

くるみ製本フィニッシャー

ユーザーズガイド



ORPHIS GDシリーズ

この装置は、クラスB情報技術装置です。この装置は、家庭環境で使用することを目的としていますが、この装置がラジオやテレビジョン受信機に近接して使用されると、受信障害を引き起こすことがあります。取扱説明書に従って、正しい取り扱いをしてください。

VCCI-B

本装置は、高調波電流規格「JIS C 61000-3-2」に適合しています。



安全のため、ご使用前に必ずこの取扱説明書をお読みください。
お読みになったあとは、いつでも取り出せるように所定の場所に保管してください。

本書について

はじめに

このたびは、本機をお買い上げいただき、まことにありがとうございます。

本機は、当社製プリンター（ORPHIS GDシリーズ）に接続して、くるみ製本を行う装置です。印刷済みの表紙・本文から冊子を作成するだけでなく、Microsoft WordのファイルやPDFファイルから、専用ソフトやプリンタードライバーを利用して印刷・製本を行うことができます。

本機をご使用になる前に、またご使用中わからないことがあったときに、それぞれの説明書をお読みいただき、本機と共に末永くお役立てください。

本機の取扱説明書は、次の2冊から構成されています。

● ユーザーズガイド（本書）

取り扱い上の注意、仕様、各種機能の操作や設定について説明しています。

また、各種消耗品の取り扱いや交換方法、トラブルの対処方法について説明しています。

● アプリケーションガイド

「表紙データ」、「本文データ」を取り込み、製本データを作成する方法について説明しています。

本書は、くるみ製本フィニッシャーを接続した場合に必要な情報を記載しています。製本機能に関係しない、プリンターの設定に関しては、ORPHIS GDシリーズ取扱説明書をご覧ください。

本書では、面付けなどを簡単に編集できる「RISOくるみ製本アプリケーション」を使用した操作を基本に記載しています。任意のアプリケーションで作成した原稿データをプリンタードライバーやPostScript 3対応の専用プリンタードライバー（オプションのプリントコントローラー装着時）を介して送信し、簡易的な製本をすることもできます。製本データの送信方法や設定項目については、「プリンタードライバーを使用する」（p. 1-4）、またはプリントコントローラー（ComuColor Express FS2000C）のユーザーズマニュアルを参照してください。

取扱説明書の記述内容について

- (1) 本書の内容の一部または全部を、無断で転載することは固くお断りいたします。
- (2) 本書の内容につきましては、商品の改良等のため、将来予告なしに変更する場合がございます。
- (3) 本書および本機を運用した結果の影響につきましては、責任を負いかねますのでご了承ください。

商標について

Microsoft、Windows、Microsoft Wordは、米国Microsoft Corporationの、米国およびその他の国における登録商標または商標です。

PostScriptは、Adobe Systems Incorporated（アドビシステムズ社）の商標です。

①、RISO、ORPHISおよびFORCEJETは、理想科学工業株式会社の登録商標または商標です。

その他の社名、商品名は、各社の登録商標または商標です。



カラーユニバーサルデザイン認証を取得

くるみ製本フィニッシャー（本機）は色覚の個人差を問わず、より多くの人に見やすいカラーユニバーサルデザインに配慮して作られていると、NPO法人カラーユニバーサルデザイン機構により認証されています。

表記について

■本文中で使用されるマークについて



安全にご利用いただくための注意事項が書かれています。



操作上守っていただきたいことなどの重要事項が書かれています。



覚えておくと便利なことや補足説明が書かれています。

■記載方法について

操作パネルなどのハードキーや、タッチパネル画面およびパソコン操作画面のボタン／項目名については、名称を [] で括弧で表しています。

●操作パネル



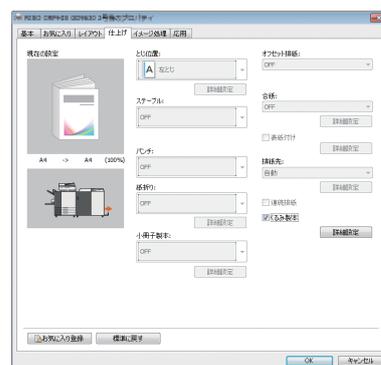
例：[ストップ] キーを押します。

●タッチパネル画面



例：[くるみ製本] をタッチします。

●パソコン操作画面



例：[くるみ製本] にチェックマークをつけます。

■本文中の画面について

本書に掲載している画面やイラストは、プリンター本体の機種、オプション機器の装着状況など、お使いの環境によって異なる場合があります。

目次

本書について	1
表記について	2
安全上のご注意	5
警告表示／絵表示	5
電源プラグについて	5
設置場所	5
電源の接続	6
アースの接続	6
本機の取り扱い	7
警告ラベルについて	8
ご使用前に	9
設置場所と使用環境	9
電源の接続	9
設置に必要なスペース	10
本機の取り扱い	11
消耗品の保管方法と取り扱いについて	11
使用済み消耗品の廃棄について	12
使用可能な用紙について	12
くるみ製本した冊子の取り扱いについて	13
プリンターによる制限事項	14
各部の名称とはたらき	15
くるみ製本フィニッシャーでできること	16
くるみ製本とは	18
製本方法	18
用語について	18
用紙の流れ	20
製本前の準備	21
電源について	21
本機の状態について	22
本文／表紙をセットする（手動くるみ製本時）	23

1 章 製本する	1-1
RISOくるみ製本アプリケーションの基本操作	1-2
プリンタードライバーを使用する	1-4
プリンターの構成を設定する	1-4
原稿データを表紙と本文に割り付ける	1-4
くるみ製本をする	1-6
[仕上げ] タブ	1-6
くるみ製本ジョブの操作	1-8
プリントの途中で設定を変更する	1-8
保留ジョブの設定を変更する	1-8
くるみ製本機能の設定	1-9
管理者メニューの設定	1-11
くるみ製本フィニッシャー設定	1-11
くるみ製本表紙設定	1-12
2 章 メンテナンス	2-1
消耗品の交換	2-2
糊シートの交換	2-2
フィルターの交換	2-4
表紙カットくずを捨てる	2-5
お手入れのしかた	2-7
こんなときには	2-8
つまった用紙を取り除くときの注意	2-14
3 章 付録	3-1
仕様	3-2
消耗品	3-4
消耗品の種類	3-4
索引	3-5
アフターサービスについて	3-7

安全上のご注意

ここでは本機を設置する場所や電源に関する注意など、ご使用前に必ず知っておいていただきたいことを記述しています。ご使用前に必ずお読みください。

警告表示／絵表示

本機を正しくお使いいただき、人体への危害や財産への損害を未然に防止するため、以下のような警告表示を使用しています。内容をよく理解してから本文をお読みください。

 警告	この表示を無視して誤った取り扱いをすると、人が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容を説明しています。
 注意	この表示を無視して誤った取り扱いをすると、人が傷害を負う可能性が想定される内容および物的損害のみの発生が想定される内容を説明しています。

絵表示の例

	⊘記号は禁止の行為であることを告げるものです。図の中や近傍に具体的な禁止内容（左図の場合は分解禁止）が描かれています。
	●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（左図の場合は電源プラグをコンセントから抜け）が描かれています。

電源プラグについて

- 電源プラグは本機以外にも、プリンターおよびプリンターに接続のオプション機器にもあります。

設置場所

注意

- 傾いたところや不安定な場所には置かないでください。
傾いたり、倒れたりして、けがの原因となることがあります。
- 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。

電源の接続

警告

- 本機の定格電圧値でご使用ください。また、定格電流値より容量の大きい電源コンセントに接続して使用してください。
定格電圧値および定格電流値は、本書巻末の仕様「電源」の項をご確認ください。
- 同じコンセントには、ほかの電気製品を接続しないでください。
- 本機はコンセントに電源コードを接続し、単独でご使用ください。分岐コンセントのご使用、タコ足配線はおやめください。
火災、感電のおそれがあります。
- 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。また重いものをのせたり、引っばったり、無理に曲げたりすると電源コードをいため、火災、感電のおそれがあります。
- 同梱されている電源コードは本機専用です。他の電気製品には使用しないでください。
火災、感電のおそれがあります。
- めれた手で電源プラグを抜き差ししないでください。感電のおそれがあります。

注意

- 電源プラグ部の接触不良がないように、プラグはコンセントに確実に接続してください。
- 電源プラグを抜くときは、電源コードを引っばらないでください。コードが傷つき、火災、感電の原因となることがあります。必ずプラグを持って抜いてください。
- 連休などで長期間、本機をご使用にならない場合は、安全のため必ず電源プラグをコンセントから抜いてください。
- 電源プラグは年1回以上コンセントから抜いて、プラグの刃の周辺部分を清掃してください。
ほこりがたまると、火災の原因となることがあります。

アースの接続

警告

- アース線を必ず接続してください。アースの接続は、電源プラグを電源に接続する前に行ってください。また、アース接続を外す場合は、必ず電源プラグをコンセントから抜いてから行ってください。
万一、アースを接続しないで漏電した場合、火災や感電のおそれがあります。
なお、アース接続できない場合は、販売会社（あるいは保守・サービス会社）にご相談ください。
- 以下のようなところには、絶対にアース線を取り付けしないでください。火災、感電のおそれがあります。
 - ・ ガス管
 - ・ 電話専用アース線
 - ・ 避雷針
 - ・ 途中がプラスチックになっている水道管や蛇口
- アース線は以下の場所に取り付けてください。
 - ・ 電源コンセントのアース端子
 - ・ 銅片などを75cm以上地中に埋めたもの
 - ・ 接地工事（第A種～第D種）が行われている接地端子
 - ・ 水道局がアースの対象物として承認した水道管

本機の取り扱い

⚠ 警告

- 本機の上に水などの入った容器または金属物を置かないでください。こぼれたり、本機の内部に入ったりした場合、火災、感電のおそれがあります。
- 本機のカバーは、外さないでください。内部には電圧の高い部分があり、感電のおそれがあります。 
- 本機を分解したり改造したり、しないでください。火災、感電のおそれがあります。
- 本機のすきまなどから内部に金属類や燃えやすいものなど異物を差し込んだり、落としたりしないでください。火災、感電のおそれがあります。
- 万一、異物が本機の内部に入った場合は、すぐに操作パネルの【電源】キーを長押しして動作の電源を切ってから、主電源スイッチを切ります。その後、電源プラグをコンセントから抜いて、販売会社（あるいは保守・サービス会社）にご連絡ください。そのまま使用すると火災、感電のおそれがあります。 
- 万一、発熱している、煙が出ている、変なにおいがするなどの異常状態のまま使用すると、火災、感電のおそれがあります。すぐに操作パネルの【電源】キーを長押しして動作の電源を切ってから、主電源スイッチを切ります。その後、必ずすべての電源プラグをコンセントから抜き、販売会社（あるいは保守・サービス会社）にご連絡ください。 

⚠ 注意

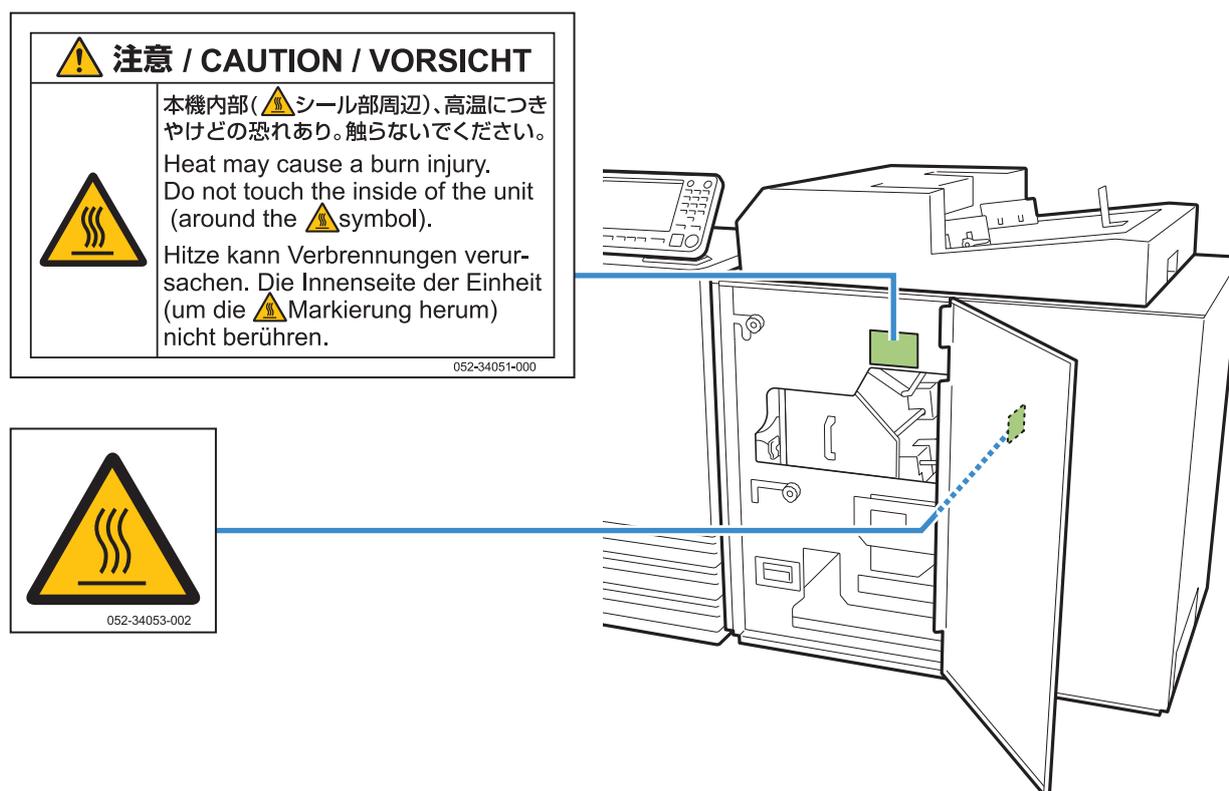
- 本文スタック部や冊子取り出し口まわりのすきまには、絶対に指などを差し込まないでください。けがの原因となることがあります。
- 本機を移動する場合は、販売会社（あるいは保守・サービス会社）にご連絡ください。無理に移動させると、本機が横転してけがの原因となることがあります。
- 作業中は十分な換気を行ってください。気分が悪くなった場合は、直ちに空気の新鮮な場所に移動してください。
- 万一、異常を感じた場合は、直ちに医師の診断を受けてください。
- 高温注意ラベルが貼られている周辺は、高温になっています。絶対に触れないでください。また、温度が高くなる場所に長時間触れないでください。やけどのおそれがあります。
- 排出トレイにつまづいたり、接触による転倒やけがのおそれがありますので、注意してください。
- 本機の上に物を置かないでください。本体内部のヒーター熱により、変形や破損するおそれがあります。

警告ラベルについて

本機には、安全にお使いいただくために以下のような警告ラベルが貼り付けてあります。本機を操作または保守点検するときは、必ず警告ラベルの指示内容をよく読み、安全にお使いください。また、ラベルをはがしたり、汚したりしないでください。もしラベルが貼り付けられていない、はがれかかっている、汚れているなどして判読できない場合は、販売会社（あるいは保守・サービス会社）にご連絡ください。

■ ラベルの貼り付け位置

警告ラベル（注意）の貼り付け箇所を以下に示します。



■ ラベルの内容

このラベルが貼られている箇所は、高温になっています。身体が触れると、やけどのおそれがあることを示しています。

 本機の停止直後は、素手で触れないでください。

 • 触る場合は、耐熱性の手袋を着用してください。手袋を着用しない場合は、十分に冷えていることを確認してください。

ご使用前に

本機を使用するときに、注意していただきたいことを記述しています。

設置場所と使用環境

以下のことに注意してください。

- 設置場所につきましては、納入時にお客様とご相談の上、決定させていただきます。
- 本機を移動される場合は、販売会社（あるいは保守・サービス会社）にご連絡ください。
- 以下の条件下では使用しないでください。誤動作、故障、事故の原因となる場合があります。
 - ・ 直射日光のあたる場所や、窓際などの明るい場所（やむを得ない場合は、窓にカーテンなどを付けてください。）
 - ・ 温度が急激に変化する場所
 - ・ 高温多湿、低温少湿な場所
 - ・ 火気、熱気のある場所
 - ・ クーラーなどの冷風、ストーブなどの温風、ふく射熱などが直接あたる場所
 - ・ 通気性、換気性の悪い場所
 - ・ ほこりの多い場所
 - ・ 振動の多い場所
- 本機の水平度が以下の範囲内になる場所が設置の条件です。
設置水平度：2度以下
- 適正環境は以下の通りです。
温度範囲：15℃～30℃
湿度範囲：40%～70%（結露しないこと）

電源の接続

以下のことに注意してください。

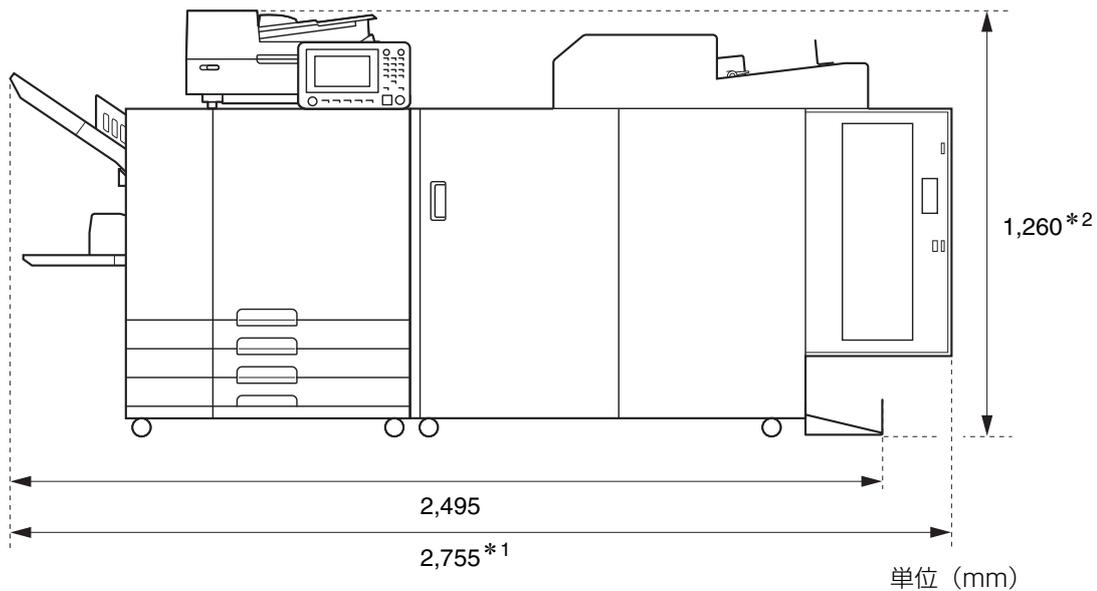
- 電源プラグ部の接触不良がないように、プラグはコンセントに確実に接続してください。
- 本機はコンセントの近くに設置してください。
- 本機の主電源スイッチを入れておくと、プリンターの電源と連動して本機の電源も入／切が切り替わります。

設置に必要なスペース

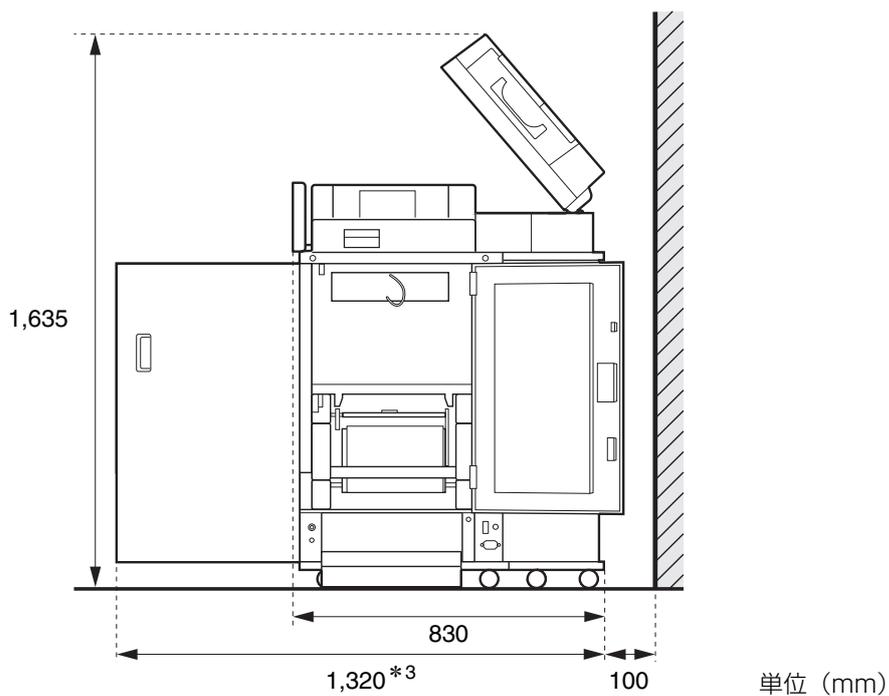
■ 当社製プリンター + 本機

本機の操作、消耗品の交換、およびメンテナンスのためのスペースが必要になります。

- ・ 前から見た図



- ・ 横から見た図



オプションの設置状態により、サイズが異なります。

* 1 幅	オプションなし	2,755mm
	+スキャナー（スキャナー台使用時）	2,755mm
	+オフセットステーブルトレイ	2,975mm
	+大容量給紙ユニット	3,100mm
* 2 高さ	オプションなし	1,160mm
	+スキャナー（スキャナー台使用時）	1,260mm
	+オフセットステーブルトレイ	1,345mm
* 3 奥行	オプションなし	1,240mm
	+スキャナー（スキャナー台使用時）	1,320mm
	+大容量給紙ユニット	1,240mm

本機の取り扱い

- 動作中にプリンターや本機の主電源スイッチを切ったり、電源プラグをコンセントから抜いたりしないでください。
- 動作中に、各部のカバーを開けないでください。
- 本機を移動させないでください。
- 内部には精密部品や駆動機構部がありますので、取扱説明書に書かれていること以外は行わないでください。
- 本機の上に重い物を載せたり、本機に強い衝撃を与えたりしないでください。
- 各部のカバーは、静かに開け閉めしてください。
- 本機の主電源を切ってから再び主電源を入れるときは、プリンターの操作パネルにある【電源】キーを切ってから行ってください。

消耗品の保管方法と取り扱いについて

- 糊シートやフィルターは、以下のような場所での保管は避けて、適切な環境で保管してください。
 - ・ 直射日光の当たる場所や窓際などの明るい場所（やむをえない場合は、窓にカーテン等を付け、5℃以上35℃以下の場所に保管してください）
 - ・ 温度が急激に変化する場所
 - ・ 高温多湿、低温少湿の場所
- 本機の使用環境および消耗品の保管温度を守り、消耗品の製造年月日をご確認の上、お早めにご使用ください。

使用済み消耗品の廃棄について

使用済みの糊シート（糊シート芯、フィルム）およびフィルター（消臭フィルター、防塵フィルター）は、各自治体の規制に従って廃棄してください。詳しくは、お買い上げの販売会社（あるいは保守・サービス会社）にお問い合わせください。

糊シート	
使用部分	素材
糊シート	プラスチック
芯	紙
糊シート押さえキャップ	プラスチック
セパレートフィルム／巻き取り芯	プラスチック／紙

フィルター	
使用部分	素材
消臭フィルター／枠	プラスチック、活性炭／紙
防塵フィルター	プラスチック

使用可能な用紙について

表紙について

セットできる表紙の種類とサイズは、以下のとおりです。

■ 表紙の種類とサイズ

種類	普通紙、再生紙
重さ*1	用紙トレイ：80g/m ² ～104g/m ² 給紙台／表紙インサーター： 80g/m ² ～210g/m ²
抄紙方向（用紙の目）	横目（紙繊維の向きが短辺に平行）
紙のそり	5mm以下
表紙のサイズ*2	【定形サイズ】 表紙（本文をくるんだときの余剰部分をカットする場合）： A5製本用： 210mm × 307～342mm B5製本用： 257mm × 374～409mm A4製本用： 297mm × 430～465mm Letter用： 279.4mm × 441.8～476.8mm 表紙（本文をくるんだときの余剰部分をカットしない場合）： A5製本用： 210mm × 298.5～398mm B5製本用： 257mm × 365.5～432mm A4製本用： 297mm × 421.5～460mm Letter用： 279.4mm × 433.3～466mm

- *1 製本の厚さ（背表紙）が20mm以上の場合は、105g/m²以上の用紙の使用をおすすめします。
- *2 表紙の長さは、くるむ本文の厚さによって変わります。表紙をカットする場合、本文をくるんだときに余剰部分ができない長さの用紙はお使いになれません。



- 使用可能な用紙に関しては、ORPHIS GDシリーズ取扱説明書も合わせてご覧ください。

本文について

セットできる本文の種類とサイズは、以下のとおりです。

■ 本文の種類とサイズ

種類	普通紙、再生紙、理想用紙各種、軽量紙
重さ	用紙トレイ：52g/m ² ～104g/m ² *1 給紙台／本文スタック部：52g/m ² ～128g/m ² *2
抄紙方向 (用紙の目)	縦目（紙繊維の向きが長辺に平行）
紙のそり	5mm以下
サイズ*3	【定形サイズ】 A5（210mm×148mm） B5（257mm×182mm） A4（297mm×210mm） Letter（279.4mm×215.9mm）
製本の厚さ	1.5mm～30mm 15枚～500枚（理想用紙IJ（85g/m ² ）使用時は15枚～300枚、ただし、用紙の種類によりとじ枚数は異なります。）

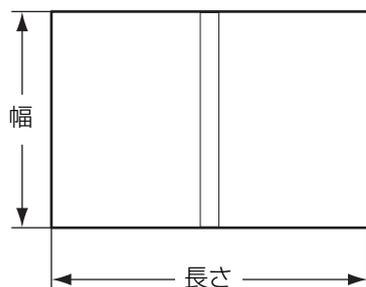
*1 A5横は使用不可

*2 A5横は64g/m²～128g/m²

*3 本文のサイズは製本サイズ

表紙と本文のサイズについて

本書では、くるみ製本の表紙と本文のサイズを（幅）×（長さ）mmのように表現します。



くるみ製本した冊子の取り扱いについて

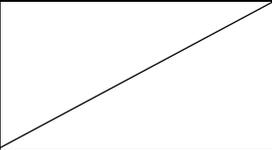
本機でくるみ製本した冊子を、直射日光の当たるところや高温、多湿、密閉された環境で保管すると、糊がはがれ本文が抜け落ちる（落丁する）場合があります。

直射日光の当たるところや高温、多湿を避け、密閉されない環境で保管してください。

プリンターによる制限事項

本機が接続されたプリンターによっては、用紙トレイの有無により表紙に原稿データを使用できない場合があります。給紙台のみのプリンターに接続している場合は、印刷済みの表紙を表紙インサーターにセットしてから製本してください。

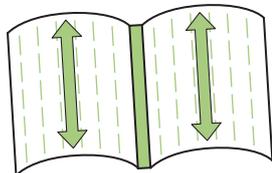
また、用紙をセットする場所により、使用できる用紙の種類とサイズが異なります。詳しくは「使用可能な用紙について」(p. 12) を参照してください。

プリンター	給紙台	用紙トレイ	表紙インサーター	製本サイズ
用紙トレイありの機種 ORPHIS GD9630/ GD7330				B5/A5
				A4/B5
				A4/B5/A5
				A4/B5
用紙トレイなしの機種 ORPHIS GD9631				A4/B5/A5

用紙の目について

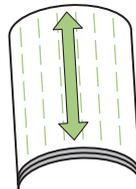
用紙には縦目と横目の2種類の用紙があります。この用紙の目は、製紙工程でできる紙繊維の向きを表すもので、くるみ製本の仕上がりに影響します。

表紙：横目（推奨）



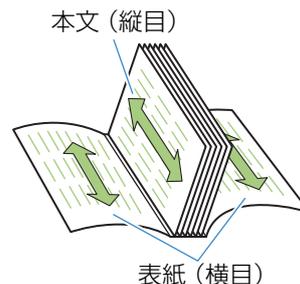
紙繊維の向きが、
用紙の短辺に平行

本文：縦目（推奨）

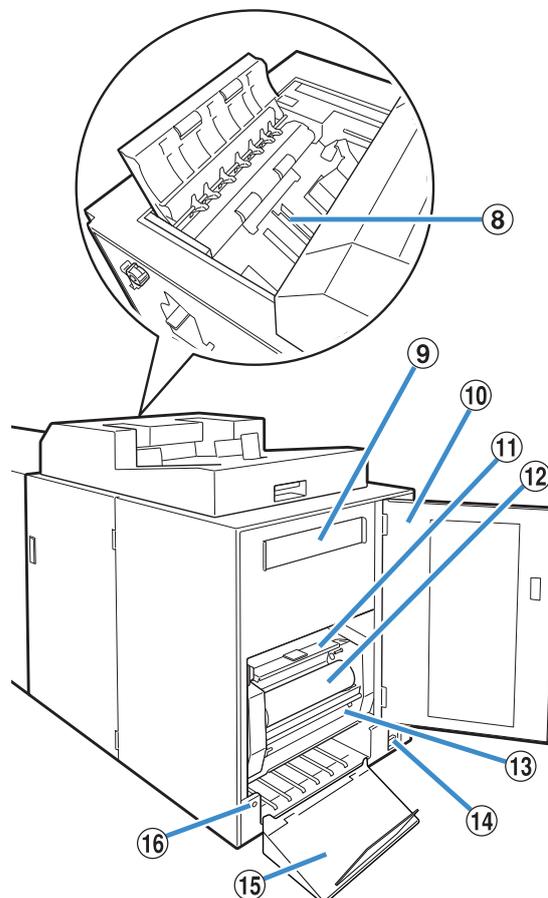
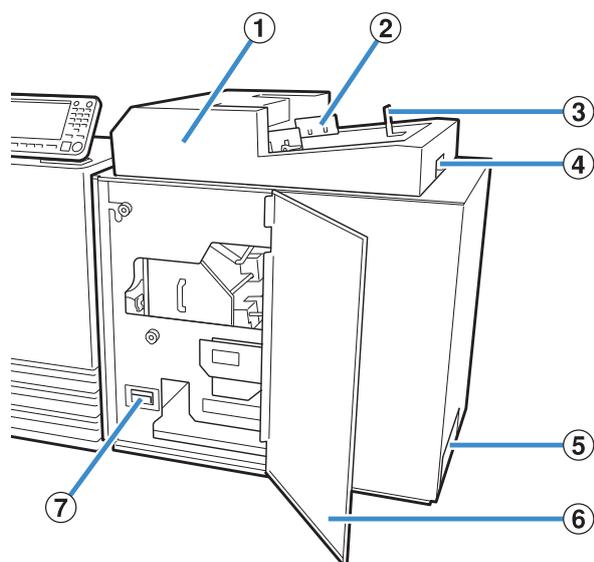


紙繊維の向きが、
用紙の長辺に平行

縦目の用紙を表紙にすると、折り曲がる背表紙の部分が波打ってしまい、きれいに製本されません。また、冊子の開け閉めの繰り返しで、傷みやすくくなります。横目の用紙を本文にすると、紙の硬さにより冊子が開きにくくなります。また、開いたときに糊がはがれ落丁するおそれがあります。製本状態で長辺と平行な目になるように、表紙には横目の用紙を、本文には縦目の用紙を使用してください。



各部の名称とはたらき



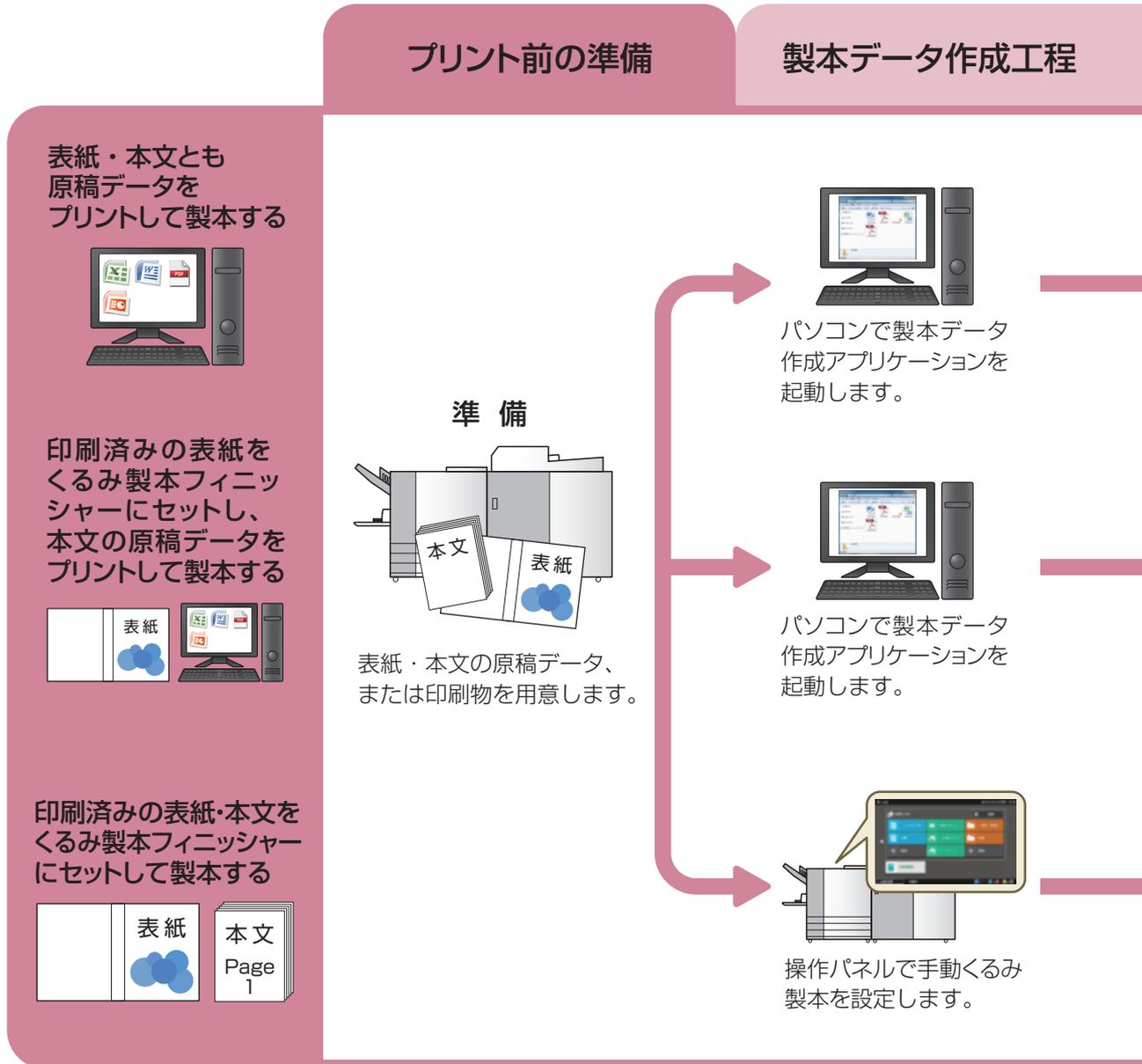
- ① 表紙インサーター
手動くるみ製本で使用する表紙用紙をセットします。
- ② サイドフェンス
表紙の幅に合わせてスライドさせ、用紙がずれるのを防ぎます。
- ③ エンドフェンス
表紙の後端に合わせてスライドさせ、用紙がずれるのを防ぎます。
- ④ 表紙インサーターオープンレバー
表紙インサーターをスライドさせるときに使用します。
- ⑤ 冊子取り出し口
くるみ製本された冊子が排出されます。
- ⑥ 前カバー
用紙がつまったときや、表紙ダストボックスの切りくずを捨てるときに開けます。
- ⑦ 表紙ダストボックス
表紙をカットしたくずをためておきます。
- ⑧ 本文スタック部
手動くるみ製本のとき、印刷された本文をここにセットします。

- ⑨ 消臭フィルター
糊を加熱したときに本体内で発生する気化物質と、その臭気を吸収します。
- ⑩ 側面カバー
消耗品を交換するときに開きます。
- ⑪ 糊シートカバー
糊シートを押さえて供給するために使用します。
- ⑫ 糊シート
製本するための糊シートをここにセットします。
- ⑬ 巻き取り芯
糊シートの保護フィルムを巻き取ります。
- ⑭ 主電源スイッチ
主電源スイッチを入れておくと、プリンターの電源と連動して本機の電源も入/切が切り替わります。
- ⑮ 排出トレイ
冊子が排出されます。
- ⑯ 排紙ボタン
本機にため込まれた冊子を取り出すときに押します。

くるみ製本フィニッシャーでできること

以下の3つの方法で製本できます。

- ・ 表紙・本文とも原稿データをプリントして製本する
- ・ 印刷済みの表紙をくるみ製本フィニッシャーにセットし、本文の原稿データをプリントして製本する
- ・ 印刷済みの表紙・本文をくるみ製本フィニッシャーにセットして製本する



- ・ 製本時に表紙の余剰部分をカットすることもできます。表紙カットの設定は管理者メニューで変更できます。(p. 1-12 「くるみ製本表紙設定」)
- ・ RISOくるみ製本アプリケーション以外で作成した原稿データをプリンタードライバーや、PostScript 3対応の専用プリンタードライバー（オプションのプリントコントローラー装着時）を介して送信する方法や設定項目については、「プリンタードライバーを使用する」(p. 1-4)、またはプリントコントローラー（ComuColor Express FS2000C）のユーザーズマニュアルを参照してください。

くるみ製本には、以下の2つの工程があります。

- ・ 製本データ作成工程：製本データ作成アプリケーション（RISOくるみ製本アプリケーション）を使って製本データを作成する
- ・ 製本工程：印刷物をくるみ製本フィニッシャーで製本する

製本工程

製本データ作成



原稿データを読み込んで、
面付けや編集をします。

製本データ作成



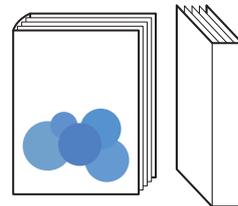
原稿データを読み込んで、
面付けや編集をします。



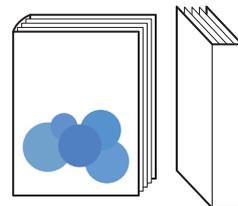
印刷済みの表紙を
くるみ製本フィニッシャーの表紙
インサーターにセットします。



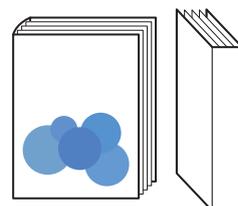
印刷済みの表紙をくるみ製本フィニッ
シャーの表紙インサーターにセットします。
本文は、本文スタック部にセットします。



表紙・本文のプリント
製本



本文のプリント製本



製本

くるみ製本とは

ここでは、本機の製本方法、用語、構造について説明します。

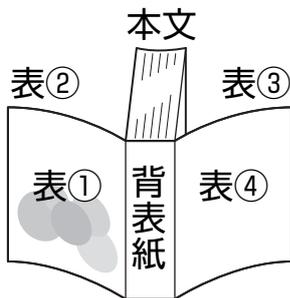
製本方法

くるみ製本とは、ステープルなどを使わずに、表紙に本文を糊付けする無線とし製本です。おもて表紙、背表紙、うら表紙が印刷された1枚の表紙で本文をくるみ、冊子を作成します。本機では、原稿データをプリンターでプリントして、そのまま冊子を作成できます。また、あらかじめ印刷しておいた表紙と本文を本機にセットして、冊子を作成することもできます。

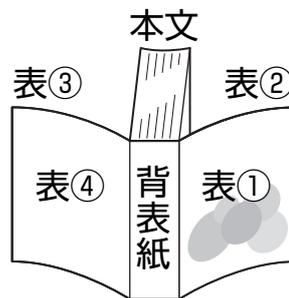
用語について

本書内の用語について説明します。

くるみ製本に関する用語



・とじ位置 [右側] の場合



・とじ位置 [左側] の場合

用語	説明
製本データ	表紙データと本文データをあわせた原稿データ
表紙データ	表紙にプリントする原稿データ
本文データ	本文にプリントする原稿データ
表①	おもて表紙の表面 (外側)
表②	おもて表紙の裏面 (内側)
表③	うら表紙の裏面 (内側)
表④	うら表紙の表面 (外側)
背表紙	表紙の背の部分
製本の厚さ	本文の厚み (表紙の厚さを含まない)
合紙	本書では、表裏とも印刷しない紙を挿入すること

くるみ製本フィニッシャーの状態に関する用語

用語	説明
プリンター	くるみ製本フィニッシャーに接続できるプリンター（ORPHIS GDシリーズ）
糊ヒーター	糊の温度を180℃以上、糊タンクを155℃以上の適温状態にする加熱ヒーター
ウォームアップモード	糊と糊タンクの温度を糊ヒーターで適温まで上げている状態
スタンバイモード	糊と糊タンクの温度が適温で、すぐに製本できる状態
クールダウンモード	糊の劣化を防ぐため、糊ヒーターの温度を下げた状態
スリープモード	糊ヒーターが加熱を停止し、くるみ製本フィニッシャーの消費電力を抑えた状態

■ プリンターとの連動

本機の状態は、プリンターの状態にも連動して以下のように変わります。

プリンター	くるみ製本フィニッシャー
<ul style="list-style-type: none"> ・ 動作の電源が入る ・ 省電力モードから復帰 	管理者メニューの設定*により、「ウォームアップモード」、または「スリープモード」で起動します。
<ul style="list-style-type: none"> ・ 省電力設定 バックライト消灯 スリープ時の消費電力（標準） 	スリープモードに移行します。
<ul style="list-style-type: none"> ・ 動作の電源が切れる ・ 省電力設定 スリープ時の消費電力（少ない） 	電源が切れます。

* 「くるみ製本フィニッシャー設定」(p. 1-11) で設定できます。

製本前の準備

製本を行う前に、くるみ製本フィニッシャーを使用可能な状態にします。

- くるみ製本フィニッシャーの主電源スイッチが切れているときにくるみ製本ジョブを送信しても、くるみ製本フィニッシャーの電源は自動で入りません。お使いになる前に、手で主電源スイッチを入れてください。

電源について

本機の主電源スイッチは、右側面にあります。主電源スイッチを入れておくと、プリンターの電源と連動して本機の電源も入／切が切り替わります。

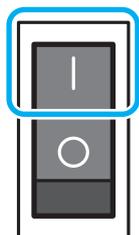
電源を入れる

1 プリンターの動作用電源が切れていることを確認する

動作用電源が切れている場合、プリンター操作パネルの「電源」キーは消灯しています。

プリンターの主電源は入れておきます。

2 くるみ製本フィニッシャーの主電源スイッチを入れる



3 プリンター操作パネルの「電源」キーを押す

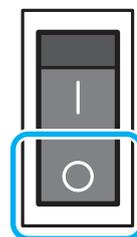
- 電源を入れると、くるみ製本フィニッシャーはスリープモードまたはウォームアップモードで起動します。どちらのモードで起動するかは、管理者メニューで変更できます。(p. 1-11 「くるみ製本フィニッシャー設定」)

電源を切る

1 プリンターの動作用電源が切れていることを確認する

プリンターの主電源は入れておきます。

2 くるみ製本フィニッシャーの主電源スイッチを切る



- くるみ製本フィニッシャーの主電源が切れているときは、プリンターからくるみ製本フィニッシャーの機能を利用できません。また、プリンターの操作パネルやRISOコンソールに、くるみ製本フィニッシャーの機能やイラストは表示されません。

本機の状態について

くるみ製本フィニッシャーとプリンターの状態を確認します。製本するには、くるみ製本フィニッシャーの電源が入っていて、糊が適温状態になっている必要があります。



- くるみ製本フィニッシャーとプリンターの状態は、操作パネルとRISOコンソール両方から確認できます。RISOコンソールから確認する方法については、ORPHIS GDシリーズ取扱説明書を参照してください。

くるみ製本フィニッシャーの状態変化について

くるみ製本フィニッシャーには、以下の4つのモードがあります。

電源を入れると、スリープモードまたはウォームアップモードになります。

- **ウォームアップモード**
糊と糊タンクを加熱します。両方が適温になると、製本できるスタンバイモードになります。
- **スタンバイモード**
製本できる状態です。
- **クールダウンモード**
管理者が設定した時間内にくるみ製本ジョブの印刷を開始しない場合、糊の劣化を防ぐため糊ヒーターの温度を下げるモードに移行します。
- **スリープモード**
糊と糊タンクの加熱を行いません。
スタンバイモード以外でも、くるみ製本ジョブを送信した場合、糊と糊タンクの加熱が始まります。両方が適温になった時点で、製本が始まります。

■ 本機の状態と製本動作の関係

本機の状態と製本動作の関係は、以下のとおりです。

表示	本機の状態	製本動作
ウォームアップ中… (製本できません)	ウォームアップモード	×
製本できます。	スタンバイモード	○
クールダウン中… (製本できません)	クールダウンモード	×
スリープ中… (製本できません)	スリープモード	×



- クールダウンモードやスリープモードへの移行時間は、管理者メニューで変更できます。
(p. 1-11 「くるみ製本フィニッシャー設定」)

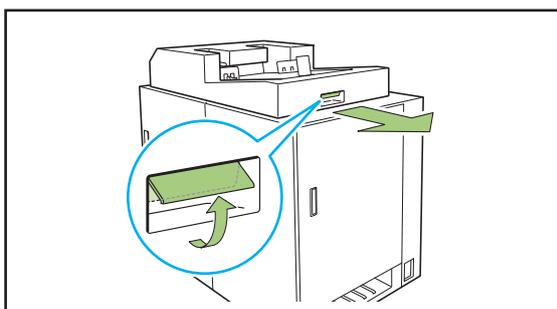
本文／表紙をセットする (手動くるみ製本時)

手動（オフライン）で冊子を作成する場合、印刷済みの表紙と本文をくるみ製本フィニッシャーにセットします。表紙は表紙インサーター、本文は本文スタック部にセットします。本文は1冊分ずつセットしてください。

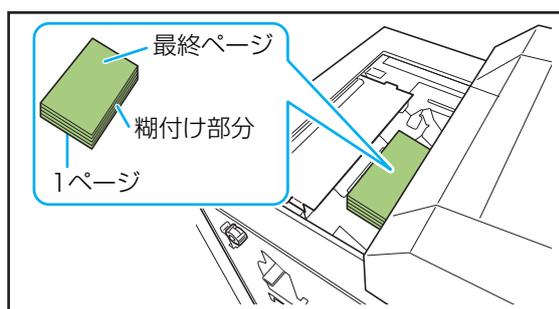
 ・手動くるみ製本の操作については、「手動くるみ製本」(p. 1-10) の手順を参照してください。

本文をセットする

1 右側のレバーを上げながら、表紙インサーターをスライドさせて開ける



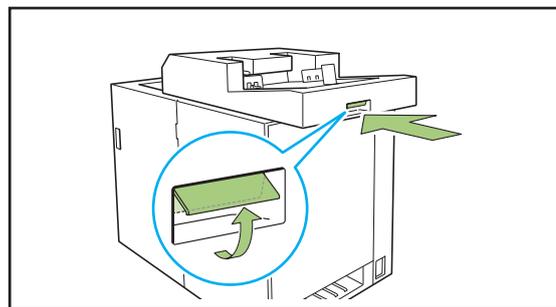
2 本文スタック部に印刷済みの本文をセットする



 ・とじ位置によって、セット方法が異なります。
- 左とじ、上とじ：最終ページが上で読める向きにセット
- 右とじ：1ページ目が上で読める向きにセット (p. 25 「手動くるみ製本の用紙のセット方法」)

3 表紙インサーターを閉じる

右側のレバーを上げながら、表紙インサーターをスライドさせます。

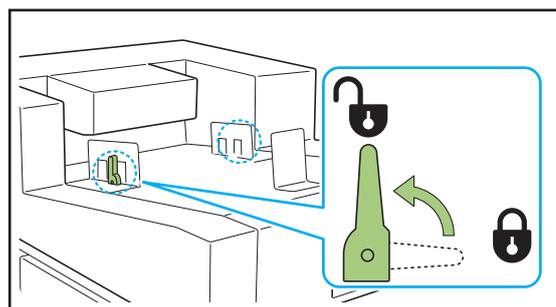


 ・表紙インサーターをスライドさせて閉じるとき、右側のレバーを離して閉じると、途中でストoppaが働きそれ以上は閉まりません。再度、右側レバーを上げながらスライドして閉じてください。

表紙をセットする

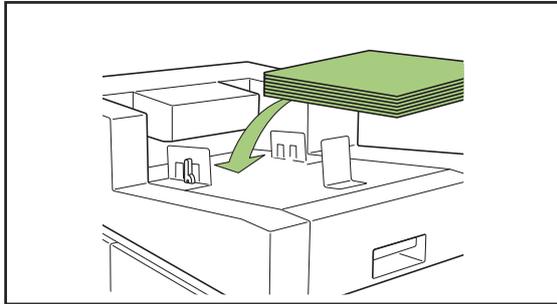
 ・表紙のとじしろから5mm 以内に、以下の画像があると糊がうまくつかず、本文がはがれやすくなります。表紙を作成する際に注意してください。
- 黒ベタや濃い色
- 3pt 以上の野線

1 ロックレバーを「フリー」側に回し、サイドフェンスを広げる



2 表紙をセットする

表紙面を上にしてセットします。
表紙の端がサイドフェンスなどに当たって折れ曲がらないようにしてください。

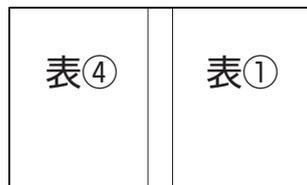


• とじ位置によって、表紙の向きは変わります。

左とじ



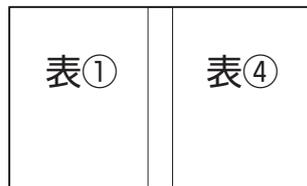
セット方向



右とじ

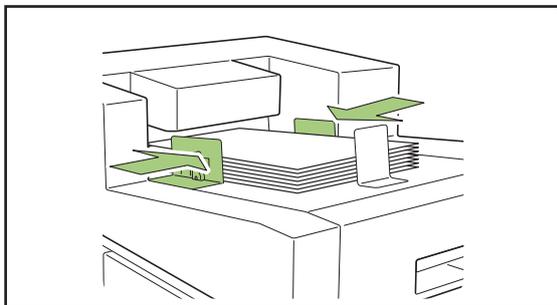


セット方向



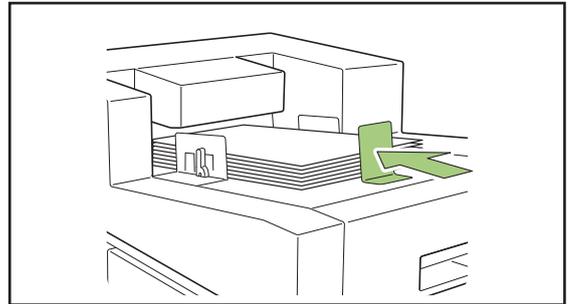
3 サイドフェンスを表紙のサイズにぴったりと合わせる

表紙の端にフェンスをスライドさせてぴったりと合わせ、ロックレバーを「ロック」側に回してフェンスを固定します。



4 表紙後端部のストッパを表紙サイズにぴったりと合わせる

ストッパはマグネットで固定されます。



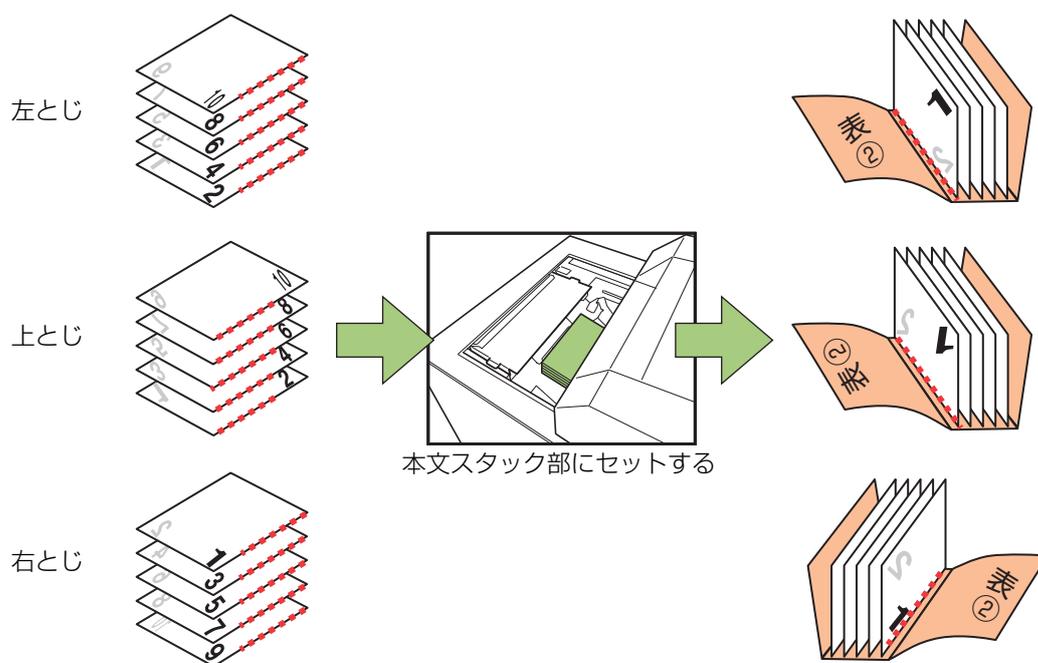
• 表紙の後端部にストッパをスライドさせてぴったりと合わせてください。正しくセットされていない場合、表紙が空送される場合があります。

手動くるみ製本の用紙のセット方法

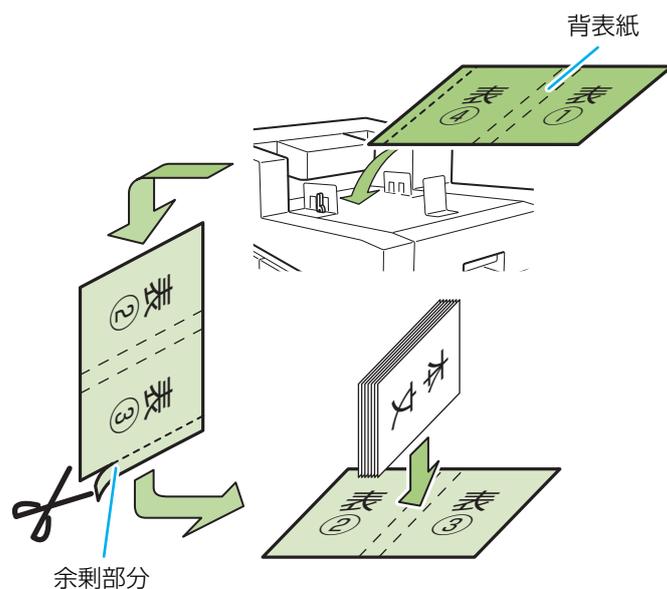
印刷済みの本文をセットする場合は、本文の向きとページ順に気をつけてください。とじ位置によって、セット方法が異なります。

- ・ 左とじ、上とじ：最終ページが上で読める向きにセット
- ・ 右とじ：1ページ目が上で読める向きにセット

RISO くるみ製本アプリケーションを使って原稿データを読み込み、印刷して製本するときは、自動で設定されます。



表紙は冊子の外側になる面（表①、表④）を上にしてセットします。また、「くるみ製本表紙設定」（p. 1-12）の設定により、本文をくるんだときの余剰部分は自動でカットされます。



- ・ 左とじまたは上とじの冊子を作成する場合、本文は先頭ページから印刷してください。（フェイスダウンで出力します。）右とじの冊子を作成する場合、本文は最終ページから印刷してください。（フェイスアップで出力します。）

くるみ製本の操作について説明します。

RISOくるみ製本アプリケーションを使った基本操作のほか、プリンタードライバーを介したくるみ製本ジョブの操作と設定、くるみ製本関連の管理者メニュー設定などについて説明しています。

RISOくるみ製本アプリケーションの基本操作 p. 1-2

RISOくるみ製本アプリケーションを使った操作の流れについて説明します。

プリンタードライバーを使用する.....p. 1-4

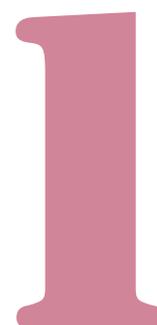
プリンタードライバーでの操作の流れと設定項目について説明します。

くるみ製本ジョブの操作p. 1-8

くるみ製本ジョブの一時停止や設定変更方法について説明します。

管理者メニューの設定..... p. 1-11

管理者メニューでのくるみ製本に関する設定について説明します。



RISOくるみ製本アプリケーションの基本操作

パソコンから原稿データをプリンターに送信し、プリントして、そのままくるみ製本フィニッシャーで冊子にすることができます。

原稿データからの冊子作成は、以下の2つの方法があります。

- ・ 表紙、本文とも原稿データを使用する
- ・ 表紙は印刷済みで、本文のみ原稿データを使用する

ここでは、くるみ製本アプリケーションを使用した操作で説明します。



・ 製本データ作成アプリケーション(RISOくるみ製本アプリケーション)の操作や対応ファイル形式については、「アプリケーションガイド」を参照してください。

・ 任意のアプリケーションで作成した原稿データを、プリンタードライバーやPostScript 3対応の専用プリンタードライバー(オプションのプリントコントローラー装着時)を介して送信する方法や設定項目については、「プリンタードライバーを使用する」(p. 1-4)、またはプリントコントローラー(ComuColor Express FS2000C)のユーザーズマニュアルを参照してください。

● 1 原稿を用意する

Microsoft Wordなど、Microsoft Office製品やPDFのファイル形式で作成した表紙および本文データを用意します。

● 2 くるみ製本アプリケーションを起動する

● 3 原稿データを読み込み、製本データを作成する

くるみ製本アプリケーションについては、アプリケーションガイドを参照してください。

● 4 プレビューを確認する

● 5 用紙をセットする

印刷済みの表紙を使用する場合は、表紙インサーターにセットします。



・ トレイにセットする用紙サイズに合わせて、プリンターの「用紙選択」設定も変更してください。
「用紙選択」で設定した用紙サイズと、トレイにセットした用紙サイズが一致していない場合、正しい印刷結果が得られません。



・ 用紙のセットについては、ORPHIS GDシリーズ取扱説明書を参照してください。

・ 印刷済みの表紙のセットについては、「本文／表紙をセットする(手動くるみ製本時)」(p. 23)を参照してください。

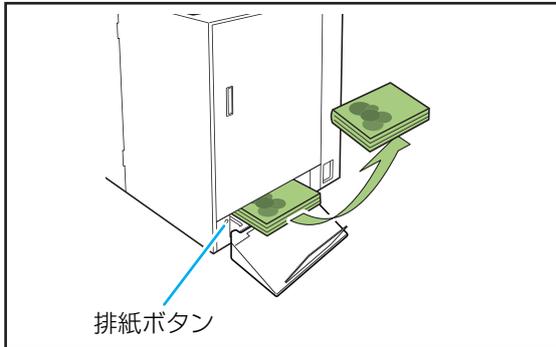
・ 印刷済みの表紙用紙を用紙トレイにセットすることもできます。

● 6 くるみ製本アプリケーションから製本ジョブを送信する

プリントされた原稿データの出力紙が、本機でそのまま製本され、冊子が完成します。

● 7 冊子を取り出す

製本した冊子は、右側面の下側の冊子取り出し口から取り出します。



⚠ 注意

製本直後の冊子背表紙は、高温になっています。
やけどに注意してください。

- ❗ 冊子取り出し口に冊子がない場合は、排紙ボタンを押して、冊子取り出し口まで移動させてください。再度、排紙ボタンを押すと冊子の移動が止まります。

プリンタードライバーを使用する

くるみ製本ジョブを送信するときに、原稿データを表紙と本文に割り付ける方法や、プリンタードライバー画面での設定項目について説明します。

- ❗ 選択している内容や管理者の設定内容により、表示される設定項目は異なります。
- 設定に必要なオプションが接続されていない場合は、その設定項目は表示されません。
- くるみ製本の作成を行う前に、パソコンでプリンタードライバーの設定をしてください。
- バリアブル印刷を使用したい場合は、Microsoft Wordの差し込み印刷を使用してください。

プリンターの構成を設定する

初めてプリンタードライバーを使う場合や、プリンターに接続するオプションを増設した場合は、プリンターの構成を設定します。

1 [環境] タブを表示する

[環境] タブは、[スタート] メニューの [デバイスとプリンター] からご使用のプリンターを右クリックし、[プリンターのプロパティ] を開くと表示されます。

2 [プリンターから情報を取得] をクリックする

プリンターから自動でオプション構成の情報を取得します。本機から取得した情報が [プリンター構成] に表示されます。

- 📄 プリンター構成を手動で設定する場合は、[排紙オプション] - [あり (くるみ製本フィニッシャー)] を選択します。
- 本文のプリントに軽量紙を使用したいときは、[軽量紙対応] を [あり] に設定します。

3 [用紙サイズ登録] をクリックする

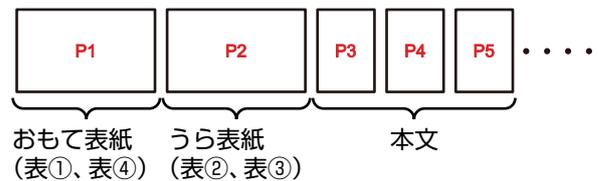
不定形の用紙サイズを99件まで登録できます。用紙サイズの登録方法については、ORPHIS GDシリーズ取扱説明書を参照してください。

原稿データを表紙と本文に割り付ける

原稿データを表紙と本文に分けてプリントします。ページの割り付けは、表紙の [両面印刷] の設定によって異なります。表紙の形態に合わせて、原稿データを用意してください。

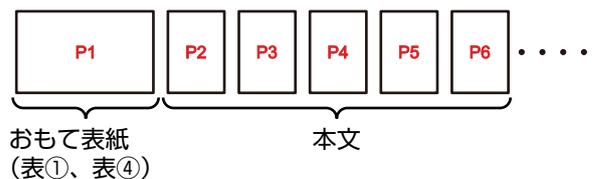
表紙を両面でプリントする

原稿データの先頭2ページを表紙に、それ以降のページを本文に割り付けます。



表紙を片面でプリントする (うら表紙は白紙)

原稿データの先頭1ページを表紙に、それ以降のページを本文に割り付けます。



原稿データの作成例

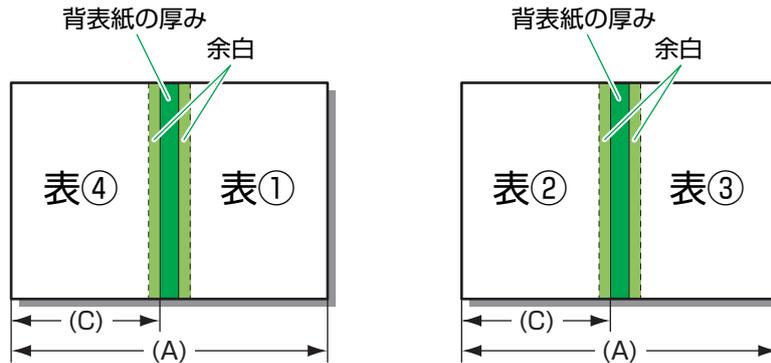
使用するアプリケーションによっては、用紙サイズを事前に登録する必要があります。事前に登録していない場合、表紙サイズが定形用紙サイズに設定されます。

表紙の長さについては、以下の条件が成り立つこと。

「表紙の長さ (A)」 \geq 「本文の長さ (C) \times 2 + 背表紙の厚み」

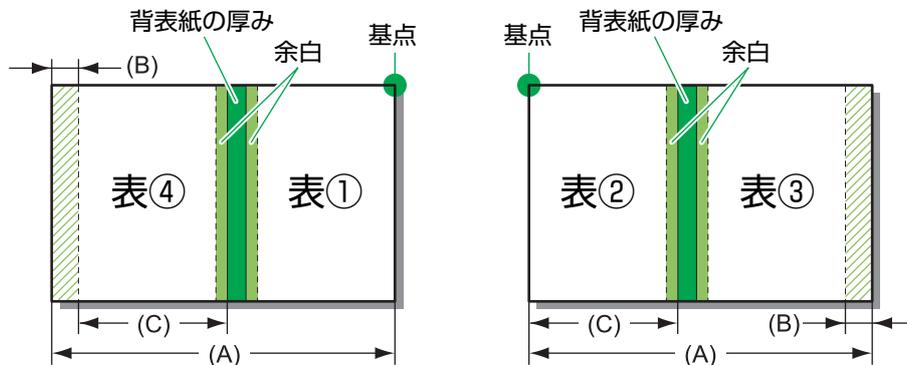


- 原稿データは仕上がりサイズで作成してください。裁ち落とし分（裁断領域）および位置合わせ（基点）は必要ありません。



- PostScript 3対応の専用プリンタードライバー（オプションのプリントコントローラー装着時）を介してくるみ製本する場合は、裁断領域 (B) を追加して原稿を作成してください。
- 表①、表④は右上角を基点としてレイアウトしてください。
- 表②、表③は左上角を基点としてレイアウトしてください。

「表紙の長さ (A)」 \geq 「本文の長さ (C) \times 2 + 背表紙の厚み + 裁断領域 (B)」



1 プリンタードライバーの[環境]タブで、「背表紙を含めた表紙の原稿サイズ」を [用紙サイズ登録] に登録します

用紙サイズの登録方法については、ORPHIS GDシリーズ取扱説明書を参照してください。

2 表紙の原稿サイズを選択します

原稿作成アプリケーションの用紙サイズに、手順1で登録した不定形の用紙サイズが追加されます。



- 表紙のとじしろから5mm以内に、以下の画像があると糊がうまくつかず、本文がはがれやすくなります。表紙を作成する際に注意してください。
 - 黒ベタや濃い色
 - 3pt以上の罫線
- 背表紙の厚みは、あらかじめ製本時の用紙とページ数でサンプルを作成し、冊子の厚みを測ってください。

くるみ製本をする

操作の流れは、以下のとおりです。

- 1 プリンタードライバー画面を表示する
- 2 プリンター名を確認し、[プロパティ] または [詳細設定] をクリックする

クリックするボタン名は、アプリケーションによって異なります。

- 3 [仕上げ] タブで、[くるみ製本] にチェックマークをつける

[くるみ製本] にチェックマークをつけると、[詳細設定]が有効になります。

- 4 必要に応じて設定を行う

設定できる項目については、[仕上げ] タブを参照してください。

- 5 [OK]をクリックする

印刷ダイアログボックスに戻ります。

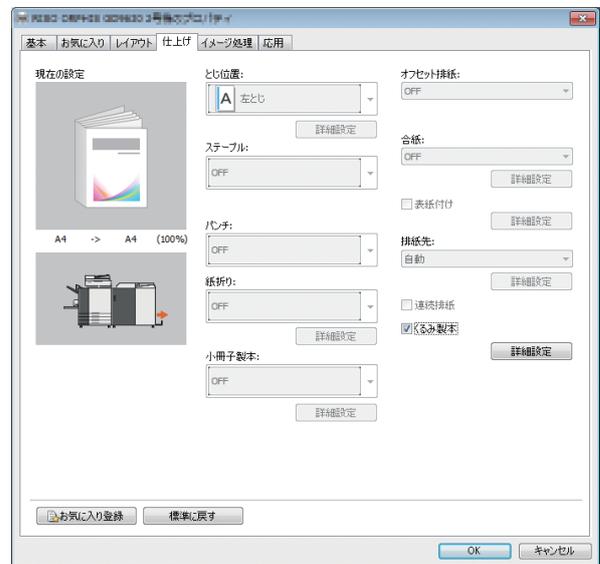


- 印刷ダイアログボックスに [部単位で印刷] チェックボックスがある場合は、チェックマークをはずしてください。チェックマークをはずさないで、部数と同じ回数のデータ送信が行われます。

- 6 [印刷] または [OK] をクリックする

くるみ製本の作成が開始されます。

[仕上げ] タブ

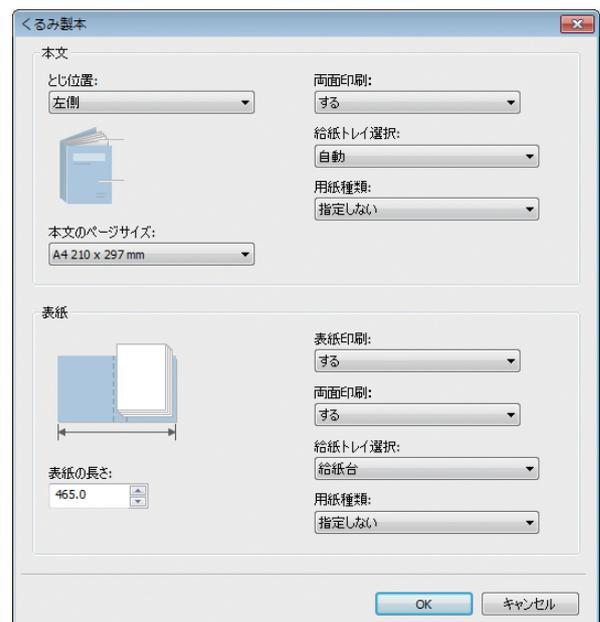


くるみ製本

くるみ製本を作成するときは、[くるみ製本] にチェックマークをつけます。
[詳細設定] をクリックすると、[くるみ製本] ダイアログボックスが表示されます。
[くるみ製本] ダイアログボックスでは、本文と表紙の用紙の種類やサイズを別々に設定できます。



- [仕上げ] タブのその他の項目メニュー、ボタン類はすべて選択できなくなります。



■ とじ位置 (本文)

製本する本のとじ位置を選択します。
 選択したとじ位置の製本イメージが表示されます。
 [左側] / [右側]

■ 本文のページサイズ

製本する本文のページサイズを選択します。

■ 両面印刷 (本文)

本文を両面印刷するかどうかを設定します。
 [する] / [しない]

■ 給紙トレイ選択 (本文)

本文をプリントする用紙がセットされている用紙トレイを選択します。

[自動]

本文のページサイズと用紙種類の設定内容により、トレイが自動で選択されます。

[トレイ1] ~ [トレイ3]

指定したトレイを使用したいときに選択します。

[給紙台] またはオプションの [大容量給紙ユニット]

給紙台を使用するときに選択します。

■ 用紙種類 (本文)

[指定しない]

[本文のページサイズ] の設定内容によって、用紙トレイを選択します。対応するトレイの用紙種類、または [環境] タブの [用紙種類「指定しない」の初期値] の設定になります。

[普通紙]

[IJ 用紙] / [IJ マット用紙]

理想用紙IJ (または同等用紙) を使用している場合に選択してください。

[高品位紙]

[IJ ハガキ]

[軽量紙]

軽量紙は、[環境] タブの [プリンター構成] で軽量紙対応の設定を行わないと表示されません。(p. 1-4「プリンターの構成を設定する」)

■ 表紙の長さ

表紙用紙の長さ (長辺) を設定します。
 プリンターの用紙トレイにセットされている用紙の長さ (カット部分を含む) を指定してください。

■ 表紙印刷

表紙のプリント (製本) 方法を選択します。

[する]

表紙と本文をプリントして製本します。

[しない]

本文のみをプリントして製本します。用紙トレイなしの機種の場合、表紙ページは、表紙インサーターから給紙して製本します。

■ 両面印刷 (表紙)

表紙を両面印刷するかどうかを設定します。

[する] / [しない]

■ 給紙トレイ選択 (表紙)

表紙に使用する用紙がセットされている用紙トレイを選択します。[本文のページサイズ] および [表紙印刷] の設定内容によって選択項目が変わります。

[トレイ1] ~ [トレイ3]

指定した用紙トレイを使用したいときに選択します。

[給紙台] またはオプションの [大容量給紙ユニット]

給紙台を使用するときに選択します。

[表紙インサーター]

表紙インサーターを使用するときに選択します。

■ 用紙種類 (表紙)

表紙の用紙種類を設定します。プリント時に、選択した用紙種類に適したインク量の調整や画像処理が行われます。詳しくは、「用紙種類 (本文)」を参照してください。



- 本文と表紙で、同じ用紙トレイを選択することはできません。用紙種類やサイズに合わせて、それぞれ別の用紙トレイを選択してください。
- [表紙の長さ] には、用紙トレイにセットする表紙用紙の長辺の長さを設定します。本文の短辺2ページ分の長さや背表紙の厚みの合計よりも短く設定することはできません。
- 表紙の余剰部分をカットするかしないかは、[用紙カット] の設定によって決まります。用紙カットは管理者メニューで変更できます。(p. 1-12「くろみ製本表紙設定」)

くるみ製本ジョブの操作

プリンターが処理しているジョブのリストや、くるみ製本フィニッシャーに関する設定はプリンターから操作します。ここでは、くるみ製本が設定されたジョブ(くるみ製本ジョブ)について説明します。

プリントの途中で設定を変更する

1 プリンターの [ストップ] キーを押す
[一時停止中] 画面が表示されます。

2 [設定変更] をタッチする



[設定変更] 画面が表示されます。

3 設定を変更する

以下の設定を変更できます。

- ・低速モード
- ・印刷濃度
- ・本文用トレイ
本文、表紙に使用する用紙トレイの選択や、用紙サイズ、用紙種類の設定ができます。
- ・画像位置調整

4 [閉じる] をタッチする

5 [続行] をタッチする

設定を変更したジョブのプリントが開始されます。



・設定項目や設定方法については、ORPHIS GD シリーズ取扱説明書を参照してください。

・[本文用トレイ] は、[設定変更] 画面でのみ使用できます。[保留ジョブ一覧] 画面からは設定変更できません。

保留ジョブの設定を変更する

プリンターの保留中ジョブ一覧で、くるみ製本ジョブの設定を変更できます。

1 プリンターの [ホーム1] 画面で [プリント] をタッチする

2 ジョブを選択する

3 サブメニューの [設定変更] をタッチする

以下の設定を変更できます。

- ・低速モード
- ・印刷濃度
- ・画像位置調整

4 [閉じる] をタッチし、[スタート] キーを押す

くるみ製本機能の設定

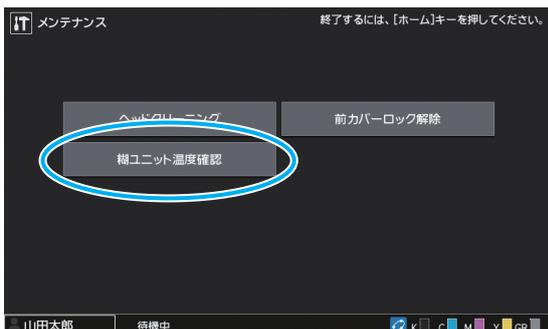
プリンターの [メンテナンス] 画面では、くるみ製本フィニッシャーの糊ユニットの温度を確認できます。また、[ホーム2] 画面から手動くるみ製本機能の設定ができます。

糊ユニット温度確認

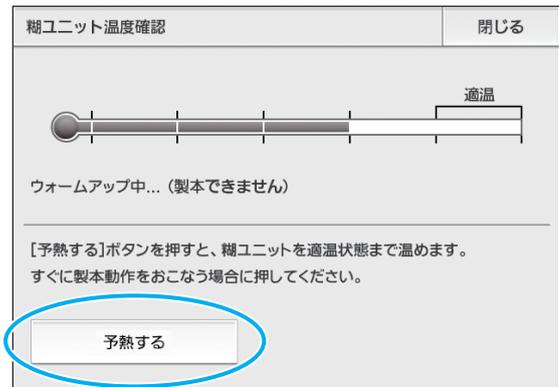
くるみ製本ジョブの送信前に、糊ユニット（糊および糊タンク）の状態を確認できます。糊ユニットが適温に達していない場合、ジョブは開始されません。糊の温度が低い場合は、[予熱する] をタッチしてください。

- 糊ユニットの温度を適温状態にするには時間がかかる場合があります。くるみ製本ジョブの送信前に、糊ユニットの温度を確認することをおすすめします。
- [糊ユニット温度確認] 画面には、糊ユニットの温度をバー（5段階）とメッセージで表示します。
- ウォームアップ中のくるみ製本ジョブが終了するまで、プリンターへ送信したすべてのジョブはプリントされません。

1 プリンターの [メンテナンス] 画面で [糊ユニット温度確認] をタッチする



2 糊の温度が低い場合は、[予熱する] をタッチする



- くるみ製本フィニッシャーの前カバーと側面カバーおよび表紙インサーターが閉まっている状態でタッチしてください。カバーが開いている場合、[予熱する] は使用できません。
- くるみ製本フィニッシャーが製本モードの場合、[予熱する] は使用できません。
- この機能はRISOコンソールでも設定できます。

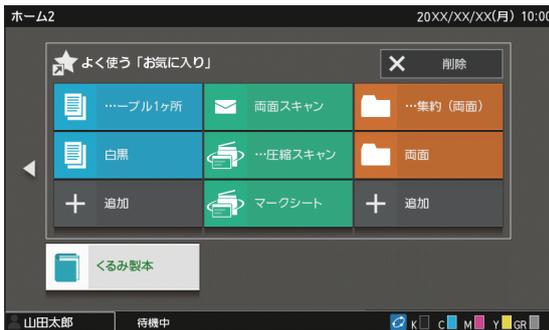
手動くるみ製本

印刷済みの表紙と本文をくるみ製本フィニッシャーにセットして、オフラインで冊子を作成します。手動くるみ製本では、表紙用紙と1冊分の本文用紙をセットしてください。

- ❗ 表紙のとじしろから5mm以内に、以下の画像があると糊がうまくつかず、本文がはがれやすくなります。表紙を作成する際に注意してください。
 - 黒ベタや濃い色
 - 3pt以上の罫線

- 📝 糊ユニットの温度を適温状態にするには時間がかかる場合があります。くるみ製本ジョブの実行の前に、糊タンクの温度を確認することをおすすめします。

1 プリンターの [ホーム2] 画面で [くるみ製本] をタッチする



2 本文の用紙サイズを選択し、[OK] をタッチする

3 くるみ製本フィニッシャーに表紙と本文をセットし、確認画面で [実行] をタッチする

または [スタート] キーを押します。

- ❗ 手動くるみ製本では、本文スタック部にセットした用紙すべてを1冊にして製本します。本文の用紙は1冊分ずつセットしてください。

製本が始まります。完了すると確認画面が表示されます。

- 📝 糊の温度が低い場合は、ウォームアップが開始します。スタンバイモードになると、自動で製本を開始します。

4 確認画面で [製本終了] をタッチする

- 📝 続けて手動くるみ製本をする場合は、くるみ製本フィニッシャーに表紙と本文をセットし、[実行] をタッチします。

- 異なる用紙サイズで [手動くるみ製本] をする場合は、手順2～4を繰り返してください。

管理者メニューの設定

管理者メニューでは、管理者が行うくるみ製本フィニッシャーに関する使用環境の設定や、初期値を変更できます。ここでは、くるみ製本フィニッシャーと表紙に関する設定について説明します。



- 管理者ログインや管理者メニューの設定方法については、ORPHIS GDシリーズ取扱説明書を参照してください。
- くるみ製本フィニッシャーに関する管理者メニューの設定は、操作パネルとRISOコンソール両方から設定できます。

くるみ製本フィニッシャー設定

プリンター操作パネルの「電源」キーを押したときやプリンターが省電力状態から復帰したときに、くるみ製本フィニッシャーを「スリープ」状態にするか「ウォームアップ」状態にするかを設定します。また、糊のヒーター温度を下げるクールダウンモードや、消費電力を抑えるスリープモードへの移行時間を設定できます。

【スリープ】 / 【ウォームアップ】

電源投入時のくるみ製本フィニッシャーの状態を指定します。（工場出荷時 【スリープ】）

【クールダウン移行時間】

設定値：1～60分（工場出荷時 10分）

【スリープ移行時間】

設定値：1～60分（工場出荷時 10分）



- クールダウンモードやスリープモードでも、プリンターから情報を取得することはできません。プリンターからジョブを受けるとウォームアップモードに移行します。
- くるみ製本フィニッシャーの消費電力を抑えたい場合は、【スリープ】にします。ただし、製本モードになるまで時間がかかります。
- 電源投入時の状態を【ウォームアップ】にすると、待たずにくるみ製本ジョブを開始できます。
- クールダウンやスリープへの移行時間設定によっては、製本モードからクールダウンを飛び越えてスリープ状態まで消費電力を下げることはできません。ただし、スリープからクールダウン状態への移行はできません。

1 プリンターの【管理者メニュー】画面で、【プリンター】 - 【くるみ製本フィニッシャー設定】を選択する

2 電源投入時の状態を設定する

3 各モードへの移行時間を設定する

4 【OK】をタッチする

くるみ製本表紙設定

くるみ製本する表紙の余った部分（本文をくるんだときの余剰部分）をカットできます。表紙をカットする場合は、表紙カット位置や糊付け位置を設定します。



- [くるみ製本表紙設定] で設定した値は、次に変更するまで保持されます。1 冊試し刷りを行い、カット位置や糊付け位置を確認し、調整してください。
- くるみ製本ジョブの処理中にコンソールから [くるみ製本表紙設定] を変更すると、製本中ジョブの仕上がりも変わります。くるみ製本ジョブを送信したユーザーに、ジョブの設定を確認してから変更するか、送信済みのジョブが終了してから設定を変更してください。

[表紙カット]

表紙用紙の長辺を自動でカットするかしないかを設定します。

設定値：[OFF] / [ON]（工場出荷時 [ON]）

[表紙カット位置調整]

表紙用紙の長辺カット位置を設定します。

設定値：-30.0~+30.0mm（工場出荷時 0.0 mm）

[表紙糊付け位置調整]

表紙用紙の長辺糊付け位置を設定します。

設定値：-30.0~+30.0mm（工場出荷時 0.0 mm）

1 プリンターの [管理者メニュー] 画面で、[プリンター] - [くるみ製本表紙設定] を選択する

2 [ON] をタッチし、[表紙カット位置調整] と [表紙糊付け位置調整] を設定する



[表紙カット位置調整] は、[▲]をタッチするたびに0.1mmずつカット位置が背表紙の方向に移動し、カット部分が増えます。[▼]をタッチするたびに0.1mmずつ背表紙から離れ、カット部分が減ります。

[表紙糊付け位置調整] は、[▲]をタッチするたびに0.1mmずつ左側に移動し、[▼]をタッチするたびに0.1mmずつ右側（カット位置方向）に移動します。



- [表紙カット位置調整]、[表紙糊付け位置調整] は、±30mm分の設定ができない場合があります。また、使用する用紙によっては、調整可能な上限値に自動で設定されます。

3 [OK] をタッチする

メンテナンス

消耗品の交換や本機のお手入れのしかた、エラーの見かたや対処のしかたについて説明しています。

消耗品の交換p. 2-2

糊シートとフィルターの交換およびカットくずの廃棄方法について説明します。

お手入れのしかたp. 2-7

成形ユニットのクリーニング方法について説明します。

こんなときにはp. 2-8

エラーLEDやエラーメッセージの見かたと対処方法について説明します。



消耗品の交換

くるみ製本フィニッシャーを快適にご利用いただくためには、日頃からのお手入れが大切です。ここでは、糊シートと消臭フィルターの交換および表紙カットくずの廃棄について説明します。

! 本機は糊を加熱するため、糊ユニット部分が高温になります。身体が触れると、やけどのおそれがあるため本機内の温度が下がるまで側面カバーは開きません。温度が下がるまでお待ちください。

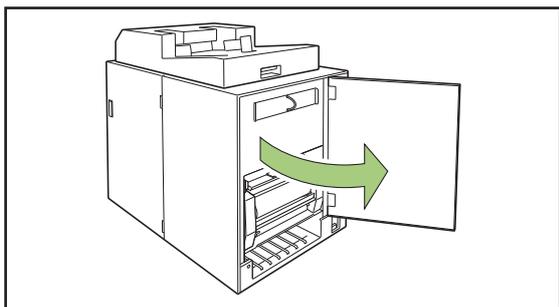
📝 糊シートの残量が少なくなると、プリンターの操作パネルにメッセージが表示されます。在庫を確認してください。

• プリンター本体のメンテナンスについては、ORPHIS GDシリーズ取扱説明書を参照してください。

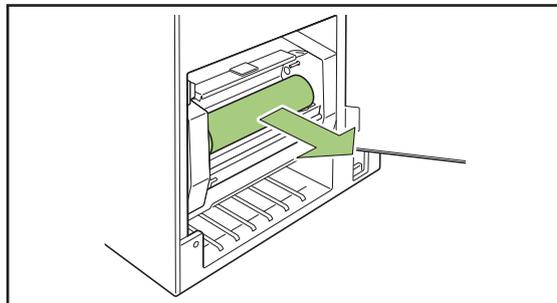
糊シートの交換

糊がなくなると、プリンターの操作パネルに糊シート交換メッセージが表示され、製本が停止します。糊シートを交換してください。

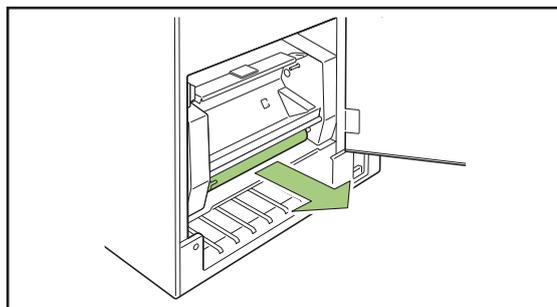
1 側面カバーを開ける



2 使い終わった糊シート芯を取り除く

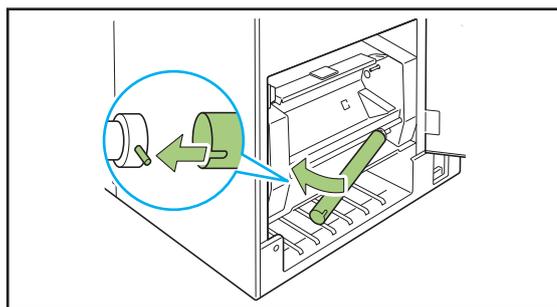


3 使い終わった巻き取り芯を取り除く



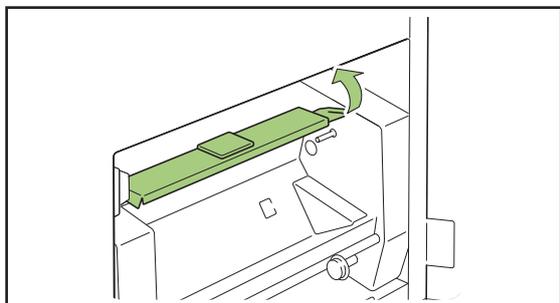
4 新しい巻き取り芯をセットする

くるみ製本フィニッシャーの突起部と、芯の切り欠きを合わせてセットします。

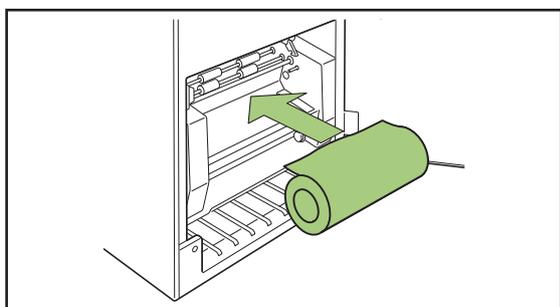


5 B9レバーを上にあげ、糊シートカバーを開ける

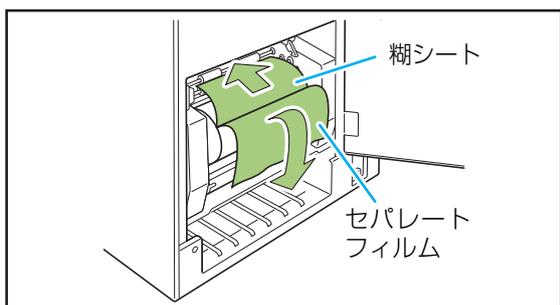
残っている糊シートの切れ端を取り除いてください。



6 新しい糊シートをセットする

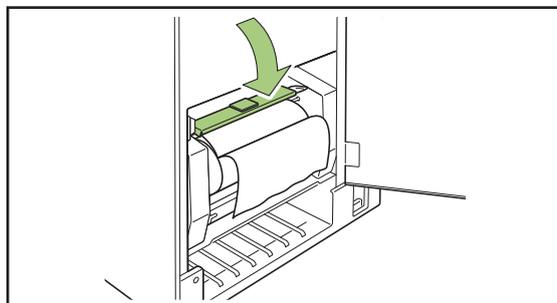


7 糊シートのセパレートフィルムをはがし、糊シートの先端をローラーの間に突き当たるまで差し込む



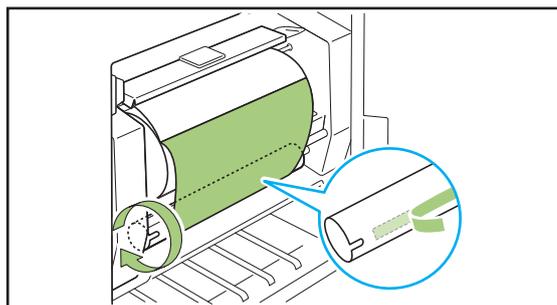
8 B10レバーを押し、糊シートカバーを閉じる

糊シートがたるんでいる場合は、糊シート芯を回転させてたるみをなくしてください。

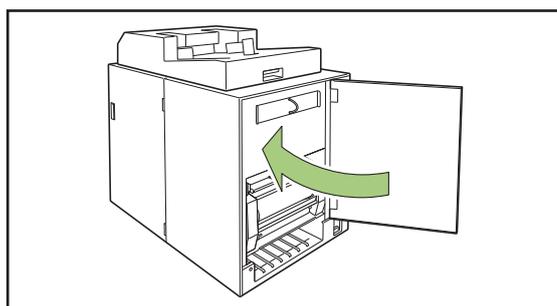


9 巻き取り芯の両面テープをはがし、フィルムの先端を芯に貼り付ける

セパレートフィルムがたるんでいる場合は、巻き取り芯を矢印の方向に回転させてたるみをなくしてください。



10 側面カバーを閉じる



・使用済みの糊シート、糊シートの芯、巻き取り芯のフィルムは、各自治体の規制に従って廃棄してください。

フィルターの交換

フィルター（消臭フィルター・防塵フィルター）が劣化すると、糊を加熱したときにくるみ製本フィニッシャー内で発生するにおいが周りに漏れてきます。フィルターを交換してください。

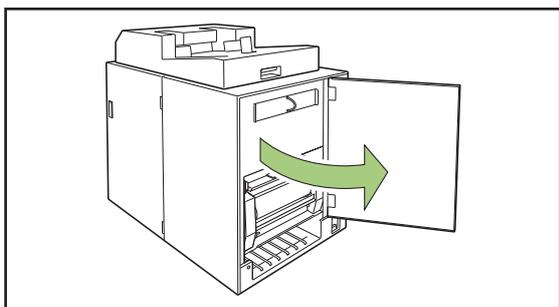


・フィルターは以下の目安で交換してください。

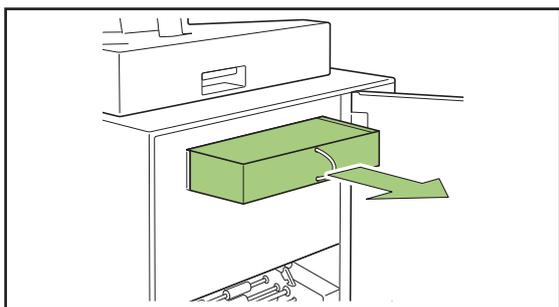
- 消臭フィルター：糊シートを12本使用、または約1年、どちらか早期に達したほう
- 防塵フィルター：糊シートを2本使用后

・フィルターには、交換の目安を把握するためのチェックシートが同梱されています。使用開始日や糊シートの交換回数を記入して、フィルター交換日の管理に利用してください。

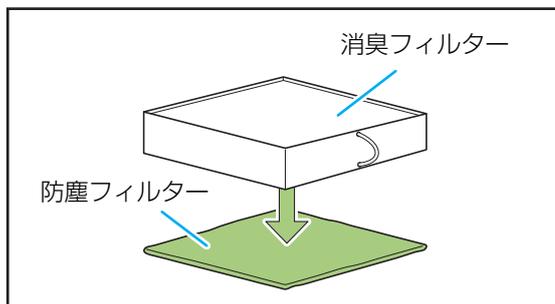
1 側面カバーを開ける



2 くるみ製本フィニッシャーからフィルターを取り出す



3 消臭フィルターから防塵フィルターをはずす

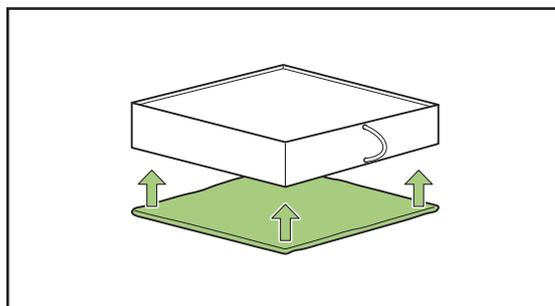


・使用済みの防塵フィルターには、溶けた糊の成分が付着しています。手や衣服などが触れないように注意してください。

4 消臭フィルターに防塵フィルターをセットする

消臭フィルターの角（4箇所）に防塵フィルターを貼り付けます。

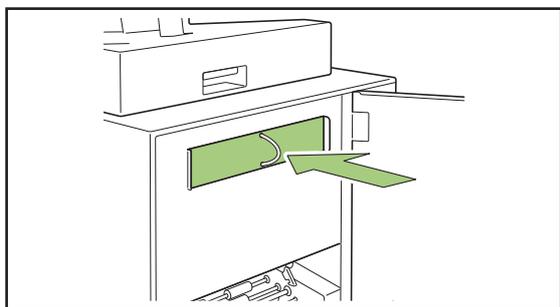
防塵フィルターのみを交換する場合は、はずした消臭フィルターに、新しい防塵フィルターをセットします。



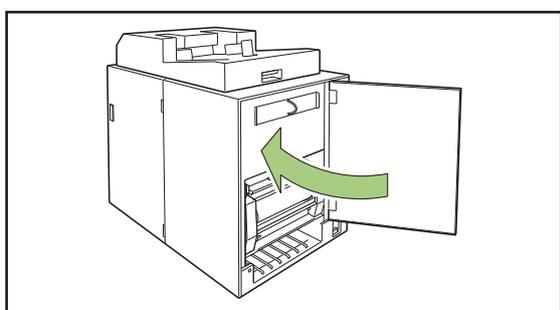
・フィルター交換の目安を把握するため、チェックシートを消臭フィルターの手前側に貼ることをおすすめします。

5 くるみ製本フィニッシャーにフィルターをセットする

防塵フィルターが下になる向きにセットします。



6 側面カバーを閉じる

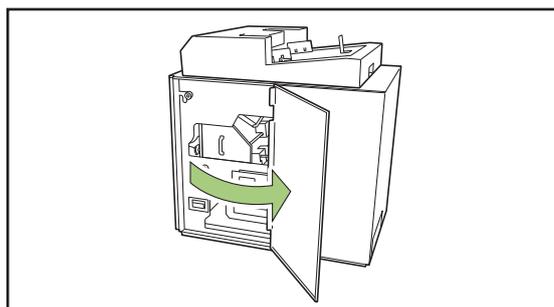


- ❗ 使用済みのフィルターは、各自治体の規制に従って廃棄してください。
- 製本頻度や使用環境により、標準の交換時期ではにおいの発生を防げないことがあります。その場合は、交換時期の前でもフィルターを交換してください。

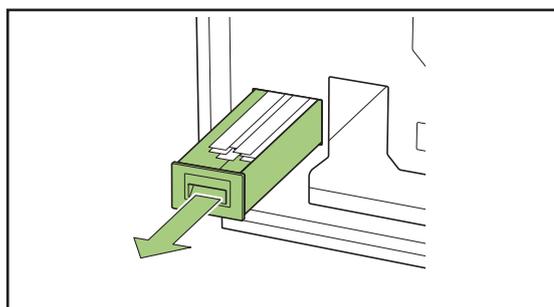
表紙カットくずを捨てる

表紙ダストボックス内の表紙カットくず（表紙ダスト）がいっぱいになると、プリンターの操作パネルに表紙カットくずを捨てるメッセージが表示され、製本が停止します。表紙カットくずを捨ててください。

1 前カバーを開ける

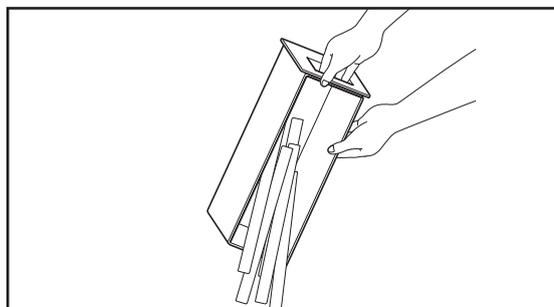


2 表紙ダストボックスを手前に引いて取り出す



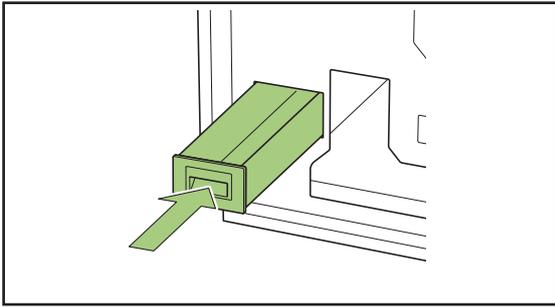
3 表紙カットくずをすべて捨てる

表紙ダストボックス内に、表紙カットくずが残っていないことを確認します。

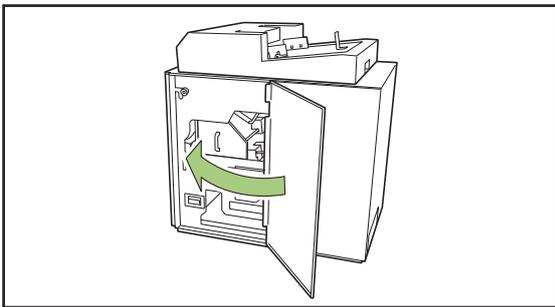


2

4 表紙ダストボックスをもとに戻す



5 前カバーを閉じる



お手入れのしかた

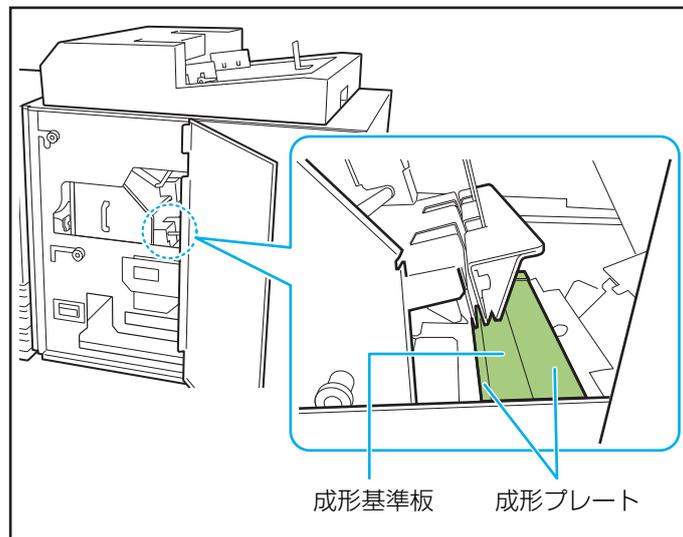
くるみ製本フィニッシャーの性能を維持し、安全にお使いいただくためには、お手入れが必要です。本機内部の成形ユニットに糊が付くと、小冊子の仕上がりが汚れたりすることがあります。以下の方法で、定期的にお手入れすることをおすすめします。

⚠ 注意

- 本機を清掃するときは、前カバーを開けた後本機の主電源スイッチを切ってから行ってください。
- 記載されている以外の作業（調整や修理など）は、行わないでください。
調整や修理は必ずお買い上げの販売会社（あるいは保守・サービス会社）に依頼してください。

■ 成形ユニットのクリーニング

成形基準板、成形プレートの表面を、中性洗剤を含ませた布で拭いてください。



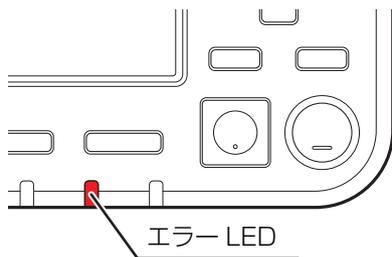
こんなときには

ここでは、プリンター操作パネルのエラーLEDが点滅したり、タッチパネルにメッセージが表示されたりしたときの原因や対処方法と、「こまった」ときの対処のしかたについて説明します。

エラーが表示された場合は、メッセージの表示に従って解除し、トラブルの解決にお役立てください。

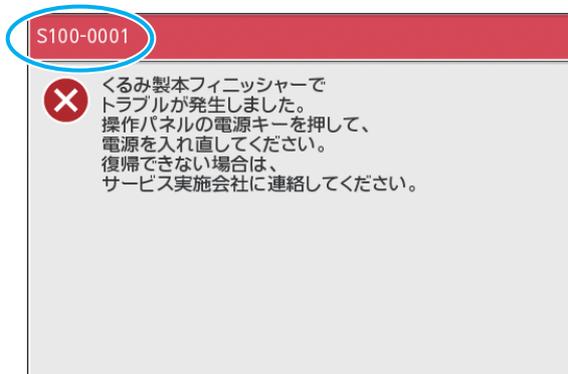
プリンター操作パネルのエラーLED

エラーが発生したときに、赤色に点滅します。



プリンタータッチパネルのエラーメッセージ

下図のようにエラーの内容と解除方法が表示されます。



- エラーメッセージ画面の上部には、アルファベットと数字からなるエラー番号が表示されます。お問い合わせの際は、この番号をお知らせください。
 - エラーの種類によって、エラー番号の頭文字が異なります。
 - エラーが起きた場所によって、数字が異なります。

メッセージの例

メッセージには、以下のような例があります。メッセージに従って対処してください。



・画面に [中止] [続行] と表示される場合があります。動作を中断するときは、[中止] をタッチします。動作を再開するときは、[続行] をタッチします。

< S000-0000 > サービスコール

サービス担当者による点検または修理が必要なときに表示されます。

メッセージ	対処のしかた
くるみ製本フィニッシャーでトラブルが発生しました。操作パネルの電源キーを押して、電源を入れ直してください。復帰できない場合は、サービス実施会社に連絡してください。	くるみ製本フィニッシャーでトラブルが発生しました。 ① 操作パネルの [電源] キーを押して、電源を入れ直してください。 ② 復帰できない場合は、お買い上げの販売会社（あるいは保守・サービス会社）に連絡してください。そのとき、タッチパネルに表示されているエラー番号もお知らせください。

< U000-0000 > ユニットエラー

サービス担当者による修理が必要なときなどに表示されます。

メッセージ	対処のしかた
くるみ製本フィニッシャーでトラブルが発生しました。リセットキーを押すか、または、操作パネルの電源を入れ直してください。復帰できない場合は、サービス実施会社に連絡してください。	くるみ製本フィニッシャーでトラブルが発生しました。 ① 操作パネルの [リセット] キーを押してください。 ② 復帰できない場合は、[電源] キーを押して、電源を入れ直してください。 上記2つの復帰操作をしても、エラーが解除されない場合は、お買い上げの販売会社（あるいは保守・サービス会社）に連絡してください。そのとき、タッチパネルに表示されているエラー番号もお知らせください。

< X000-0000 > 紙づまり

用紙がつまったときに表示されます。

メッセージ	対処のしかた
紙が詰まりました。つまった箇所にボタンを表示しています。解除方法を表示するためには、ボタンにタッチしてください。	プリンターやくるみ製本フィニッシャーの内部で紙がつまっているか、空送または重送しています。詰まった箇所のボタンをタッチして解除方法を表示し、図に従って、用紙を取り除いてください。詳しくは、「紙がつまった」(p. 2-13) を参照してください。

2章 メンテナンス

< Y000-0000 > 消耗品関連エラー

消耗品や定期交換部品の交換時期がくると表示されます。

メッセージ	対処のしかた
くるみ製本フィニッシャーの糊シートがなくなりました。糊シートを補充してください。	くるみ製本フィニッシャーの糊シートがなくなりました。新しい糊シートをセットしてください。糊シートの詳しい交換方法については、「糊シートの交換」(p. 2-2)を参照してください。
くるみ製本フィニッシャーのカットごみ(くず)が満杯です。くるみ製本フィニッシャーの前カバーを開いて、カットごみを廃棄してください。	くるみ製本フィニッシャーの表紙ダストボックス内のカットごみをすべて捨ててください。詳しくは、「表紙カットくずを捨てる」(p. 2-5)を参照してください。

< Z000-0000 > セット関連エラー

カバーがきちんと閉まっていないときに表示されます。

メッセージ	対処のしかた
くるみ製本フィニッシャーの前カバーを開めてください。	くるみ製本フィニッシャーの前カバー(側面カバー)がきちんと閉まっていません。確実に閉めてください。
くるみ製本フィニッシャーの表紙インサーターをセットしてください。	くるみ製本フィニッシャーの表紙インサーターがきちんとセットされていません。確実にセットしてください。

< W000-0000 > ワーニング

用紙がなくなったときや、排出先のトレイが用紙でいっぱいになったとき、周辺機器が接続されていないときなど、警告メッセージが表示されます。

メッセージ	対処のしかた
ジョブ名： くるみ製本フィニッシャーを使用できないため、プリントできません。 くるみ製本フィニッシャーを使用しないプリントは可能です。 (ジョブを削除しました。)	くるみ製本フィニッシャーの電源を入れ直してください。 くるみ製本フィニッシャーの電源の入れかたには順番があります。 電源の入れかたについては、「電源について」(p. 21)を参照してください。 電源を入れ直しても、エラーが解除されない場合は、お買い上げの販売会社(あるいは保守・サービス会社)に連絡してください。[閉じる]をタッチすると、製本以外のプリント機能は引き続き使用できます。
くるみ製本の表紙に適したサイズ の用紙を下記トレイにセット してください。 指定トレイ： サイズ：	表紙用のトレイに用紙がありません。あるいは、異なるサイズの用紙がセットされています。指定されたトレイに適切な用紙をセットしてください。
この表紙用紙では、くるみ製本 ができません。 適したサイズ の用紙を 下記トレイに セットして ください。 指定トレイ： サイズ：	

メッセージ

対処のしかた

くるみ製本の本文と表紙の長さが一致しないため、製本できません。設定を確認してください。(ジョブを削除しました。)

用紙トレイに原稿サイズと異なるサイズ of 用紙がセットされているため、本文と表紙の用紙サイズの組み合わせが正しくありません。指定されたトレイに適切なサイズの用紙をセットしてください。

くるみ製本フィニッシャーで本文の厚みの異常を検知したため、製本できません。設定を確認してください。(ジョブを削除しました。)

送信した原稿データでは、本文のページ数が少なく、背表紙の厚みが不足しています。または、本文が厚すぎて表紙を付けることができません。原稿データを確認してください。製本可能な厚みについては、「仕様」(p. 3-2)を参照してください。

くるみ製本の本文に適したサイズの用紙を下記トレイにセットしてください。指定トレイ：
サイズ：

本文用のトレイに用紙がありません。あるいは、異なるサイズの用紙がセットされています。指定されたトレイに適切な用紙をセットしてください。

電源の入っていない排紙オプションがあります。使用する場合は、排紙オプションの電源を入れた後に、操作パネルの電源を入れてください。

くるみ製本フィニッシャーの電源が切れています。くるみ製本フィニッシャーの電源を入れてください。くるみ製本フィニッシャーの電源の入れかたには順番があります。電源を入れる操作については、「電源について」(p. 21)を参照してください。

くるみ製本フィニッシャーがスタックできる本文容量を超えました。設定を確認してください。(ジョブを削除しました。)

原稿データが最大スタック枚数を超過しています。
① [閉じる] をタッチしてください。
② 原稿データを修正後、再度送信してください。製本可能枚数(厚さ)については、「使用可能な用紙について」(p. 12)を参照してください。

ページが重複している可能性があります。続行する場合は、製本終了後、ページが揃っているか確認してください。

本文スタック部で紙詰まりが発生しました。用紙を取り除いて、[中止] または [続行] をタッチしてください。プリントを続行した場合は、仕上がった小冊子に乱丁がないか確認してください。

くるみ製本フィニッシャーで実行できない表紙幅を検出しました。設定を確認してください。(ジョブを削除しました。)

現在の表紙サイズ(幅)では、製本できません。[閉じる] をタッチして、製本可能な表紙サイズの原稿データを送信し直してください。表紙と本文サイズとの正しい組み合わせについては、「使用可能な用紙について」(p. 12)を参照してください。

くるみ製本フィニッシャーで実行できない本文幅を検出しました。設定を確認してください。(ジョブを削除しました。)

現在の本文用紙サイズ(幅)では、製本できません。[閉じる] をタッチして、製本可能な本文サイズの原稿データを送信し直してください。表紙と本文サイズとの正しい組み合わせについては、「使用可能な用紙について」(p. 12)を参照してください。

くるみ製本フィニッシャーの排出トレイが満杯です。冊子を取り除いてください。排紙ボタンを押すと、冊子を排出します。

くるみ製本フィニッシャーの排出トレイに排出された冊子が、最大積載量を超えています。冊子を取り除いて、「排紙ボタン」を押してください。



• 本体内に冊子が残っている可能性があります。冊子が出てこなくなるまで、「排紙ボタン」を押してください。

2章 メンテナンス

< I000-0000 >インフォメーション

本機のメンテナンスが必要なときに表示されます。

メッセージ	対処のしかた
くるみ製本フィニッシャーの糊シートの交換時期が近づいています。サービス実施会社に連絡して、新しい糊シートを準備してください。	糊シートの残量が少なくなりました。糊シートの在庫を確認してください。 在庫に応じて、発注してください。  • このメッセージが表示された段階ですぐに製本できなくなることはありません。使用状況に合わせて、お買い上げの販売会社（あるいは保守・サービス会社）にご連絡ください。

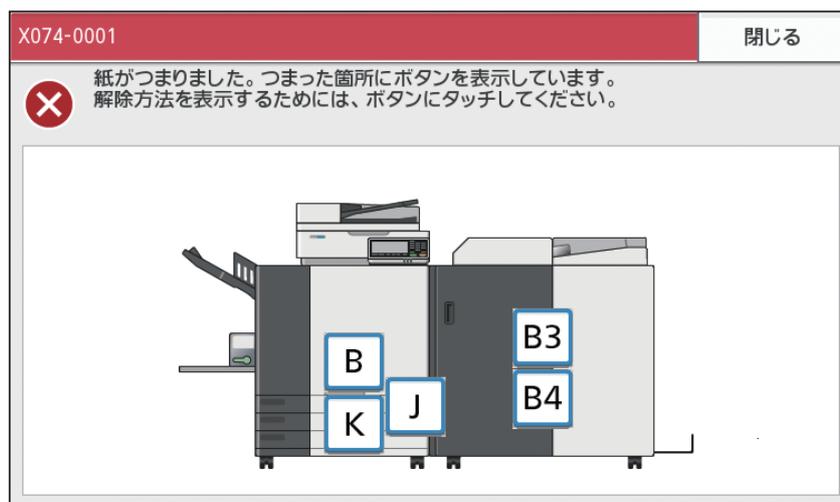
紙がつまった

くるみ製本フィニッシャー内部で用紙がつまると製本が止まり、プリンター操作パネルのエラーLED（赤色）が点滅して、タッチパネルに紙づまり箇所のボタンが表示されます。つまった用紙を取り除き、製本を再開してください。

⚠ 注意

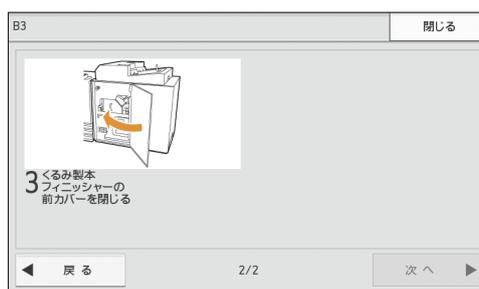
用紙を取り除く際など本体内部に手を入れる場合は、突起物や板金端面にご注意ください。端や縁に触れるとけがの原因となることがあります。

1 紙づまり箇所のボタン(アルファベットまたは数字)にタッチし、解除方法を表示させる



2 タッチパネルに表示される手順に従って、用紙を取り除く

[戻る] [次へ] をタッチすると、ページを切り替えることができます。
(以下は、紙がつまったときに表示される画面を例にあげています。)



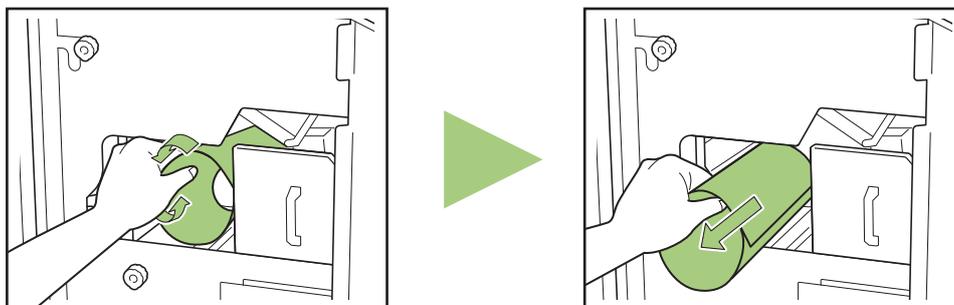
3 [閉じる] をタッチする

手順1の画面に戻ります。用紙を取り除いた箇所のボタンが、消えていることを確認してください。
紙づまり箇所の用紙をすべて取り除き、カバーを閉めると、エラー画面が消えて元の画面に戻ります。

❗ 紙づまり箇所の表示がすべて消えるまでは、まだ用紙のつまっている箇所があります。手順1～3を繰り返し、すべての用紙を取り除いてください。

つまった用紙を取り除くときの注意

- ・ つまった用紙は、ゆっくり丁寧に取り除いてください。くるみ製本フィニッシャー内部に紙片を残さないようにご注意ください。
- ・ 用紙取り出し口から用紙を取り出すときは、スペース内で排紙方向に少しずつ巻き取り、その後手前に取り出してください。



- ・ プリント中は、プリンター内を用紙が高速で搬送されているため、多枚数プリント時に用紙がつまると、紙づまりの原因になった用紙だけでなく、複数の用紙が搬送経路上に残っている可能性があります。本機内部のダイヤルを操作して用紙を取り除く場合、1枚用紙が出てきたあとも、ほかの用紙が残っていないか確認するために、4~5回多めにまわしてください。

その他のトラブル

? くるみ製本フィニッシャーが動かない

- プリンターとくるみ製本フィニッシャーの主電源が入っているか確認してください。
- プリンターとくるみ製本フィニッシャーの電源プラグが、コンセントに正しく差し込まれているか確認してください。
- プリンターとくるみ製本フィニッシャーの電源コードが確実に接続されているか確認してください。
- 電源のブレーカーが落ちていないか確認してください。
- プリンターとくるみ製本フィニッシャーの主電源を入れ直してみてください。それでもくるみ製本フィニッシャーが動作しない場合は、お買い上げの販売会社（あるいは保守・サービス会社）にご連絡ください。

? プリンターの操作パネルに、くるみ製本フィニッシャーの設定ボタンが表示されない

- くるみ製本フィニッシャーの主電源が入っているか確認してください。

? くるみ製本ジョブを送信してから、製本が始まるまでに時間がかかる

- 糊と糊タンクの温度が適温になっていない場合、糊をヒーターで加熱して適温になってから、製本が始まります。あらかじめ予熱して、糊を適温状態にしておくと、すぐに製本を始めることができます。糊ユニットの温度確認については、「糊ユニット温度確認」(p. 1-9) を参照してください。

? 背表紙が波打ってきれいに製本できない / できあがった冊子が開きにくい / できあがった冊子の本文が抜け落ちてしまう (落丁する)

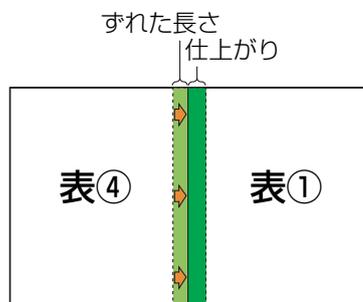
- 使用している用紙の目を確認してください。製本状態で長辺と平行な目になるように、表紙には横目の用紙を、本文には縦目の用紙を使用してください。詳しくは、「用紙の目について」(p. 14) を参照してください。

? できあがった表紙の長さが本文より短く本文をくるめない

- 糊付けした本文を表紙でくるむため、表紙の長さが糊の厚み分不足する場合があります。[背表紙の厚み] に、くるむために必要な長さ (不足分) を追加して、原稿 (製本) データを作成し直してください。
- 表紙カット位置や糊付け位置の設定が適切でない場合があります。表紙カット位置や糊付けについては、「くるみ製本表紙設定」(p. 1-12) を参照してください。

? できあがった冊子の背表紙が右側または左側にずれてしまう

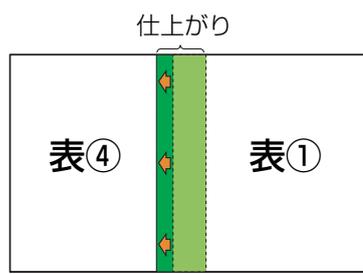
- 背表紙の位置が右側にずれた場合 (下図は左とじの例です) :



正しい背表紙の位置

ずれた長さを [背表紙の厚み] に追加して、原稿 (製本) データを作成し直してください。

- 背表紙の位置が左側にずれた場合 (下図は左とじの例です) :



正しい背表紙の位置
ずれた長さ

ずれた長さを [背表紙の厚み] から減らして、原稿 (製本) データを作成し直してください。



- とじ位置によって、表紙のレイアウトは変わります。

2章 メンテナンス

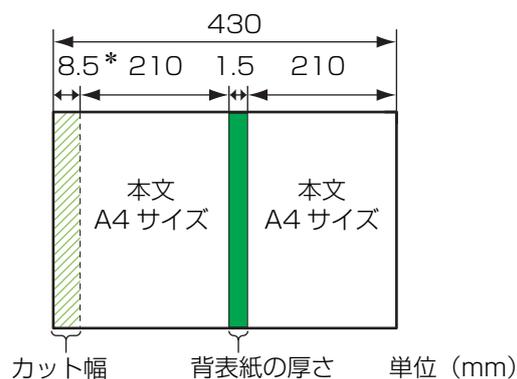
❓ 表紙のサイズ（長さ）の適切な値が分からない

- 表紙をカットする場合の表紙の適切な長さは、以下のとおりです。

表紙の長さ（長辺）には、糊の厚みを考慮し、各用紙の最大値を超えない範囲で実際の計算値よりも大きいサイズを指定してください。

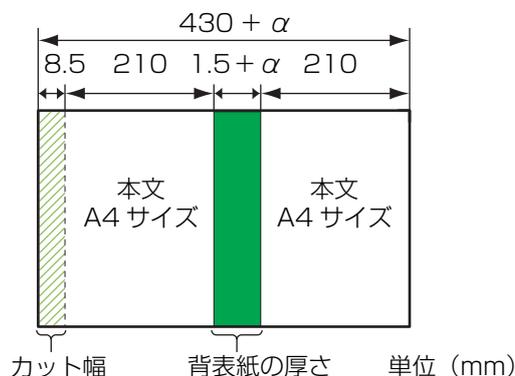
表紙サイズ (余剰部分を カットする 場合)	A5製本用： 210mm × 307~342mm B5製本用： 257mm × 374~409mm A4製本用： 297mm × 430~465mm Letter製本用： 279.4mm × 441.8~ 476.8mm
背表紙の厚さ	1.5mm~30mm

- A4サイズ、背表紙の厚さ1.5mmの場合
表紙の長さ \geq 本文サイズ $\times 2$ + 背表紙の厚みになり、表紙の長さの最小値は430mmとなります。



* 8.5mm はカット幅の平均値です。ただし、製品によって多少のバラつきがあります。

- A4サイズ、背表紙の厚さ1.5mmを超える場合
表紙の長さは、背表紙の厚さ1.5mmの場合の数値に厚み分 (+ α) を加えた値になります。



- 表紙をカットしない場合の表紙の長さの最大値は、以下のとおりです。(単位：mm)

A5製本用：
 $0.5 \times$ 背表紙の厚さ + 383

B5製本用：
 $0.5 \times$ 背表紙の厚さ + 417

A4製本用：
 $0.5 \times$ 背表紙の厚さ + 445

Letter製本用：
 $0.5 \times$ 背表紙の厚さ + 451

❓ できあがった冊子の仕上がりが揃わない

- 表紙のカット位置は、表紙の長さ（長辺）によって異なるため、プリンターにセットした表紙用紙の長さが揃っていない場合、製本の仕上がりがバラつきます。セットする表紙用紙は長さを揃え、まとめて断裁してください。

✎ 画像の仕上がりや、プリンターに関するトラブルについては、ORPHIS GDシリーズ取扱説明書を参照してください。

- 原稿データに関するトラブルについては、「アプリケーションガイド」を参照してください。

仕様や消耗品、索引、アフターサービスなどについて説明しています。

仕様..... p. 3-2

くるみ製本フィニッシャーの主な仕様を説明しています。

消耗品..... p. 3-4

消耗品の種類を説明しています。

索引..... p. 3-5

アフターサービスについて p. 3-7



仕様

■くるみ製本フィニッシャーの仕様

基本機能・製本機能

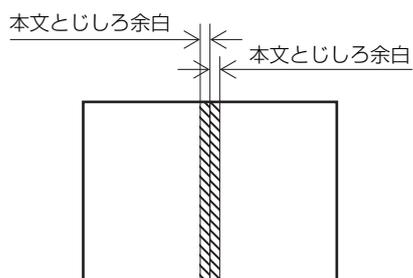
モデル名称	ORくるみ製本フィニッシャーⅡ	
形式	くるみ製本フィニッシャー	
フィニッシング種類	無線とじ製本	
ウォームアップ時間	13分以下（室温23℃）	
製本速度*1	ORPHIS GD9630/GD9631 接続時：62冊/時	
	ORPHIS GD7330 接続時：48冊/時	
用紙サイズ	本文：A4横、B5横、A5横、Letter横	
	表紙*5（本文をくるんだときの余剰部分をカットする場合）： A5製本用：210mm × 307～342mm B5製本用：257mm × 374～409mm A4製本用：297mm × 430～465mm Letter用：279.4mm × 441.8～476.8mm 表紙（本文をくるんだときの余剰部分をカットしない場合）： A5製本用：210mm × 298.5～398mm B5製本用：257mm × 365.5～432mm A4製本用：297mm × 421.5～460mm Letter用：279.4mm × 433.3～466mm	
用紙重さ	給紙台	本文：普通紙、再生紙、軽量紙 52g/m ² ～128g/m ² （A5横は64g/m ² ～128g/m ² ） 表紙*6：普通紙、再生紙 80g/m ² ～210g/m ²
	フロント給紙トレイ	本文：普通紙、再生紙、軽量紙 52g/m ² ～104g/m ² （A5横は使用不可） 表紙*6：普通紙、再生紙 80g/m ² ～104g/m ²
	本文スタック部	本文：普通紙、再生紙、軽量紙 52g/m ² ～128g/m ²
	表紙インサーター	表紙*6：普通紙、再生紙 80g/m ² ～210g/m ²
抄紙方向（用紙の目）	表紙	横目（紙繊維の向きが短辺に平行）
	本文	縦目（紙繊維の向きが長辺に平行）
製本可能厚さ（とじ枚数）	1.5mm～30mm 15枚～500枚 理想用紙IJ（85g/m ² ）使用時は15枚～300枚 用紙の種類によりとじ枚数は異なります。	
とじ位置	長辺のみ	
冊子排出容量*2	30部（1部最大50枚）	
必要余白*3	本文：とじしろ余白5mm以上	
	表紙：背表紙裏の接着部全面および表2、表3のとじしろ余白5mm以上	
電源	定格電圧 100V 定格周波数50-60Hz 定格電流12.0A	
消費電力	最大 1200W	
	プリンター省電力モード時：0.5W（AC電源を遮断）	
稼働音*4	製本時 70dB(A)以下	

使用環境	温度：15℃～30℃ 湿度：40%～70%（非結露）
大きさ	1,290mm (W) × 675mm (D) × 1,125mm (H)
質量	約220kg
安全性	IEC60950-1準拠 屋内 汚染度2* 標高2000m以下 * 空気中のちりやほこりなどによる使用環境の汚染度合いのこと 「2」は、一般的な室内環境
プリンター接続時の専有寸法	2,755mm (W) × 1,240mm (D) × 1,160mm (H)

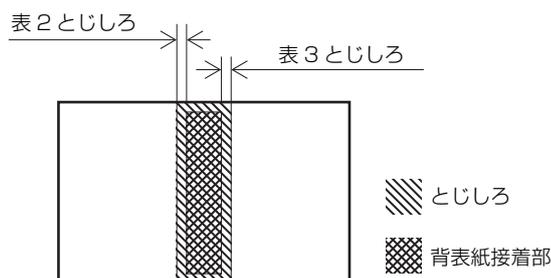
*1 用紙種類：IJ用紙、濃度：標準、解像度：300dpi設定時、連続製本したときに、5部目から10部目が完成するまでの時間を1時間あたりに換算した速度

*2 理想用紙IJ（85g/m²）使用時

*3 • 本文見開き状態



• 表紙見開き状態



*4 プリンター接続160ppm、A4横製本動作時

*5 表紙の長さは、くるむ本文の厚さによって変わります。本文よりはみ出さない長さの用紙はお使いになれません。

*6 製本の厚さ（背表紙）が20mm以上の場合は、105g/m²以上の用紙の使用をおすすめします。

消耗品

消耗品は以下の推奨消耗品をご使用ください。
消耗品の仕様・種類は予告なく変更することがありますので、あらかじめご了承ください。
価格は本体お買い上げの販売会社（あるいは保守・サービス会社）にお問い合わせください。

消耗品の種類

種類	備考
糊シート	A4サイズ、5mm厚の製本が約600冊できます。
防塵フィルター	糊シートを2本使用后、交換します。
消臭フィルター	糊シートを12本使用、または約1年ごと。どちらか早期に達した方で交換します。

索引

B

B10 レバー2-3
B9 レバー2-3

あ

合紙 18

い

インフォメーション2-12

う

上と同じ 25
ウォームアップモード 19, 22

え

エラー LED2-8
エラーメッセージ2-8
エンドフェンス 15

お

お手入れのしかた2-7

か

カッターユニット3-7
紙繊維 14
紙づまり2-9, 2-13
管理者メニュー 1-11

く

クールダウンモード 19, 22
くるみ製本ジョブ 1-8
くるみ製本とは 18
くるみ製本表紙設定 1-12
くるみ製本フィニッシャー設定 1-11

さ

サービスコール2-9
サイドフェンス 15
冊子取り出し口 15

し

主電源スイッチ 15
手動くるみ製本 1-10
使用可能な用紙 12
消臭フィルター 15, 3-4, 3-7

状態確認22
消耗品 11, 12, 3-4
消耗品関連エラー2-10
消耗品の交換2-2
消耗品の種類3-4

す

スタンバイモード 19, 22
スリープモード 19, 22

せ

成形ユニット2-7
制限事項 14
製本工程 17
製本データ 18
製本データ作成工程 17
製本の厚さ 18
セット関連エラー2-10
セパレートフィルム2-3
背表紙 18

そ

側面カバー 15

た

縦目 14

の

糊シート 12, 15, 3-4, 3-7
糊シートカバー 15
糊シートの交換2-2
糊塗布駆動連結ギヤ3-7
糊ヒーター 19
糊ユニット3-7
糊ユニット温度確認 1-9

は

排紙ボタン 15
排出トレイ 15
搬送ローラー3-7

ひ

左と同じ 24, 25
表① 18
表② 18
表③ 18
表④ 18
表紙インサーター 15, 23

3章 付録

表紙インサーターオープンレバー	15
表紙カット	1-12
表紙カット位置調整	1-12
表紙カットくずを捨てる	2-5
表紙ダストボックス	15
表紙データ	18
表紙のサイズ	12
表紙糊付け位置調整	1-12
表紙ローラー	3-7
表紙をセットする	23

ふ

フィルター	12
フィルターの交換	2-4

ほ

防塵フィルター	3-4, 3-7
本文スタック部	15, 23
本文データ	18
本文をセットする	23

ま

前カバー	15
巻き取り芯	15

み

右とじ	24, 25
-----	--------

め

メッセージの例	2-9
---------	-----

ゆ

ユニットエラー	2-9
---------	-----

よ

用紙のセット方法（手動くるみ製本）	25
用紙の流れ	20
横目	14
予熱する	1-9

ろ

ロックレバー	23
--------	----

わ

ワーニング	2-10
-------	------

アフターサービスについて

この製品には保証書を別途添付しています。保証書の記載内容をご確認いただいた上、大切に保管してください。保証期間中の修理の場合は、必ず保証書をご提示ください。

保証期間

商品購入日より6か月以内または、トータルカウント50万カウントのいずれか早期に到達した方

* 保証期間中の修理の場合は、必ず保証書をご提示ください。期間中において本書に従った正常な使用状態で故障した場合には、保証書に記載されている保証規定に則り無償修理をいたします。

有償修理

保証期間を過ぎた場合は有償となります。また、以下の場合は保証期間内であっても有償となりますので、ご了承ください。

- ・ 保証書の提示がない場合
- ・ 保証書の所定事項の無記入、または記載内容が書き換えられている場合
- ・ 本機取扱説明書に従った正常な使用が行われていない場合の故障や損傷
- ・ 当社認定のORPHIS テクニカルスタッフ以外の者による修理に起因した故障
- ・ 当社が推奨した推奨消耗品や推奨部品以外の消耗品や部品の使用に起因した故障や損傷
- ・ 有償部品の交換
- ・ お客様による輸送、移動による落下および衝撃に起因する故障や損傷
- ・ 火災、地震、風水害、落雷その他の天災事変、公害、異常電圧等に起因する故障や損傷

有償部品

- ・ 糊ユニット
- ・ カッタユニット
- ・ 表紙ローラー
- ・ 搬送ローラー
- ・ 糊塗布駆動連結ギヤ

推奨消耗品

- ・ ORくるみ製本糊シート、ORくるみ製本消臭フィルター、ORくるみ製本防塵フィルター

修理不能の場合

天災または強度の衝撃その他で破損がひどく、正常の性能に復元できない場合および部品の入手が困難な場合など、修理ができない場合があります。その際は、お買い上げの販売会社（あるいは保守・サービス会社）にお問い合わせください。

補修用性能部品の保有期間

本製品の補修用性能部品（機能維持のために必要な部品）は、本製品の製造終了後、最低7年間保有しています。

修理ご依頼に際しての注意事項

- 本機では、当社の定める研修を受講し、ORPHIS テクニカルスタッフと認定された者がメンテナンスを行うシステムを採用しております。修理を依頼される際には必ずORPHISテクニカルスタッフ認定証の提示を求め、該当するORPHIS テクニカルスタッフであることをご確認ください。また、保証規定による修理には、必ず保証書を添付してください。
- 万一故障と思われる事態が生じた場合は、まず本書に記載されている処置（操作手順、トラブル処理、警告表示の処理、ご注意）をご確認ください。完全に処置できない場合は、販売会社（あるいは保守・サービス会社）にご連絡ください。ご連絡の際には、故障箇所、内容などをできるだけ詳しくご説明ください。
- 修理完了後は修理伝票にご捺印ください。
- アフターサービスについてご不明な点は、お買い上げの販売会社（あるいは保守・サービス会社）にお問い合わせください。

3章 付録



お問い合わせ先

本体・オプション製品に関しては

お客様相談室 ☎0120-534-881

受付時間(月～金 10:00～12:00,13:00～17:00 土・日・祝日・当社休業日を除く)

当社製プリンタードライバ/ソフトウェアの操作に関しては

サポートセンター ☎0120-229-330

受付時間(月～金 9:00～17:30 土・日・祝日・当社休業日を除く)

理想科学工業株式会社

〒108-8385 東京都港区芝5-34-7田町センタービル 電話(03)5441-6112

ホームページ <http://www.riso.co.jp/>