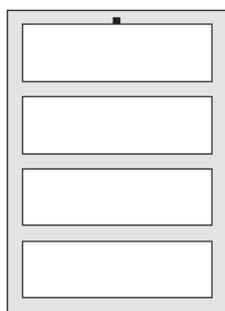


センタドブなし名刺カットの例

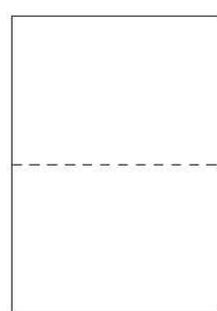


【TU-3 短冊ユニット(2刃)】

短冊カットの例

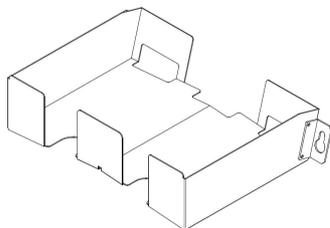


A4→A5 サイズ仕上げの例



【ST-150 はがきトレイ】

はがきサイズ用 排紙トレイ



11 廃棄について

お買い上げ頂きました本機を廃棄される場合は、産業廃棄物処理業者に委託して頂くか、お客様がお住まいの地方自治体の条例に従って廃棄してください。

巻末資料

1. カットパターン別の設定範囲

a. [メイシ]モード（先端検出裁断モード）の種類と設定範囲

カットパターン	デテクション (検出方法)	面付け数 (総面付け数の 1/2)	先端長さ	ワーク長さ	ドブ	用紙選択 (*5)	用紙厚さ (*6)	E x (*7)	先端補正	シート数
メイシ 10	センタン (*1)	5 (*1)	0 / 3.0 - 35.0mm	47.0 - 61.0mm	0 (*1)	A4/A4W/Ex	フツウ/ アツイ/ ウスイ	128.0 - 330mm	±10.0mm	1 - 100 枚
メイシドブ 10	センタン (*1)	5 (*1)	0 / 3.0 - 35.0mm	47.0 - 61.0mm	2.0 - 30.0mm	A4/A4W/Ex	フツウ/ アツイ/ ウスイ	128.0 - 330mm	±10.0mm	1 - 100 枚
メイシドブ 8	センタン (*1)	4 (*1)	0 / 3.0 - 35.0mm	47.0 - 61.0mm	2.0 - 30.0mm	A4/A4W/Ex	フツウ/ アツイ/ ウスイ	128.0 - 330mm	±10.0mm	1 - 100 枚
カンセイハガキ	センタン (*1)	2 (*1)	0 / 3.0 - 35.0mm	143.0 - 150.0mm	0 (*1)	Ex(*1)	フツウ/ アツイ/ ウスイ	296.0mm(*1)	±10.0mm	1 - 100 枚

b. [■メイシ]モード（マーク検出裁断モード）の種類と設定範囲

カットパターン	デテクション (検出方法)	面付け数 (総面付け数の 1/2)	先端長さ	ワーク長さ	ドブ	用紙選択 (*5)	用紙厚さ (*6)	E x (*7)	先端補正	シート数
■メイシ 10	クロマーク/ シロマーク	5 (*1)	(*2)	47.0 - 61.0mm	ナシ(*1)	A4/A4W/Ex	フツウ/ アツイ/ ウスイ	128.0 - 330mm	±10.0mm	1 - 100 枚
■メイシドブ 10	クロマーク/ シロマーク	5 (*1)	(*3)	47.0 - 61.0mm	2.0 - 30.0mm	A4/A4W/Ex	フツウ/ アツイ/ ウスイ	128.0 - 330mm	±10.0mm	1 - 100 枚
■メイシドブ 8	クロマーク/ シロマーク	4 (*1)	(*4)	47.0 - 61.0mm	2.0 - 30.0mm	A4/A4W/Ex	フツウ/ アツイ/ ウスイ	128.0 - 330mm	±10.0mm	1 - 100 枚

c. 『ユーザ』の設定範囲（初期値は、a[メイシ]モード_メイシ 10 と同じ値）

カットパターン	デテクション (検出方法)	面付け数 (総面付け数の 1/2)	先端長さ(*8)	ワーク長さ	ドブ	用紙選択 (*5)	用紙厚さ (*6)	E x (*7)	先端補正	シート数
ユーザ (1 - 10 共通)	センタン/ クロマーク/ シロマーク	0 - 6	0 / 3.0 - 35.0mm	47.0 - 150.0mm	0 / 2.0 - 30.0mm	A4/A4W/Ex	フツウ/ アツイ/ ウスイ	128.0 - 330mm	±10.0mm	1 - 100 枚

*1：固定

*2：印刷マークの位置によります。印刷マークは、用紙先端より 11.0mm の位置に印刷する事を推奨します。

*3：印刷マークの位置によります。印刷マークは、用紙先端より 5.0mm の位置に印刷する事を推奨します。

*4：印刷マークの位置によります。印刷マークは、用紙先端より 11.0mm の位置に印刷する事を推奨します。

*5：A4W は 235mm×330mm となります。

*6：用紙の厚さが 0.08mm 以上 0.15mm 以下 の場合は ”ウスイ” を選択します。

0.15mm を超え 0.30mm 以下 の場合は ”フツウ” を選択します。

0.30mm を超え 0.40mm 以下 の場合は ”アツイ” を選択します。

*7：特殊用紙サイズ。用紙選択で ”Ex” を選択した場合、この値が有効となります。

*8：デテクション(検出方法)を ”マーク” に設定した場合は 印刷マークの位置によります。

△ 注意	<p>垂直方向のカットサイズの設定値につきましては、本機の故障などにより設定値が初期化される場合があります。設定値を変更された際は [巻末資料 10. カットパターン設定値 変更履歴メモ] に記録されることをお勧めします。</p>
	<p>カットサイズが“ヨウシセンタク”で設定した用紙長さを越えていたり、最大用紙長さを越えている、あるいはユーザパターンにて未入力の設定項目がある、といった場合には LCD にエラーメッセージが表示されますので再入力してください。</p>
	<p>用紙のカットサイズは、機械の構造上、用紙の厚さの影響を受けます。本機は、0.23mm 厚さ上質紙の用紙を基準に調整されております。したがって用紙がこれより厚かったり薄かったりすると、設定されたカットサイズとカットされたワークとで若干のズレが生じます。用紙が厚い場合は設定値より長めに、薄い場合は短めになります。このような場合には、「ヨウシアツサ」の設定を「ウスイ」または「アツイ」に変更してください。厚さ設定の目安は [巻末資料 1. カットパターン別の設定範囲 *6] をご覧ください。</p>
	<p>トラブルなく本機を運転するために [5-2-2 (図-4)] に示す “BM (後端長さ)” の値が 5~12mm になるようなカットパターンの設定をお勧めします。BM の値が 5mm 未満になる設定では用紙後端切落とし部分 (後端カス) が落ち難くなりトラブルが発生し易くなりますので、BM の値が 5mm 以上となる設定を推奨します。また、BM の値が 3mm 以下になる設定には絶対にしないでください。</p> <p>BM の値が 12mm を超える設定では、直刃ユニット手前に後端カスが残り易くなり、紙つまりの原因となりますので注意してください。</p>

2. カウンタ機能について

本機には、カットするシート（台紙）枚数を設定できる「シート数カウンタ」と、カットしたワークの枚数（段数）を表示する「カット数カウンタ」があります。

(1) シート数カウンタ

シート数カウンタは、本機待機状態で「セット」キーを押しながら「スタート」キーを押す事でカウンタの有効/無効を切り替える事が出来ます。

シート数カウンタが有効の場合はLCDの左下にシート数が表示され、無効の場合は表示されません。

シート数カウンタが表示されている時は設定された枚数の台紙が処理された後に機械は自動停止します。（減算カウント）

カットする台紙の枚数は、[5-2項 (3) 初期値の変更] の“シートスウ”の項にて1～100迄の範囲で設定する事が可能です。

シート数カウンタが消えている時は積載された用紙が無くなるまで処理を続けて停止します。

(2) カット数カウンタ

完成したワークの枚数（段数）を表示する5桁（0～99999）のカウンタです。「A4の10面付け印刷された台紙」を裁断した場合には、カウント値が+5されます。

カウンタを0クリアする場合には、待機状態にて「セット」キーを押しながら「ストップ」キーを押すとカウンタが0にクリアされます。

また、カットパターンを切り替えた際にも0にクリアされます。

⚠ 注意

裁断中にエラーなどが発生した場合には、排出されたワークの枚数（段数）とカウント値が一致しない場合があります。

3. デテクション（検出方法）について

用紙の裁断位置を検出する方法として、“センタン”と“マーク”の2種類があります。

- センタン：用紙の先端をセンサが読み取り、先端を基準に裁断が行われます。
- マーク：予め印刷された用紙先端部分のマークをセンサが読み取り、この印刷マークの上端面を基準に裁断が行われます。
用紙に印刷されたパターンが用紙毎にズレてしまう場合に選択すると有効です。

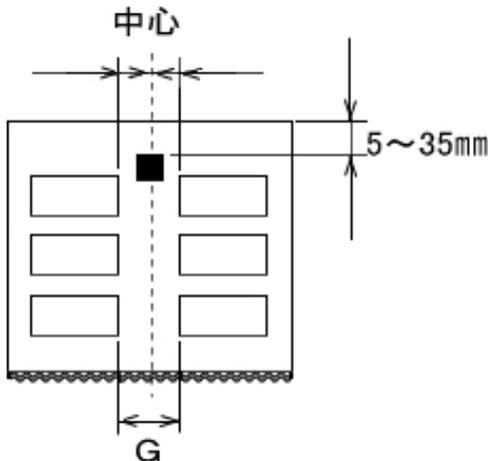
(1) 先端検出の条件

用紙地色が透明または半透明に透けているものや光沢の強いものは用紙の端面を正確に検出する事が出来ません。ズレて裁断されたり、長いまま排出されたりしますので使用しないでください。

用紙先端のカールが強い場合は、用紙端面の検出位置にバラツキが生じる場合がありますので、カールが約5mm以下となる様に矯正してからお使いください。

(2) 黒マーク検出の条件

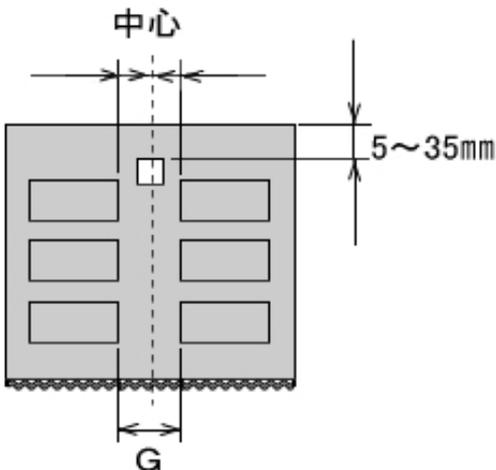
用紙地色が、白またはそれに近い淡い色の用紙に下記の仕様でマークを印刷します。



- ① 用紙の先端より5~35mmの範囲に印刷を行います。
- ② 用紙の中心位置に印刷します。
- ③ マーク周辺に汚れや濃淡模様や印刷が無いことを確認してください。
- ④ 黒のベタ印刷に限ります。
- ⑤ マークの大きさは、6mm×6mm（最小）です。
G寸法が10mmの場合にはマークの大きさを6mm×6mmにする事を推奨いたします。
- ⑥ マークは用紙中心に対し±1mmに収まる様に印刷してください。

(3) 白マーク検出の条件

用紙地色が、黒またはそれに近い濃い色の用紙に下記の仕様でマークを印刷します。



- ① 紙の先端より5~35mmの範囲に印刷を行います。
- ② 用紙の中心位置に印刷します。
- ③ マーク周辺に汚れや濃淡模様や印刷が無いことを確認してください。
- ④ 白のベタ印刷に限ります。
- ⑤ マークの大きさは、6mm×6mm（最小）です。
G寸法が10mmの場合には、マークの大きさを6mm×6mmにする事を推奨いたします。
- ⑥ マークは用紙中心に対し±1mmに収まる様に印刷してください。

⚠ 注意	<ul style="list-style-type: none"> ●マークの印刷が上記条件に合致していない場合は、マークが検出できなかつたりズレて裁断される場合があります。
	<ul style="list-style-type: none"> ●用紙地色が透明または半透明に透けているものは使用出来ません。
	<ul style="list-style-type: none"> ●印刷マークがかすれていたり色ムラなどがある場合は、検出精度が低下しますのでカット位置にバラツキが生じる場合があります。
	<ul style="list-style-type: none"> ●用紙先端のカールが強い場合は、印刷マークの検出位置にバラツキが生じる場合がありますので、カールが約 5mm 以下となる様に矯正してからお使いください。
	<ul style="list-style-type: none"> ●トナーやインクの種類、印刷濃度によっては、裁断開始位置が若干ズレる場合があります。このような場合には先端補正で調整してください。先端補正の方法は [巻末資料 4. 先端補正について] をご覧ください。

4. 先端補正について

用紙先端に一定のカーブがあるような場合、及び、マークの印刷条件によっては、先端長さのカット長が、設定値と若干異なる場合があります。また、カットパターンの設定が、官製葉書4面付けの様に、先端、後端ともに“0”となる場合は、先端補正の値を以下のように調整します。

① デテクションが“センタン”の場合

- ・センタンナガサが0（ナシ）ではない時は“センタンホセイ”を正の値に設定すると先端カット長は長くなり、負の値に設定すると短くなります。
- ・センタンナガサが0（ナシ）の時は、“センタンホセイ”を正の値に設定するとワーク長さは長くなり、負の値に設定すると短くなります。

② デテクションが“黒マーク”又は“白マーク”の場合

用紙先端を裁断したカット片に印刷マークが残っているかどうかで判断します。

- ・印刷マークが僅か残って裁断されている時は“センタンホセイ”の値を負に設定します。
- ・印刷マークが残っておらず、ワークの中間のドブに空白の部分がある時は“センタンホセイ”値を正の値に設定します。

⚠ 注意	“センタンホセイ”の値を不必要に調整しますと後端切り落としの部分の直刃ユニット手前に残ってしまい、紙詰まりや裁断不良が発生する場合があります。
	“センタンホセイ”の値を調整する場合は、先端長さの設定値と実際に裁断されたカット片を比較してズレが生じている場合にのみ調整を行ってください。

5. 各可変スリッタユニットの調整範囲

ユニット名称	ユニットコード	W スリット幅	G センタドブ	備考
TU-1	397080401	45mm-100mm	10mm	(標準) マルチユニット(4刃)
TU-2 (SU-2)	397080402	50mm-105mm	0mm	(オプション) 3刃ユニット
TU-3 (SU-3)	397080403	100mm-210mm	無し	(オプション) 短冊ユニット(2刃)

6. 操作キー一覧表

		キー操作	動作
待機時	1	「選択」	カットパターンの選択（「メイシ」⇒「■メイシ」⇒「ユーザ」）
	2	「パターン」	カットパターン呼び出し、順スクロール
	3	「セット」＋「パターン」	カットパターン呼び出し、逆スクロール
	4	「モード」	カットサイズ設定メニュー呼び出し
	5	「スタート」	裁断開始
	6	「ストップ」	裁断停止
	7	「セット」＋「スタート」	カウンタの有効/無効の切り替え
	8	「セット」＋「ストップ」	カット枚数リセット
	9	「選択」＋「パターン」	紙詰まりの時、搬送モータ順方向へ回転
	10	「モード」＋「電源 ON」	カットサイズ設定値の初期化（工場出荷時の設定に戻る）
カットパターン変更時	11	「パターン」	項目の選択（逆スクロール）
	12	「モード」	項目の選択（順スクロール）
	13	「セット」	カットサイズ設定の保存終了
	14	「モード」＋「セット」	カットサイズ設定の中断（待機状態に戻る）
	15	「スタート」	カットサイズ選択項目の設定値の加算変更。 （0.1mm の桁が加算する）
	16	「ストップ」	カットサイズ選択項目の設定値の減算変更。 （0.1mm の桁が減算する）
	17	「スタート」＋「パターン」	カットサイズ選択項目の設定値の加算変更。 （10.0mm の桁が加算する）
	18	「ストップ」＋「パターン」	カットサイズ選択項目の設定値の減算変更。 （10.0mm の桁が減算する）
エラー発生時	19	「パターン」	押している間搬送ローラ回転
	20	「セット」	エラーの解除

7. 表示およびメニュー

1) 電源投入

- ・バージョン 表示

ver 1.00

※直刃ユニット（直刃）のメンテナンス時期で表示される

- ・初期化中 表示

*** キトウチュウ ***

*** キトウカチュウ ***
メンテナンスジキテス

- ・ゴミ箱掃除 表示

シヨウマエニ タストBoxノ
ゴミヲ ステクダサイ

2) 待機状態

先端検知

[メイン 10]
10 0

[メイトブ 10]
10 0

[メイトブ 8]
10 0

[カンセイハガキ]
10 0

マーク検知

[■メイン 10]
10 0

[■メイトブ 10]
10 0

[■メイトブ 8]
10 0

ユーザ設定

[ユーザ01]
10 0

・
・
・

[ユーザ10]
10 0

8. カットパターン変更

(1)	→デテクション センタ メンツケスウ	→デテクション クロマーク メンツケスウ	→デテクション シロマーク メンツケスウ
(2)	→メンツケスウ 5 センタンナガサ		
(3)	→センタンナガサ 11.0mm ワークナガサ		
(4)	→ワークナガサ 55.0mm トブ		
(5)	→トブ 3.0mm ヨウシセンタク		
(6)	→ヨウシセンタク A4 ヨウシアツサ	→ヨウシセンタク A4W ヨウシアツサ	→ヨウシセンタク Ex ヨウシアツサ
(7)	→ヨウシアツサ /フツウ Ex	→ヨウシアツサ /アツイ Ex	→ヨウシアツサ /ウスイ Ex
(8)	→Ex 297.0mm センタンホセイ		
(9)	→センタンホセイ + 0.0mm シートスウ		
(10)	→シートスウ 10 デテクション		

9. 選択項目一覧

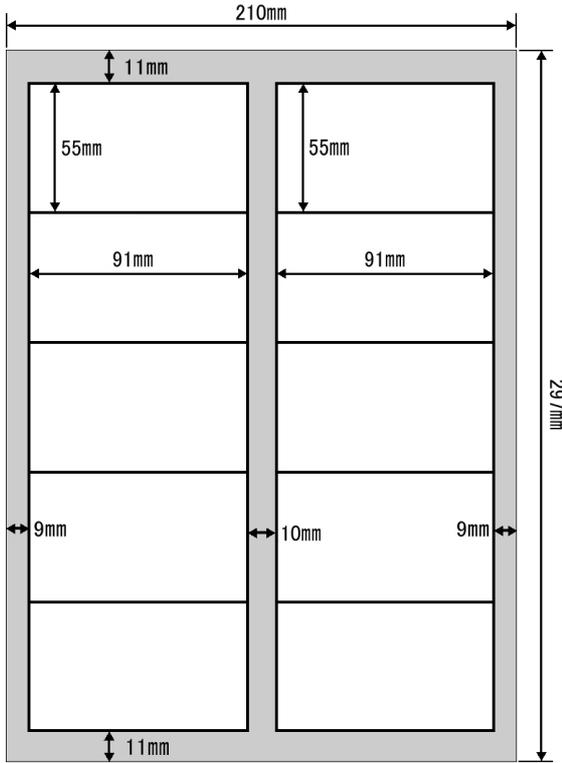
NO.	項目	LCD表示	値	備考
1	検出方法	デテクション	センタン/ クロマーク/ シロマーク	
2	面付け数	マンツケスウ	0 / 1～6	
3	先端長さ	センタンナガサ	0mm / 3.0～35.0mm	
4	ワーク長さ	ワークナガサ	名刺 : 47.0 ~ 61.0mm はがき : 143.0～150.0mm ユーザ : 47.0～150.0mm	
5	ドブ	ドブ	0mm / 2.0～30.0mm	
6	用紙選択	ヨウシセンタク	A4/ A4W/ Ex	
7	用紙厚さ	ヨウシアツサ	フツウ/ アツイ/ ウスイ	
8	用紙全長	Ex	128.0～330mm	
9	先端補正	センタンホセイ	±10.0mm	
10	シート数	シートスウ	1～100枚	

10. カットパターン設定値 変更履歴メモ

変更したカットパターンの設定値を記録する場合にお使いください。

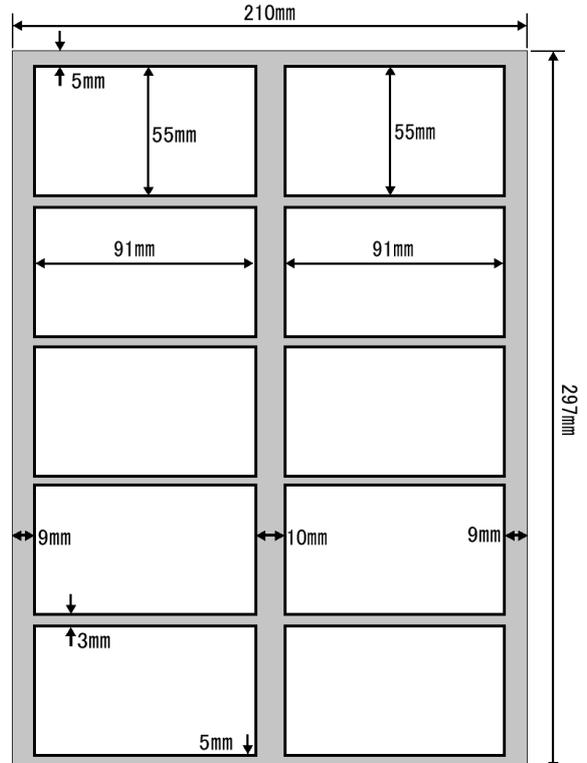
a: 先端検知カットパターン

(メイシ 10) レイアウト寸法表



台紙は規格A4(210mm×297mm) ゴミとして切落される部分です。

(メイシドブ 10) レイアウト寸法表



台紙は規格A4(210mm×297mm) ゴミとして切落される部分です。

変更履歴

	検出 方法	面付 数	先端 長さ	ワーク 長さ	ドブ (mm)	用紙 選択	用紙 厚さ	Ex (*2) (mm)	先端 補正	シート 数
出荷時	セン タン (*1)	5(*1)	11.0	55.0	ナシ (*1)	A4	フツ ウ	297.0	0	10

変更履歴

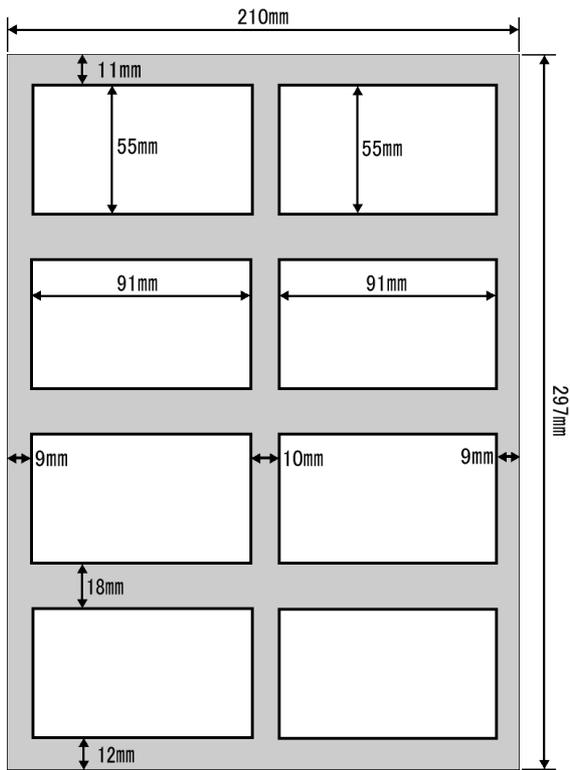
	検出 方法	面付 数	先端 長さ	ワーク 長さ	ドブ (mm)	用紙 選択	用紙 厚さ	Ex (*2) (mm)	先端 補正	シート 数
出荷時	セン タン (*1)	5(*1)	5.0	55.0	3.0	A4	フツ ウ	297.0	0	10

注) *1: 固定値

*2: 特殊用紙サイズ。用紙選択で ” Ex ” を選択した場合、この値が有効となります。

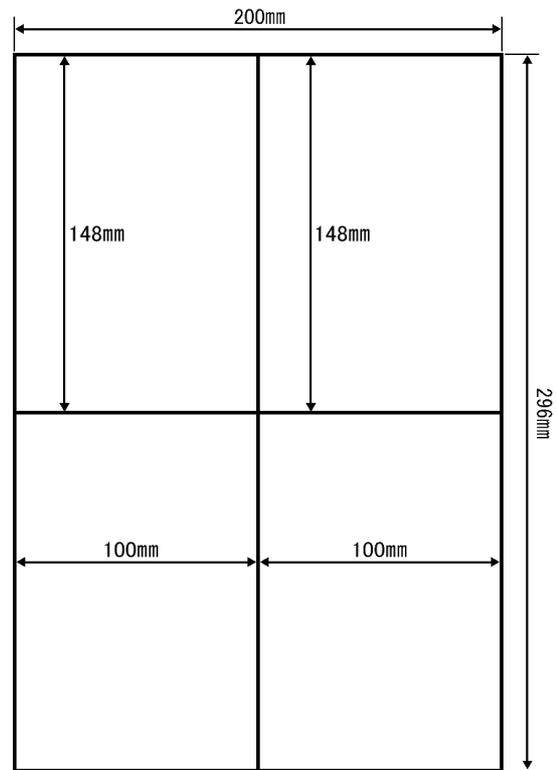
a : 先端検知カットパターン

(メイシ8) レイアウト寸法表



台紙は規格A4(210mm × 297mm) ゴミとして切落される部分です。

(カンセイハガキ) レイアウト寸法表



台紙は官製はがきサイズ4面(200mm × 296mm) オプションユニット「TU-2(3刃ユニット)」が必要です。

変更履歴

	検出 方法	面付 数	先端 長さ	ワー ク長 さ	ドブ (mm)	用紙 選択	用紙 厚さ	Ex (*2) (mm)	先端 補正	シー ト数
出荷 時	セン タン (*1)	4(*1)	11.0	55.0	18.0	A4	フツ ウ	297.0	0	10

注) *1 : 固定値

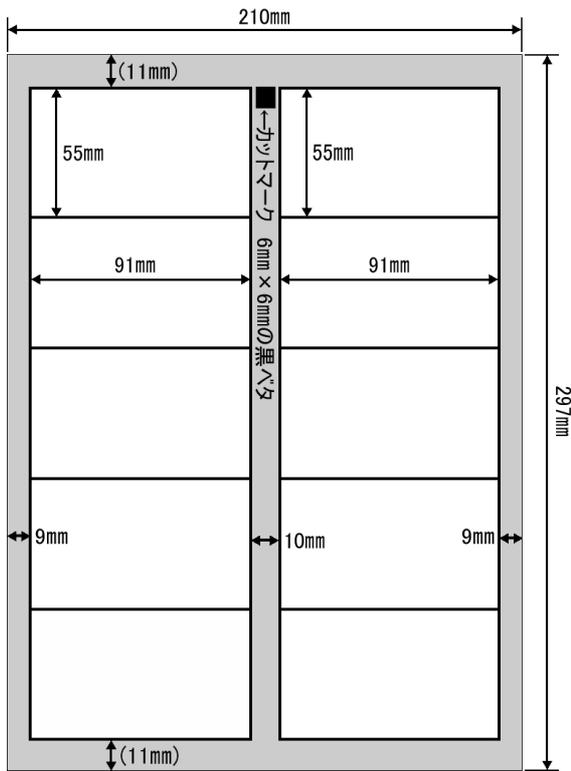
*2 : 特殊用紙サイズ。用紙選択で ” Ex ” を選択した場合、この値が有効となります。

変更履歴

	検出 方法	面付 数	先端 長さ	ワー ク長 さ	ドブ (mm)	用紙 選択	用紙 厚さ	Ex (*2) (mm)	先端 補正	シー ト数
出荷 時	セン タン (*1)	2(*1)	0.0	148.0	0.0	Ex	フツ ウ	296.0	0	10

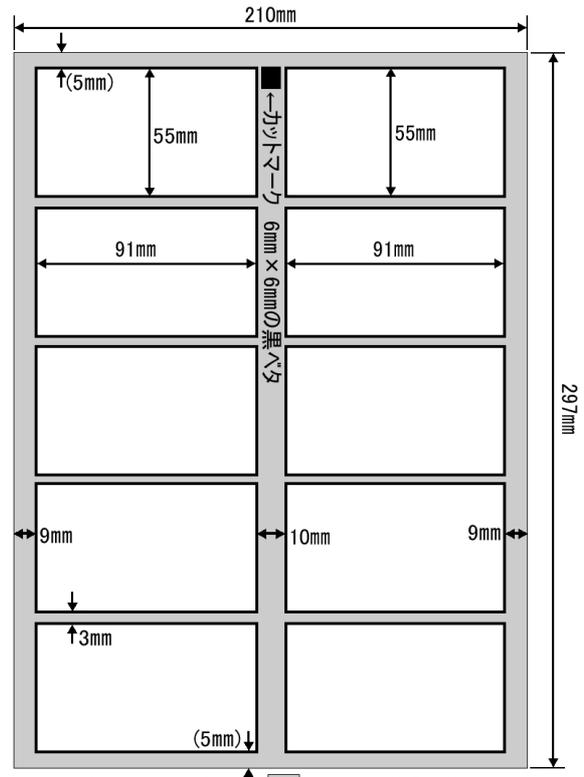
b: カットマーク検知カットパターン

(■メイシ10) レイアウト寸法表



台紙は規格A4(210mm × 297mm) ■ゴミとして切落される部分です。

(■メイシドブ10) レイアウト寸法表



台紙は規格A4(210mm × 297mm) ■ゴミとして切落される部分です。

変更履歴

	検出 方法	面付 数	先端 長さ	ワーク 長さ	ドブ (mm)	用紙 選択	用紙 厚さ	Ex (*2) (mm)	先端 補正	シート 数
出荷時	クロ マーク	5(*1)	(*3)	55.0	ナシ	A4	フツ ウ	297.0	0	10

変更履歴

	検出 方法	面付 数	先端 長さ	ワーク 長さ	ドブ (mm)	用紙 選択	用紙 厚さ	Ex (*2) (mm)	先端 補正	シート 数
出荷時	クロ マーク	5(*1)	(*3)	55.0	3.0	A4	フツ ウ	297.0	0	10

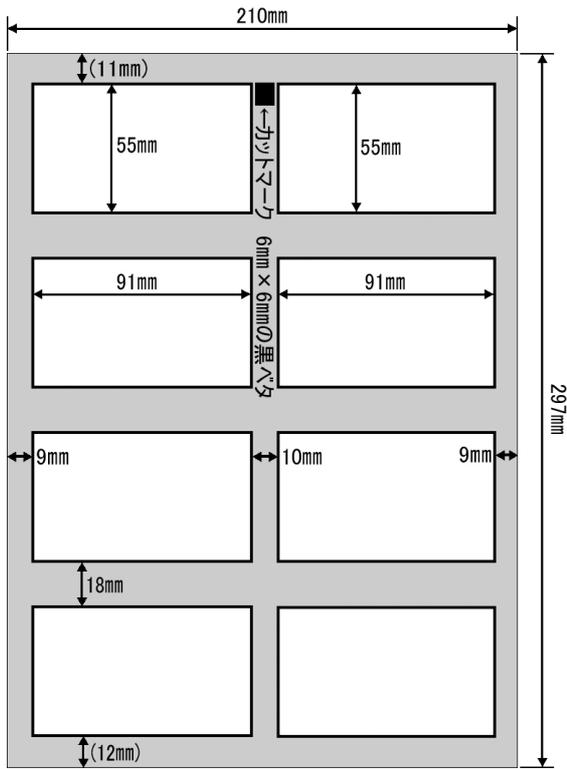
注) *1: 固定値

*2: 特殊用紙サイズ。用紙選択で ” Ex ” を選択した場合、この値が有効となります。

*3: マーク位置によります。

b : カットマーク検知カットパターン

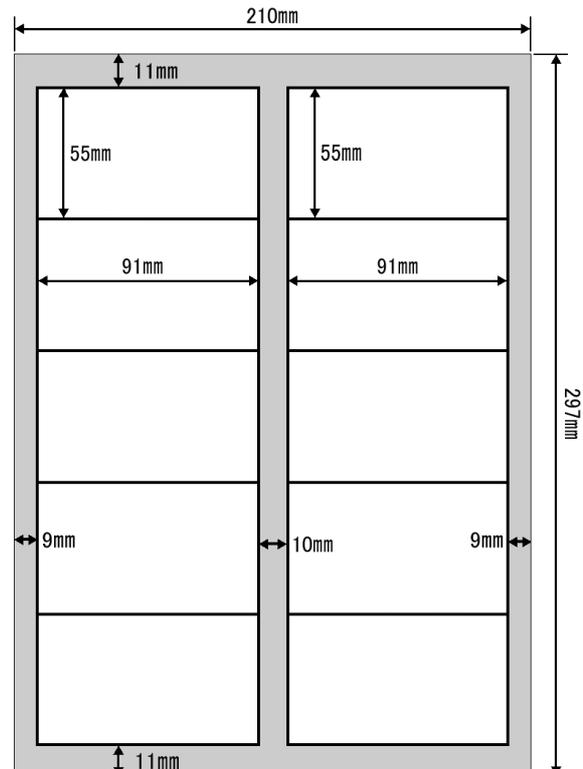
(■メイシドブ 8) レイアウト寸法表



台紙は規格A4(210mm × 297mm) ■ゴミとして切落される部分です。

c : ユーザカットパターン

初期値は先端検知 (メイシ 10) 同値



台紙は規格A4(210mm × 297mm) ■ゴミとして切落される部分です。

変更履歴

	検出 方法	面付 数	先端 長さ	ワーク 長さ	ドブ (mm)	用紙 選択	用紙 厚さ	Ex (*2) (mm)	先端 補正	シート 数
出荷時	クロ マー ク	4(*1)	(*3)	55.0	18.0	A4	フツ ウ	297.0	0	10

変更履歴

	検出 方法	面付 数	先端 長さ	ワーク 長さ	ドブ (mm)	用紙 選択	用紙 厚さ	Ex (*2) (mm)	先端 補正	シート 数
出荷時	セン タン (*1)	5(*1)	11.0	55.0	ナシ (*1)	A4	フツ ウ	297.0	0	10

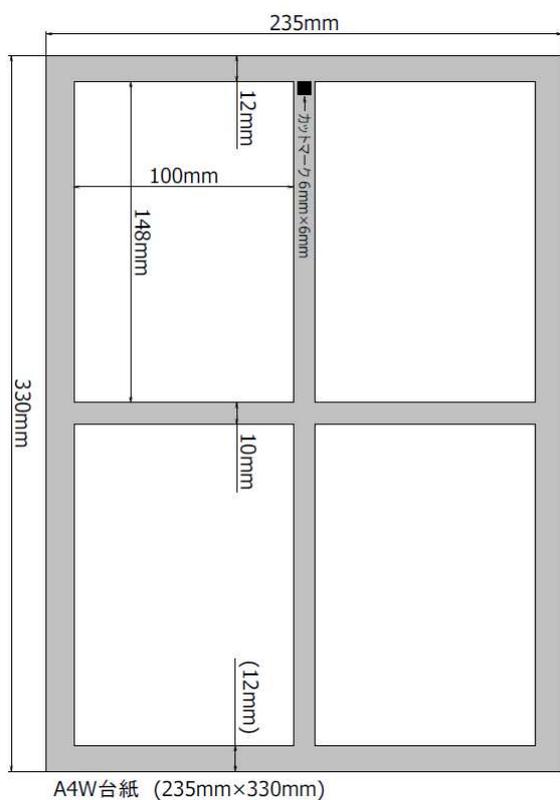
注) *1 : 固定値

*2 : 特殊用紙サイズ。用紙選択で ” Ex ” を選択した場合、この値が有効となります。

*3 : マーク位置によります。

11. ユーザパターン設定例

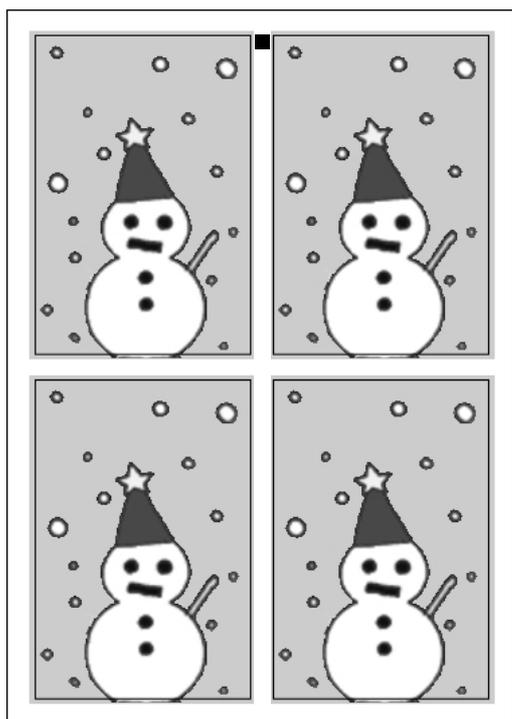
具体例) A4W 用紙にはがきを 4 面付ける場合のユーザパターン設定



- ① 「選択」キーを押し〔ユ
- ② [デテクション] → [クマク] (マーク印刷色による)
- ③ [メツケス] → [2]
- ④ [センタナガサ] → [12.0mm]
- ⑤ [ワケナガサ] → [148.0mm]
- ⑥ [トブ] → [10.0mm]
- ⑦ [ヨウセンタク] → [A4W]
- ⑧ [ヨウシアツ] → [フツ] (用紙厚さによる)
- ⑨ [センタナセイ] → [0.0]
- ⑩ [シートス] → [10] (任意設定)
- ⑪ 「セット」キーを押して保存

※上記のキー操作については、本文 [6 ユーザパターンの設定] をお読みください。

※可変スリットユニットのスリット幅を[100mm]に設定してください。



余白の無いフルデザインの仕上げが可能です。

KIRIKKO Multi Card Slitter
きりっ子 MC-22T Plus

IWATSU 岩崎通信機株式会社

●ご相談／お問い合わせは

397080422