取扱説明書

紙折機 EZF-500



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。

禁 内田洋 汀

Rev. 1.01

- ご使用の前に、この「安全上の注意」をよくお読みの上、正しくお使いください。
- ここに示した注意事項は、製品を安全に正しくお使いいただき、危害や損害を未然に防止するためのもので す。
- [安全上の注意]に使用されている絵表示の例。



△記号は注意を促す内容があることを告げるものです。図の中に 具体的な注意内容が描かれています。(左図の場合は高温注意)



○記号は禁止の行為であることを告げるものです。図の中に具体的 な禁止内容が描かれています。(左図の場合は分解禁止)



●記号は行為を強制したり指示する内容を告げるものです。図の 中に具体的な指示内容が描かれています。 (左図の場合は電源プラグをコンセントから抜くこと)

安全上の注意

▲ 警 告				
	アース接続してください。			
e	漏電した場合、感電を防止します。			
	交流100V周波数50/60Hzで使用してください。電圧が高すぎたり低すぎたりする場合、火災・故障の恐れが			
	あります。周波数が範囲外の場合、火災・故障の恐れがあります。			
\square	この機器の上に、物をのせないでください。機器内部に水・異物が入った場合火災・漏電の恐れがあります。			
U U	電源コードの扱いには十分注意してください。			
I	傷・破損・加工をしないでください。火災・感電の恐れがあります。			
	重量物をのせないでください。火災・感電の恐れがあります。			
	プラグやコードを無理に曲げないでください。火災・感電の恐れがあります。			
	濡れた手で電源プラグを抜き差ししないでください。感電の恐れがあります。			
	この機器のカバーは外さないでください。感電やケガの恐れがあります。			
	この機器を改造しないでください。火災・感電の恐れがあります。			
	発熱していたり煙が出ている、変な臭いがするなどの異常状態のときは、すぐに電源スイッチを切り、販売店まで			
	ご連絡ください。			
	そのまま使用すると火災・感電のおそれがあります。			
	電源コードが熱を持ったり、異臭がするなど異常があったらすぐに電源スイッチを切り、その後必ず電源プラグを			
	コンセントからぬいてください。そして販売店にご相談ください。			
	異物が機器に入った場合は、まず本体の電源を切り、電源プラグをコンセントから抜いて販売店にご相談くださ			
	ιν。			
	雷が近づいてきたら、落雷による火災・故障を防ぐためコンセントを抜いてください。			

注意			
	髪の毛・ネクタイ・ネックレスなどを駆動部にたらさないでください。けがの原因になります。		
	ぐらついた台の上や傾いた所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、けがの原因になります。		
	湿気やほこりの多い場所に置かないでください。火災・感電の原因になります。		
	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き、火災・感電		
	の原因になります。		
	本機器を移動させる場合は、必ず電源プラグをコンセントから抜いて行ってください。コードが傷つき、火災・感電		
	の原因になります。		
	連休等で、本機を使用にならない時は安全のため必ず電源コードをコンセントから抜いてください。		

はじめに

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。

この「取扱説明書」は、必要な時にいつでもお読みになれるように、保管場所を決めて大切に保管してください。

この製品は改良のために、仕様を変更する場合があります。このため、同一製品においても「取 扱説明書」の記載内容が異なる場合がありますので、製品ごとの「取扱説明書」を混同して使用 しないでください。

本書では、一部の部品を省略している挿絵があります。

目 次

1. 設置前の注意事項

	1-1	設置場所の確認7
	1-2	搬入時の注意7
	1–3	付属品の種類・数量の確認8
2.	製	品各部の名称
	2-1	外観9
	2–2	操作パネルシート部10
3.	特	に注意していただきたいこと
	3-1	用語の定義
	3–1 3	用語の定義 3-1-1 マーク解説10
	3-1 3	用語の定義 3-1-1 マーク解説10 3-1-2 用語・折り形解説10
	3–1 3 3 3–2	用語の定義 3-1-1 マーク解説
	3–1 3 3–2 3–3	用語の定義 3-1-1 マーク解説
	3–1 3 3–2 3–3 3–4	用語の定義 3-1-1 マーク解説

5. 使用方法

5-1 規格用紙(A3·A4·B4·B5等)の定形折り	14
5-2 規格外用紙の定形折り	16
5-3 変形折り	
5-4 クロス折り	
5−5 調整	
5−5−1 斜行調整	23
5-5-2 折り位置の微調整	24
5-5-3 排紙ローラ位置の調整	24

5-6 規格	済用紙の折り位置の登録/消去 (定形折り微調整位置)	
5-6-1	微調整位置の登録	25
5-6-2	微調整登録の消去	26
5−7 変形	浙り・規格外用紙の折り位置登録/消去	
5-7-1	折り位置登録	27
5-7-2	折り登録の呼び出し	28
5-7-3	折り登録の消去	29
5-8 カウ	ンタの設定	
5-8-1	加算モード	30
5-8-2	減算モード	31
5-8-3	インターバルモード	32
5-9 速度	調整	33
5−10 重送	送検知機能	
5-10-1	重送検知機能とは	34
5-10-2	重送検知機能のON/OFF	34
5-10-3	重送検知機能の使用	35
5-10-4	重送検知エラー(E-52)で停止した場合	35

6. 保守•点検•消耗品

6-1	点検・お手入れ時の注意事項	.36
6-2	日常のお手入れ	.36
6-3	消耗品について	.36
6-4	折りカセットの外し方	.37
6-5	折りローラの脱着と清掃	.38
6-6	給紙・重送検知・排紙フォトセンサの清掃	.39
6-7	用紙セパレータと給紙ゴムローラの脱着	.40

7. トラブル時の処置

7-1 エラー表示

7-	-1 エラー画面	41
7-	-2 エラーコードー覧	42
7–2	トラブルの内容と処置	43
7–3	故障の場合	44

8. 移設または廃棄するとき

8-1	移設
-----	----

9.

8-1-1	旧設置場所からの撤去作業	45
8-1-2	運搬	45
8-1-3	移設先での設置	45
8−2 廃棄		45
製品的	上様	46

1 設置前の注意事項

1-1:設置場所の確認

次の条件を満たした場所に設置してください。

- ・直射日光の当たる場所に設置しないでください。
- ・窓際は避けてください。
- ・湿気やほこりの多い場所は避けてください。
- ・風の当たるところ、熱を発生する機器付近での使用は避けてください。
- ・丈夫で水平な台又はテーブル上に設置してください。



1-2: 搬入時の注意

・衝撃や激しい振動が製品本体に加わらないようにていねいに取り扱ってください。 ・保護手袋をし、2人で底面4隅をしっかり持って運搬してください。

<u>1-3 : 付属品の種類・数量の確認</u>

開梱したら、付属品の確認をしてください。

万一不足していたらすぐに販売店に連絡してください。

また、保証書の記入をお願いします。

付属品	数量	図
折りカセット 1	1	
折りカセット2	1	
電源コード	1	
補助用紙ガイド(左右)	各1	
取扱説明書 (この小冊子です)	1	
機械カバー	1	
保証書 (本冊子に含む)	1	

2 製品各部の名称

<u>2−1 : 外観</u>







番号	名称	はたらき	番号	名称	はたらき
1	補助テーブル	大きい用紙を支える	10	給紙ローラ	用紙を1枚だけ給紙
2	インレット	電源コードを繋ぐ	11	給紙テーブル	用紙を載せる
3	排紙ローラ	折った紙を整えて排出	12	用紙ガイド	給紙時の曲がりを防止
4	排紙テーブル	折った紙を蓄える	13	給紙テーブルレバー	給紙テーブルを昇降する
5	安全カバー	開けると動作が停止	14	左化粧カバー	メカ部の保護
6	操作パネル	枚数設定など	15	折りカセット1	1回目の折りを入れる
7	右化粧カバー	メカ部の保護	16	折りローラ脱着レバー	折りローラの脱着
8	ブレーカ	過電流保護	17	折りカセット2	2回目の折りを入れる
9	電源スイッチ	電源の入り・切り			

2-2:操作パネル



番号	名称	はたらき
А	タッチパネル	操作を進める
В	「TEST」キー	テスト折りをする
С	「START/STOP」キー	スタートとストップ

3 特に注意していただきたいこと

<u>3-1 : 用語の定義</u>

3-1-1:マーク解説

注意!.....注意していただきたいことです

3-1-2	:	用語・折り形解説
-------	---	----------

名 称	解説
ジャム	用紙が機械内部で詰まること
重送	2枚以上重ねて給紙すること
スリップ	用紙が滑って送り込まれないこと
さばく	用紙同士がはりついている状態をはがすこと

図	\bigcirc	$\langle \rangle$			Ð	
折形	2つ折り	4つ折り	片袖折り	内3つ折り	外3つ折り	観音折り

図の着色部は、給紙テーブル上の用紙の 上側の面を示します。

3-2: 特徴および使用目的

- ・見やすいカラーLCDタッチパネル搭載。
- ・用紙を高速で折ります。
- ・用紙サイズ検知・折り位置設定・給紙テーブル上下・排紙ローラ移動は自動です。
- ・面倒な計算をしなくても用紙の長さと折り形を入力すると折り位置を自動計算します。
- ・変形折りを 12通り記憶できます。
- ・記憶内容は、折り位置・速度・排紙ローラ位置の3項目です。
- ・微調整した折り位置を36通り記憶できます。
- ・インターバルモード搭載。
- •重送検知機能搭載
- ・クロス折り可能。

3-3: 使用しないとき

- ・電源プラグをコンセントからはずしてください。
- ・機械カバーを掛けてください。

<u>3-4:使用上の注意</u>

- ・ローラカバーの開閉は中央を持って行ってください。用紙ガイドにはさまれる恐れがあります。
- ・特に重要な書類は事前に折りテストをし、折り位置の確認をしてください。
- ・理由を問わず、用紙の折ずれ・破損の補償はご容赦ください。

4 使用前の準備

(1) 折りカセット2を取り付けます。



レール部分にカセット2を滑らすように矢印方向斜め45度程度の角度で差し込みます。

(2) 折りカセット1を取り付けます。



両側にある丸印の折りカセット1ガイドに沿わせるようにして、折りカセット1を差し込みます。



側面の黒い線が本体サイドカバーの面に 丁度合うように押し込んでください。



折りカセット1のプラグを上側ソケットに、 折りカセット2のプラグを下側ソケットに、 それぞれ差し込みます。



排紙テーブルを広げて、補助テーブルを持ち 上げるようにしてセットします

電源コードをインレットとコンセントに差し込みます (プラグ形状は写真と異なる場合があります)

<u>注意!</u>

- ・必ずほどいて使用してください。
- ・付属の電源コード以外は使用しないでください。
- ・電源コードのアース線は必ず接地(アース)してください。
- ・電源コードのプラグ形状は異なる場合があります。
- ・接地接続は必ず、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



電源スイッチをオンにすると、タッチパネルが点灯 して機械が使用可能になります





<u>注意!</u>

- ・印刷直後の用紙はジャム・重送・スリップ・用紙のシワの原因になりますので、必ず乾いてから使用してください。
- ・片袖折りの場合は、印刷面を下にしてください。
- ・用紙をセットするときは、印刷面に注意してください。用紙のセット状態と折られた状態は、
- 10ページ「3-1-2 用語・折り形解説」の表を参考にしてください。
- ・用紙ガイドと用紙に隙間があると折りずれの原因になります。



排紙ローラ



- ⑥ 排紙ローラを用紙サイズ(A3・A4・B4・B5) に合った位置に移動します。 用紙サイズと排紙ローラの位置関係は「ローラ位置表 示」シールを参考にしますが、もしも排紙がスムーズ でない場合は、排紙ローラの位置を変えてください。 排紙がスムーズにいかない場合、折り速度が遅くなり ます。
- ⑦ 折り形を指定します 6種類 (2つ折り・4つ折り・片袖折り・内3つ折り・ 外3つ折り・観音折り)の折り形から選択します 希望の「折り形」キーを押してください。



⑦ 試し折りをします。
 「TEST」キーを押すと、2枚折ります。
 (カウンタの枚数表示は「0」のままです)
 折り上がった用紙で 仕上がりを確認します。

ポイント! <折りずれが発生する原因> ・ローラの汚れ ・用紙ガイドのセットが曲がって固定されている 又は用紙ガイドが用紙に密着していない ・給紙テーブルが曲がっている 用紙の裁断が曲がっている <折りずれを修正する場合> →「5-6 調整」(23~26ページ)参照



 ⑧ 連続折りをします。
 「START/STOP」キーを押すと、給紙テーブル が上がり連続して用紙を折ります。
 動作中に、もう一度押すと停止します。カウンタ は加算していきます。

希望枚数のみ折りたい場合 →「5-9-2減算モード」(33ページ)参照 排紙がスムーズにいかない場合 →「5-6-3排紙ローラの調整」(26ページ)参照



入力可能な範囲は、用紙の全長が 最少128mm~最大457mmまでです。

2

.

3

clear

1

0

enter







⑤「6種類の折り形」キーの中から希望の折形を選択 します。

⑥「TEST」キーを押して試し折りをします。

折りずれを修正する場合 →「5-6 調整」(23~26ページ)参照

⑦「START/STOP」キーを押して連続折りを 開始します。

<u>5-3:変形折り</u>

・変形折りは自動設定では折ることができず、任意の折り形設定をする必要があります。
 ・規格用紙、規格外用紙いずれも下記手順で設定することが可能です。

ポイント!

変形折りをしたい規格用紙、または規格外用紙を準備し、手で変形折りのサンプルを作ります。



⑤「b」キーを押します。

⑥ bの寸法をテンキーで入力後「enter」ボタンを 押します。

※2つ折りは a寸法入力画面は無く、b寸法の 入力のみとなります。

⑦「TEST」キーを押して試し折りをします。

折りずれを修正する場合 →「5-6 調整」(23~26ページ)参照

⑧ カウンタ画面が表示されます。

⑨「START/STOP」キーを押して連続折りを開始します。







K

7

a 122.6

b 0,00.0

LC

Ζ.

人

Z,

스

Ŀ

Za

b







・クロス折りとは、2つ折りした用紙をさらに4つ折りや内3つ折り などにすることをいいます。

・A3の用紙を4つ折りしただけでは封筒に入らない場合などに クロス折りをします。

※クロス折りに使用できる用紙は諸条件によって変動します。 ・用紙種類・用紙サイズ・縦目・横目・温度・湿度・印刷状態

通常の折りより横ズレが大きくなったり、折った角が内側に折れ る現象が起こる場合がありますが機械の故障ではありません。

<u>注意!</u>

2つ折りした折り目を手でよくしごきます。 用紙は少な目に積みます。(30枚以下) 補助用紙ガイドは、用紙ガイドにあたらないように置きます。



補助用紙ガイド

① 2つ折りにした用紙を給紙テーブルにのせ、用紙ガイドを密着させて固定します。

② 左右の給紙補助ローラのネジをゆるめて、用紙の両端をおさえる位置にセットします。

③ 補助用紙ガイドを、先端のベアリングが用紙のふくらみをおさえる位置に置きます。

<u>注意!</u>

給紙補助ローラのホルダは樹脂製のため、ネジの締め過ぎによるホルダの破損に注意してください。

<u>5-5:調整</u>

5-5-1: 斜行調整

折り合わせが曲がっている場合は、

①用紙ガイドと用紙の間に隙間が無いか確認してください。

②斜行調整ツマミで曲がりを修整することができます。 (基本位置はピンが溝のある中央にあります)

排紙された状態のままみて、用紙の下面が
 右へ曲がった場合は斜行調整ツマミを右方向1へ、
 左へ曲がった場合は左方向2へまわしてください。
 ※万が一斜行の曲がりが発生した際は、まず用紙ガイド
 と用紙の間に隙間がないか確認してください。

<u>注意!</u>

2つ折り以外の場合は折りカセット1で折られた面を
 下にして斜行調整してください。

・用紙をかえた時は、斜行を調整し直してください。

・作業後は斜行調整ツマミを基本位置に戻してください。



操作パネルから調整する

定形折り、変形折り設定後、折りテストで折りズレがある場合は、下記手順で折り位置の微調整を行います。



 「a」の「-」「+」キーでaの寸法を微調整します。
 (「a」の「-」「+」キーは操作パネルでは赤文字 表示となっています。)



 (2)「b」の「-」「+」キーでbの寸法を微調整します。
 (「b」の「-」「+」キーは操作パネルでは青文字 表示となっています。)

※2つ折りは b寸法のみ入力





③「TEST」キーを押して試し折りをします。

再調整が必要な場合は、(1)~(4)の手順を再度 行います。

④「START/STOP」キーを押して連続折りを開始 します。

微調整ツマミで調整する

ストッパー微調整ツマミでストッパーを移動させます。

<u>ポイント!</u>

微調整をした直後 → 「TEST」キーを使用 通常 → 「START」キーを使用

微調整をした直後に「START」キーを押すと、微調整を無効 にできます。



※折り形の図は排紙テーブルに出てきた用紙を操作パネル側から見た状態で表しています。

	折り形	2 つ折	観音折	内3つ折	外3つ折	4 つ折	片袖折
折りカー	紙折りの状態 (実線の長さを折り カセット1で調整し ます)	折りカセ ット1を 通りませ ん		\leq		/	
ゼット	実線部が長い場合		短窗	短窗	短窗	短窗	短窗
1	実線部が短い場合				[©] €	[©] €	[©] €
折 り カ	紙折りの状態 (実線の長さを折り カセット2で調整し ます)		$\angle $	\leq		_	_
セッ	実線部が長い場合	短 简	短 向	短窗	短 向	短窗	短窗
ト 2	実線部が短い場合						

例:内3つ折りで内側に折れる辺を1mm短くする場合

- (1)折りカセット1の指針を1mm左に移動します。(1目盛が1mmです)
- (2) 折りカセット1ストッパー微調整ツマミを左に まわします。



5-5-3: 排紙ローラ位置の調整



排紙ローラ

排紙ローラを用紙サイズ(A3・A4・B4・B5) に合った位置に移動します。

用紙サイズと排紙ローラの位置関係は「ローラ位示 シールを参考にしますが、もしも排紙がスムーズで ない場合は、排紙ローラの位置を変えてください。 排紙がスムーズにいかない場合、折り速度が遅く なります。

5-6: 規格用紙の折り位置の登録/消去

規格用紙の定形折りで折り位置の微調整をした場合、微調整後の折り位置を登録できます。

<u>5-6-1:微調整位置の登録</u>

希望の折りができるようあらかじめ準備しておきます。

① カウンタ画面より「設定」キー(歯車マーク)を押します。



ВАСК	ツール
	折り登録
	折り位置微調整登録
	折り位置微調整消去
	設定
	version

②「折り位置微調整 登録」キーを押します。



③「はい」キーを押すと微調整値が記憶されます。

<u>5-6-2:微調整登録の消去</u>



- BACK ソール 折り登録 折り位置微調整登録 折り位置微調整消去 設定 version
- BACK ツール 近り登録 現在の折り位置微調整を 登録してもよろしいですか? は、いいえ

① カウンタ画面より「設定」キー(歯車マーク)を押します。

②「折り位置微調整 消去」キーを押します。

③「はい」キーを押すと微調整値が消去されます。

5-7:変形折り・規格外用紙の折り位置の登録/消去

5-7-1:折り位置登録

希望の折りができるようあらかじめ準備しておきます。

① カウンタ画面より「設定」キー(歯車マーク)を押します。





③ 「折り登録」キーを押します。

③ 登録したいメモリNo.を押すと、現在の設定値が ユーザメモリに表示されます。 「△▽」キーでページを切り替えられます。 ※登録できるメモリ数は24個までです。





④「登録」キーを3秒押しすると、 選択したメモリNo.に記憶されます。 <u>5-7-2 : 折り登録の呼び出し</u>





①「メモリ」タブを押します。

②使用したいメモリNo.を選択し「OK」キーを押します。 「△▽」キーでページを切り替えられます。 サイズ、折り形、速度が同じ場合には、登録番号で識別して下さい。

③ カウンタ画面に移動します
用紙サイズ、折り形、速度、登録番号をご確認ください。



④「TEST」キーを押して試し折りをします。





⑤「START/STOP」キーを押して連続折りを開始 します。



① カウンタ画面より「設定」キー(歯車マーク)を押します。

2 「折り登録」キーを押します。



③ 消去したいメモリNo.を押します。
 「△▽」キーでページを切り替えられます。
 ※登録できるメモリ数は24個までです。

④「消去」を3秒押しすると、選択したメモリNo.が消去されます。



5-8:カウンタの設定

<u>5-8-1 : 加算モード</u>



① カウンタ画面で「clear」キーを押し、カウンタを「0」にしま す。

「START」キーを押すと動作を開始し、用紙がなくなる まで動作を続け、1枚折るごとにカウンタが1ずつ増え ます。

下記の方法でもカウンタをクリアできます



② カウンタ画面で「10 Key」キーを押します。

③「clear」キーを押して カウンタをクリアし、「enter」 キーを押します。





④ 加算モード時は、カウンタ表示部のカウントが加算 されます。

5-8-2:減算モード



下記の方法でもカウンタを入力できます



- BACK 枚数直接入力 7 8 9 0036 sheet 4 5 6 1 2 3 interval 0 clear ent€
- $\begin{array}{c|c} & sub \\ \hline 0 & 0 & 3 & 6 \\ sheet \\ \hline a & 122.6 \\ b & 06 & 2.6 \\ \hline \end{array} \begin{array}{c} a \\ a \\ speed \\ \hline \end{array}$ now folding $\Sigma \Sigma \Sigma$

 折る枚数を設定したい場合に使用します。
 カウンタ画面でカウンタ部分の下「数字」キーを 押します。

「START」キーを押すと動作を開始し、1枚折るごとに カウンタが1減り、カウンタがOになると停止します。

20 枚折りたい場合、「10」キーを2回押します。

① カウンタ画面で「10 Key」キーを押します。

 テンキーを使って折りたい枚数をカウンタに入力し、 「enter」キーを押します。

 減算モード時は、カウンタ表示部に カウントと 「sub」が表示されます。 <u>5-8-3 : インターバルモード</u>



BACK 枚数直	接入ナ	כ	
0100	7	8	9
U I U U sheet	4	5	6
interval	1	2	3
enter	C)	clear



sub 0100 sheet 2 sec 5set			A 4 a 12 b 06	b 22.6 52.6	3 speed	
1000	100	10	10 1 - +		^	
10	key	clear		-	+	~
				Ì⊒‡		

- インターバルモードとは、
- 連続して折りたい枚数・・・「sheet」
- 連続折りをした後の待ち時間(秒)・・・「sec」
- ・その作業を何回繰り返すか・・・「set」

をそれぞれ設定して折り作業を効率的に行うモードです。

- ① カウンタ画面で「10 Key」キーを押します。
- カウンタ入力画面で「interval」キーを押すと、
 インターバルの設定画面に移行します。
- ・インターバルモード設定中はこの画面で「clear」キーを押 すとインターバルモードから抜けます。
- ③「枚数設定」、「間隔設定」、「セット数設定」キーを 押してそれぞれの値を入力します。
 ・全ての入力が完了したらカウンタ画面に戻ります。
 左記の設定の場合
 - ・100枚用紙を折って一時停止
 - ・2秒間折り作業を停止して再び自動で折りを開始
 - ・その作業を5回繰り返して作業終了となります。
 一時停止している間に排紙テーブルの用紙を
 取り出します。
- ④ インターバルモード中は、カウンタ表示部に「枚数」と 「セット数」の2つの値が表示されます。

・インターバルモード設定中はこの画面で「clear」キーを 押すとインターバルモードから抜けます。



رې 0	<u>}</u>	00	sheet	A 4 a 12 b 06	b 22.6 22.6	3 sp.	3秒
1000	100	10	1	-	+	^	Y
10	key	cle	ear	1	+	\sim]
	4	Ξ	Ξ			Ţ Ţ Ţ	



「△」「▽」キーでスピードを設定します。
 (画面上の白色インジケータが速度を表します)

 「speed」キーを3秒押しするとSPECIALモードに に移行します。

(インジケータが赤色に変化します)

SPECIALモードでは3段階のモードを選択できます。

・SP1:静音モード

…静かに動作するモードです。

(※厚口の用紙には不向きです)

SP2:厚紙モード

…厚口用紙の専用モードです。

- SP3:超高速モード
 - …高速で折り作業が行えるモードです。
 A4以下の用紙サイズにて下記3種類の 折りのみ対応します。
 2つ折り/内3つ折り/4つ折り

ポイント!

- ・SP1:標準モードの最低速度と同じモータの回転数で、給紙間隔を詰めて動作しているため、 処理枚数は標準モードの約1.5倍となります。
- ・SP2:標準モードの最高速度より早いモータの回転数で、給紙間隔を空けて動作しているため、 用紙の搬送の勢いを利用して厚紙用紙を確実に折ることができます。
- ・SP3:標準モードの最高速と同じモータの回転数で、給紙間隔を詰めて動作しているため、 処理枚数は標準モードの約 1.5 倍となります。

5-10: 重送検知機能

5-10-1 :: 重送検知機能とは

2枚以上重ねて給紙された時、それを検知し用紙を折らずに折りカセット1の中に用紙が残ります。 ※用紙の厚み、印刷の違いも検知して機械が停止します。(E-52)

※重送検知ONの時は、テスト折りより40mm以上(A4時)長い紙はエラーとして検知されます。

<u>5-11-2</u>: 重送検知機能のON/OFF



 BACK
 ツール

 折り登録

 折り位置微調整登録

 折り位置微調整消去

 設定

 Verse

②「設定」キーを押してください



重送検知ボタンをONにして下さい

※用紙が2枚以上給紙された場合機械が停止します。(E-52)

④重送検知のOFF

③重送検知のON

重送検知ボタンをOFFにして下さい

※クロス折りを行う場合。

※バラバラな印刷物を折る場合、またはバラバラな厚みの 用紙を折る場合はOFFに設定して下さい。

<u>5-10-3 : 重送検知機能の使用</u>

①重送検知機能がONであることをご確認下さい。
 ②クロス折り以外のいずれの折り作業にも対応しております。
 ③折り作業前に必ずテスト折りを行って下さい。
 ※テスト折りした時の用紙の厚み、印刷、長さを記憶し重送を検知します。
 ④通常の折り作業を行って下さい。

<u>5-10-4</u>: 重送検知エラー(E-52)で停止した場合

①折りカセット1を外し、重なって送られた用紙をすべて取り除いて下さい。
 ※自動的に排紙されません。
 ②折りカセット1をセットしエラー解除ボタンを押しエラー(E-52)を解除してください。

折り作業を再開してください。



6 保守·点検·消耗品

6-1: 点検・お手入れ時の注意事項



6-2:日常のお手入れ

機械本体

- ・折りローラに紙粉やホコリがたまると紙折りに支障をきたす場合があるので、使用しない時は機械カバーを かけてください。
- ・外装部の汚れはアルコール又は清掃用クリーナを使用してください。

溶剤系の洗浄液は変色の原因になるので使用しないでください。

折りローラ

- ・折りローラに 紙粉及び印刷物のインクが付着するとシワ、紙詰まり等トラブルの原因になるので 定期的にゴムローラ専用クリーナと布を用いて清掃してください。
- ・折りローラは1本ずつ、ゴムローラ専用クリーナを浸した布で力いっぱいこすり、何も汚れが取れなくなるまで 拭いてください。

給紙ゴムローラ

・給紙ゴムローラや用紙セパレータに 紙粉及び印刷物のインク等が付着すると給紙性能が低下し、 紙詰まりやスリップの原因になるのでゴムローラ専用クリーナを用いて清掃をしてください。

*ゴムローラ専用クリーナLG-CL500 : 注文コード 846-24

6-3: 消耗品について

製品に使用されている給紙ゴムローラ用紙セパレータは消耗品です。 交換が必要な場合は、お買い求め販売店までご連絡ください。

6-4 : 折りカセットの外し方

電源スイッチをOFFにします。

② ラグを抜きます。

③ 折りカセット1・折りカセット2を外します。

37







<u>注意!</u>

この手順を守らないと、プラグを無理やり引っ張ってしまい、故障の原因になることがあります。

6-5:折りローラの脱着と清掃

工具を使用しないで2本の折りローラを取り外すことができます。 取り外せる事で、ローラや排紙フォトセンサの清掃が簡単になります。 残りの2本のローラは脱着できないので、少しずつまわしながら清掃します。





[折りローラの外し方]

折りカセット1・2を外します(前ページ参照)

- ローラ脱着レバーを「ローラ解除位置」側に下げます。
 ローラ脱着レバーは左右にあります。
- 上側の折りローラを右にずらします。
 (左穴から軸が外れます)
- ③ 右穴からローラを外します。

同じ手順で、下側の折りローラを外します。

4本の折りローラを清掃します。 清掃後は外した時と逆の手順で下側の折りローラ からつけていきます。

[折りローラのつけ方]

- ① ローラを右奥まで差し込みます。
- ② ローラを左にスライドさせます。



③ ローラ脱着レバーを「使用時」側に上げます。

注意!

確実に折りローラがセットされないと故障の 原因になります。 セットできない場合は裏表紙に掲載されている 連絡先までお問合せください。

[排紙フォトセンサの清掃]



折りローラを外してください(前ページ参照)

用紙を1枚しか給紙しない場合は、排紙フォトセン サに付着した紙粉を、やわらかい綿棒で取り除い てください。





安全カバーを開き、給紙フォトセンサの表面 (黒い樹脂面)と、重送検知フォトセンサの 表面を、やわらかい綿棒で清掃して下さい。 (又は、エアーダスタを吹き付けてください)

<u>注意!</u>

綿棒で清掃する際に、糸くずを残さないようにしてください。 清掃が不十分だと、給紙しない あるいは 1枚だけ給紙してから給紙エラーになる場合があります。 清掃後は、センサが十分に乾いてから電源を入れてください。 6-7: 用紙セパレータと給紙ゴムローラの脱着



給紙ゴムローラと用紙セパレータを交換する際は、下記の要領で取外しを行ってください。







用紙セパレータ(樹脂付)の両端を持ち、引き抜きます。 取り付けは逆の要領で行います。

上記部品はご購入の販売店へご発注ください。

7 トラブル時の処置

<u>7-1:エラー表示</u>

7-1-1:エラー画面



エラー発生時は、ジャムマップにエラーランプとエラー コード(エラー内容)を表示します。

エラー原因を取り除き「OK」キーを押すと、エラー表示を 解除します。

[代表的なエラーの対処画面]









<u>7-1-2 : エラーコードー覧</u>

エラー コード	エラーの内容	エラーの対処.
E-01	給紙テーブルが下がっています	給紙テーブルを上げて下さい。
E-02	用紙がありません	用紙をセットして下さい。
E-03	用紙が送られませんでした	給紙スリップです。 用紙をセットし直し、再スタートして下さい。
E-04	給紙センサーが汚れています	給紙センサーを清掃して下さい。(P41、6-6参照)
E05	給紙部分で用紙が詰まりました	用紙を取り除き、再スタートして下さい。
E-10	機械内部で用紙が詰まりました	詰まった用紙を取り除いて下さい。
E-20	排紙部で用紙が詰まりました	詰まった用紙を取り除いて下さい。
E-21	排紙センサーが汚れています	排紙センサーを清掃して下さい。(P41、6-6参照)
E-30	安全カバーが開いています	開いている安全カバーを閉じて下さい。
E-31	折りカセットセットエラー	折りカセット1,2をセットし直して下さい。
E-32	折りカセット1エラー	折りカセット1のコネクタを差して下さい。
E-33	折りカセット2エラー	折りカセット2のコネクタを差して下さい。
E-52	用紙が2枚以上送られました	用紙が重送しました。排紙された用紙を確認して 下さい。また積まれている用紙を良くサバキ、再 スタートして下さい。
E-53	1 枚目が重送	排紙された用紙を確認して下さい。また積まれて いる用紙を良くサバキ、再スタートして下さい。
E-70	モータロック発生	用紙が機械内部で詰まっていないか確認して下 さい。また用紙が厚過ぎまたは速度が遅いとロッ クします。薄い用紙にする、もしくは速度を上げ て下さい。解消しない場合はお問合せ下さい。
E-90	EEPROM チェックサム・エラー	電源を再投入して下さい。 解消しない場合はお問合せ下さい。
E-91	タッチパネル通信エラー	電源を再投入して下さい。 解消しない場合はお問合せ下さい。

7-2:トラブル内容と処置

現象	原因	処置	参照
折りずれが生じる	微調整がされていない	微調整ツマミで折りずれ修整	5-5 調整
	折りローラが汚れている	折りローラ清掃	6. 保守·点検·消耗品
	用紙ガイドのセットが曲がっていて	用紙ガイドを用紙に密着させる	
	固定されている		
	または、用紙に密着していない		
	給紙テーブルが曲がっている	斜行調整ツマミで給紙テーブルを	5-5-1 斜行調整
		まっすぐにする	
	用紙の裁断が曲がっている	斜行調整ツマミで調整する	
	更紙など薄口で反っている用紙を	用紙交換、または(可能であれ	
	使用している	ば)裏返す	
紙詰まりが多発する	折りローラが汚れている	折りローラ清掃	6. 保守·点検·消耗品
	折りローラが正しくセットされていな	折りローラを正しくセットする	
	い		
	仕様外の用紙を使用している	仕様内の用紙を使用する	
	厚ロの用紙で速度を遅くして使用し	速度を速くする	5-9 速度調整
	ている		
	折りカセット1・2が正しくセットされ	折りカセット1・2を正しくセットす	4. 使用前の準備
	ていない	3	
	用紙通過部に紙片が詰まっている	各部を点検し 紙片を取り除く	
	給紙ローラが汚れている	給紙ローラ清掃	6. 保守·点検·消耗品
	静電気の異常発生	市販の静電気除去スプレーを吹	
		きかける	
スタートキーを押し	給紙テーブル上に用紙がない	給紙テーブル上に用紙をのせる	
ても給紙しない	または少ない		
	安全カバーが開いている	安全カバーを閉じる	
	排紙フォトセンサが汚れている	排紙フォトセンサ清掃	6-6 フォトセンサの清掃
シワが生じる	折りローラに紙片が巻きついている	折りカセット1・2を外して折り	6-5 折りローラの脱着・清
		ローラの紙片を取り除く	掃
	折りローラが汚れている	折りローラ清掃	6. 保守·点検·消耗品
	横目の用紙及びコシの弱い用紙を	処理速度を遅くする	5-9 速度調整
	使用している		
	仕様外の用紙を使用している	仕様内の用紙を使用する	
	薄ロで反っている用紙を使用して	用紙交換、または(可能であれ	
	いる	ば)裏返す	

現象	原因	処 置	参照
電源スイッチをON	電源コードのプラグが外れている	電源コードのプラグを確実に	4 使用前の準備
しても電源が入らな		差し込む	
い	ブレーカが働いている	紙詰まり等の原因を取り除いて	2−1 外観
		からブレーカーボタンを押す	
排紙ジャムが多発	排紙ローラの位置が用紙サイズに	排紙ローラを最適な位置にセ	5-5-3 排紙ローラ位置の
する	適した位置にセットされていない	ットする	調整
	排紙満杯	用紙を取り除く	
給紙スリップが多発	給紙ローラが摩耗している	給紙ローラ交換	
する	給紙ローラに紙粉やインクの汚れ	給紙ローラ清掃	6. 保守·点検·消耗品
	がある		
	仕様外の用紙を使用している	仕様内の用紙を使用する	
	用紙セパレータが汚れている	用紙セパレータ清掃	6. 保守·点検·消耗品
重送が多発する	用紙セパレータが摩耗している	用紙セパレータ交換	6. 保守·点検·消耗品
	用紙セパレータが汚れている	用紙セパレータ清掃	6. 保守·点検·消耗品
	印刷した用紙が 貼り付いている	用紙をよくさばいて再セット	
	仕様外の用紙を使用している	仕様内の用紙を使用する	
紙の端が折れる	用紙のカールが大きすぎる	カールを矯正	
	微調整が正しくセットされていない	微調整を正しくセット	5-5-2 折り位置の微調整
	折りカセット1・2が正しくセットされ	折りカセット1・2を正しくセット	4 使用前の準備
	ていない	する	

<u>注意!</u>

仕様範囲内の紙質であっても、一度折った紙や印刷機、コピー、プリンタ等による熱によって カールしている状態・波を打っている状態などの紙では、うまく折れない場合があります

<u>7-3:故障の場合</u>

修理が必要な故障の場合は、お買い求めの販売店までご連絡ください。

8 移設または廃棄するとき

8-1:移設

- 8-1-1:旧設置場所からの撤去作業
 - ・電源スイッチを切る。
 - ・電源プラグをコンセントから抜きとる。
 - ・補助テーブルを下げる。
 - ・排紙テーブルを持ち上げて、給紙テーブルに被せ、ピンに引っ掛ける。

8-1-2: 運搬

- ・取り外した部品や付属品、取扱説明書を一緒に運ぶ。
- ・強い振動や衝撃を与えないようにする。
- ・保護手袋をし、2人で底面4隅をしっかり持って運搬する。

8-1-3:移設先での設置

新設の場所と同様、すべての作業を行ってください(「4、使用前の準備」参照)。

8-2: 廃棄

廃棄する際は、各地方自治体の政令に従い産業廃棄物処理業者に依頼するなど、適切な処理 をしてください。

9 製品仕様

用紙寸法	B7(91 × 128mm) ~ A3(297 × 420mm)
	※B7は2つ折りのみ可、B6は観音折り不可
用紙質量	$40 \text{kg} \sim 110 \text{kg} (46.5 \text{g} / \text{m}^2 \sim 127 \text{g} / \text{m}^2)$
	2折りのみ135kgまで(157g/㎡)
	※速度による制限あり
紙質	上質紙・上質孔版紙・中質紙・更紙
	上記の紙質であっても、一度折った紙や印刷機、コピー、プリンタ等による熱によって
	カールしている状態・波を打っている状態などの紙では、うまく折れない場合があります
折形	2つ折り・4つ折り・片袖折り・内3つ折り・外3つ折り・観音折り・2回通しによるクロス折り
	(各折りの変形折りも可能)
折り方式	ストッパ方式
折り寸法(最大)	折りカセット1:344mm(4つ折り・片袖折り・外3つ折り)
	折りカセット2:229mm(2つ折り・内3つ折り・観音折り)
折り寸法(最少)	折りカセット1:45mm(内3つ折り・観音折り)
	折りカセット2:45mm(2つ折り・4つ折り・片袖折り・外3つ折り) ※速度による制限あり
給紙方式	3輪式サバキ方式
給紙積載量	500枚 上質紙55Kg(64g/m)の場合
処理速度	2400~14400枚/時(A4 2つ折り時)
	最高速時は、エラー後に次の用紙を給紙して停止
	その他、折り形の種類に制限あり
操作方式	カラー液晶タッチパネル・自動設定(マイコン内蔵による)
付加機能	・斜行調整・紙詰まり検知・4桁カウンタ(加算・減算モード・オートリピート付)
	・用紙サイズの自動検出(A3, B4, A4, B5, A5, B6)
	•重送検知
	・クロス折り用 補助用紙ガイド付
	・用紙サイズ入力による折り位置自動設定
	・微調整の記憶36通り(6種類の用紙サイズ×6種類の折形)
	・特殊折り登録12通り
消費電力	50W
使用電源	100V 50/60Hz
機械寸法	W1030×D545×H500mm(使用時)
	W450×D545×H330mm(収納時)
機械質量	30. 6kg

本機の仕様及び外観は改良のため、予告なく変更されることがありますのでご了承ください。

メモ

メモ

メモ

取扱説明書

<u>紙折機 EZF-500</u>

この「取扱説明書」は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。 また、この「取扱説明書」を汚されたり、紛失された場合は、 販売店か当社営業担当者、又はお客様相談センターまでご連 絡して、内容を確認のうえ請求してください。 この製品を譲渡される場合は、次の所有者にこの説明書を必 ず添付して譲渡してください。

故障の場合

修理が必要な故障の場合は、販売店または当社営業担当者及び以下のウチダテクノまでご連絡ください。

部門・部課名	所在地	T E L F A X
東京	東京都中央区新川 1-10-14 ニューリバービル 2F	(03) 5657-4071 (03) 5657-4081
大阪	大阪市中央区和泉町 2-2-2 ㈱内田洋行内 3 F	(06) 6920-2460 (06) 6920-2780
札幌	北海道札幌市中央区北1条東4-1-1 サッポロファクトリー㈱内田洋行内 1F	(011) 241-2825 (011) 241-2827
福岡	福岡県福岡市博多区東光 2-10-11	(092) 476-5011 (092) 476-5009
名古屋	愛知県名古屋市中区丸の内 2-4-20	(052) 220-5270 (052) 222-7640