

**Option Copier**

**DP-670 / PF-670 / AK-670 DF-730  
DF-670 / JS-670 / Fax System P  
Print System Y**

**Installation Manual**

Code Y108830-4

**PUBLICATION ISSUED BY:**

**Olivetti S.p.A.**

77, Via Jervis - 10015 Ivrea (TO)

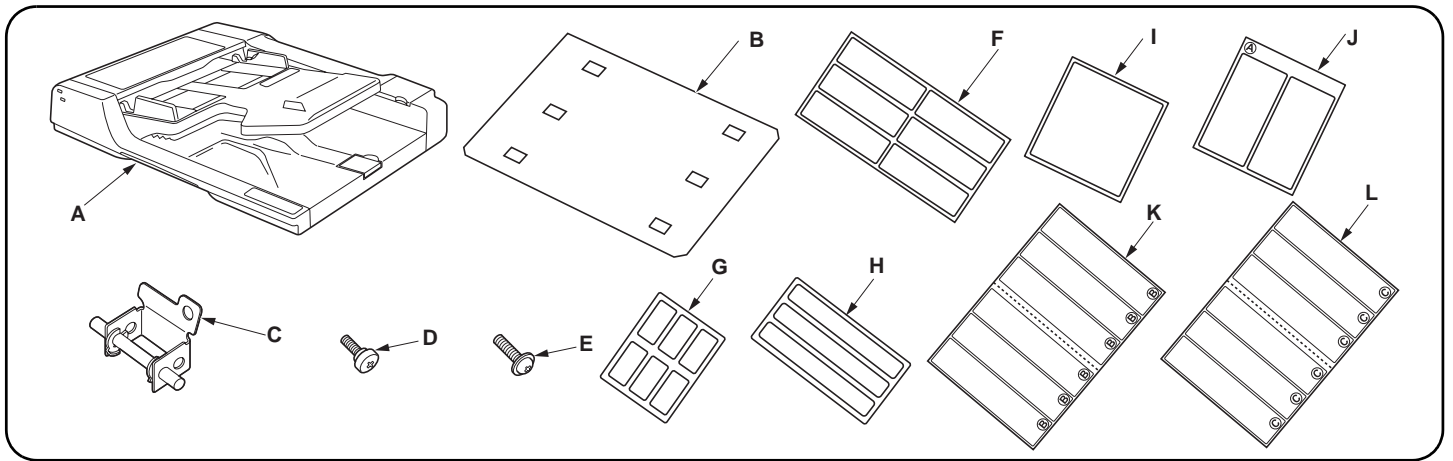
Italy

*Copyright © 2007, Olivetti*

*All rights reserved*

# DP 670

Output Connector for Interconnecting Cable is non-LPS.  
Output: 357VA max.  
Please use the item below Interconnecting Cable/  
P/N: See Spare Parts Catalogue



**English**

**Supplied parts**

A Document processor (DP) ..... 1  
 B Original mat ..... 1  
 C Angle adjusting plate ..... 1  
 D Pin ..... 2

E M4 × 14 screw ..... 5  
 F Caution label [Do not leave documents at the device.] (except for 100 V specifications) ..... 1  
 G Caution label [Face Up] (except for 100 V specifications) ..... 1  
 H Label [Operation procedure] (Inch models) ... 1  
 I Label [Operation procedure] (for 100 V specifications) ..... 1

J Label A [Operation procedure] (Metric models except for 100 V specifications) ..... 1  
 K Label B [Operation procedure] (Metric models except for 100 V specifications) ..... 1  
 L Label C [Operation procedure] (Metric models except for 100 V specifications) ..... 1

**Français**

**Pièces fournies**

A Chargeur de document (DP) ..... 1  
 B Tapis d'original ..... 1  
 C Plaque de réglage d'angle ..... 1  
 D Goupille ..... 2

E Vis M4 × 14 ..... 5  
 F Étiquette de précautions [Veillez à ne pas laisser d'originaux dans le bac d'éjection.] (sauf pour les spécifications 100 V) ..... 1  
 G Étiquette de précautions [Face vers le Haut] (sauf pour les spécifications 100 V) ..... 1  
 H Étiquette [Procédure d'utilisation] (modèles en pouces) ..... 1

I Étiquette [Procédure d'utilisation] (pour les spécifications 100 V) ..... 1  
 J Étiquette A [Procédure d'utilisation] (modèles en mètres sauf pour les spécifications 100 V) ..... 1  
 K Étiquette B [Procédure d'utilisation] (modèles en mètres sauf pour les spécifications 100 V) ..... 1  
 L Étiquette C [Procédure d'utilisation] (modèles en mètres sauf pour les spécifications 100 V) ..... 1

**Español**

**Piezas suministradas**

A Procesador de documentos (DP) ..... 1  
 B Plancha de originales ..... 1  
 C Placa de ajuste de ángulo ..... 1  
 D Pasador ..... 2

E Tornillo M4 × 14 ..... 5  
 F Etiqueta de precaución [No deje documentos en el equipo.] (excepto especificaciones de 100V) ..... 1  
 G Etiqueta de precaución [Cara Arriba] (excepto especificaciones de 100V) ..... 1  
 H Etiqueta [Procedimiento de funcionamiento] (modelos de pulgadas) ..... 1  
 I Etiqueta [Procedimiento de funcionamiento] (especificaciones de 100V) ..... 1

J Etiqueta A [Procedimiento de funcionamiento] (modelos métricos excepto especificaciones de 100V) ..... 1  
 K Etiqueta B [Procedimiento de funcionamiento] (modelos métricos excepto especificaciones de 100V) ..... 1  
 L Etiqueta C [Procedimiento de funcionamiento] (modelos métricos excepto especificaciones de 100V) ..... 1

**Deutsch**

**Gelieferte Teile**

A Vorlageneinzug (DP) ..... 1  
 B Originalmatte ..... 1  
 C Winkeleinstellhalter ..... 1  
 D Rändelschraube ..... 2

E M4 × 14 Schraube ..... 5  
 F Warnaufkleber [Lassen Sie keine Originale auf dem Gerät liegen.] (außer 100-V-Spezifikationen) ..... 1  
 G Warnaufkleber [Vorderseite Oben] (außer 100-V-Spezifikationen) ..... 1  
 H Aufkleber [Bedienungsverfahren] (Zoll-Modelle) ..... 1  
 I Aufkleber [Bedienungsverfahren] (für 100-V-Spezifikationen) ..... 1

J Aufkleber A [Bedienungsverfahren] (Metrische Modelle außer 100-V-Spezifikationen) ..... 1  
 K Aufkleber B [Bedienungsverfahren] (Metrische Modelle außer 100-V-Spezifikationen) ..... 1  
 L Aufkleber C [Bedienungsverfahren] (Metrische Modelle außer 100-V-Spezifikationen) ..... 1

**Italiano**

**Parti di fornitura**

A Alimentatore di originali (DP) ..... 1  
 B Coprioriginale ..... 1  
 C Piastra di regolazione dell'angolo ..... 1  
 D Perno ..... 2

E Vite M4 × 14 ..... 5  
 F Etichetta di avvertenza [Non lasciare i documenti sul dispositivo.] (eccetto specifiche per 100 V) ..... 1  
 G Etichetta di avvertenza [Faccia Insù] (eccetto specifiche per 100 V) ..... 1  
 H Etichetta [Procedura di funzionamento] (modelli in pollici) ..... 1  
 I Etichetta [Procedura di funzionamento] (specifiche solo per 100 V) ..... 1

J Etichetta A [Procedura di funzionamento] (modelli con il sistema metrico eccetto specifiche per 100 V) ..... 1  
 K Etichetta B [Procedura di funzionamento] (modelli con il sistema metrico eccetto specifiche per 100 V) ..... 1  
 L Etichetta C [Procedura di funzionamento] (modelli con il sistema metrico eccetto specifiche per 100 V) ..... 1

**简体中文**

**同装品**

A 送稿器 (DP) ..... 1  
 B 原稿垫 ..... 1  
 C 调整板 ..... 1  
 D 卡销 ..... 2

E 螺丝 M4 × 14 ..... 5  
 F 原稿遗忘注意标签 (100V 规格产品除外) ..... 1  
 G 原稿设置方向注意标签 (100V 规格产品除外) ..... 1  
 H 操作标签 (只限英寸规格产品) ..... 1  
 I 操作标签 (只限 100V 规格产品) ..... 1

J 操作标签 A (只限 100V 规格产品除外的厘米规格产品) ..... 1  
 K 操作标签 B (只限 100V 规格产品除外的厘米规格产品) ..... 1  
 L 操作标签 C (只限 100V 规格产品除外的厘米规格产品) ..... 1

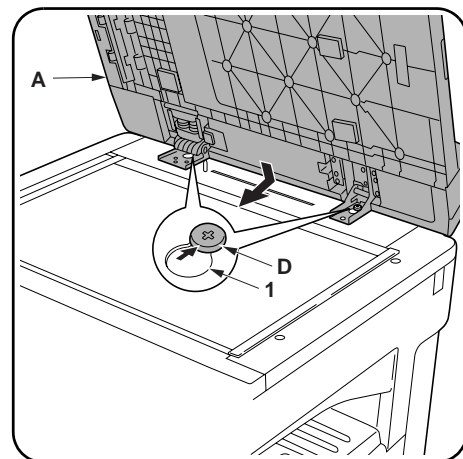
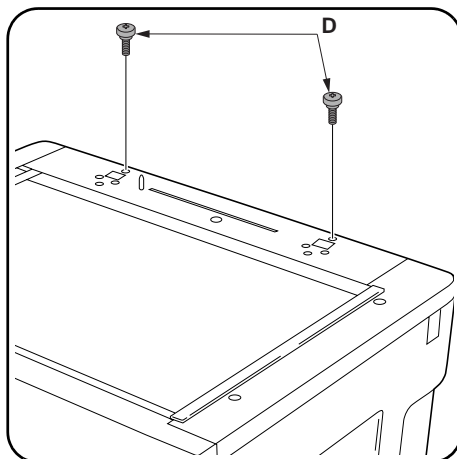
**日本語**

**同梱品**

A 原稿送り装置 (DP) ..... 1  
 B 原稿マット ..... 1  
 C 調整板 ..... 1  
 D ピン ..... 2

E ビス M4 × 14 ..... 5  
 F 原稿忘れ注意ラベル (100V 仕様以外) ..... 1  
 G 原稿セット向き注意ラベル (100V 仕様以外) ..... 1  
 H 操作ラベル (インチ仕様のみ) ..... 1  
 I 操作ラベル (100V 仕様のみ) ..... 1

J 操作ラベル A (100V 仕様以外のセンチ仕様のみ) ..... 1  
 K 操作ラベル B (100V 仕様以外のセンチ仕様のみ) ..... 1  
 L 操作ラベル C (100V 仕様以外のセンチ仕様のみ) ..... 1



### Precautions

- Be sure to remove any tape and/or cushioning material from supplied parts.
- Before installing the document processor, be sure to turn the main power switch of the machine off and unplug the power cable from the wall outlet.

### Procedure Installing the DP

1. Install two pins (D).

2. Insert the pins (D) into the hinge holes (1) of DP (A) and slide the DP (A) toward the front side to install it.

### Précautions

- Veillez à retirer les morceaux de bande adhésive et/ou les matériaux de rembourrage des pièces fournies.
- Avant d'installer le chargeur de document, veillez à mettre la machine hors tension et à débrancher le câble d'alimentation de la prise murale.

### Procédure Installation du DP

1. Installez deux goupilles (D).

2. Insérez les goupilles (D) dans les orifices de charnière (1) du DP (A), puis faites glisser le DP (A) vers l'avant pour l'installer.

### Precauciones

- Asegúrese de despegar todas las cintas y/o material amortiguador de las partes suministradas.
- Antes de instalar el procesador de documentos, asegúrese de desconectar el interruptor principal de la máquina y desenchufar el cable eléctrico del tomacorriente de la pared.

### Procedimiento Instalación del DP

1. Instale dos pasadores (D).

2. Inserte los pasadores (D) en los orificios de bisagra (1) del DP (A) y deslice el DP (A) hacia el lado frontal para instalar.

### Vorsichtsmaßnahmen

- Entfernen Sie Klebeband und/oder Dämpfungsmaterial vollständig von den mitgelieferten Teilen.
- Schalten Sie unbedingt den Betriebsschalter der Maschine aus, und trennen Sie das Netzkabel von der Netzsteckdose, bevor Sie den Vorlageneinzug installieren.

### Verfahren Installieren des DP

1. Zwei Rändelschrauben (D) eindrehen.

2. Die Rändelschrauben (D) in die Scharnierlöcher (1) des DP (A) einführen, und den DP (A) zum Installieren nach vorn schieben.

### Precauzioni

- Accertarsi di rimuovere tutti i nastri adesivi e/ o il materiale di imbottitura dalle parti fornite.
- Prima di installare l'alimentatore di originali, assicurarsi di spegnere l'interruttore principale di alimentazione della macchina e scollegare la spina del cavo di alimentazione dalla presa a muro della rete elettrica.

### Procedura Installazione del DP

1. Inserire due perni (D).

2. Inserire i perni (D) nei fori della cerniera (1) del DP (A) e fare scorrere il DP (A) verso il lato anteriore per installarlo.

### 注意事項

- 如果同裝品上帶有固定膠帶、緩衝材料時務必揭下。
- 安裝 DP 時，必須先關閉機器主機的主電源開關，並拔下電源插頭後，再進行安裝作業。

### 安裝步驟 安裝 DP

1. 裝上 2 個卡銷 (D)。

2. 將卡銷 (D) 插入 DP (A) 的鉸鏈部孔 (1)，向跟前滑動裝上 DP。

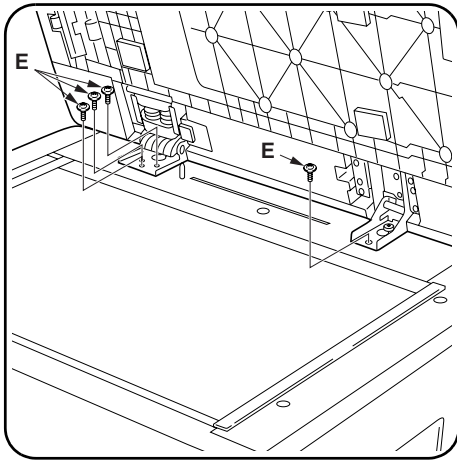
### 注意事項

- 同梱品に固定テープ、緩衝材が付いている場合は必ず取り外すこと。
- DP を設置する場合は、機械本体の主電源スイッチを OFF にし、電源プラグを抜いてから作業をおこなう。

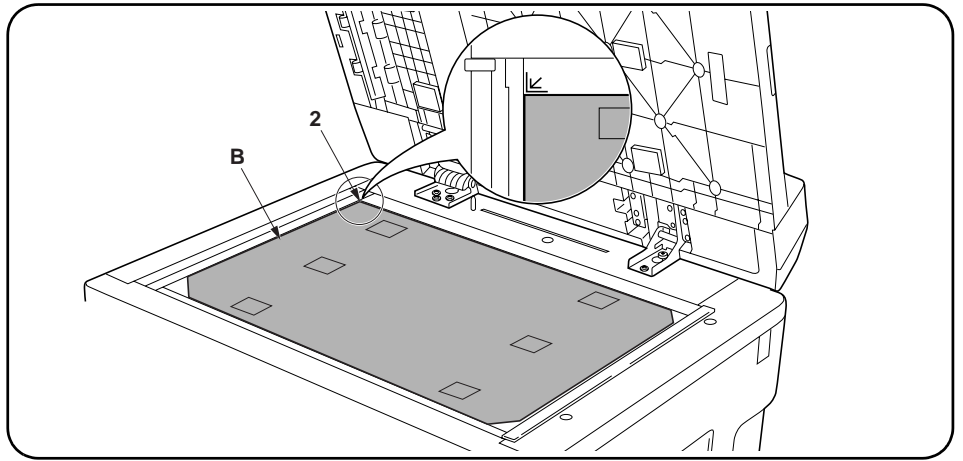
### 設置手順 DP の取り付け

1. ピン (D) 2 本を取り付ける。

2. DP (A) のヒンジ部の穴 (1) にピン (D) を挿入し、手前にスライドして DP を取り付ける。



3. Fix the DP using four M4 × 14 screws (E).  
Right: One  
Left: Three



#### Attaching the original mat

4. Place the original mat (B) with its hook and loop fasteners up over the platen.  
**Align the original mat (B) corner that has not been surface cut with the rear left corner (2) of the platen.**  
5. Close the DP slowly to attach the original mat (B) onto it with the hook and loop fasteners.

3. Fixez le DP à l'aide de quatre vis M4 × 14 (E).  
Côté droit: Une  
Côté gauche: Trois

#### Fixation du tapis d'original

4. Placez le tapis d'original (B) sur la glace d'exposition avec son crochet et ses attaches à boucle orientées vers le haut.  
**Aligner le coin du tapis d'original (B) ne comportant pas de découpe sur le coin arrière gauche (2) de la glace d'exposition.**  
5. Refermez progressivement le DP pour fixer le tapis d'original (B) sur celui-ci avec le crochet et les attaches à boucle.

3. Fije el DP utilizando cuatro tornillos M4 × 14 (E).  
Derecho: Uno  
Izquierdo: Tres

#### Colocación de la plancha de originales

4. Coloque la plancha de originales (B) en su gancho y fijadores de bucle sobre el crystal de exposición.  
**Alinee la esquina de la plancha de originales (B) que no tenga corte de superficie con la esquina trasera izquierda (2) del crystal de exposición.**  
5. Cierre lentamente el DP para colocar la plancha de originales (B) con el gancho y fijadores de bucle.

3. Den DP mit vier M4 × 14 Schrauben (E) befestigen.  
Rechts: Eine  
Links: Drei

#### Anbringen der Originalmatte

4. Die Originalmatte (B) mit den Klettverschlüssen nach oben auf das Vorlagenglas legen.  
**Die nicht abgeschnittene Ecke der Originalmatte (B) auf die hintere linke Ecke (2) des Vorlagenglases ausrichten.**  
5. Den DP langsam schließen, so dass die Originalmatte (B) mit den Klettverschlüssen an ihm haftet.

3. Fissare il DP utilizzando quattro viti M4 × 14 (E).  
Destra: Una  
Sinistra: Tre

#### Montaggio del coprioriginale

4. Collocare il coprioriginale (B) sulla lastra di esposizione con il lato provvisto di nastro velcro autoadesivo rivolto verso l'alto.  
**Allineare l'angolo integro del coprioriginale (B) con l'angolo posteriore sinistro (2) della lastra di esposizione.**  
5. Chiudere lentamente il DP in modo che il coprioriginale (B) vi si possa fissare mediante il nastro velcro.

3. 用4个螺丝M4 × 14(E)固定DP。  
右侧: 1个  
左侧: 3个

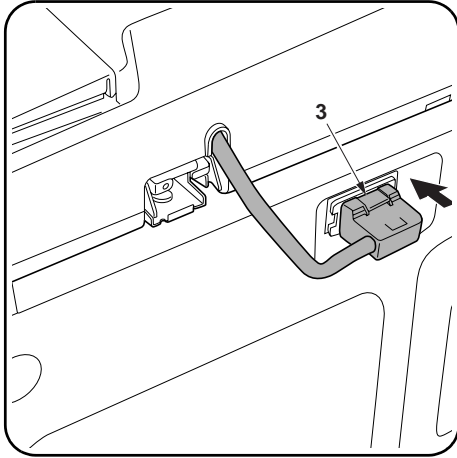
#### 安装原稿垫

4. 将带有尼龙带的原稿垫(B)朝上,放在原稿玻璃板上。  
**将原稿垫(B)未缺角处对准原稿玻璃板的左角(2)上。**  
5. 轻轻地放下DP,使原稿垫(B)粘在DP背面上。

3. ビスM4 × 14(E)4本でDPを固定する。  
右側: 1本  
左側: 3本

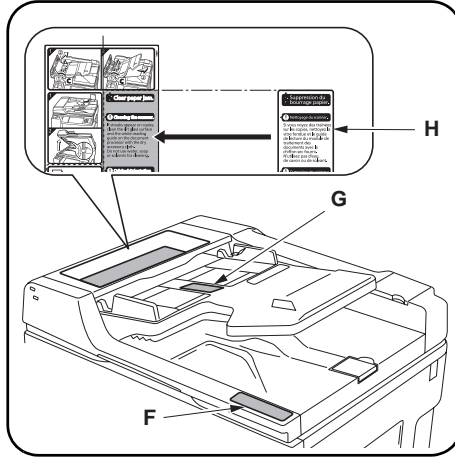
#### 原稿マットの取り付け

4. 原稿マット(B)をマジックテープが付いている面を上にして、原稿ガラス上に置く。  
**原稿マット(B)は、面カットされていない角を原稿ガラスの左角(2)に合わせる。**  
5. DPをゆっくりと下ろし、DP裏面に原稿マット(B)を取り付ける。



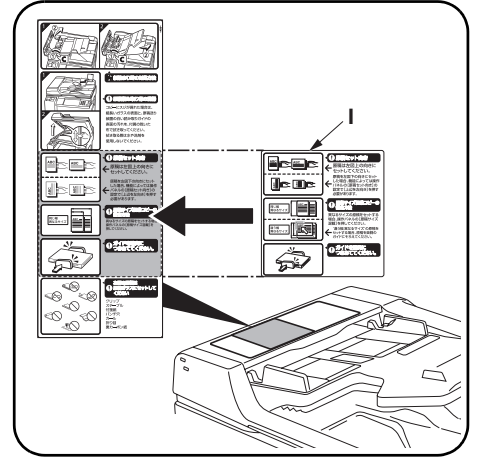
#### Connecting the signal cable

6. Connect the connector (3) of the signal cable to the machine.



#### Adhering the labels (Inch models)

7. After cleaning with alcohol, adhere caution label [Do not leave documents at the device.] (F), caution label [Face Up] (G), and label [Operation procedure] (H) of the corresponding language.



#### (for 100 V specification models with color touch panel)

7. After cleaning with alcohol, adhere label [Operation procedure] (I).

#### Connexion du câble de signal

6. Branchez le connecteur (3) du câble de signal sur la machine.

#### Apposition des étiquettes (modèles en pouces)

7. Après avoir nettoyé avec de l'alcool, apposez l'étiquette de précaution [Veillez à ne pas laisser d'originaux dans le bac d'éjection.] (F), l'étiquette de précaution [Face vers le Haut] (G), et l'étiquette [Procédure d'utilisation] (H) dans la langue voulue.

#### (pour les modèles à spécifications 100 V avec écran tactile couleur)

7. Après avoir nettoyé avec de l'alcool, apposez l'étiquette [Procédure d'utilisation] (I).

#### Conexión del cable de señal

6. Conecte el conector (3) del cable de señal en la máquina.

#### Pegado de etiquetas (modelos de pulgadas)

7. Después de limpiar con alcohol, pegue la etiqueta de precaución [No deje documentos en el equipo.] (F), etiqueta de precaución [Cara Arriba] (G) y la etiqueta [Procedimiento de funcionamiento] (H) del correspondiente idioma.

#### (para modelos de especificaciones de 100V con panel de toque de color)

7. Después de limpiar con alcohol, pegue la etiqueta [Procedimiento de funcionamiento] (I).

#### Anschließen des Signalkabels

6. Den Stecker (3) des Signalkabels an die Maschine anschließen.

#### Anbringen der Aufkleber (Zoll-Modelle)

7. Nach der Reinigung der Klebeflächen mit Alkohol den Warnaufkleber [Lassen Sie keine Originale auf dem Gerät liegen.] (F), den Warnaufkleber [Vorderseite Oben] (G) und den Aufkleber [Bedienungsverfahren] (H) der entsprechenden Sprache anbringen.

#### (für 100-V-Spezifikations-Modelle mit Farb-Sensorbildschirm)

7. Den Aufkleber [Bedienungsverfahren] (I) anbringen, nachdem die Klebefläche mit Alkohol gereinigt wurde.

#### Collegamento del cavo del segnale

6. Collegare il connettore (3) del cavo del segnale alla macchina.

#### Applicazione delle etichette (Modelli in pollici)

7. Dopo avere pulito con alcol, applicare l'etichetta di avvertenza [Non lasciare i documenti sul dispositivo.] (F), l'etichetta di avvertenza [Faccia Insù] (G) e l'etichetta [Procedure di funzionamento] (H) redatte nella lingua corrispondente.

#### (specifiche solo per modelli 100 V con pannello a sfioramento a colori)

7. Dopo aver pulito con alcol applicare l'etichetta [Procedure di funzionamento] (I).

#### 连接信号线

6. 连接信号线的插头 (3)。

#### 贴上标签

(只限英寸规格产品)

7. 用酒精清洁后, 贴上对应语言的原稿遗忘注意标签 (F)、原稿设置方向注意标签 (G) 和操作标签 (H)。

(只限彩色触控式面板复印机 100V 规格产品)

7. 用酒精清洁后, 贴上操作标签 (I)。

#### 信号线的接続

6. 信号線のコネクタ (3) を接続する。

#### ラベルの貼り付け

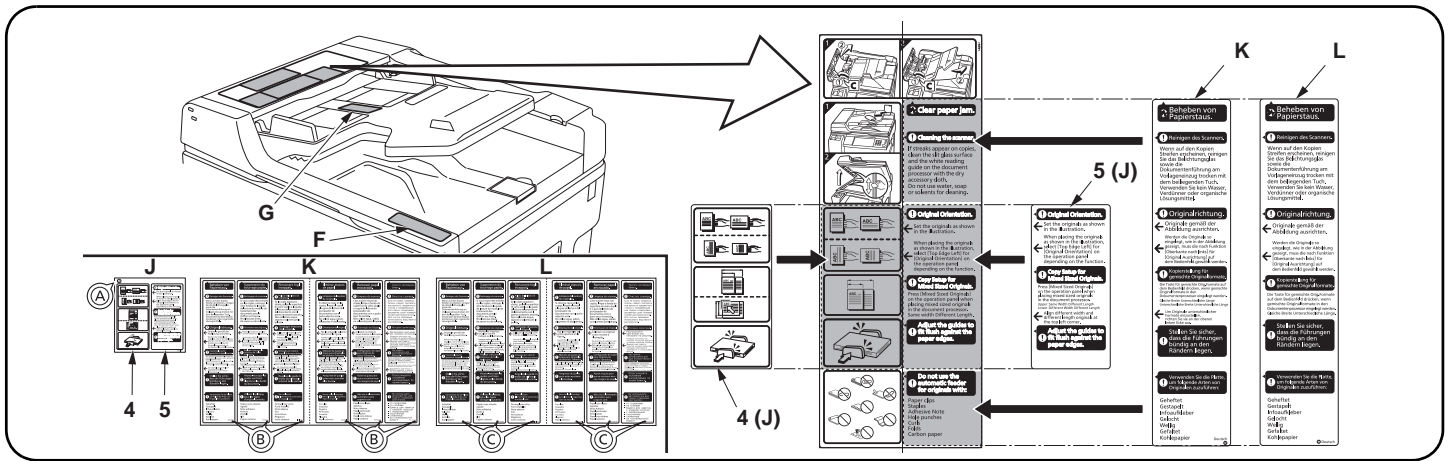
(インチ仕様のみ)

7. アルコール清掃後、該当する言語の原稿忘れ注意ラベル (F)・原稿セット向き注意ラベル (G)・操作ラベル (H) を貼り付ける。

(カラータッチパネル機 100V 仕様のみ)

7. アルコール清掃後、操作ラベル (I) を貼り付ける。





**(Metric models except for 100 V specifications)**

7. After cleaning with alcohol, adhere caution label [Do not leave documents at the device.] (F) and caution label [Face Up] (G) of the corresponding language.

After cleaning with alcohol, adhere label A [Operation procedure] (J), label B [Operation procedure] (K), and/or label C [Operation procedure] (L).

**(Models with color touch panel for English):**

Adhere both the illustration label (4) and instructions label (5) of label A [Operation procedure] (J), which ① is shown.

**(Models with color touch panel except for English):**

Adhere the illustration label (4) of label A [Operation procedure] (J), which ① is shown. Adhere label B [Operation procedure] (K), which ② is shown, of the corresponding language.

**(For models with monochrome touch panel):**

Adhere label C [Operation procedure] (L), which ③ is shown, of the corresponding language.

**(Modelos métricos específicos 100V)**

7. Después de haber limpiado con alcohol, pegue la etiqueta de precauciones [No deje documentos en el equipo.] (F) y etiqueta de precaución [Cara Arriba] (G) del correspondiente idioma.

Après avoir nettoyé avec de l'alcool, apposez l'étiquette A [Procédure d'utilisation] (J), l'étiquette B [Procédure d'utilisation] (K), et/ou l'étiquette C [Procédure d'utilisation] (L).

**(Modèles avec écran tactile couleur pour l'anglais):**

Apposez l'étiquette d'illustrations (4) et l'étiquette d'instructions (5) de l'étiquette A [Procédure d'utilisation] (J), comme montré en ①.

**(Modèles avec écran tactile couleur sauf pour l'anglais):**

Apposez l'étiquette d'illustrations (4) de l'étiquette A [Procédure d'utilisation] (J), comme montré en ①. Apposez l'étiquette B [Procédure d'utilisation] (K), comme montré en ②, dans la langue voulue.

**(Modèles avec écran tactile monochrome):**

Apposez l'étiquette C [Procédure d'utilisation] (L), comme montré en ③, dans la langue voulue.

**(Modelos métricos excepto especificaciones de 100V)**

7. Después de limpiar con alcohol, pegue la etiqueta de precaución [No deje documentos en el equipo.] (F), etiqueta de precaución [Cara Arriba] (G) del correspondiente idioma.

Después de limpiar con alcohol, pegue la etiqueta A [Procedimiento de funcionamiento] (J), la etiqueta B [Procedimiento de funcionamiento] (K) y/o etiqueta C [Procedimiento de funcionamiento] (L).

**(Modelos con panel de toque color para inglés):**

Pegue ambas etiquetas de ilustración (4) y etiqueta de instrucciones (5) de la etiqueta A [Procedimiento de funcionamiento] (J), donde se muestra ①.

**(Modelos con panel de toque color excepto inglés):**

Pegue la etiqueta de ilustración (4) de la etiqueta A [Procedimiento de funcionamiento] (J) donde se muestra ①. Pegue la etiqueta B [Procedimiento de funcionamiento] (K), donde se muestra ② del correspondiente idioma.

**(Para los modelos con panel de toque monocromático):**

Pegue la etiqueta C [Procedimiento de funcionamiento] (L), donde se muestra ③ del correspondiente idioma.

**(Metrische Modelle außer 100-V-Spezifikationen)**

7. Nach der Reinigung der Klebeflächen mit Alkohol den Warenaufkleber [Lassen Sie keine Originale auf dem Gerät liegen.] (F) und den Warenaufkleber [Vorderseite Oben] (G) der entsprechenden Sprache anbringen.

Nach der Reinigung der Klebeflächen mit Alkohol den Aufkleber A [Bedienungsverfahren] (J), den Aufkleber B [Bedienungsverfahren] (K) und/oder den Aufkleber C [Bedienungsverfahren] (L) anbringen.

**(Modelle mit Farb-Sensorbildschirm für Englisch):**

Den Abbildungsaufkleber (4) und den Anweisungsaufkleber (5) von Aufkleber A [Bedienungsverfahren] (J) (bei ① gezeigt) anbringen.

**(Modelle mit Farb-Sensorbildschirm außer Englisch):**

Den Abbildungsaufkleber (4) von Aufkleber A [Bedienungsverfahren] (J) (bei ① gezeigt) anbringen. Den Aufkleber B [Bedienungsverfahren] (K) (bei ② gezeigt) der entsprechenden Sprache anbringen.

**(Für Modelle mit Monochrom-Sensorbildschirm):**

Den Aufkleber C [Bedienungsverfahren] (L) (bei ③ gezeigt) der entsprechenden Sprache anbringen.

**(Modelli con il sistema metrico eccetto specifiche per 100 V)**

7. Dopo avere pulito con alcol, applicare l'etichetta di avvertenza [Non lasciare i documenti sul dispositivo.] (F) e l'etichetta di avvertenza [Faccia Insù] (G) redatte nella lingua corrispondente.

Dopo avere pulito con alcol, applicare l'etichetta A [Procedura di funzionamento] (J), l'etichetta B [Procedura di funzionamento] (K) e/o l'etichetta C [Procedura di funzionamento] (L).

**(Modelli con pannello a sfioramento a colori per la lingua inglese):**

Applicare entrambe l'etichetta con l'illustrazione (4) e l'etichetta con le istruzioni (5) dell'etichetta A [Procedura di funzionamento] (J), dove c'è la ①.

**(Modelli con pannello a sfioramento a colori ad eccezione della lingua inglese):**

Applicare l'etichetta con l'illustrazione (4) dell'etichetta A [Procedura di funzionamento] (J), dove c'è la ①. Applicare l'etichetta B [Procedura di funzionamento] (K), dove c'è la ②, redatta nella lingua corrispondente.

**(Per modelli con pannello monocromatico a sfioramento):**

Applicare l'etichetta C [Procedura di funzionamento] (L), dove c'è la ③, redatta nella lingua corrispondente.

(只限 100V 规格产品除外的厘米规格产品)

7. 用酒精清洁后, 贴上对应语言的原稿遗忘注意标签 (F) 和原稿设置方向注意标签 (G)。

用酒精清洁后, 贴上操作标签 A(J)、操作标签 B(K) 和操作标签 C(L)。

(只限彩色触控式面板复印机 英语)

• 贴上操作标签 A(J) (①) 和印刷的标签) 的图画标签 (4) 和测试标签 (5)。

(只限彩色触控式面板复印机 英语除外)

• 贴上操作标签 A(J) (①) 和印刷的标签) 的图画标签 (4)。

• 贴上对应语言的操作标签 B(K) (②) 和印刷的标签)。

(只限单色触控式面板复印机)

贴上对应语言的操作标签 C(L) (③) 和印刷的标签)。

(100V 仕様以外のセンチ仕様のみ)

7. アルコール清掃後、該当する言語の原稿忘れ注意ラベル (F)・原稿セット向き注意ラベル (G) を貼り付ける。

アルコール清掃後、操作ラベル A(J)・操作ラベル B(K)・操作ラベル C(L) を貼り付ける。

(カラータッチパネル機 英語のみ)

• 操作ラベル A(J) (①) と印刷されているラベル) のイラストラベル (4) とテキストラベル (5) を貼り付ける。

(カラータッチパネル機 英語以外)

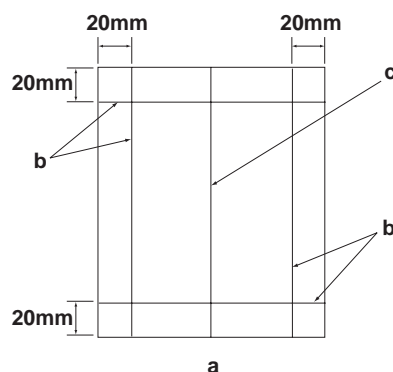
• 操作ラベル A(J) (①) と印刷されているラベル) のイラストラベル (4) を貼り付ける。

• 該当する言語の操作ラベル B(K) (②) と印刷されているラベル) を貼り付ける。

(モノクロタッチパネル機のみ)

該当する言語の操作ラベル C(L) (③) と印刷されているラベル) を貼り付ける。





### Checking the operation

1. To check the machine operation, prepare an A3 size original (a) where four lines (b) are drawn 20 mm from the edges and one line (c) is drawn at the center.
2. Connect the power plug to the wall outlet and turn the main power switch on.
3. Set the original (a) in the DP and make a proof copy to check the operation and the copy example.
4. If the gap between the original (a) and the copy example exceeds the reference value, perform adjustments. For the procedure, see the following pages.

**Before checking image from the DP, check and adjust image from the machine. For details, see the service manual of the machine.**

### Vérification du fonctionnement

1. Pour vérifier le fonctionnement de la machine, préparez un original de format A3 (a) sur lequel quatre lignes (b) ont été tracées à 20 mm des bords, et sur lequel une ligne (c) a été tracée au centre.
2. Insérer la fiche d'alimentation de la machine dans la prise murale et mettre la machine sous tension.
3. Placez l'original (a) dans le DP et effectuez une copie de test pour vérifier le fonctionnement et l'exemple de copie.
4. Si l'écart entre l'original (a) et l'exemple de copie est supérieur à la valeur de référence, effectuez les réglages nécessaires. Pour la marche à suivre, reportez-vous aux pages suivantes.

**Avant de vérifier l'image sur le DP, vérifier et régler l'image sur la machine. Pour plus de détails, se reporter au manuel de service de la machine.**

### Verificación del funcionamiento

1. Para verificar el funcionamiento de la máquina, prepare un original de tamaño A3 (a) donde se dibujen cuatro líneas (b) a 20 mm de los bordes y una línea (c) dibujada en el centro.
2. Conecte el enchufe eléctrico de la máquina en un tomacorriente de la pared y conecte el interruptor principal.
3. Coloque el original (a) en el DP y haga una copia de prueba para verificar el funcionamiento y una copia de muestra.
4. Si la separación entre el original (a) y la copia de muestra supera el valor de referencia, haga los ajustes. Para el procedimiento, vea las siguientes páginas.

**Antes de verificar la imagen del DP, verifique y ajuste la imagen desde la máquina. Para detalles, vea el manual de servicio de la máquina.**

### Überprüfen des Betriebs

1. Um den Betrieb der Maschine zu prüfen, ein A3-Original (a) vorbereiten, das vier Linien (b) im Abstand von 20 mm von den Kanten und eine Linie (c) in der Mitte aufweist.
2. Den Netzstecker der Maschine in die Steckdose stecken und den Betriebsschalter einschalten.
3. Das Original (a) in den DP einlegen und eine Probekopie anfertigen, um den Betrieb und das Kopienmuster zu prüfen.
4. Falls die Abweichung zwischen dem Original (a) und dem Kopienmuster den Bezugswert überschreitet, müssen Einstellungen durchgeführt werden. Das Verfahren ist auf den folgenden Seiten beschrieben.

**Bevor das Bild vom DP geprüft wird, ist das Bild von der Maschine zu prüfen und einzustellen. Einzelheiten sind der Wartungsanleitung der Maschine zu entnehmen.**

### Controllo del funzionamento

1. Per controllare il funzionamento della macchina, preparare un originale di formato A3 (a) dove sono state tracciate quattro linee (b) a 20 mm dai bordi e una linea (c) centrale.
2. Collegare la spina del cavo di alimentazione della macchina alla presa a muro della rete elettrica e accendere l'interruttore principale di alimentazione.
3. Collocare l'originale (a) nel DP e fare una copia di prova per controllare il funzionamento della macchina e l'esempio di copia.
4. Se la differenza tra l'originale (a) e la copia di prova supera il valore di riferimento, eseguire le regolazioni. Per la procedura, leggere le seguenti pagine.

**Prima di controllare l'immagine dal DP, controllare e regolare l'immagine dalla macchina. Per ulteriori dettagli, leggere il manuale d'istruzioni della macchina.**

### 操作确认

1. 准备好 A3 尺寸的纸张（在边距 20mm 处划有 4 条线 (b)）和操作确认用原稿 (a)（在纸张中心划有 1 条线 (c)）。
2. 将机器主机上的电源插头插入插座中，打开主电源开关。
3. 将原稿 (a) 放在 DP 上，进行测试复印。  
确认操作和测印件的状态。
4. 如果原稿 (a) 和测印件的偏移超过标准值时，需要进行调整。（调整方法参照下页以后）  
**确认和调整机器主机的图像后，必须对 DP 图像进行确认。详情请参照机器主机的维修手册。**

### 動作確認

1. A3 サイズの用紙の端から 20mm の位置に線 (b) 4 本と、用紙の中心に線 (c) 1 本を引いた動作確認用の原稿 (a) を用意する。
2. 機械本体の電源プラグをコンセントに差し込み、主電源スイッチを ON にする。
3. 原稿 (a) を DP にセットし、テストコピーをおこなう。  
動作およびコピーサンプルを確認する。
4. 原稿 (a) とコピーサンプルに基準値以上のずれがある場合は調整をおこなう。（調整方法は、次ページ以降を参照）  
**機械本体の画像確認および調整をおこなってから、DP の画像確認をおこなうこと。詳細は機械本体のサービスマニュアル参照。**

## Checking image from the DP

Be sure to adjust in the following order. If not, the adjustment cannot be performed correctly.

For checking the angle of leading edge, see page 8.	<Reference value> Simplex copying: within $\pm 3.0$ mm; Duplex copying: within $\pm 4.0$ mm
For checking the angle of trailing edge, see page 11.	<Reference value> Simplex copying: within $\pm 3.0$ mm; Duplex copying: within $\pm 4.0$ mm
For checking the magnification, see page 15.	<Reference value> Within $\pm 1.5\%$
For checking the leading edge timing, see page 17.	<Reference value> Within $\pm 2.0$ mm
For checking the center line, see page 19.	<Reference value> Simplex copying: within $\pm 2.0$ mm; Duplex copying: within $\pm 3.0$ mm

When using the original for adjustment, automatic adjustment of magnification, leading edge timing and center line can be performed at a time.  
For the automatic adjustment using the original for adjustment, see page 21.

## Vérification de l'image sur le DP

Veillez à effectuer le réglage en procédant dans l'ordre suivant. Sinon, il sera impossible d'obtenir un réglage correct.

Pour vérifier l'angle du bord avant, reportez-vous à la page 8.	<Valeur de référence> Copie recto seul: $\pm 3,0$ mm max.; copie recto verso: $\pm 4,0$ mm max.
Pour vérifier l'angle du bord arrière, reportez-vous à la page 11.	<Valeur de référence> Copie recto seul: $\pm 3,0$ mm max.; copie recto verso: $\pm 4,0$ mm max.
Pour vérifier l'agrandissement, reportez-vous à la page 15.	<Valeur de référence> $\pm 1,5\%$ max.
Pour vérifier la synchronisation du bord avant, reportez-vous à la page 17.	<Valeur de référence> $\pm 2,0$ mm max.
Pour vérifier la ligne médiane, reportez-vous à la page 19.	<Valeur de référence> Copie recto seul: $\pm 2,0$ mm max.; copie recto verso: $\pm 3,0$ mm max.

Lorsque vous utilisez l'original pour effectuer le réglage, vous pouvez effectuer automatiquement le réglage de l'agrandissement, de la synchronisation du bord avant et de la ligne médiane en une seule fois.  
Pour le réglage automatique en utilisant l'original pour effectuer le réglage, reportez-vous à la page 21.

## Verificación de la imagen del DP

Asegúrese de ajustar en el siguiente orden. De lo contrario, el ajuste no puede hacerse correctamente.

Para verificar el ángulo del borde superior, vea la página 8.	<Valor de referencia> Copia simple: dentro de $\pm 3,0$ mm; Copia duplex: dentro de $\pm 4,0$ mm
Para verificar el ángulo del borde inferior, vea la página 11.	<Valor de referencia> Copia simple: dentro de $\pm 3,0$ mm; Copia duplex: dentro de $\pm 4,0$ mm
Para verificar el cambio de tamaño, vea la página 15.	<Valor de referencia> Dentro de $\pm 1,5\%$
Para verificar la sincronización del borde inferior, vea la página 17.	<Valor de referencia> Dentro de $\pm 2,0$ mm
Para verificar la línea central, vea la página 19.	<Valor de referencia> Copia simple: dentro de $\pm 2,0$ mm; Copia duplex: dentro de $\pm 3,0$ mm

Cuando utilice el original para el ajuste, puede hacerse un ajuste automático del cambio de tamaño, sincronización del borde superior y línea central al mismo tiempo. Para el ajuste automático utilizando el original para el ajuste, vea la página 21.

## Überprüfen des Bilds vom DP

Die Einstellung in der folgenden Reihenfolge durchführen. Anderenfalls kann die Einstellung nicht korrekt durchgeführt werden.

Angaben zur Prüfung des Winkels der Vorderkante auf Seite 8.	<Bezugswert> Simplexkopie: innerhalb $\pm 3,0$ mm; Duplexkopie: innerhalb $\pm 4,0$ mm
Angaben zur Prüfung des Winkels der Hinterkante auf Seite 11.	<Bezugswert> Simplexkopie: innerhalb $\pm 3,0$ mm; Duplexkopie: innerhalb $\pm 4,0$ mm
Angaben zur Prüfung der Vergrößerung auf Seite 15.	<Bezugswert> Innerhalb $\pm 1,5\%$
Angaben zur Prüfung der Vorderkanten-Timings auf Seite 17.	<Bezugswert> Innerhalb $\pm 2,0$ mm
Angaben zur Prüfung der Mittellinie auf Seite 19.	<Bezugswert> Simplexkopie: innerhalb $\pm 2,0$ mm; Duplexkopie: innerhalb $\pm 3,0$ mm

Bei Verwendung des Originals für die Einstellung können die automatischen Einstellungen für Vergrößerung, Vorderkanten-Timing und Mittellinie gleichzeitig durchgeführt werden.  
Angaben zur automatischen Einstellung mithilfe des Originals auf Seite 21.

## Controllo di immagine dal DP

Verificare che la regolazione avvenga nel seguente ordine. Altrimenti, la regolazione non potrà essere seguita correttamente.

Per controllare l'angolo del bordo principale, vedere pagina 8.	<Valore di riferimento> Copia simplex: entro $\pm 3,0$ mm; Copia duplex: entro $\pm 4,0$ mm
Per controllare l'angolo del bordo di uscita, vedere pagina 11.	<Valore di riferimento> Copia simplex: entro $\pm 3,0$ mm; Copia duplex: entro $\pm 4,0$ mm
Per controllare l'ingrandimento, vedere pagina 15.	<Valore di riferimento> Entro $\pm 1,5\%$
Per controllare la sincronizzazione del bordo principale, vedere pagina 17.	<Valore di riferimento> Entro $\pm 2,0$ mm
Per controllare la linea centrale, vedere pagina 19.	<Valore di riferimento> Copia simplex: entro $\pm 2,0$ mm; Copia duplex: entro $\pm 3,0$ mm

Quando si utilizza l'originale per la regolazione, la regolazione automatica dell'ingrandimento, della sincronizzazione del bordo principale e della linea centrale possono essere eseguiti contemporaneamente.  
Per la regolazione automatica eseguita con l'originale, vedere pagina 21.

## << 图像确认 >>

必须按照以下步骤进行调整, 否则不能达到准确调整的要求。

• 确认前端倾斜度 第 8 页	<标准值> 单面: $\pm 3.0$ mm 以内, 双面: $\pm 4.0$ mm 以内
• 确认后端倾斜度 第 11 页	<标准值> 单面: $\pm 3.0$ mm 以内, 双面: $\pm 4.0$ mm 以内
• 确认等倍度 第 15 页	<标准值> $\pm 1.5\%$ 以内
• 确认前端定时调整 第 17 页	<标准值> $\pm 2.0$ mm 以内
• 确认中心线 第 19 页	<标准值> 单面: $\pm 2.0$ mm 以内, 双面: $\pm 3.0$ mm 以内

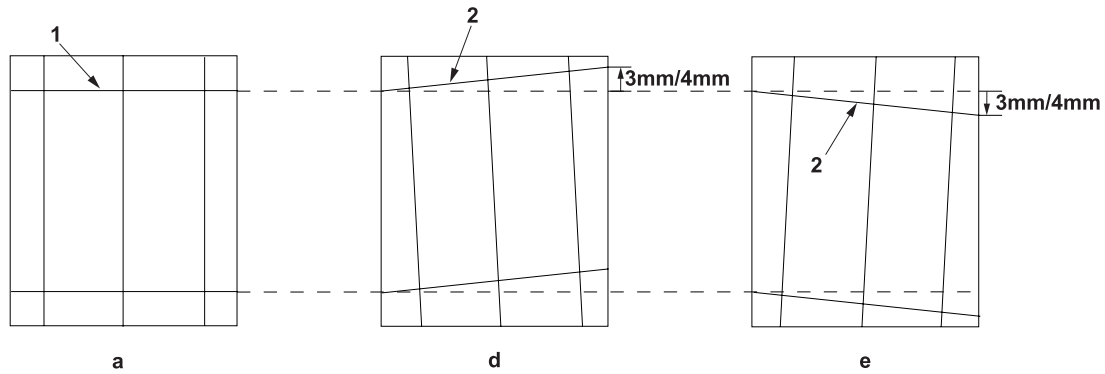
使用调整用原稿功能时, 可以同时自动进行等倍度、前端定时以及中心线的调整。  
• 通过调整用原稿进行自动调整 第 21 页

## << 画像の確認 >>

必ず下記の順序で調整を行うこと。順序通りに調整を行わない場合、正しい調整ができない。

• 先端斜め確認 8 ページ	<基準値> 片面: $\pm 3.0$ mm 以内, 両面: $\pm 4.0$ mm 以内
• 後端斜め確認 11 ページ	<基準値> 片面: $\pm 3.0$ mm 以内, 両面: $\pm 4.0$ mm 以内
• 等倍度確認 15 ページ	<基準値> $\pm 1.5\%$ 以内
• 先端タイミング確認 17 ページ	<基準値> $\pm 2.0$ mm 以内
• センターライン確認 19 ページ	<基準値> 片面: $\pm 2.0$ mm 以内, 両面: $\pm 3.0$ mm 以内

調整用原稿を使用すると、等倍度調整、先端タイミング調整、センターライン調整の自動調整が一度におこなえる。  
• 調整用原稿による自動調整 21 ページ



#### Checking the angle of leading edge

Check the gap between line (1) of original (a) and line (2) of copy example. If the gap exceeds the reference value, perform the following adjustment.

<Reference value>

For simplex copying: Within  $\pm 3.0$  mm

For duplex copying: Within  $\pm 4.0$  mm

#### Vérification de l'angle du bord avant

Vérifiez l'écart entre la ligne (1) de l'original (a) et la ligne (2) de l'exemple de copie. Si l'écart est supérieur à la valeur de référence, effectuez le réglage suivant.

<Valeur de référence>

Copie recto seul:  $\pm 3,0$  mm max.

Copie recto verso:  $\pm 4,0$  mm max.

#### Verificación del ángulo del borde superior

Verifique la separación entre la línea (1) del original (a) y la línea (2) de la copia de muestra. Si la superación supera el valor de referencia, haga el siguiente ajuste.

<Valor de referencia>

Para copia simple: Dentro de  $\pm 3,0$  mm

Para copia duplex: Dentro de  $\pm 4,0$  mm

#### Überprüfen des Winkels der Vorderkante

Die Abweichung der Linie (1) des Originals (a) und der Linie (2) des Kopienmusters prüfen. Überschreitet die Abweichung den Bezugswert, ist die folgende Einstellung durchzuführen.

<Bezugswert>

Für Simplexkopie: Innerhalb  $\pm 3,0$  mm

Für Duplexkopie: Innerhalb  $\pm 4,0$  mm

#### Controllo dell'angolo del bordo principale

Controllare la differenza tra la linea (1) dell'originale (a) e la linea (2) della copia di esempio. Se la differenza supera il valore di riferimento, effettuare la seguente regolazione.

<Valore di riferimento>

Per copia simplex: Entro  $\pm 3,0$  mm

Per copia duplex: Entro  $\pm 4,0$  mm

#### 确认前端倾斜度

确认原稿 (a) 的线 (1) 和测印件线 (2) 的偏移。如果超过标准值时, 必须进行调整。

<标准值>

单面时:  $\pm 3.0$ mm 以内

双面时:  $\pm 4.0$ mm 以内

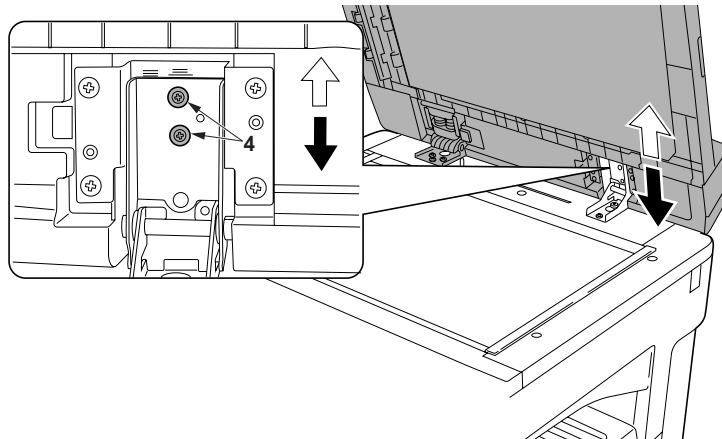
#### 先端斜め確認

原稿 (a) の線 (1) とコピーサンプルの線 (2) のずれを確認する。ずれが基準値外の場合は調整をおこなう。

<基準値>

片面の場合:  $\pm 3.0$ mm 以内

両面の場合:  $\pm 4.0$ mm 以内



#### Adjusting the DP

1. Open the DP and loosen two adjusting screws (4) of right hinge.
2. Adjust the position of the DP.  
For copy example (d): Move the DP up (⇨).  
For copy example (e): Move the DP down (⇩).  
Amount of change per scale: Approx. 0.5 mm

3. Tighten two adjusting screws (4).
4. Remove the original mat (B) and refit it (see steps 4 and 5 on page 3).

#### Réglage du DP

1. Ouvrez le DP et desserrez les deux vis de réglage (4) de la charnière droite.
2. Réglez la position du DP.  
Pour l'exemple de copie (d): Déplacez le DP vers le haut (⇨).  
Pour l'exemple de copie (e): Déplacez le DP vers le bas (⇩).  
Quantité de changement par pas: Environ 0,5 mm

3. Resserrez les deux vis de réglage (4).
4. Retirez le tapis d'original (B) et remettez-le en place. (Reportez-vous aux étapes 4 et 5 à la page 3.)

#### Ajuste del DP

1. Abra el DP y afloje los dos tornillos de ajuste (4) de la bisagra derecha.
2. Ajuste la posición del DP.  
Para la copia de muestra (d): Mueva el DP arriba (⇨).  
Para la copia de muestra (e): Mueva el DP abajo (⇩).  
Cantidad de cambio de escala: Aprox. 0,5 mm

3. Apriete los tornillos de ajuste (4).
4. Desmonte la plancha de original (B) y vuelva a colocar (vea los pasos 4 y 5 en la página 3).

#### Einstellen des DP

1. Den DP öffnen, und die zwei Einstellschrauben (4) des rechten Scharniers lösen.
2. Die Position des DP einstellen.  
Für Kopienmuster (d): Den DP anheben (⇨).  
Für Kopienmuster (e): Den DP absenken (⇩).  
Änderungsbetrag pro Skalenstrich: Ca. 0,5 mm

3. Die zwei Einstellschrauben (4) wieder festziehen.
4. Die Originalmatte (B) abnehmen und wieder anbringen (siehe Schritte 4 und 5 auf Seite 3).

#### Regolazione del DP

1. Aprire il DP e allentare le due viti di regolazione (4) della cerniera destra.
2. Regolare la posizione del DP.  
Per un esempio di copia (d): Muovere il DP verso l'alto (⇨).  
Per un esempio di copia (e): Muovere il DP verso il basso (⇩).  
Variazione graduale: Circa 0,5 mm

3. Stringere le due viti di regolazione (4).
4. Rimuovere il coprioriginale (B) e reinserirlo (vedere i passi 4 e 5 a pagina 3).

#### 調整 DP

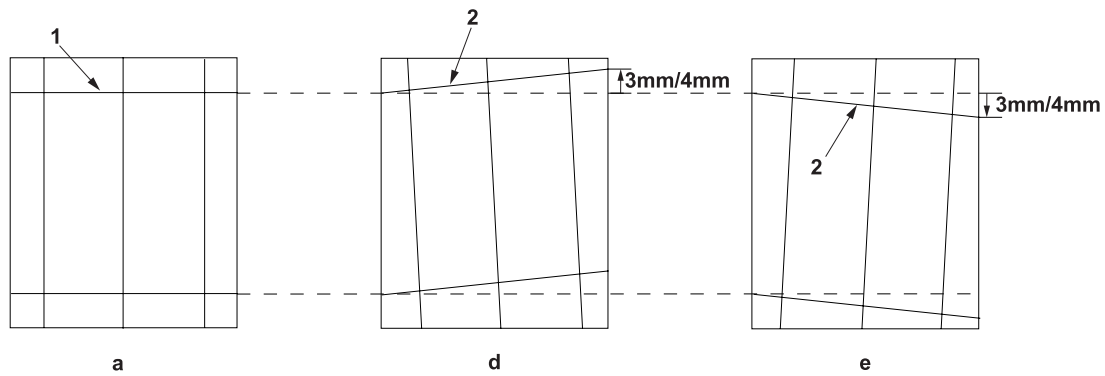
1. 打开 DP，松弛铰链右侧的 2 个调整螺丝 (4)。
2. 调整 DP 的位置。  
测印件 (d) 时：将 DP 盖向上 (⇨) 移动。  
测印件 (e) 时：将 DP 盖向下 (⇩) 移动。  
每 1 格的移动量：约 0.5mm

3. 紧固 2 个调整螺丝 (4)。
4. 拆下原稿垫 (B)，参照第 3 页的步骤 4 和 5 再次装上。

#### DP の調整

1. DP を開き、ヒンジ右側の調整ビス (4) 2 本をゆるめる。
2. DP の位置を調整する。  
コピーサンプル (d) の場合：DP 本体を上 (⇨) へ動かす。  
コピーサンプル (e) の場合：DP 本体を下 (⇩) へ動かす。  
1 目盛り当たりの変化量：約 0.5mm

3. 調整ビス (4) 2 本を締める。
4. 原稿マット (B) を取り外し、3 ページの手順 4、5 を参考に再度取り付ける。



5. Make a proof copy again.
6. Repeat steps 1 to 5 until line (2) of copy example shows the following the reference values.  
<Reference value>  
For simplex copying: Within  $\pm 3.0$  mm  
For duplex copying: Within  $\pm 4.0$  mm

5. Effectuez à nouveau une copie de test.
6. Répétez les étapes 1 à 5 jusqu'à ce que la ligne (2) de l'exemple de copie corresponde aux valeurs de référence suivantes.  
<Valeur de référence>  
Copie recto seul:  $\pm 3,0$  mm max.  
Copie recto verso:  $\pm 4,0$  mm max.

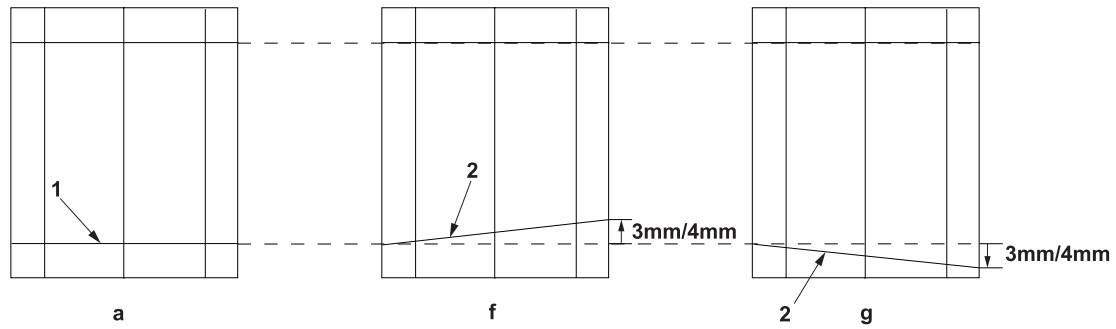
5. Haga otra copia de prueba.
6. Repita los pasos 1 a 5 hasta que la línea (2) de la copia de muestra tenga los siguientes valores de referencia.  
<Valor de referencia>  
Para copia simple: Dentro de  $\pm 3,0$  mm  
Para copia duplex: Dentro de  $\pm 4,0$  mm

5. Eine erneute Probekopie anfertigen.
6. Die Schritte 1 bis 5 wiederholen, bis die Linie (2) des Kopienmusters die folgenden Bezugswerte aufweist.  
<Bezugswert>  
Für Simplexkopie: Innerhalb  $\pm 3,0$  mm  
Für Duplexkopie: Innerhalb  $\pm 4,0$  mm

5. Eseguire di nuovo una prova di copia.
6. Ripetere i passi da 1 a 5 fino a che la linea (2) dell'esempio di copia non mostra i seguenti valori di riferimento.  
<Valore di riferimento>  
Per copia simplex: Entro  $\pm 3,0$  mm  
Per copia duplex: Entro  $\pm 4,0$  mm

5. 再次进行测试复印。
6. 反复操作步骤 1 ~ 5, 直至测印件的线 (2) 为标准值内。  
<标准值>  
单面时:  $\pm 3.0$ mm 以内  
双面时:  $\pm 4.0$ mm 以内

5. 再度テストコピーをおこなう。
6. コピーサンプルの線 (2) が基準値内になるまで、手順 1 ~ 5 を繰り返す。  
<基準値>  
片面の場合:  $\pm 3.0$ mm 以内  
両面の場合:  $\pm 4.0$ mm 以内



#### Checking the angle of trailing edge

Check the gap between line (1) of original (a) and line (2) of copy example. If the gap exceeds the reference value, perform the following adjustment.

<Reference value>

For simplex copying: Within  $\pm 3.0$  mm

For duplex copying: Within  $\pm 4.0$  mm

#### Vérification de l'angle du bord arrière

Vérifiez l'écart entre la ligne (1) de l'original (a) et la ligne (2) de l'exemple de copie. Si l'écart est supérieur à la valeur de référence, effectuez le réglage suivant.

<Valeur de référence>

Copie recto seul:  $\pm 3,0$  mm max.

Copie recto verso:  $\pm 4,0$  mm max.

#### Verificación del ángulo del borde inferior

Verifique la separación entre la línea (1) del original (a) y la línea (2) de la copia de muestra. Si la superación supera el valor de referencia, haga el siguiente ajuste.

<Valor de referencia>

Para copia simple: Dentro de  $\pm 3,0$  mm

Para copia duplex: Dentro de  $\pm 4,0$  mm

#### Überprüfen des Winkels der Hinterkante

Die Abweichung der Linie (1) des Originals (a) und der Linie (2) des Kopienmusters prüfen. Überschreitet die Abweichung den Bezugswert, ist die folgende Einstellung durchzuführen.

<Bezugswert>

Für Simplexkopie: Innerhalb  $\pm 3,0$  mm

Für Duplexkopie: Innerhalb  $\pm 4,0$  mm

#### Controllo dell'angolo del bordo di uscita

Controllare la differenza tra la linea (1) dell'originale (a) e la linea (2) della copia di esempio. Se la differenza supera il valore di riferimento, effettuare la seguente regolazione.

<Valore di riferimento>

Per copia simplex: Entro  $\pm 3,0$  mm

Per copia duplex: Entro  $\pm 4,0$  mm

#### 确认后端倾斜度

确认原稿 (a) 线 (1) 和测印件线 (2) 的偏移。如果超过标准值时, 必须进行调整。

<标准值>

单面时:  $\pm 3.0$ mm 以内

双面时:  $\pm 4.0$ mm 以内

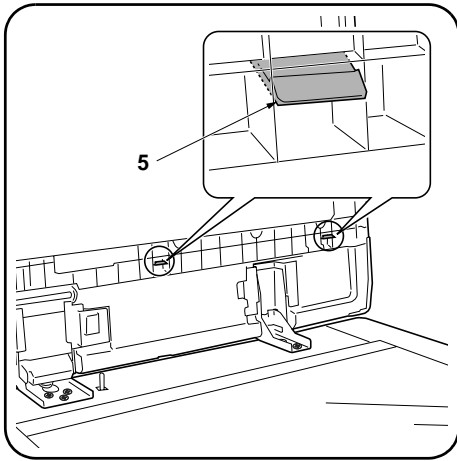
#### 後端斜め確認

原稿 (a) の線 (1) とコピーサンプルの線 (2) のずれを確認する。ずれが基準値外の場合は調整をおこなう。

<基準値>

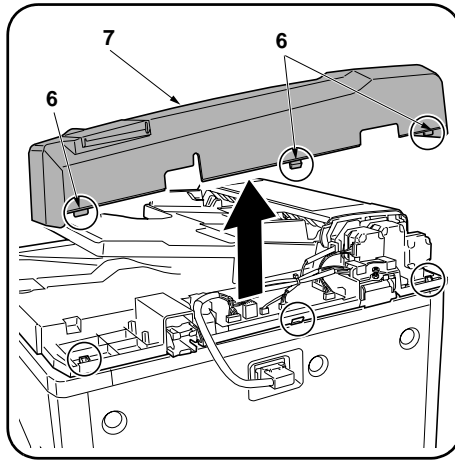
片面の場合:  $\pm 3.0$ mm 以内

両面の場合:  $\pm 4.0$ mm 以内



#### Adjusting the DP

1. Open the DP and release two latches (5) using a flat-head screwdriver.



2. Release three latches (6) at the rear of the DP using a flat-head screwdriver to remove the cover (7).

#### Réglage du DP

1. Ouvrez le DP et libérez les deux verrous (5) à l'aide d'un tournevis à tête plate.

2. Libérez les trois verrous (6) situés à l'arrière du DP en utilisant un tournevis à tête plate pour retirer le capot (7).

#### Ajuste del DP

1. Abra el DP y suelte los dos pestillos (5) utilizando un destornillador de punta plana.

2. Suelte los tres pestillos (6) en el lado trasero del DP utilizando un destornillador de punta plana para desmontar la cubierta (7).

#### Einstellen des DP

1. Den DP öffnen, und die zwei Rasten (5) mit einem Flachschaubenzieher lösen.

2. Die drei Rasten (6) auf der Rückseite des DP mit einem Flachschaubenzieher lösen, um die Abdeckung (7) zu entfernen.

#### Regolazione del DP

1. Aprire il DP e rilasciare i due fermi (5) utilizzando un giravite a punta piatta.

2. Rilasciare i tre fermi (6) sul retro del DP utilizzando un giravite a punta piatta per rimuovere il coperchio (7).

#### 調整 DP

1. 打开 DP, 用一字形螺丝刀等松开 2 处嵌入部 (5)。

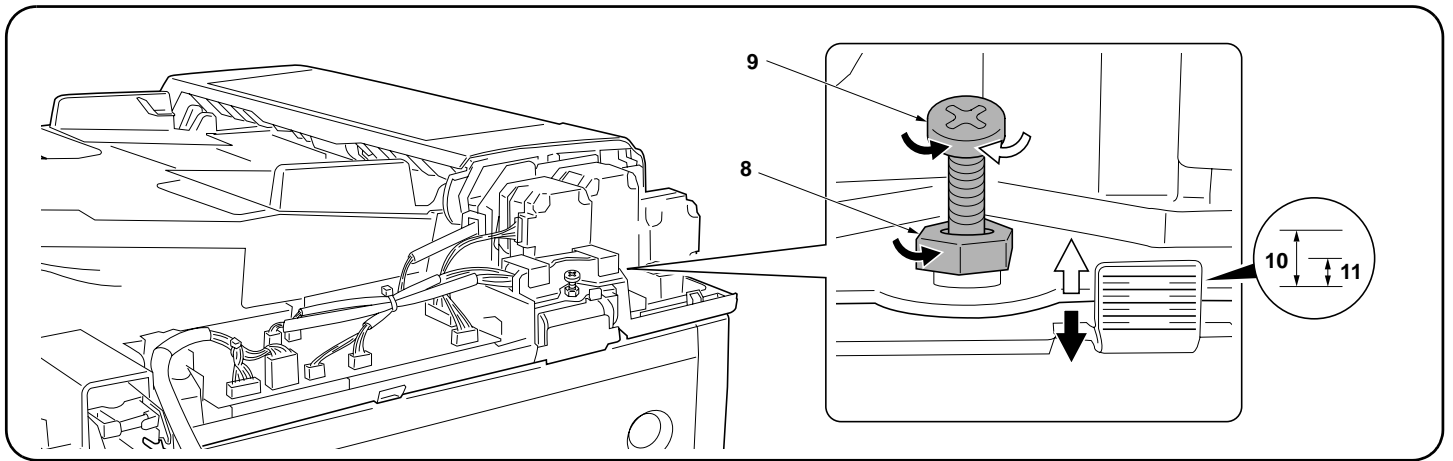
2. 用一字形螺丝刀等松开 DP 后侧的 3 处嵌入部 (6), 并拆下盖板 (7)。

#### DP の調整

1. DP を開き、はめ込み (5) 2 箇所をマイナスドライバなどで解除する。

2. DP 後側のはめ込み (6) 3 箇所をマイナスドライバなどで解除し、カバー (7) を取り外す。





**3. Adjust the height of DP.**

For copy example (f): Loosen the nut (8) and then loosen the adjusting screw (9).

For copy example (g): Tighten the adjusting screw (9).

Amount of change per scale: Approx. 1 mm (10)/ Approx. 0.5 mm (11)

If the nut has been loosened, retighten it.

**4. Refit the cover (7) removed in step 2.**

**5. Remove the original mat (B) and refit it (see steps 4 and 5 on page 3).**

**3. Réglez la hauteur du DP.**

Pour l'exemple de copie (f): Desserrez l'écrou (8) puis desserrez la vis de réglage (9).

Pour l'exemple de copie (g): Serrez la vis de réglage (9).

Quantité de changement par pas: environ 1 mm (10) / environ 0,5 mm (11)

Si l'écrou a été desserré, resserrez-le.

**4. Remettez en place le capot (7) retiré auparavant à l'étape 2.**

**5. Retirez le tapis d'original (B) et remettez-le en place. (Reportez-vous aux étapes 4 et 5 à la page 3.)**

**3. Ajuste la altura del DP.**

Para la copia de muestra (f): Afloje la tuerca (8) y afloje el tornillo de ajuste (9).

Para la copia de muestra (g): Apriete el tornillo de ajuste (9).

Cantidad de cambio de escala: Aprox. 1 mm (10)/aprox. 0,5 mm (11)

Si la tuerca se aflojó, vuelva a apretar.

**4. Vuelva a colocar la cubierta (7) desmontada en el paso 2.**

**5. Desmonte la plancha de original (B) y vuelva a colocar (vea los pasos 4 y 5 en la página 3).**

**3. Die Höhe des DP einstellen.**

Für Kopienmuster (f): Erst die Mutter (8), dann die Einstellschraube (9) lösen.

Für Kopienmuster (g): Die Einstellschraube (9) festziehen.

Änderungsbetrag pro Skalenstrich: ca. 1 mm (10)/ca. 0,5 mm (11)

Falls die Mutter gelöst wurde, ist sie wieder festzuziehen.

**4. Die in Schritt 2 entfernte Abdeckung (7) wieder anbringen.**

**5. Die Originalmatte (B) abnehmen und wieder anbringen (siehe Schritte 4 und 5 auf Seite 3).**

**3. Regolazione dell'altezza del DP**

Per un esempio di copia (f): Allentare il dado (8) e poi allentare la vite di regolazione (9).

Per un esempio di copia (g): Stringere la vite di regolazione (9).

Variazione graduale: circa 1 mm (10) / circa 0,5 mm (11)

Se il dado è stato allentato, stringerlo di nuovo.

**4. Reinserrare il coperchio (7) rimosso nel passo 2.**

**5. Rimuovere il coprioriginale (B) e reinserirlo (vedere i passi 4 e 5 a pagina 3).**

**3. 調整 DP の高度。**

測印件 (f) 時: 松弛螺母 (8) 和调整螺丝 (9)。

測印件 (g) 時: 紧固调整螺丝 (9)。

每 1 格的移动量: 约 1mm(10)/ 约 0.5mm(11)

螺母松弛时, 按原样紧固好。

**4. 在步骤 2 拆下的盖板 (7) 按原样装好。**

**5. 拆下原稿垫 (B), 参照第 3 页的步骤 4 和 5 再次装上。**

**3. DP の高さを調整する。**

コピーサンプル (f) の場合: ナット (8) をゆるめ、調整ビス (9) をゆるめる。

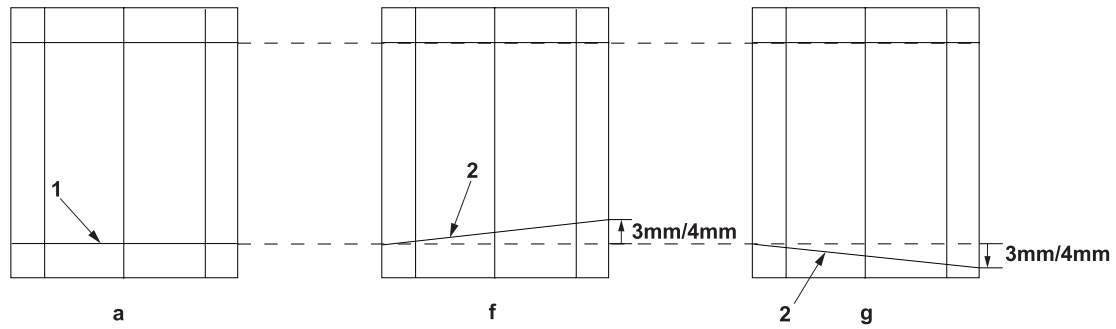
コピーサンプル (g) の場合: 調整ビス (9) を締める。

1 目盛り当たりの変化量: 約 1mm(10)/ 約 0.5mm(11)

ナットをゆるめた場合は、元通り締める。

**4. 手順 2 で取り外したカバー (7) を元通り取り付ける。**

**5. 原稿マット (B) を取り外し、3 ページの手順 4、5 を参考に再度取り付ける。**



6. Make a proof copy again.  
 7. Repeat steps 1 to 6 until line (2) of copy example shows the following the reference values.  
 <Reference value>  
 For simplex copying: Within  $\pm 3.0$  mm  
 For duplex copying: Within  $\pm 4.0$  mm

6. Effectuez à nouveau une copie de test.  
 7. Répétez les étapes 1 à 6 jusqu'à ce que la ligne (2) de l'exemple de copie corresponde aux valeurs de référence suivantes.  
 <Valeur de référence>  
 Copie recto seul:  $\pm 3,0$  mm max.  
 Copie recto verso:  $\pm 4,0$  mm max.

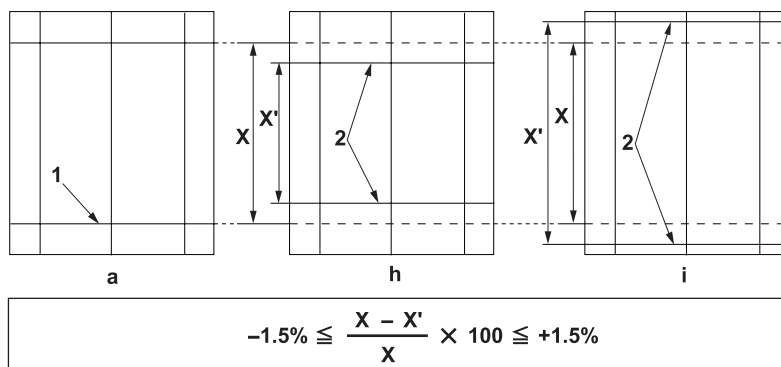
6. Haga otra copia de prueba.  
 7. Repita los pasos 1 a 6 hasta que la línea (2) de la copia de muestra tenga los siguientes valores de referencia.  
 <Valor de referencia>  
 Para copia simple: Dentro de  $\pm 3,0$  mm  
 Para copia duplex: Dentro de  $\pm 4,0$  mm

6. Eine erneute Probekopie anfertigen.  
 7. Die Schritte 1 bis 6 wiederholen, bis die Linie (2) des Kopienmusters die folgenden Bezugswerte aufweist.  
 <Bezugswert>  
 Für Simplexkopie: Innerhalb  $\pm 3,0$  mm  
 Für Duplexkopie: Innerhalb  $\pm 4,0$  mm

6. Eseguire di nuovo una prova di copia.  
 7. Ripetere i passi da 1 a 6 fino a che la linea (2) dell'esempio di copia non mostra i seguenti valori di riferimento.  
 <Valore di riferimento>  
 Per copia simplex: Entro  $\pm 3,0$  mm  
 Per copia duplex: Entro  $\pm 4,0$  mm

6. 再次进行测试复印。  
 7. 反复操作步骤 1 ~ 6, 直至测印件的线 (2) 为标准值内。  
 <标准值>  
 单面时:  $\pm 3.0$ mm 以内  
 双面时:  $\pm 4.0$ mm 以内

6. 再度テストコピーをおこなう。  
 7. コピーサンプルの線 (2) が基準値内になるまで、手順 1 ~ 6 を繰り返す。  
 <基準値>  
 片面の場合:  $\pm 3.0$ mm 以内  
 両面の場合:  $\pm 4.0$ mm 以内



#### Checking the magnification

Check the gap between line (1) of original (a) and line (2) of copy example. If the gap exceeds the reference value, perform the following adjustment.

Reference value: Within ±1.5 %

#### Adjusting the DP magnification

1. Enter the maintenance mode and run the maintenance item U070 to adjust.

For first side: Select [MAIN ADJ].

For second side: Select [SUB ADJ].

#### Vérification de l'agrandissement

Vérifiez l'écart entre la ligne (1) de l'original (a) et la ligne (2) de l'exemple de copie. Si l'écart est supérieur à la valeur de référence, effectuez le réglage suivant.

Valeur de référence: ±1,5% max.

#### Réglage de l'agrandissement du DP

1. Passez en mode de maintenance et exécutez l'élément de maintenance U070 pour effectuer le réglage.

Pour le recto: Sélectionnez [MAIN ADJ].

Pour le verso: Sélectionnez [SUB ADJ].

#### Verificación del cambio de tamaño

Verifique la separación entre la línea (1) del original (a) y la línea (2) de la copia de muestra. Si la superación supera el valor de referencia, haga el siguiente ajuste.

Valor de referencia: Dentro de ±1,5 %

#### Ajuste del cambio de tamaño

1. Entre en el modo de mantenimiento e ingrese en el ítem de mantenimiento U070 para ajustar.

Para el primer lado: Seleccione [MAIN ADJ].

Para el segundo lado: Seleccione [SUB ADJ].

#### Überprüfen der Vergrößerung

Die Abweichung der Linie (1) des Originals (a) und der Linie (2) des Kopienmusters prüfen. Überschreitet die Abweichung den Bezugswert, ist die folgende Einstellung durchzuführen.

Bezugswert: Innerhalb ±1,5 %

#### Einstellen der DP-Vergrößerung

1. Den Wartungsmodus aktivieren, und den Wartungsposten U070 zur Einstellung ausführen.

Für erste Seite: [MAIN ADJ] wählen.

Für zweite Seite: [SUB ADJ] wählen.

#### Controllo dell'ingrandimento

Controllare la differenza tra la linea (1) dell'originale (a) e la linea (2) della copia di esempio. Se la differenza supera il valore di riferimento, effettuare la seguente regolazione.

Valore di riferimento: Entro ±1,5 %

#### Regolazione dell'ingrandimento DP

1. Entrare in modalità manutenzione e avviare la voce di manutenzione U070 per la regolazione.

Per il primo lato: selezionare [MAIN ADJ].

Per il secondo lato: selezionare [SUB ADJ].

#### 确认等倍值

确认原稿 (a) 线 (1) 和测印件线 (2) 的偏移。如果超过标准值时, 必须进行调整。  
< 标准值 > ± 1.5% 以内

#### 调整 DP 等倍值

1. 选定维修模式 U070, 进行调整。

表面时: 选择“MAIN ADJ”。

背面时: 选择“SUB ADJ”。

#### 等倍度確認

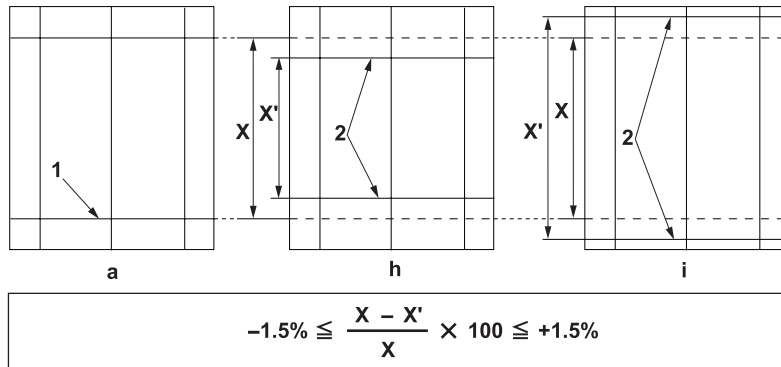
原稿 (a) の線 (1) とコピーサンプルの線 (2) のずれを確認する。ずれが基準値外の場合は調整をおこなう。  
< 基準値 > ± 1.5% 以内

#### DP 等倍度調整

1. メンテナンスモード U070 をセットし、調整をおこなう。

表面の場合: 「MAIN ADJ」を選択する。

裏面の場合: 「SUB ADJ」を選択する。



**2. Change the setting value.**

For copy example (h): Increase the setting value.  
 For copy example (i): Decrease the setting value.  
 Amount of change per step: 0.21 mm

**3. Make a proof copy again.**

**4. Repeat steps 1 to 3 until line (2) of copy example shows the following the reference values.**  
 Reference value: Within  $\pm 1.5\%$

**2. Changez la valeur de réglage.**

Pour l'exemple de copie (h): Augmentez la valeur de réglage.  
 Pour l'exemple de copie (i): Diminuez la valeur de réglage.  
 Quantité de changement par pas: 0,21 mm

**3. Effectuez à nouveau une copie de test.**

**4. Répétez les étapes 1 à 3 jusqu'à ce que la ligne (2) de l'exemple de copie corresponde aux valeurs de référence suivantes.**  
 Valeur de référence:  $\pm 1,5\%$  max.

**2. Cambie el valor de configuración.**

Para la copia de muestra (h): aumente el valor de configuración.  
 Para la copia de muestra (i): reduzca el valor de configuración.  
 Cantidad de cambio por paso: 0,21 mm

**3. Haga otra copia de prueba.**

**4. Repita los pasos 1 a 3 hasta que la línea (2) de la copia de muestra tenga los siguientes valores de referencia.**  
 Valor de referencia: Dentro de  $\pm 1,5\%$

**2. Den Einstellwert ändern.**

Für Kopienmuster (h): Den Einstellwert erhöhen.  
 Für Kopienmuster (i): Den Einstellwert erniedrigen.  
 Änderungsbetrag pro Stufe: 0,21 mm

**3. Eine erneute Probekopie anfertigen.**

**4. Die Schritte 1 bis 3 wiederholen, bis die Linie (2) des Kopienmusters die folgenden Bezugswerte aufweist.**  
 Bezugswert: Innerhalb  $\pm 1,5\%$

**2. Cambiare il valore dell'impostazione.**

Per un esempio di copia (h): aumentare il valore dell'impostazione.  
 Per un esempio di copia (i): diminuire il valore dell'impostazione.  
 Variazione graduale: 0,21 mm

**3. Eseguire di nuovo una prova di copia.**

**4. Ripetere i passi da 1 a 3 fino a che la linea (2) dell'esempio di copia non mostra i seguenti valori di riferimento.**  
 Valore di riferimento: Entro  $\pm 1,5\%$

**2. 調整設定値。**

測印件 (h) 時：提高設定値。  
 測印件 (i) 時：降低設定値。  
 1 级的移动量：约 0.21mm

**3. 再次进行测试复印。**

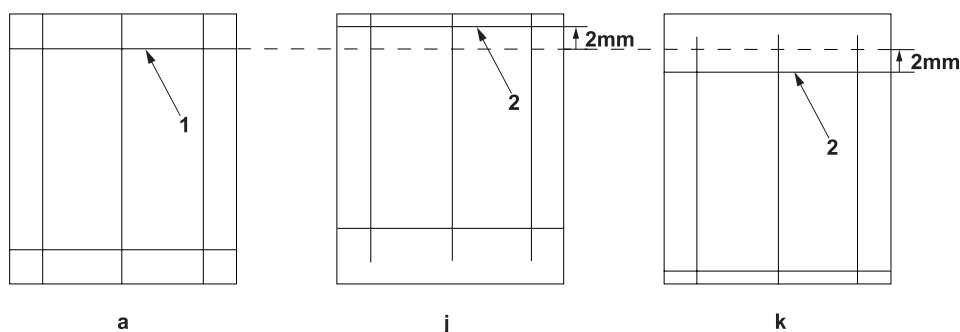
**4. 反复操作步骤 1 ~ 3, 直至测印件的线 (2) 为标准值内。**  
 < 标准值 >  $\pm 1.5\%$  以内

**2. 設定値を調整する。**

コピーサンプル (h) の場合: 設定値を上げる  
 コピーサンプル (i) の場合: 設定値を下げる  
 1 ステップの変化量: 0.21mm

**3. 再度テストコピーをおこなう。**

**4. コピーサンプルの線 (2) が基準値内になるまで、手順 1 ~ 3 を繰り返す。**  
 < 基準値 >  $\pm 1.5\%$  以内



#### Checking the leading edge timing

Check the gap between line (1) of original (a) and line (2) of copy example. If the gap exceeds the reference value, perform the following adjustment.

Reference value: Within  $\pm 2.0$  mm

#### Adjusting the DP leading edge timing

1. Enter the maintenance mode and run the maintenance item U071 to adjust.

**For models with color touch panel**

Select [ADJUST DATA1].

#### For models with monochrome touch panel

For first side: Select [ADJUST DATA1].

For second side: Select [ADJUST DATA2].

#### Vérification de la synchronisation du bord avant

Vérifiez l'écart entre la ligne (1) de l'original (a) et la ligne (2) de l'exemple de copie. Si l'écart est supérieur à la valeur de référence, effectuez le réglage suivant.

Valeur de référence:  $\pm 2,0$  max.

#### Réglage de la synchronisation du bord avant du DP

1. Passez en mode de maintenance et exécutez l'élément de maintenance U071 pour effectuer le réglage.

**Pour les modèles équipés d'un écran tactile couleur**

Sélectionnez [ADJUST DATA1].

#### Pour les modèles équipés d'un écran tactile monochrome

Pour le recto: Sélectionnez [ADJUST DATA1].

Pour le verso: Sélectionnez [ADJUST DATA2].

#### Cambio de la sincronización de borde superior

Verifique la separación entre la línea (1) del original (a) y la línea (2) de la copia de muestra. Si la superación supera el valor de referencia, haga el siguiente ajuste.

Valor de referencia: Dentro de  $\pm 2,0$  mm

#### Ajuste de la sincronización de borde superior del DP

1. Entre en el modo de mantenimiento e ingrese en el ítem de mantenimiento U071 para ajustar.

**Para modelos con panel de toque de color**

Seleccione [ADJUST DATA1].

#### Para modelos con panel de toque monocromático

Para el primer lado: Seleccione [ADJUST DATA1].

Para el segundo lado: Seleccione [ADJUST DATA2].

#### Überprüfen des Vorderkanten-Timings

Die Abweichung der Linie (1) des Originals (a) und der Linie (2) des Kopienmusters prüfen. Überschreitet die Abweichung den Bezugswert, ist die folgende Einstellung durchzuführen. Bezugswert: Innerhalb  $\pm 2,0$  mm

#### Einstellen des DP-Vorderkanten-Timings

1. Den Wartungsmodus aktivieren, und den Wartungsposten U071 zur Einstellung ausführen.

**Für Modelle mit Farb-Sensorbildschirm**  
[ADJUST DATA1] wählen.

#### Für Modelle mit Monochrom-Sensorbildschirm

Für erste Seite: [ADJUST DATA1] wählen.

Für zweite Seite: [ADJUST DATA2] wählen.

#### Controllo della sincronizzazione del bordo principale

Controllare la differenza tra la linea (1) dell'originale (a) e la linea (2) della copia di esempio. Se la differenza supera il valore di riferimento, effettuare la seguente regolazione. Valore di riferimento: Entro  $\pm 2,0$  mm

#### Regolazione della sincronizzazione del bordo principale DP

1. Entrare in modalità manutenzione e avviare la voce di manutenzione U071 per la regolazione.

**Per i modelli con pannello a sfioramento a colori**

Selezionare [ADJUST DATA 1].

#### Per i modelli con pannello monocromatico a sfioramento

Per il primo lato: selezionare [ADJUST DATA1].

Per il secondo lato selezionare:[ADJUST DATA2].

#### 确认前端定时调整

确认原稿 (a) 线 (1) 和测印件线 (2) 的偏移。如果超过标准值时, 必须进行调整。  
< 标准值 >  $\pm 2.0$ mm 以内

#### DP 前端定时调整

1. 选定维修模式 U071, 进行调整。  
彩色触控式面板复印机时  
选择“ADJUST DATA1”。

#### 单色触控式面板复印机时

表面时: 选择“ADJUST DATA1”。  
背面时: 选择“ADJUST DATA2”。

#### 先端タイミング確認

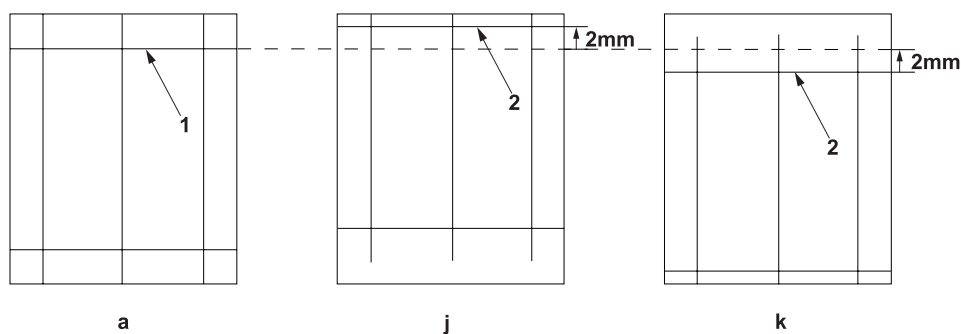
原稿 (a) の線 (1) とコピーサンプルの線 (2) のずれを確認する。ずれが基準値外の場合は調整をおこなう。  
< 基準値 >  $\pm 2.0$ mm 以内

#### DP 先端タイミング調整

1. メンテナンスモード U071 をセットし、調整をおこなう。  
カラータッチパネル機の場合  
「ADJUST DATA1」を選択する。

#### モノクロタッチパネル機の場合

表面の場合: 「ADJUST DATA1」を選択する。  
裏面の場合: 「ADJUST DATA2」を選択する。



**2. Change the setting value.**

For copy example (j): Decrease the setting value.

For copy example (k): Increase the setting value.

Amount of change per step: 0.196 mm

**3. Make a proof copy again.**

**4. Repeat steps 1 to 3 until line (2) of copy example shows the following the reference values.**

Reference value: Within  $\pm 2.0$  mm

**2. Changez la valeur de réglage.**

Pour l'exemple de copie (j): Diminuez la valeur de réglage.

Pour l'exemple de copie (k): Augmentez la valeur de réglage.

Quantité de changement par pas: 0,196 mm

**3. Effectuez à nouveau une copie de test.**

**4. Répétez les étapes 1 à 3 jusqu'à ce que la ligne (2) de l'exemple de copie corresponde aux valeurs de référence suivantes.**

Valeur de référence:  $\pm 2,0$  max.

**2. Cambio del valor de configuración.**

Para la copia de muestra (j): Reduzca el valor de configuración.

Para la copia de muestra (k): Aumente el valor de configuración.

Cantidad de cambio por paso: 0,196 mm

**3. Haga otra copia de prueba.**

**4. Repita los pasos 1 a 3 hasta que la línea (2) de la copia de muestra tenga los siguientes valores de referencia.**

Valor de referencia: Dentro de  $\pm 2,0$  mm

**2. Den Einstellwert ändern.**

Für Kopienmuster (j): Den Einstellwert erniedrigen.

Für Kopienmuster (k): Den Einstellwert erhöhen.

Änderungsbetrag pro Stufe: 0,196 mm

**3. Eine erneute Probekopie anfertigen.**

**4. Die Schritte 1 bis 3 wiederholen, bis die Linie (2) des Kopienmusters die folgenden Bezugswerte aufweist.**

Bezugswert: Innerhalb  $\pm 2,0$  mm

**2. Cambio del valore d'impostazione.**

Per un esempio di copia (j): Diminuire il valore d'impostazione.

Per un esempio di copia (k): Aumentare il valore d'impostazione.

Variazione graduale: 0,196 mm

**3. Eseguire di nuovo una prova di copia.**

**4. Ripetere i passi da 1 a 3 fino a che la linea (2) dell'esempio di copia non mostra i seguenti valori di riferimento.**

Valore di riferimento: Entro  $\pm 2,0$  mm

**2. 調整設定値。**

測印件 (j) 時: 提高設定値。

測印件 (k) 時: 降低設定値。

1 级的移动量: 约 0.196mm

**3. 再次进行测试复印。**

**4. 反复操作步骤 1 ~ 3, 直至测印件的线 (2) 为标准值内。**

< 标准值 >  $\pm 2.0$ mm 以内

**2. 設定値を調整する。**

コピーサンプル (j) の場合: 設定値を下げる

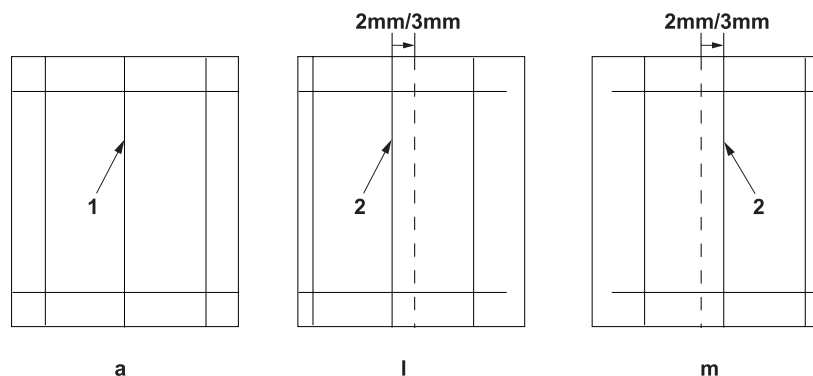
コピーサンプル (k) の場合: 設定値を上げる

1 ステップの変化量: 0.196mm

**3. 再度テストコピーをおこなう。**

**4. コピーサンプルの線 (2) が基準値内になるまで、手順 1 ~ 3 を繰り返す。**

< 基準値 >  $\pm 2.0$ mm 以内



#### Checking the center line

Check the gap between line (1) of original (a) and line (2) of copy example. If the gap exceeds the reference value, perform the following adjustment.

<Reference value>

For simplex copying: Within  $\pm 2.0$  mm

For duplex copying: Within  $\pm 3.0$  mm

#### Adjusting the DP center line

1. Enter the maintenance mode and run the maintenance item U072 to adjust.

##### For models with color touch panel

Select [ADJUST DATA1].

#### For models with monochrome touch panel

For simplex copying: Select [DATA(simplex)].

For first side of duplex copying: Select [DATA(duplex 1)].

For second side of duplex copying: Select [DATA(duplex 2)].

#### Vérification de la ligne médiane

Vérifiez l'écart entre la ligne (1) de l'original (a) et la ligne (2) de l'exemple de copie. Si l'écart est supérieur à la valeur de référence, effectuez le réglage suivant.

<Valeur de référence>

Copie recto seul:  $\pm 2,0$  mm max.

Copie recto verso:  $\pm 3,0$  mm max.

#### Réglage de la ligne médiane du DP

1. Passez en mode de maintenance et exécutez l'élément de maintenance U072 pour effectuer le réglage.

##### Pour les modèles équipés d'un écran tactile couleur

Sélectionnez [ADJUST DATA1].

#### Pour les modèles équipés d'un écran tactile monochrome

Pour la copie recto seul: Sélectionnez [DATA(simplex)].

Pour le recto de la copie recto verso: Sélectionnez [DATA(duplex 1)].

Pour le verso de la copie recto verso: Sélectionnez [DATA(duplex 2)].

#### Verificación de la línea central

Verifique la separación entre la línea (1) del original (a) y la línea (2) de la copia de muestra. Si la superación supera el valor de referencia, haga el siguiente ajuste.

<Valor de referencia>

Para copia simple: Dentro de  $\pm 2,0$  mm

Para copia duplex: Dentro de  $\pm 3,0$  mm

#### Ajuste de la línea central del DP

1. Entre en el modo de mantenimiento e ingrese en el ítem de mantenimiento U072 para ajustar.

##### Para modelos con panel de toque de color

Seleccione [ADJUST DATA1].

#### Para modelos con panel de toque monocromático

Para copia simple: Seleccione [DATA(simplex)].

Para el primer lado de la copia duplex: Seleccione [DATA(duplex 1)].

Para el segundo lado de la copia duplex: Seleccione [DATA(duplex 2)].

#### Überprüfen der Mittellinie

Die Abweichung der Linie (1) des Originals (a) und der Linie (2) des Kopienmusters prüfen. Überschreitet die Abweichung den Bezugswert, ist die folgende Einstellung durchzuführen.

<Bezugswert>

Für Simplexkopie: Innerhalb  $\pm 2,0$  mm

Für Duplexkopie: Innerhalb  $\pm 3,0$  mm

#### Einstellen der DP-Mittellinie

1. Den Wartungsmodus aktivieren, und den Wartungsposten U072 zur Einstellung ausführen.

##### Für Modelle mit Farb-Sensorbildschirm

[ADJUST DATA1] wählen.

#### Für Modelle mit Monochrom-Sensorbildschirm

Für Simplexkopieren: [DATA(simplex)] wählen.

Für die erste Seite von Duplexkopieren: [DATA(duplex 1)] wählen.

Für die zweite Seite von Duplexkopieren: [DATA(duplex 2)] wählen.

#### Controllo della linea centrale

Controllare la differenza tra la linea (1) dell'originale (a) e la linea (2) della copia di esempio. Se la differenza supera il valore di riferimento, effettuare la seguente regolazione.

<Valore di riferimento>

Per copia simplex: Entro  $\pm 2,0$  mm

Per copia duplex: Entro  $\pm 3,0$  mm

#### Regolazione della linea centrale del DP

1. Entrare in modalità manutenzione e avviare la voce di manutenzione U072 per la regolazione.

##### Per i modelli con pannello a sfioramento a colori

Selezionare [ADJUST DATA 1].

#### Per i modelli con pannello monocromatico a sfioramento

Per la copia simplex: selezionare [DATA(simplex)].

Per il primo lato della copia duplex: selezionare [DATA(duplex 1)].

Per il secondo lato della copia duplex: selezionare [DATA(duplex2)].

#### 确认中心线

确认原稿 (a) 线 (1) 和测印件线 (2) 的偏移。如果超过标准值时, 必须进行调整。

<标准值>

单面时:  $\pm 2.0$ mm 以内

双面时:  $\pm 3.0$ mm 以内

#### 调整 DP 中心线

1. 选定维修模式 U072, 进行调整。

##### 彩色触控式面板复印机时

选择“ADJUST DATA1”。

#### 单色触控式面板复印机时

单面时: 选择“DATA (simplex)”。

双表面时: 选择“DATA (duplex 1)”。

双背面时: 选择“DATA (duplex 2)”。

#### センターライン確認

原稿 (a) のセンターライン (1) とコピーサンプルのセンターライン (2) のずれを確認する。ずれが基準値外の場合は調整をおこなう。

<基準値>

片面の場合:  $\pm 2.0$ mm 以内

両面の場合:  $\pm 3.0$ mm 以内

#### DP センターライン調整

1. メンテナンスモード U072 をセットし、調整をおこなう。

##### カラータッチパネル機の場合

「ADJUST DATA1」を選択する。

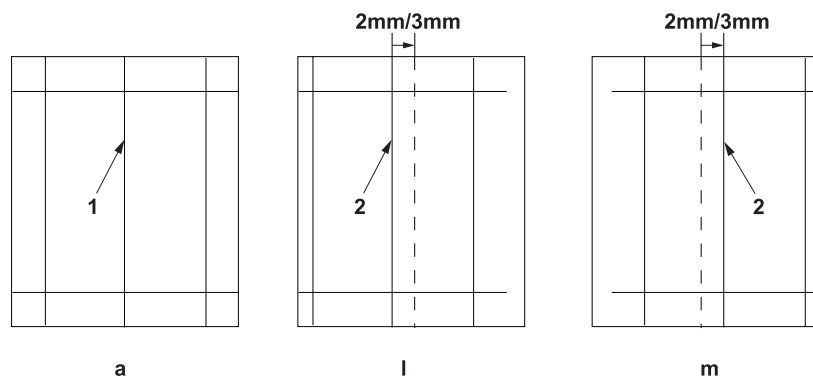
#### モノクロタッチパネル機の場合

片面の場合: 「DATA (片面)」を選択する。

両面表面の場合: 「DATA (両面表)」を選択する。

両面裏面の場合: 「DATA (両面裏)」を選択する。





**2. Change the setting value.**

For copy example (l): Increase the setting value.  
For copy example (m): Decrease the setting value.  
Amount of change per step: 0.086 mm

**3. Make a proof copy again.**

**4. Repeat steps 1 to 3 until line (2) of copy example shows the following the reference values.**

<Reference value>

For simplex copying: Within  $\pm 2.0$  mm

For duplex copying: Within  $\pm 3.0$  mm

**2. Changez la valeur de réglage.**

Pour l'exemple de copie (l): Augmentez la valeur de réglage.  
Pour l'exemple de copie (m): Diminuez la valeur de réglage.  
Quantité de changement par pas: 0,086 mm

**3. Effectuez à nouveau une copie de test.**

**4. Répétez les étapes 1 à 3 jusqu'à ce que la ligne (2) de l'exemple de copie corresponde aux valeurs de référence suivantes.**

<Valeur de référence>

Copie recto seul:  $\pm 2,0$  mm max.

Copie recto verso:  $\pm 3,0$  mm max.

**2. Cambie el valor de configuración.**

Para la copia de muestra (l): Aumente el valor de configuración.  
Para la copia de muestra (m): Reduzca el valor de configuración.  
Cantidad de cambio por paso: 0,086 mm

**3. Haga otra copia de prueba.**

**4. Repita los pasos 1 a 3 hasta que la línea (2) de la copia de muestra tenga los siguientes valores de referencia.**

<Valor de referencia>

Para copia simple: Dentro de  $\pm 2,0$  mm

Para copia duplex: Dentro de  $\pm 3,0$  mm

**2. Den Einstellwert ändern.**

Für Kopienmuster (l): Den Einstellwert erhöhen.  
Für Kopienmuster (m): Den Einstellwert erniedrigen.  
Änderungsbetrag pro Stufe: 0,086 mm

**3. Eine erneute Probekopie anfertigen.**

**4. Die Schritte 1 bis 3 wiederholen, bis die Linie (2) des Kopienmusters die folgenden Bezugswerte aufweist.**

<Bezugswert>

Für Simplexkopie: Innerhalb  $\pm 2,0$  mm

Für Duplexkopie: Innerhalb  $\pm 3,0$  mm

**2. Cambiare il valore dell'impostazione.**

Per un esempio di copia (l): Aumentare il valore dell'impostazione.  
Per un esempio di copia (m): Diminuire il valore dell'impostazione.  
Variazione graduale: 0,086 mm

**3. Eseguire di nuovo una prova di copia.**

**4. Ripetere i passi da 1 a 3 fino a che la linea (2) dell'esempio di copia non mostra i seguenti valori di riferimento.**

<Valore di riferimento>

Per copia simplex: Entro  $\pm 2,0$  mm

Per copia duplex: Entro  $\pm 3,0$  mm

**2. 調整設定値。**

測印件 (1) 時: 提高設定値。  
測印件 (m) 時: 降低設定値。  
1 级的移动量: 约 0.086mm

**3. 再次进行测试复印。**

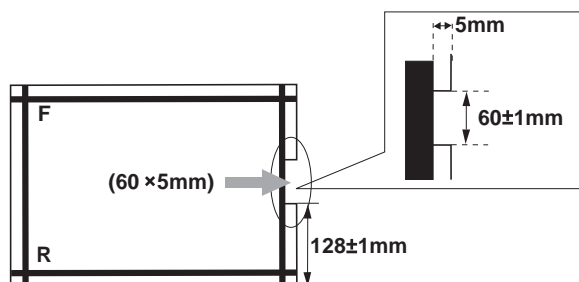
**4. 反复操作步骤 1 ~ 3, 直至测印件的线 (2) 为标准值内。**  
<标准值>  
单面时:  $\pm 2.0$ mm 以内  
双面时:  $\pm 3.0$ mm 以内

**2. 設定値を調整する。**

コピーサンプル (1) の場合: 設定値を上げる  
コピーサンプル (m) の場合: 設定値を下げる  
1 ステップの変化量: 0.086mm

**3. 再度テストコピーをおこなう。**

**4. コピーサンプルのセンターライン (2) が基準値内になるまで、手順 1 ~ 3 を繰り返す。**  
<基準値>  
片面の場合:  $\pm 2.0$ mm 以内  
両面の場合:  $\pm 3.0$ mm 以内



#### Automatic adjustment using the original for adjustment

**Before performing this adjustment, be sure to adjust the angle of leading edge and the angle of trailing edge (see pages 8 and 11).**

1. Cut the trailing edge of an original for adjustment as shown in a figure.
2. Place the original for adjustment in the DP with the F and R surface up.
3. Enter the maintenance mode and run the maintenance item U411. Select [DP], press [INPUT] and then press the start key. Adjustments of the DP magnification, DP leading edge timing and DP center line are performed automatically.
4. When [RESULT OK 00] is displayed, the adjustments are properly completed. If a problem occurs during automatic adjustments, [ERROR XX] (XX is replaced with an error code) is displayed. Check the original set position and repeat the steps 2 to 3 until [RESULT OK 00] is displayed. For details, see the service manual.

#### Réglage automatique en utilisant l'original pour effectuer le réglage

**Avant d'effectuer ce réglage, veiller à régler l'angle du bord avant et l'angle du bord arrière (se reporter aux pages 8 et 11).**

1. Découpez le bord arrière de l'original utilisé pour le réglage comme indiqué sur l'illustration.
2. Placez l'original utilisé pour le réglage dans le DP, en orientant les surfaces F et R vers le haut.
3. Passez en mode de maintenance et exécutez l'élément de maintenance U411. Sélectionnez [DP], appuyez sur [INPUT], puis appuyez sur la touche de démarrer. Les réglages de l'agrandissement du DP, de la synchronisation du bord avant du DP et de la ligne médiane du DP sont alors effectués automatiquement.
4. Lorsque [RESULT OK 00] s'affiche, les réglages ont été accomplis correctement. Si une anomalie se produit pendant la réalisation des réglages automatiques, le message [ERROR XX] (XX désignant le code d'erreur) s'affiche. Vérifiez la position de mise en place de l'original et répétez les étapes 2 et 3 jusqu'à ce que [RESULT OK 00] s'affiche. Pour plus de détails, reportez-vous au manuel de service.

#### Ajuste automático utilizando el original para el ajuste

**Antes de hacer el ajuste, asegúrese de ajustar el ángulo del borde superior y el ángulo del borde inferior (vea las páginas 8 y 11).**

1. Corte el borde inferior de un original para el ajuste como se indica en la figura.
2. Coloque el original para el ajuste en el DP con la superficie F y R arriba.
3. Entre en el modo de mantenimiento e ingrese en el ítem de mantenimiento U411. Seleccione [DP], presione [INPUT] y presione la tecla de inicio. Los ajustes de cambio de tamaño de DP, sincronización de borde superior d DP y línea central de DP se hacen automáticamente.
4. Cuando aparece [RESULT OK 00], se completa correctamente el ajuste. Si se produce un problema durante los ajustes automáticos, aparece [ERROR XX] (donde XX cambia por un código de error). Verifique la posición de colocación del original y repita los pasos 2 a 3 hasta que aparezca [RESULT OK 00]. Para más detalles, vea el manual de servicio.

#### Automatische Einstellung mithilfe des Originals

**Bevor diese Einstellung durchgeführt wird, muss der Winkel der Vorder- und Hinterkante eingestellt werden (siehe die Seiten 8 und 11).**

1. Die Vorderkante eines Originals für die Einstellung einschneiden, wie in der Abbildung gezeigt.
2. Das Original für die Einstellung mit der Fläche F und R nach oben in den DP einlegen.
3. Den Wartungsmodus aktivieren, und den Wartungsposten U411 ausführen. [DP] wählen, [INPUT] drücken, und dann die Start drücken. Die Einstellungen von DP-Vergrößerung, DP-Vorderkanten-Timing und DP-Mittellinie werden automatisch durchgeführt.
4. Wenn [RESULT OK 00] angezeigt wird, sind die Einstellungen ordnungsgemäß abgeschlossen. Falls während der automatischen Einstellungen eine Störung auftritt, wird [ERROR XX] (XX wird durch einen Fehlercode ersetzt) angezeigt. Die Original-Einlegeposition überprüfen, und die Schritte 2 bis 3 wiederholen, bis [RESULT OK 00] angezeigt wird. Einzelheiten sind der Wartungsanleitung zu entnehmen.

#### Regolazione automatica eseguita con l'originale

**Prima di eseguire questa regolazione, verificare che l'angolo del bordo principale e l'angolo del bordo di uscita siano regolati (vedere le pagine 8 e 11).**

1. Tagliare il bordo di uscita di un originale per la regolazione come si vede nel disegno.
2. Collocare l'originale per la regolazione nel DP con la superficie F e R rivolta verso l'alto.
3. Entrare in modalità manutenzione e avviare la voce di manutenzione U411. Selezionare [DP], premere [INPUT] e poi premere il tasto di avvio. Le regolazioni dell'ingrandimento DP, della sincronizzazione del bordo principale e della linea centrale del DP saranno eseguite automaticamente.
4. Quando [RESULT OK 00] viene visualizzato, le regolazioni sono state completate correttamente. Se durante le regolazioni automatiche si verifica qualche problema, nel display viene visualizzato [ERROR XX] (XX viene sostituito da un codice di errore). Controllare la posizione d'impostazione dell'originale e ripetere i passi da 2 a 3 fino a che [RESULT OK 00] non viene visualizzato. Per ulteriori dettagli, vedere il manuale d'istruzioni.

#### 通过调整用原稿进行自动调整

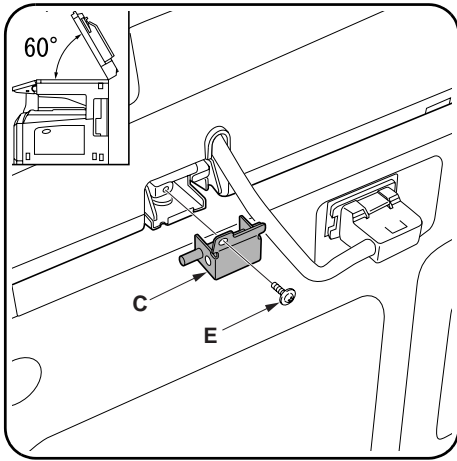
先完成前端倾斜和后端倾斜的调整后,再进行以下操作。(参照第8页和第11页)

1. 按图所示切断调整用原稿的后端。
2. 记有F和R的面朝上,将调整用原稿放在DP上。
3. 选定维修模式U411。选择“DP”,按下“INPUT”,再按下启动键。自动进行等倍值、前端定时、中心线的调整。
4. 自动调整正常结束时显示出“RESULT OK 00”表示。执行调整中发生异常时、显示出“ERROR XX”。确认原稿设定位置后,再次进行调整(详情请参照维修手册)。

#### 調整用原稿による自動調整

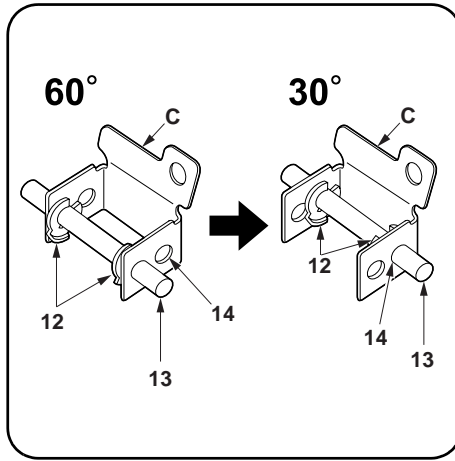
先端斜め調整および後端斜め調整をおこなってから実施する。(8ページ、11ページ参照)

1. 調整用原稿の後端をイラストのようにカットする。
2. F・Rが記載されている面を上にして、調整用原稿をDPにセットする。
3. メンテナンスモードU411をセットする。「DP」を選択し、「INPUT」を押して次にスタートキーを押す。等倍値・先端タイミング・センターライン調整が自動的にこなされる。
4. 自動調整が正常に終了すると「RESULT OK 00」が表示される。調整実行中にエラーが発生した場合は、「ERROR XX」が表示される。原稿のセット位置を確認し、再度調整をおこなう(詳細はサービスマニュアル参照)。



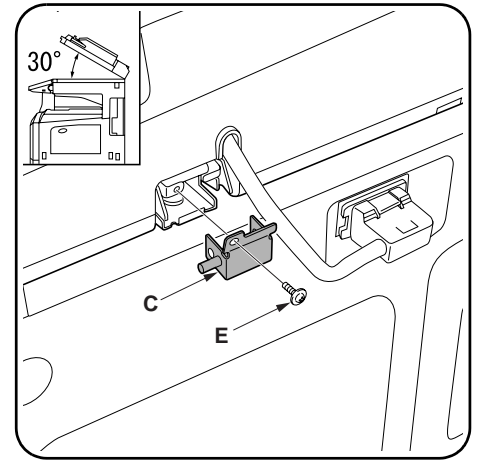
**Adjusting the DP open/close angle  
To adjust the DP open/close angle to 60 degrees**

1. Insert the angle adjusting plate (C) and fit it using M4 x 14 screw (E).



**To adjust the DP open/close angle to 30 degrees**

1. Remove two stop rings (12) and pull the shaft (13) out.
2. Insert the shaft (13) into the holes (14) and refit two stop rings (12).



3. Insert the angle adjusting plate (C) and fit it using M4 x 14 screw (E).

**Réglage de l'angle d'ouverture/  
fermeture du DP**

**Pour régler l'angle d'ouverture/fermeture du DP à 60 degrés**

1. Insérez la plaque de réglage d'angle (C), et fixez-la à l'aide d'une vis M4 x 14 (E).

**Pour régler l'angle d'ouverture/fermeture du DP à 30 degrés**

1. Retirez deux bagues d'arrêt (12) et tirez l'arbre (13) vers l'extérieur.
2. Insérez l'arbre (13) dans les orifices (14) et remettez les deux bagues d'arrêt (12) en place.

3. Insérez la plaque de réglage d'angle (C), et fixez-la à l'aide d'une vis M4 x 14 (E).

**Ajuste del ángulo de apertura/cierre del DP**

**Para ajustar el ángulo de apertura/cierre del DP a 60 grados**

1. Inserte la placa de ajuste de ángulo (C) y fije con el tornillo M4 x 14 (E).

**Para ajustar el ángulo de apertura/cierre del DP a 30 grados**

1. Desmonte los dos aros de tope (12) y tire del eje (13) hacia fuera.
2. Inserte el eje (13) en los orificios (14) y vuelva a colocar los dos aros de tope (12).

3. Inserte la placa de ajuste de ángulo (C) y fije con el tornillo M4 x 14 (E).

**Einstellen des DP-Öffnungs-/  
Schließungswinkels**

**Einstellung des DP-Öffnungs-/  
Schließungswinkels auf 60 Grad**

1. Den Winkeleinstellhalter (C) einsetzen und mit einer M4 x 14 Schraube (E) befestigen.

**Einstellung des DP-Öffnungs-/  
Schließungswinkels auf 30 Grad**

1. Die zwei Sicherungsringe (12) entfernen, und die Achse (13) herausziehen.
2. Die Achse (13) in die Löcher (14) einführen, und die zwei Sicherungsringe (12) wieder anbringen.

3. Den Winkeleinstellhalter (C) einsetzen und mit einer M4 x 14 Schraube (E) befestigen.

**Regolazione dell'angolo di apertura e  
chiusura del DP**

**Per regolare l'angolo di apertura e chiusura del DP a 60 gradi**

1. Inserire la piastra di regolazione dell'angolo (C) e fissarla con una vite M4 x 14 (E).

**Per regolare l'angolo di apertura e chiusura del DP a 30 gradi**

1. Rimuovere i due anelli di arresto (12) ed estrarre l'albero (13).
2. Inserire l'albero (13) nei fori (14) e fissare nuovamente i due anelli di arresto (12).

3. Inserire la piastra di regolazione dell'angolo (C) e fissarla con una vite M4 x 14 (E).

**调整 DP 的开闭角度**

**设定 60 度的 DP 开闭角度时**

1. 插入调整板 (C), 用 1 个螺丝 M4 x 14 (E) 进行固定。

**设定 30 度的 DP 开闭角度时**

1. 拆下 2 个止动环 (12), 拔下轴 (13)。
2. 将轴 (13) 插入孔 (14), 并将 2 个止动环 (12) 按原样装好。

3. 插入调整板 (C), 用 1 个螺丝 M4 x 14 (E) 进行固定。

**DP 開閉角度の調整**

**DP 開閉角度を 60° に設定する場合**

1. 調整板 (C) を挿入し、ビス M4 x 14 (E) 1 本で固定する。

**DP 開閉角度を 30° に設定する場合**

1. ストップリング (12) 2 個を外し、軸 (13) を引き抜く。
2. 軸 (13) を穴 (14) に挿入し、ストップリング (12) 2 個を元通り取り付け。

3. 調整板 (C) を挿入し、ビス M4 x 14 (E) 1 本で固定する。

**PF-670**

CAUTION

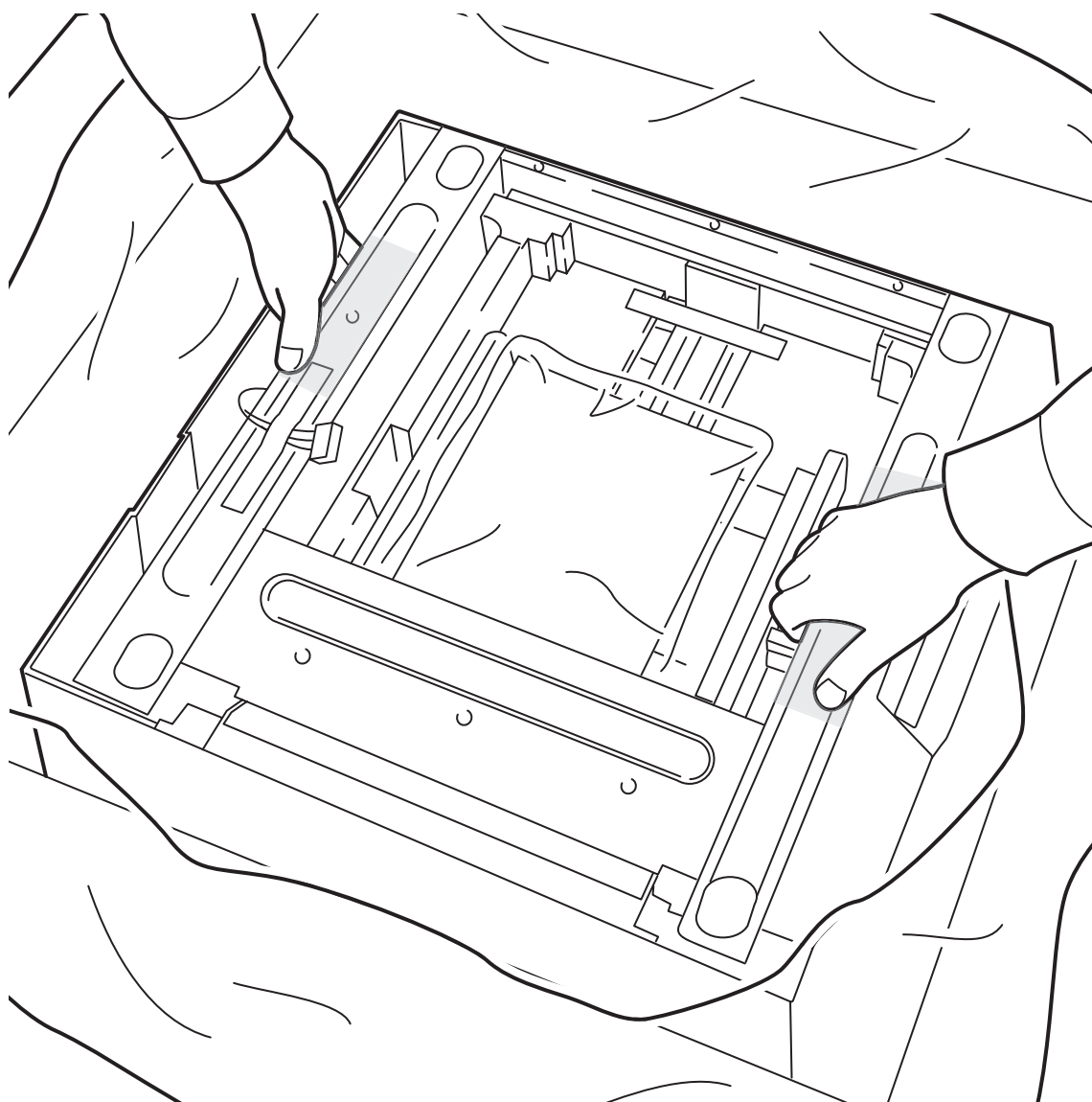
ATTENTION

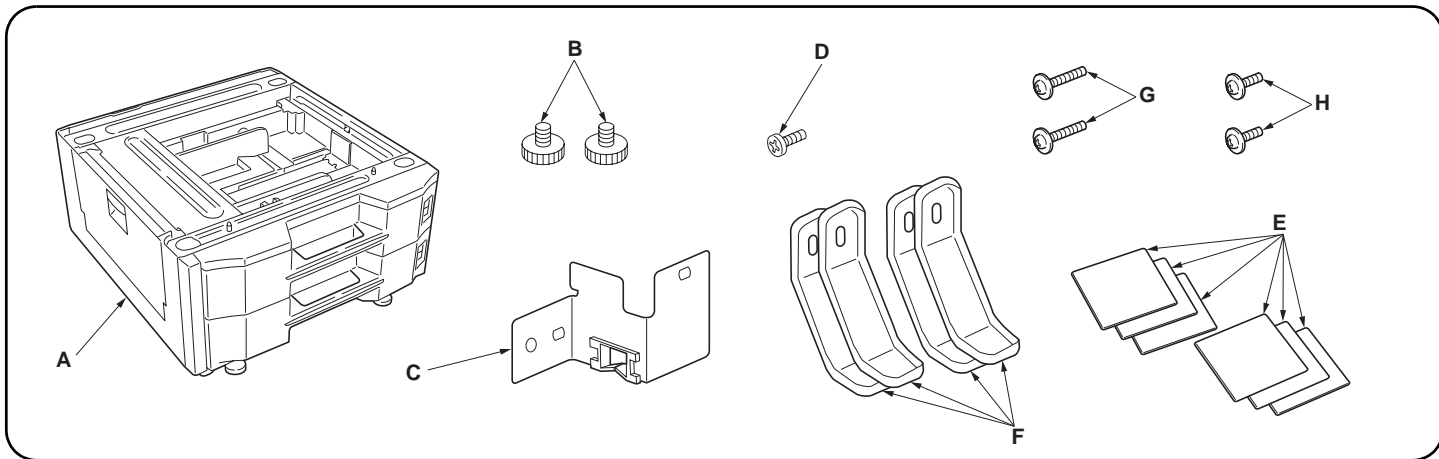
PRECAUCION

VORSICHT

ATTENZIONE 注意

注意





**English**

**Supplied parts**

A	Paper feeder	1
B	Pin	2
C	Joint plate	1
D	M3 × 6 screw	1
E	Paper size card	6

F	Stay	4
G	M4 × 20 screw	2
H	M4 × 10 screw	2

Use the paper size card (E) which is the same specification paper size used in the machine.

**Français**

**Pièces fournies**

A	Bureau papier	1
B	Broches	2
C	Plaque de raccord	1
D	Vis M3 × 6	1
E	Cartes de format de papier	6

F	Supports	4
G	Vis M4 × 20	2
H	Vis M4 × 10	2

Utiliser la carte de format de papier (E) possédant le même format de papier que celui spécifié pour la machine.

**Español**

**Partes suministradas**

A	Alimentador de papel	1
B	Clavija	2
C	Placa de unión	1
D	Tornillo M3 × 6	1
E	Tarjeta de tamaño de papel	6

F	Base	4
G	Tornillo M4 × 20	2
H	Tornillo M4 × 10	2

Utilice la tarjeta de tamaño de papel (E) que sea del mismo tamaño de papel especificado utilizado en la máquina.

**Deutsch**

**Gelieferte Teile**

A	Papierinzug	1
B	Stift	2
C	Verbindungsplatte	1
D	M3 × 6 Schraube	1
E	Papierformatkarte	6

F	Stütze	4
G	M4 × 20 Schraube	2
H	M4 × 10 Schraube	2

Benutzen Sie die Papierformatkarte (E), deren Format mit demjenigen des für die Maschine vorgeschriebenen Papiers übereinstimmt.

**Italiano**

**Parti di fornitura**

A	Unità di alimentazione della carta	1
B	Perno	2
C	Piastra di giunzione	1
D	Vite M3 × 6	1
E	Scheda formato carta	6

F	Sospensione	4
G	Vite M4 × 20	2
H	Vite M4 × 10	2

Utilizzare la scheda formato carta (E) corrispondente al formato carta utilizzato nella macchina.

**简体中文**

**同装品**

A	供纸盒	1
B	固定插销	2
C	连接金属件	1
D	螺丝 M3 × 6	1

E	复印纸	6
F	防倒金属件	4
G	螺丝 M4 × 20	2
H	螺丝 M4 × 10	2

请使用与机器本体的用纸尺寸相同规格的复印纸 (E)。

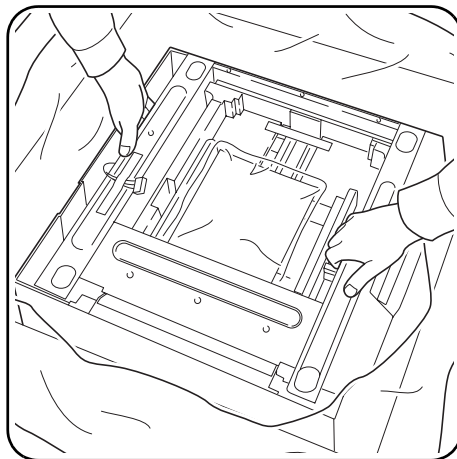
**日本語**

**同梱品**

A	ペーパーフィーダ	1
B	ピン	2
C	接続金具	1
D	ビス M3 × 6	1

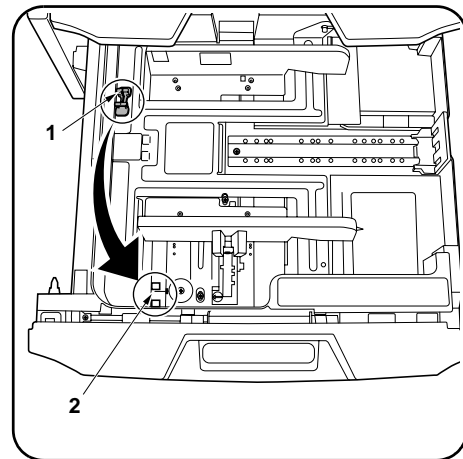
E	用紙シート	6
F	転倒防止金具 (100V仕様では使用しない)	4
G	ビス M4 × 20 (100V仕様では使用しない)	2
H	ビス M4 × 10 (100V仕様では使用しない)	2

用紙シート (E) は、機械本体の用紙サイズと同じ仕様のシートを使用してください。



#### Precaution for unpacking

Hold the positions shown in the figure and remove the paper feeder from the outer case.



#### Procedure

##### Releasing lift plate stopper

1. Pull each cassette out and then remove the lift plate stopper (1) from each cassette and attach it to the storage location (2).
2. Gently close each cassette.

#### Precautions

- Be sure to remove any tape and/or cushioning material from supplied parts.
- Before installing the paper feeder, be sure to turn the main power switch of the machine off and unplug the power cable from the wall outlet.

#### Précautions

- Veillez à retirer les morceaux de bande adhésive et/ou les matériaux de rembourrage des pièces fournies.
- Avant d'installer le bureau papier, veillez à mettre la machine hors tension et à débrancher le câble d'alimentation de la prise murale.

#### Précaution pour le déballage

Saisir les emplacements indiqués sur l'illustration et retirer le bureau papier du boîtier extérieur.

#### Procédure

##### Libération de la butée de plaque d'élévation

1. Tirer chaque tiroir vers l'extérieur puis retirer la butée de plaque d'élévation (1) de chaque tiroir et la fixer à l'emplacement de rangement (2).
2. Refermer progressivement chaque tiroir.

#### Precauciones

- Asegúrese de despegar todas las cintas y/o material amortiguador de las partes suministradas.
- Antes de instalar el alimentador de papel, asegúrese de desconectar el interruptor principal de la máquina y desenchufar el cable eléctrico del tomacorriente de la pared.

#### Precauciones para el desembalaje

Sujete por las posiciones indicadas en la figura y desmonte el alimentador de papel de la caja de embalaje.

#### Procedimiento

##### Soltado del tope de placa de elevación

1. Abra la bandeja y quite el tope de la placa de elevación (1) de cada bandeja y colóquela en su lugar de depósito (2).
2. Cierre suavemente cada bandeja.

#### Vorsichtsmaßnahmen

- Entfernen Sie Klebeband und/oder Dämpfungsmaterial vollständig von den mitgelieferten Teilen.
- Schalten Sie unbedingt den Betriebsschalter der Maschine aus, und trennen Sie das Netzkabel von der Netzsteckdose, bevor Sie den Papiereinzug installieren.

#### Vorsichtsmaßnahme beim Auspacken

Halten Sie den Papiereinzug an den in der Abbildung gezeigten Stellen, und heben Sie ihn aus dem äußeren Karton heraus.

#### Verfahren

##### Lösen des Hebeplattenanschlags

1. Die einzelnen Kassetten herausziehen, dann den Hebeplattenanschlag (1) von jeder Kasette entfernen und an der Speicherposition (2) anbringen.
2. Alle Kassetten sachte schließen.

#### Precauzioni

- Accertarsi di rimuovere tutti i nastri adesivi e/ o il materiale di imbottitura dalle parti fornite.
- Prima di installare l'unità di alimentazione della carta, assicurarsi di spegnere l'interruttore principale di alimentazione della macchina e scollegare la spina del cavo di alimentazione dalla presa a muro della rete elettrica.

#### Precauzioni per il disballaggio

Mantenere le posizioni indicate nella figura e rimuovere l'unità di alimentazione della carta dall'involucro esterno.

#### Procedura

##### Rimozione del fermo della piastra di sollevamento

1. Estrarre ciascun cassetto e poi rimuovere il fermo della piastra di sollevamento (1) da ciascun cassetto e fissarlo nella posizione di immagazzinaggio (2).
2. Chiudere delicatamente ciascun cassetto.

#### 注意事項

- 如果同裝品上帶有固定膠帶、緩沖材料時務必揭下。
- 安裝供紙盒時，必須先關閉機器主機上的主電源開關，並拔下電源插頭後再進行工作。

#### 開包時的注意事項

開包時，拿住圖示的位置從外箱內取出。

#### 安裝步驟

##### 解除升降板的固定

1. 拉出各供紙盒，拆下各 1 個升降板擋塊 (1)，並安裝在保管場所 (2) 上。
2. 輕輕地推入各供紙盒。

#### 注意事項

- 同梱品に固定テープ、緩衝材が付いている場合は必ず取り外すこと。
- ペーパーフィーダを設置する場合は、機械本体の主電源スイッチを OFF にし、電源プラグを抜いてから作業をおこなう。

#### 開梱時の注意

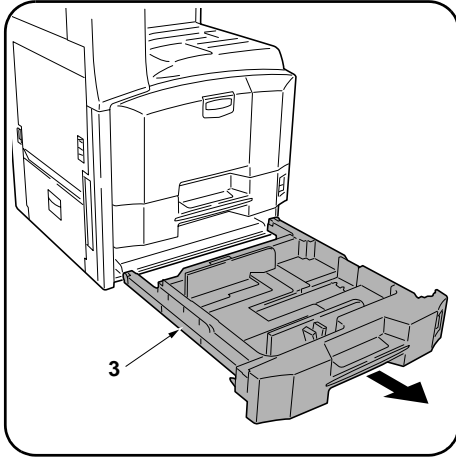
開梱時は、イラストの位置を持って外ケースから取り出す。

#### 設置手順

##### リフト板の固定解除

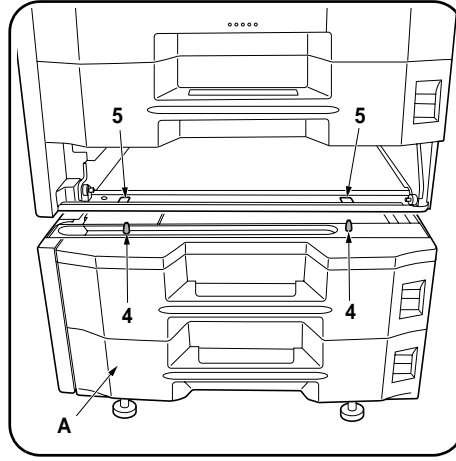
1. 各カセットを引き出し、リフト板ストップ (1) 各 1 個を外して保管場所 (2) に取り付ける。
2. 各カセットを静かに押し込む。



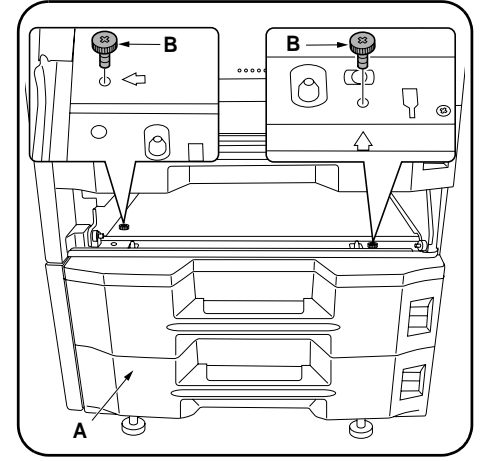


#### Installing the paper feeder

3. Pull out and remove cassette 2 (3) from the machine.



4. Place the machine on the paper feeder (A) to fit the positioning pins (4) at the front left and right of the paper feeder to the holes (5) in the machine.



5. Fix the machine using two pins (B).  
6. Insert cassette 2 (3) into the machine.

#### Installation du bureau papier

3. Tirer le tiroir 2 (3) hors de la machine.

4. Placer la machine sur le bureau papier (A) pour engager les broches de positionnement (4) situées des côtés avant gauche et droit du bureau papier dans les orifices (5) de la machine.

5. Fixer la machine à l'aide de deux broches (B).  
6. Insérer le tiroir 2 (3) dans la machine.

#### Instalación del alimentador de papel

3. Quite y desmonte la bandeja 2 (3) de la máquina.

4. Coloque la máquina sobre el alimentador de papel (A) para que se introduzcan las clavijas de posicionamiento (4) en el lado delantero izquierdo y derecho del alimentador de papel en los orificios (5) en la máquina.

5. Fije la máquina utilizando dos clavijas (B).  
6. Coloque la bandeja 2 (3) en la máquina.

#### Installieren des Papiereinzugs

3. Die Kassette 2 (3) herausziehen und von der Maschine entfernen.

4. Die Maschine so auf den Papiereinzug (A) setzen, dass die Passstifte (4) auf der linken und rechten Vorderseite des Papiereinzugs in den Löchern (5) der Maschine sitzen.

5. Die Maschine mit den zwei Stiften (B) befestigen.  
6. Die Kassette 2 (3) in die Maschine einsetzen.

#### Installazione dell'unità di alimentazione della carta

3. Estrarre e rimuovere il cassetto 2 (3) dalla macchina.

4. Installare la macchina sopra l'unità di alimentazione della carta (A) in modo da mantenere i perni di posizionamento (4) situati sul lato anteriore sinistro e destro dell'unità di alimentazione della carta stessa allineati ai fori (5) nella macchina.

5. Fissare la macchina utilizzando due perni (B).  
6. Inserire il cassetto 2 (3) nella macchina.

#### 供紙盒的安装

3. 取出机器主机上的供纸盒 2 (3)。

4. 供纸盒前侧的左右插销 (4) 分别对准机器主机的各相应销孔 (5) 后, 将机器主机放在供纸盒 (A) 上。

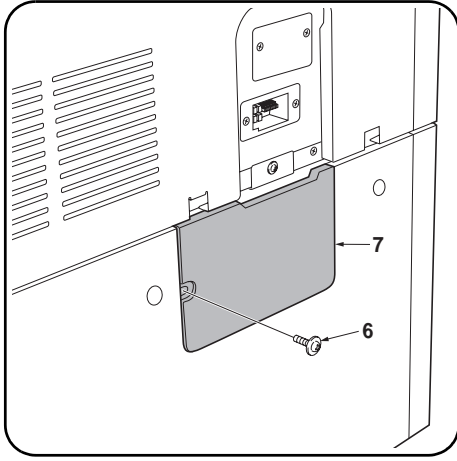
5. 用 2 个固定插销 (B) 固定机器主机。  
6. 将供纸盒 2 (3) 装回原来的位置。

#### ペーパーフィーダの設置

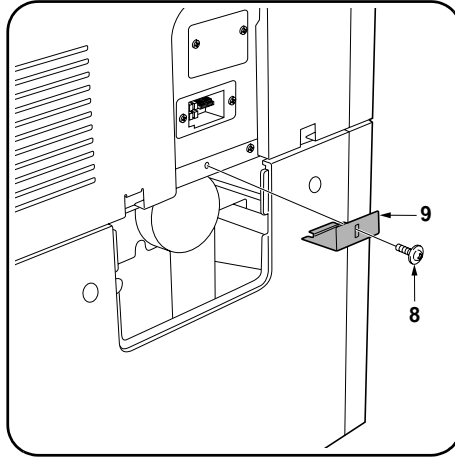
3. 機械本体のカセット 2 (3) を引き抜く。

4. ペーパーフィーダ前側の左右のピン (4) と機械本体の穴 (5) が一致するように、機械本体をペーパーフィーダ (A) にのせる。

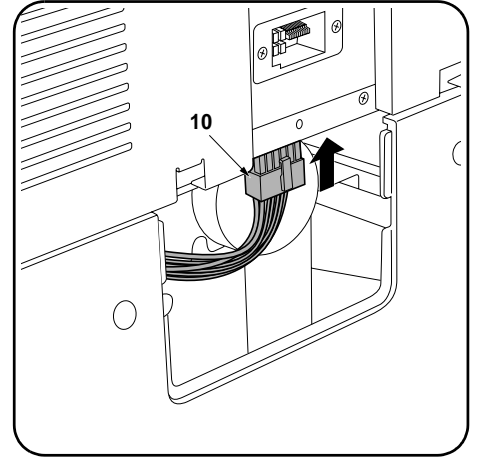
5. ピン (B) 2 本で機械本体を固定する。  
6. カセット 2 (3) を元通り挿入する。



7. Remove the screw (6) at the rear side of the paper feeder to remove the cover (7).



8. Remove the screw (8) to remove the metal plate (9).  
The removed metal plate (9) is no longer required.



9. Connect the connector (10) to the machine.

7. Retirer la vis (6) située sur le côté arrière du bureau papier pour retirer le couvercle (7).

8. Retirer la vis (8) pour déposer la plaque métallique (9).  
La plaque métallique déposée (9) n'est plus nécessaire.

9. Brancher le connecteur (10) à la machine.

7. Quite el tornillo (6) en el lado trasero del alimentador de papel para desmontar la tapa (7).

8. Quite el tornillo (8) para desmontar la placa de metal (9).  
La placa de metal desmontada (9) ya no es necesaria.

9. Conecte el conector (10) en la máquina.

7. Die Schraube (6) auf der Rückseite des Papiereinzugs herausdrehen, um die Abdeckung (7) abzunehmen.

8. Die Schraube (8) herausdrehen, um die Metallplatte (9) abzunehmen.  
Die abgenommene Metallplatte (9) wird nicht mehr benötigt.

9. Den Steckverbinder (10) an die Maschine anschließen.

7. Rimuovere la vite (6) dal retro dell'unità di alimentazione della carta per togliere il coperchio (7).

8. Rimuovere la vite (8) per togliere la piastra di metallo (9).  
La piastra di metallo (9) rimossa non è più necessaria.

9. Collegare il connettore (10) alla macchina.

7. 拆除供紙盒后侧的 1 个螺丝 (6)，拆下盖板 (7)。

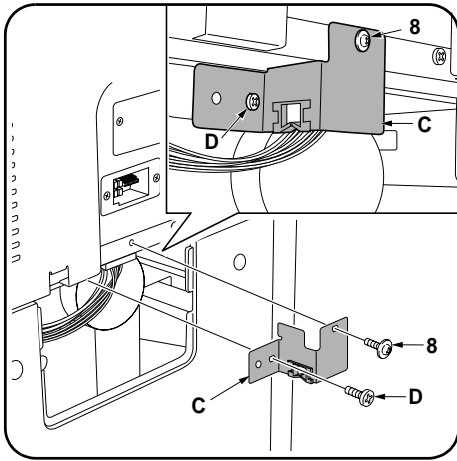
8. 拆除 1 个螺丝 (8)，拆下金属件 (9)。  
不要安装金属件 (9)。

9. 将接头 (10) 连接在机器主机上。

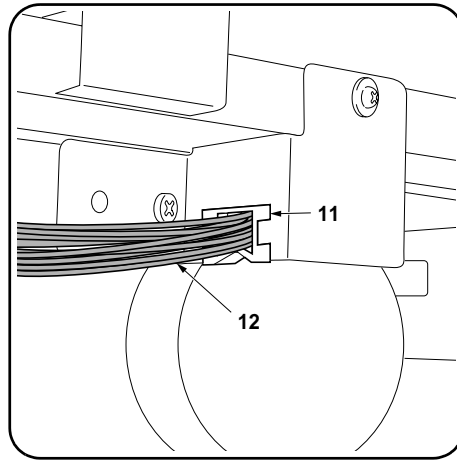
7. ペーパーフィーダ後側のビス (6) 1 本を外し、カバー (7) を取り外す。

8. ビス (8) 1 本を外し、金具 (9) を取り外す。  
金具 (9) は取り付けない。

9. コネクタ (10) を機械本体に接続する。



10. Attach the joint plate (C) using two screws.  
Right: Use the screw (8) removed in step 8  
Left: Use M3 × 6 screw (D)



11. Pass the wires (12) through the clamp (11).  
**Be sure to pass the wires (12) through the clamp (11) because the wires (12) may touch the motor.**

12. Refit the cover (7) using the screw (6) removed in step 7.

10. Fixer la plaque de raccord (C) à l'aide de deux vis.  
A droite: Utiliser la vis (8) retirée auparavant à l'étape 8.  
A gauche: Utiliser la vis M3 × 6 (D).

11. Faire passer les fils (12) par le collier (11).  
**Veiller à faire passer les fils (12) par le collier (11) car les fils (12) risqueraient d'entrer en contact avec le moteur.**

12. Remettre le couvercle (7) en place à l'aide de la vis (6) retirée auparavant à l'étape 7.

10. Instale la placa de unión (C) utilizando dos tornillos.  
Derecho: Utilice el tornillo (8) quitado en el paso 8.  
Izquierdo: Utilice el tornillo M3 × 6 (D)

11. Pase los cables (12) por la ménsula (11).  
**Asegúrese de pasar los cables (12) por la ménsula (11) porque los cables (12) pueden tocar el motor.**

12. Vuelva a colocar la tapa (7) utilizando el tornillo (6) quitado en el paso 7.

10. Die Verbindungsplatte (C) mit zwei Schrauben befestigen.  
Rechts: Die in Schritt 8 entfernte Schraube (8) benutzen.  
Links: Die M3 × 6 Schraube (D) benutzen.

11. Die Kabel (12) durch die Klemme (11) führen.  
**Die Kabel (12) müssen unbedingt durch die Klemme (11) geführt werden, weil sie sonst den Motor berühren können.**

12. Bringen Sie die Abdeckung (7) wieder mit der in Schritt 7 entfernten Schraube (6) an.

10. Montare la piastra di giunzione (C) utilizzando due viti.  
Destra: utilizzare la vite (8) rimossa nel passo 8.  
Sinistra: utilizzare la vite M3 × 6 (D).

11. Fare passare i cavi (12) attraverso il morsetto (11).  
**Assicurarsi di fare passare i cavi (12) attraverso il morsetto (11) perché potrebbero toccare il motore.**

12. Inserire il pannello posteriore (7) usando le viti (6) rimosse al punto 7.

10. 用2个螺丝固定连接金属件(C)。  
右侧: 在步骤8上拆下的螺丝(8)。  
左侧: 螺丝M3 × 6(D)。

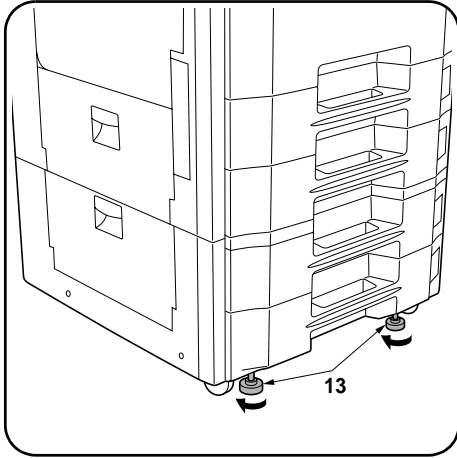
11. 将电线(12)穿过夹钳(11)。  
**务必将电线(12)穿过夹钳(11), 以免电线(12)碰触马达。**

12. 用步骤7拆除的1个螺丝(6)将盖板(7)装回原来的位置。

10. ビス2本で接続金具(C)を取り付ける。  
右側: 手順8で外したビス(8)  
左側: ビスM3 × 6(D)

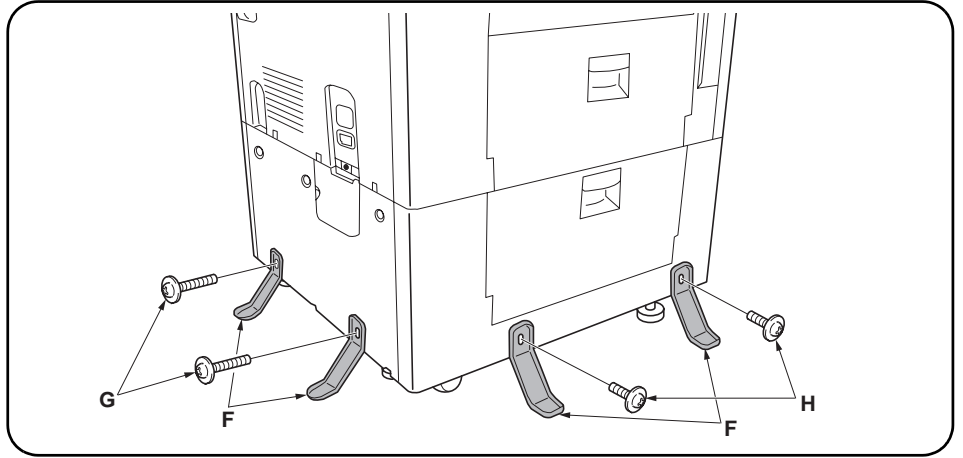
11. クランプ(11)に電線(12)を通す。  
**電線(12)がモータに接触する恐れがあるので、必ずクランプ(11)に電線(12)を通すこと。**

12. 手順7で外したビス(6)1本でカバー(7)を元通り取り付け。



#### Adjusting the height

13. Turn four adjusters (13) until they reach the floor and then adjust them so that the machine becomes level.



#### Attaching the stays (For 110V, 120 V, and 220-240 V specifications)

14. Attach two stays (F) at the rear side of the paper feeder using an M4 × 20 screw (G) for each. Also, attach two stays (F) at the left side using an M4 × 10 screw (H) for each.

**Do not attach the stays (F) at the left side when installing the document finisher.**

#### Réglage de la hauteur

13. Tourner les quatre pieds réglables (13) jusqu'à ce qu'ils atteignent le sol, puis les ajuster de manière que la machine soit bien horizontale.

#### Fixation des supports (pour spécifications 110 V, 120 V, et 220-240 V)

14. Fixer deux supports (F) sur le côté arrière du bureau papier à l'aide d'une vis M4 × 20 (G) pour chaque support.

Fixer aussi deux supports (F) sur le côté gauche à l'aide d'une vis M4 × 10 (H) pour chaque support.

**Ne pas fixer les supports (F) sur le côté gauche lors de l'installation du retoucheur de document.**

#### Ajuste de la altura

13. Gire los cuatro ajustadores (13) hasta que lleguen al piso y ajústelos hasta que la máquina quede horizontal.

#### Colocación de las bases (especificaciones de 110V, 120V y 220-240V)

14. Coloque las dos bases (F) en el lado trasero del alimentador de papel utilizando un tornillo M4 × 20 (G) para cada uno.

Además, coloque dos bases (F) en el lado izquierdo utilizando un tornillo M4 × 10 (H) para cada uno.

**No instale las bases (F) en el lado izquierdo cuando instale el finalizador de documentos.**

#### Einstellen der Höhe

13. Die vier Einstellfüße (13) drehen, bis sie den Boden erreichen, und dann so einstellen, dass die Maschine waagrecht steht.

#### Anbringen der Stützen (Für 110-V-, 120-V- und 220-240-V-Spezifikationen)

14. Die zwei Stützen (F) mit je einer M4 × 20 Schraube (G) auf der Rückseite des Papiereinzugs befestigen.

Außerdem zwei Stützen (F) mit je einer M4 × 10 Schraube (H) auf der linken Seite befestigen.

**Bei Installation des Dokumentenfinishers die Stützen (F) nicht auf der linken Seite anbringen.**

#### Regolazione dell'altezza

13. Ruotare i quattro piedini regolabili (13) sino a quando vengono a contatto con il pavimento e poi regolarli in modo da livellare la macchina.

#### Inserimento delle sospensioni (specifiche solo per 110 V, 120 V e 220-240 V)

14. Inserire le due sospensioni (F) nel retro dell'unità di alimentazione della carta utilizzando una vite M4 × 20 (G) per ciascuna.

Inserire, inoltre, due sospensioni (F) nel lato sinistro utilizzando una vite M4 × 10 (H) per ciascuna.

**Non inserire le sospensioni (F) nel lato sinistro quando si installa la finitrice di documenti.**

#### 調整高度

13. 旋转4个角落的高度调节器(13)直至碰到地板,以调整整个机器的水平。

#### 防倒金属件的安装(仅适用于110V、120V、220-240V)

14. 在供纸盒的后侧2处各用1个螺丝M4×20(G)安装防倒金属件(F)。在供纸盒的左侧2处各用1个螺丝M4×10(H)安装防倒金属件(F)。若安装装订器时,则不需要在供纸盒左侧安装防倒金属件(F)。

#### 高さ調整

13. 4隅のアジャスター(13)を床に接触するまで回転し、機械全体を水平に調整する。

#### 転倒防止金具の取り付け(110V・120V・220-240V仕様のみ)

14. ビスM4×20(G)各1本で転倒防止金具(F)をペーパーフィーダ後側2箇所に取り付ける。ビスM4×10(H)各1本で転倒防止金具(F)をペーパーフィーダ左側2箇所に取り付ける。ドキュメントフィニッシャを設置する場合は、ペーパーフィーダ左側に転倒防止金具(F)の取り付けはおこなわない。

#### Checking the center line

15. Connect the power plug of the machine to the wall outlet and turn the main power switch on.  
16. Load paper in each cassette.

Make a proof copy to check the operation.

17. Enter the maintenance mode and run maintenance item U993.  
18. Select [PG1] to print a test pattern.

---

#### Vérification de la ligne médiane

15. Insérer la fiche d'alimentation de la machine dans la prise murale et mettre la machine sous tension.

16. Mettre du papier dans chaque tiroir.

Effectuer une copie d'essai pour vérifier le fonctionnement.

17. Passer en mode de maintenance et exécuter le point de maintenance U993.

18. Sélectionner [PG1] pour imprimer une mire.

---

#### Verificación de la línea central

15. Conecte el enchufe eléctrico de la máquina en un tomacorriente de la pared y conecte el interruptor principal.

16. Coloque el papel en cada bandeja.

Haga una copia de prueba para verificar e funcionamiento.

17. Ingrese en el modo de mantenimiento y utilice el elemento de mantenimiento U993.

18. Seleccione (PG1) para imprimirán patrón de prueba.

---

#### Überprüfen der Mittellinie

15. Den Netzstecker der Maschine in die Steckdose stecken, und den Betriebsschalter einschalten.

16. Papier in jede Kassette einlegen.

Eine Probekopie anfertigen, um den Betrieb zu überprüfen.

17. Den Wartungsmodus aktivieren, und den Wartungsposten U993 ausführen.

18. [PG1] zum Drucken eines Testmusters wählen.

---

#### Controllare la linea centrale

15. Collegare la spina del cavo di alimentazione della macchina alla presa a muro della rete elettrica e accendere l'interruttore principale di alimentazione.

16. Caricare la carta in ciascun cassetto .

Eseguire una copia di prova per controllare il funzionamento.

17. Entrare in modalità manutenzione ed eseguire la voce manutenzione U993.

18. Selezionare [PG1] per stampare un modello di prova.

---

#### 中心线的确认

15. 将机器主机上的电源插头插入插座中，打开主电源开关。

16. 将复印纸装入供纸盒。

进行测试复印，确认复印动作状态。

17. 选定维修模式 U993。

18. 选择“PG1”测试图案的输出。

---

#### センターラインの確認

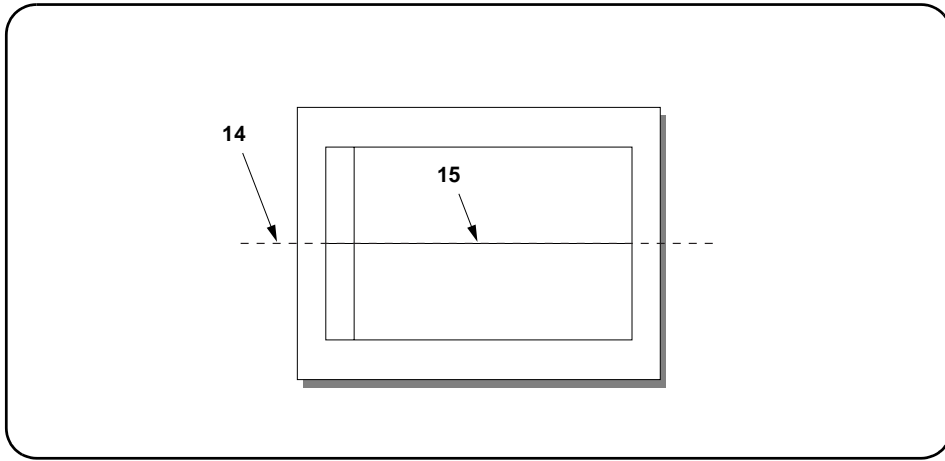
15. 機械本体の電源プラグをコンセントに差し込み、主電源スイッチを ON にする。

16. 各カセットに用紙をセットする。

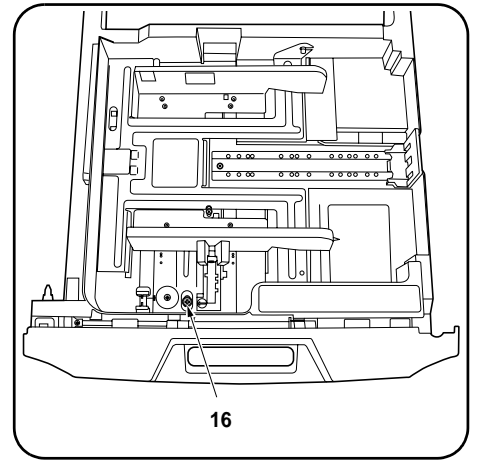
テストコピーをおこない、動作を確認する。

17. メンテナンスモード U993 をセットする。

18. 「PG1」を選択し、テストパターンを出力する。



- 19.** Check the center line of paper (14) and the center line of test pattern (15).  
 If the gap of lines (14) and (15) exceeds the reference value, proceed to step 20.  
 Reference value: 2.0 mm or less



- Adjusting the center line**  
**20.** Pull the cassette out and loosen the screw (16) of the adjusting plate.

- 19.** Vérifier la ligne médiane du papier (14) et la ligne médiane de la mire (15).  
 Si l'écart des lignes (14) et (15) est supérieur à la valeur de référence, passer à l'étape 20.  
 Valeur de référence: 2,0 mm ou moins

- Réglage de la ligne médiane**  
**20.** Tirer le tiroir vers l'extérieur et desserrer la vis (16) de la plaque de réglage.

- 19.** Verifique la línea central del papel (14) y la línea central del patrón de prueba (15).  
 Si la separación entre las líneas (14) y (15) supera el valor de referencia, vaya al paso 20.  
 Valor de referencia: 2,0 mm o menos

- Ajuste de la línea central**  
**20.** Abra la bandeja y afloje el tornillo (16) de la placa de ajuste.

- 19.** Die Mittellinie des Papiers (14) mit der Mittellinie des Testmusters (15) vergleichen.  
 Falls die Abweichung zwischen den Linien (14) und (15) den Bezugswert überschreitet, zu Schritt 20 übergehen.  
 Bezugswert: maximal 2,0 mm

- Einstellen der Mittellinie**  
**20.** Die Kassette herausziehen, und die Schraube (16) der Einstellplatte lösen.

- 19.** Controllare la linea centrale della carta (14) e la linea centrale del modello di prova (15).  
 Se la distanza tra le linee (14) e (15) supera il valore di riferimento, continuare con il passo 20.  
 Valore di riferimento: fino a 2,0 mm

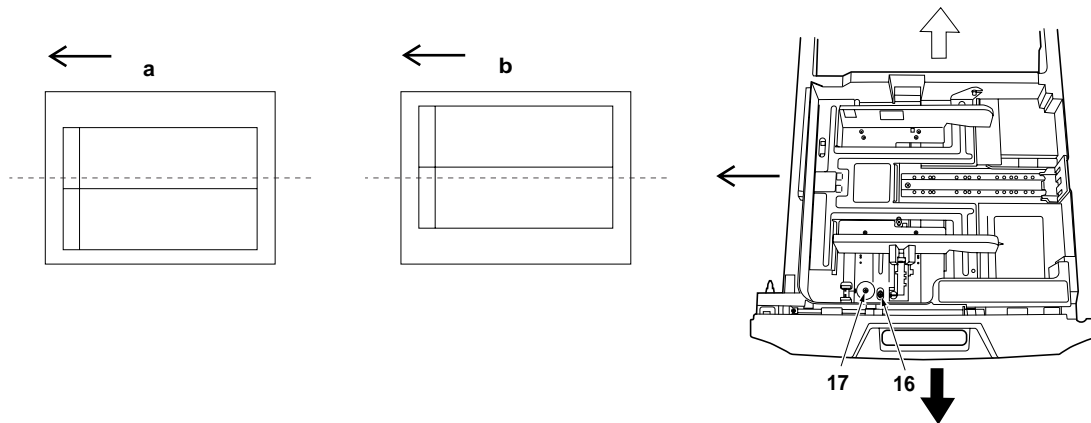
- Regolazione della linea centrale**  
**20.** Estrarre il cassetto e allentare la vite (16) della piastra di regolazione.

- 19.** 确认复印纸的中心线 (14) 与测试图案的中心线 (15)。  
 超过偏移标准值时, 操作步骤 20 以后的项目。  
 < 标准值 > 2.0mm 以下

- 中心线的调整**  
**20.** 拉出供纸盒, 松开调整板的 1 个螺丝 (16)。

- 19.** 用紙のセンターライン (14) とテストパターンのセンターライン (15) を確認する。  
 ずれが基準値外の場合は、手順 20 以降をおこなう。  
 < 基準値 > 2.0mm 以下

- センターライン調整**  
**20.** カセットを引き出し、調整板のビス (16) 1 本を緩める。



**21.** For a test pattern example (a):

Turn the adjusting screw (17) clockwise, move the adjusting plate in the direction of black arrow (➡) and then tighten the screw (16).

For a test pattern example (b):

Turn the adjusting screw (17) counterclockwise, move the adjusting plate in the direction of white arrow (⇨) and then tighten the screw (16).

**22.** Gently close the cassette.

**23.** Print a test pattern again.

**24.** Repeat steps 20 to 23 until the gap of the center lines of paper and the test pattern shows the following reference value.  
Reference value: 2.0 mm or less

**21.** Pour un exemple de mire (a):

Tourner la vis de réglage (17) dans le sens des aiguilles d'une montre, déplacer la plaque de réglage dans le sens de la flèche noire (➡), puis serrer la vis (16).

Pour un exemple de mire (b):

Tourner la vis de réglage (17) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, déplacer la plaque de réglage dans le sens de la flèche blanche (⇨), puis serrer la vis (16).

**22.** Refermer progressivement le tiroir.

**23.** Imprimer à nouveau une mire.

**24.** Répéter les étapes 20 à 23 jusqu'à ce que l'écart entre les lignes médianes du papier et la mire corresponde bien à la valeur de référence suivante.

Valeur de référence: 2,0 mm ou moins

**21.** Para un ejemplo de patrón de prueba (a):

Gire el tornillo de ajuste (17) en sentido horario, mueva la placa de ajuste en el sentido de la flecha negra (➡) y apriete el tornillo (16).

Para un ejemplo de patrón de prueba (b):

Gire el tornillo de ajuste (17) en sentido antihorario, mueva la placa de ajuste en el sentido de la flecha blanca (⇨) y apriete el tornillo (16).

**22.** Cierre suavemente la bandeja.

**23.** Vuelva a imprimir un patrón de prueba.

**24.** Repita los pasos 20 a 23 hasta que la separación entre las líneas del papel y del patrón de prueba muestra el siguiente valor de referencia.

Valor de referencia: 2,0 mm o menos

**21.** Für das Testmuster-Beispiel (a):

Die Einstellschraube (17) im Uhrzeigersinn drehen, die Einstellplatte in Richtung des schwarzen Pfeils (➡) verschieben, und dann die Schraube (16) festziehen.

Für das Testmuster-Beispiel (b):

Die Einstellschraube (17) entgegen dem Uhrzeigersinn drehen, die Einstellplatte in Richtung des weißen Pfeils (⇨) verschieben, und dann die Schraube (16) festziehen.

**22.** Die Kassette sanft schließen.

**23.** Das Testmuster erneut drucken.

**24.** Die Schritte 20 bis 23 wiederholen, bis die Abweichung zwischen den Mittellinien des Papiers und des Testmusters innerhalb des folgenden Bezugswerts liegt.

Bezugswert: maximal 2,0 mm

**21.** Per un esempio di un modello di prova (a):

Girare la vite di regolazione (17) in senso orario, spostare la piastra di regolazione nella direzione della freccia nera (➡) e poi serrare la vite (16).

Per un esempio di un modello di prova (b):

Girare la vite di regolazione (17) in senso antiorario, spostare la piastra di regolazione nella direzione della freccia bianca (⇨) e poi serrare la vite (16).

**22.** Chiudere delicatamente il cassetto.

**23.** Stampare nuovamente un modello di prova.

**24.** Ripetere i passi da 20 a 23 fino a quando la distanza tra le linee centrali della carta e del modello di prova indica il seguente valore di riferimento.

Valore di riferimento: fino 2,0 mm

**21.** 测试图案 (a) 时

向右旋转调整螺丝 (17), 按箭头方向 (➡) 移动调整板, 并紧固 1 个螺丝 (16)。

测试图案 (b) 时

向左旋转调整螺丝 (17), 按箭头方向 (⇨) 移动调整板, 并紧固 1 个螺丝 (16)。

**22.** 轻轻地推入供纸盒。

**23.** 再次进行测试图案的输出。

**24.** 反复操作步骤 20 ~ 23, 直到复印纸的中心线与测试图案的中心线为标准值内为止。

< 标准值 > 2.0mm 以下

**21.** テストパターン (a) の場合

調整ネジ (17) を右に回し、矢印 (➡) 方向に調整板を動かしてビス (16) 1 本を締め付ける。

テストパターン (b) の場合

調整ネジ (17) を左に回し、矢印 (⇨) 方向に調整板を動かしてビス (16) 1 本を締め付ける。

**22.** カセットを静かに押し込む。

**23.** テストパターンを再度出力する。

**24.** 用紙のセンターラインとテストパターンのセンターラインが基準値内になるまで、手順 20 ~ 23 を繰り返す。

< 基準値 > 2.0mm 以下



# **AK-670**

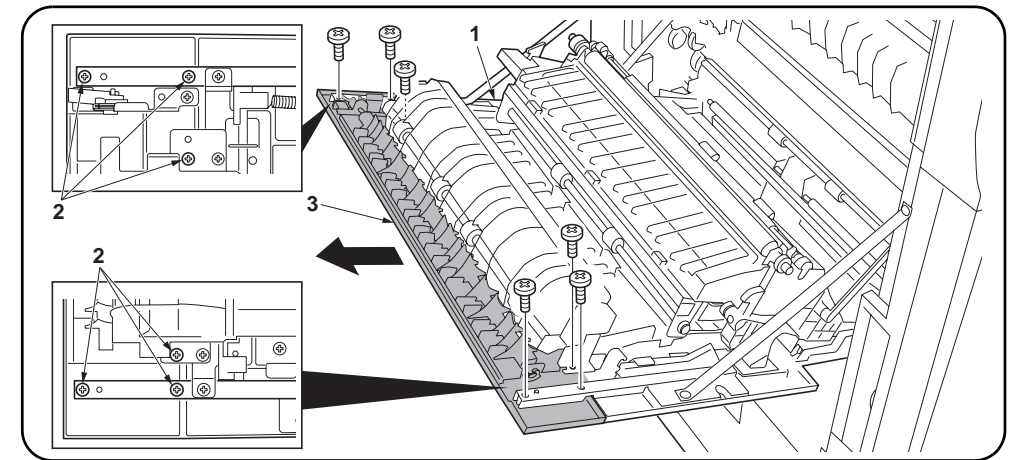
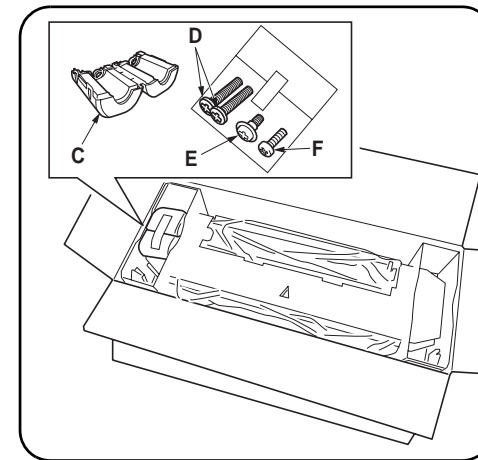
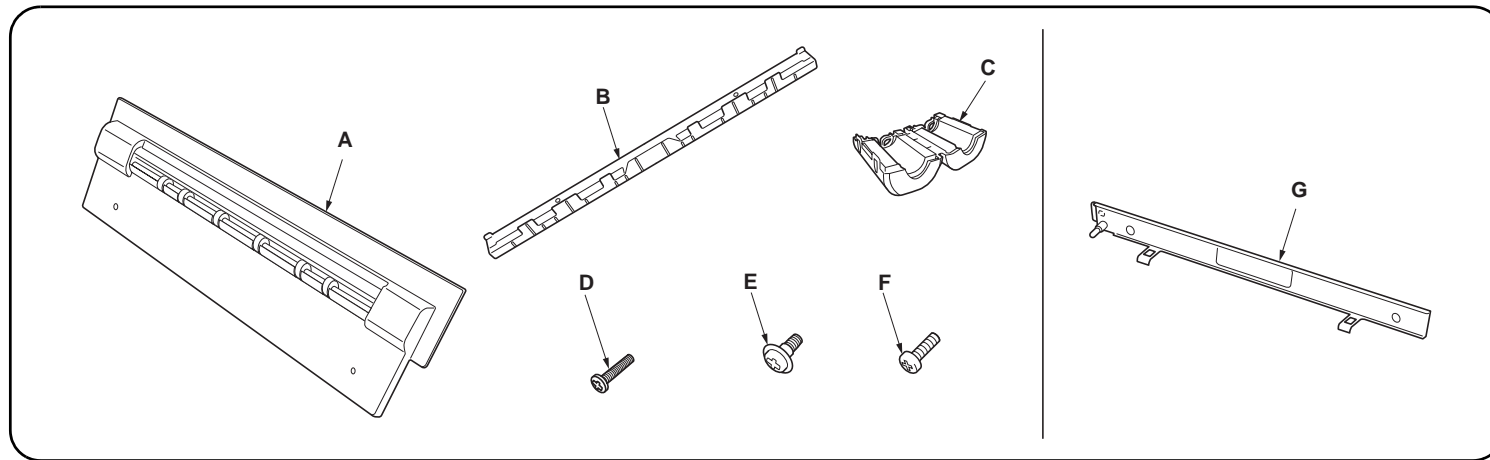
# **DF-730**

Output Connector for Interconnecting Cable is non-LPS.

Output: 24 V dc (426 VA max.)

Please use the item below Interconnecting Cables.

P/N: AVGR05700F



**English**  
**Installation Guide for AK-670**  
 Replace the procedure for “Monochrome machines” in the installation guide supplied with the document finisher by the following procedure.

**Supplied parts**

A	Curl eliminator	.....	1
B	Guide plate	.....	1
C	Ferrite core	.....	1
D	M4 × 20 binding screw	.....	2
E	Shoulder screw	.....	1
F	S Tite screw M4 × 10	.....	1
G	Latch catch (supplied with the document finisher)	.....	1

Two pieces of binding screw M4 × 10 supplied with the document finisher will be left.

**Precaution for unpacking**  
 A ferrite core (C), two M4 × 20 binding screws (D), a shoulder screw (E), and S Tite screw M4 × 10 (F) are wrapped up with cushioning material.

Replace steps 1 to 6 on page 5 in the Installation Guide for document finisher by the following steps.

1. Open the left cover (1).
2. Remove six screws (2) to remove the cover (3).

**Français**  
**Guide d'installation du AK-670**  
 Remplacer la procédure utilisée pour les “Machines monochromes” dans le guide d'installation fourni avec le retoucheur de document par la procédure suivante.

**Pièces fournies**

A	Élément d'élimination des boucles	.....	1
B	Plaque de guide	.....	1
C	Noyau de ferrite	.....	1
D	Vis de raccordement M4 × 20	.....	2
E	Vis d'épaule	.....	1
F	Vis S Tite M4 × 10	.....	1
G	Pontet du loquet (fourni avec le retoucheur de document)	.....	1

Deux vis de raccordement M4 × 10 fournies avec le retoucheur de document ne seront pas utilisées.

**Précaution pour le déballage**  
 Un noyau de ferrite (C), deux vis de raccordement M4 × 20 (D), une vis d'épaule (E) et une vis S Tite M4 × 10 (F) sont emballés dans le matériau de protection.

Remplacer les étapes 1 à 6 de la page 5 dans le Guide d'installation du retoucheur de document par les étapes suivantes.

1. Ouvrir le capot gauche (1).
2. Retirer six vis (2) pour retirer le capot (3).

**Español**  
**Guía de instalación del AK-670**  
 Cambie el procedimiento para “Máquinas monocromáticas” en la guía de instalación suministrada con el finalizador de documentos por el siguiente procedimiento.

**Partes suministradas**

A	Eliminador de enrollado	.....	1
B	Placa de guía	.....	1
C	Núcleo de ferrita	.....	1
D	Tornillo de sujeción M4 × 20	.....	2
E	Tornillo de hombro	.....	1
F	Tornillo S Tite M4 × 10	.....	1
G	Pestillo (suministrado con el finalizador de documentos)	.....	1

Se dejarán dos piezas de tornillo de sujeción M4 × 10 suministrado con el finalizador de documentos.

**Precauciones para el desembalaje**  
 Un núcleo de ferrita (C), dos tornillos de sujeción M4 × 20 (D) un tornillo de hombro (E) y un tornillo S Tite M4 × 10 (F) están envueltos con material amortiguador.

Cambie los pasos 1 a 6 en la página 5 en la Guía de instalación del finalizador de documentos con los siguientes pasos.

1. Abra la cubierta izquierda (1).
2. Saque los seis tornillos (2) para desmontar la cubierta (3).

**Deutsch**  
**Installationsanleitung für AK-670**  
 Ersetzen Sie das Verfahren für “Monochrommaschinen” in der Installationsanleitung des Dokument-Finisher mit dem folgenden Verfahren.

**Gelieferte Teile**

A	Glättungseinrichtung	.....	1
B	Führungsplatte	.....	1
C	Ferritkern	.....	1
D	M4 × 20-Verbindungsschraube	.....	2
E	Bundschraube	.....	1
F	S-Tite-Schraube M4 × 10	.....	1
G	Verriegelungsklaue (ausgestattet mit Dokument-Finisher)	.....	1

Es bleiben zwei dem Dokument-Finisher beiliegende M4 × 10-Verbindungsschrauben übrig.

**Vorsichtsmaßnahme beim Auspacken**  
 Ein Ferritkern (C), zwei M4 × 20-Verbindungsschraube (D), eine Bundschraube (E) und eine S-Tite-Schraube M4 × 10 (F) sind in Polstermaterial eingewickelt.

Führen Sie anstelle der Schritte 1 bis 6 auf Seite 5 der Installationsanleitung des Dokument-Finishers die folgenden Schritte aus.

1. Die linke Abdeckung (1) öffnen.
2. Entfernen Sie sechs Schrauben (2), um die Abdeckung (3) zu entfernen.

**Italiano**  
**Guida all'installazione del AK-670**  
 Sostituire con la seguente procedura quella relativa alla “Macchine in bianco e nero” della guida all'installazione fornita con la finitrice di documenti.

**Parti di fornitura**

A	Eliminatore di pieghe	.....	1
B	Piastra guida	.....	1
C	Nucleo di ferrite	.....	1
D	Vite di serraggio M4 × 20	.....	2
E	Vite a colletto	.....	1
F	Vite S Tite M4 × 10	.....	1
G	Dispositivo di arresto (fornito con la finitrice di documenti)	.....	1

Resteranno due viti di serraggio M4 × 10 fornite con la finitrice di documenti.

**Precauzioni per il disinballaggio**  
 La confezione contenente un nucleo di ferrite (C), due viti di serraggio M4 × 20 (D), una vite a colletto (E) e una vite S Tite M4 × 10 (F) si trova tra il materiale di imbottitura.

Sostituire i passi da 1 a 6 di pagina 5 della Guida all'installazione per la finitrice di documenti con i seguenti passi.

1. Aprire il coperchio sinistro (1).
2. Rimuovere le sei viti (2) per rimuovere il coperchio (3).

**简体中文**  
 AK-670 安装手册  
 请根据同附在装订器包装内的安装手册“黑白机”的项目要求，变更以下步骤后进行安装。

**同装品**

A	防卷曲部件	.....	1
B	导向板	.....	1
C	铁芯	.....	1
D	M4 × 20 紧固螺钉	.....	2
E	阶梯螺钉	.....	1
F	紧固螺钉 M4 × 10S	.....	1
G	止动托板 (与装订器同装)	.....	1

与装订器同装的 M4 × 10 紧固螺钉中多备有 2 个螺钉。

**开包时的注意事项**  
 铁芯 (C)、M4 × 20 紧固螺钉 (D)、阶梯螺钉 (E) 以及紧固螺钉 M4 × 10S (F) 均用缓冲材料包装。

将装订器安装手册第 5 页中的 1 ~ 6 步骤变更为以下步骤。

1. 打开左盖板 (1)。
2. 拆下 6 个螺钉 (2)，卸下盖板 (3)。

**日本語**  
 AK-670 設置手順書  
 ドキュメントフィニッシャに同梱されている設置手順書の「モノクロ機」の項目に従い、次の手順を変更して設置してください。

**同梱品**

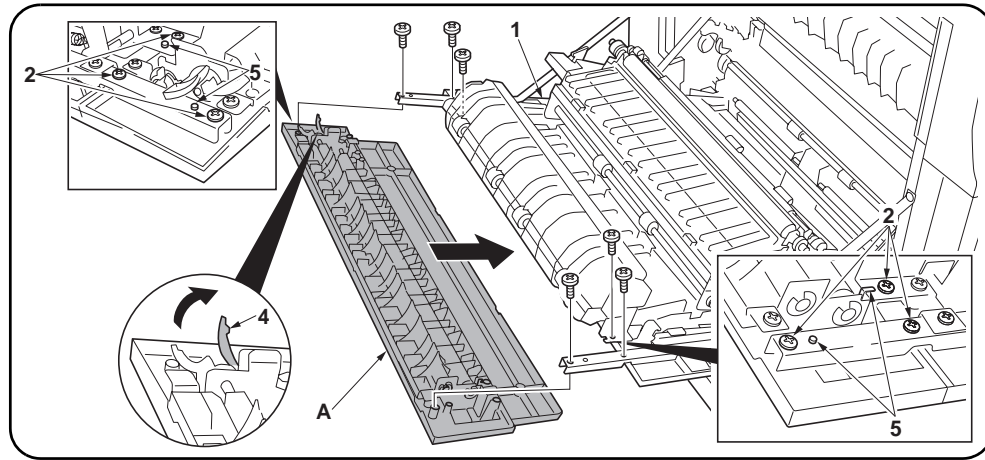
A	デカーラ	.....	1
B	ガイド板	.....	1
C	フェライトコア	.....	1
D	ビス M4 × 20 バインド	.....	2
E	段付きビス	.....	1
F	ビス M4 × 10S タイト	.....	1
G	ラッチ受け板 (ドキュメントフィニッシャに同梱)	.....	1

ドキュメントフィニッシャに同梱されているビス M4 × 10 バインドが 2 本余ります。

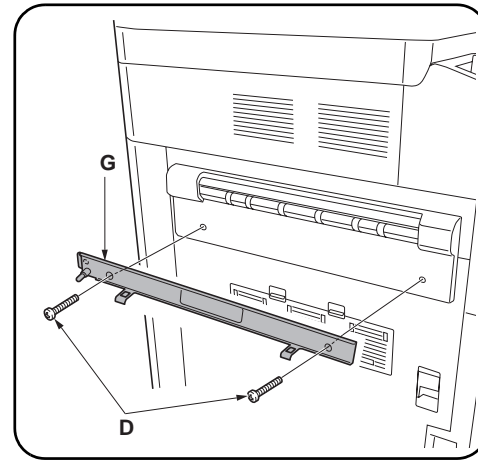
**開梱時の注意**  
 フェライトコア (C)、ビス M4 × 20 バインド (D)、段付きビス (E) およびビス M4 × 10S タイト (F) が緩衝材で梱包されている。

ドキュメントフィニッシャ設置手順書の 5 ページ、手順 1 ~ 6 を次の手順に変更する。

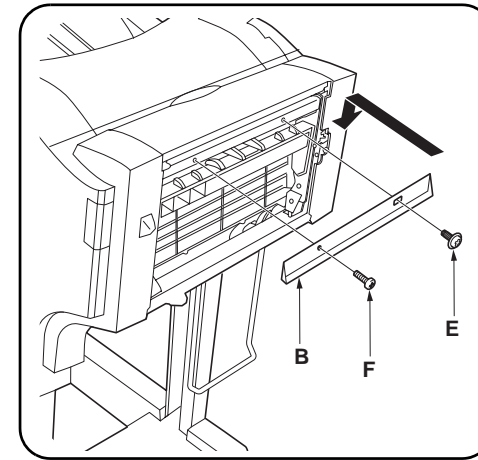
1. 左カバー (1) を開く。
2. ビス (2) 6 本を外し、カバー (3) を取り外す。



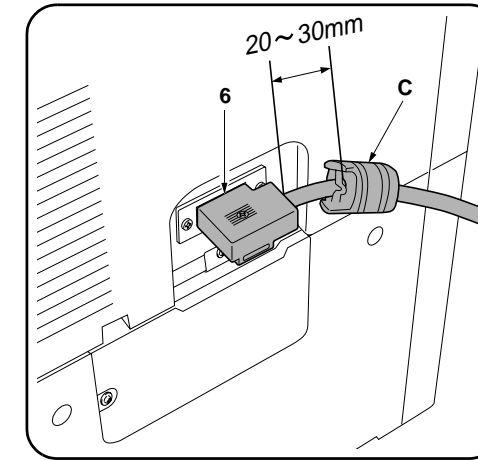
3. Install the curl eliminator (A) to the left cover (1) while the lever (4) of the curl eliminator (A) is in a raised position.  
Four projections (5) on the curl eliminator (A) fit into the holes on the left cover (1).
4. Fix the curl eliminator (A) using six screws (2) removed in step 2.
5. Close the left cover (1).



6. Fix the latch catch (G) using two M4 x 20 binding screws (D).



7. Fix the guide plate (B) using the shoulder screw (E) and an S Tite screw M4 x 10 (F) to the document finisher.  
(Proceed to step 7 in the Installation Guide for document finisher.)



Replace step 1 on page 11 in the Installation Guide for document finisher by the following steps.

#### Connecting the signal cable

1. Attach the ferrite core (C) to the signal cable (6) of the document finisher.
2. Connect the signal cable (6) of the document finisher to the machine.  
(Proceed to Operation check in the Installation Guide for document finisher.)

3. Installer l'élément d'élimination des boucles (A) sur le couvercle (1) pendant que le levier (4) de l'élément d'élimination des boucles (A) est en position relevée.  
Quatre projections (5) de l'élément d'élimination des boucles (A) s'insèrent dans les trous du couvercle gauche (1).
4. Fixer l'élément d'élimination des boucles (A) à l'aide des six vis (2) retirées à l'étape 2.
5. Refermer le capot gauche (1).

6. Fixer le pontet du loquet (G) à l'aide de deux vis de raccordement M4 x 20 (D).

7. Fixer la plaque guide (B) au retoucheur de document à l'aide de la vis d'épaule (E) et de la vis S Tite M4 x 10 (F).  
(Passer à l'étape 7 dans le Guide d'installation du retoucheur de document.)

Remplacer l'étape 1 de la page 11 dans le Guide d'installation du retoucheur de document par les étapes suivantes.

#### Connexion du câble d'interconnexion

1. Fixer le noyau de ferrite (C) au câble d'interconnexion (6) du retoucheur de document.
2. Connecter le câble d'interconnexion (6) du retoucheur de document à la machine.  
(Passer à la Vérification du fonctionnement décrite dans le Guide d'installation du retoucheur de document.)

3. Instale el eliminador de enrollamiento (A) en la cubierta izquierda (1) cuando la palanca (4) del eliminador de enrollamiento (A) está en la posición levantada.  
Las cuatro salientes (5) en el eliminador de enrollamiento (A) encajan en los orificios de la cubierta izquierda (1).
4. Fije el eliminador de enrollamiento (A) utilizando seis tornillos (2) desmontados en el paso 2.
5. Cierre la cubierta izquierda (1).

6. Fije el pestillo (G) utilizando dos tornillos de sujeción M4 x 20 (D).

7. Fije la placa de guía (B) utilizando el tornillo de hombro (E) y el tornillo S Tite M4 x 10 (F) en el finalizador de documentos.  
(Vaya al paso 7 de la Guía de instalación para el finalizador de documentos.)

Cambie el paso 1 en la página 11 de la Guía de instalación del finalizador de documentos con los siguientes pasos.

#### Conexión del cable de señal

1. Coloque el núcleo de ferrita (C) en el cable de señal (6) del finalizador de documentos.
2. Conecte el cable de señal (6) del finalizador de documentos en la máquina.  
(Vaya a la Comprobación operacional en la Guía de instalación del finalizador de documentos.)

3. Installieren Sie die Glättungseinrichtung (A) an der linken Abdeckung (1) mit dem Hebel (4) der Glättungseinrichtung (A) in angehobener Position.  
Die vier Vorsprünge (5) der Glättungseinrichtung (A) passen in die Öffnungen an der linken Abdeckung (1).
4. Fixieren Sie die Glättungseinrichtung (A) mit Hilfe der sechs Schrauben (2), die Sie in Schritt 2 entfernt haben.
5. Die linke Abdeckung (1) schließen.

6. Fixieren Sie die Verriegelungsklaue (G) mit zwei M4 x 20-Verbindungsschrauben (D).

7. Die Führungsplatte (B) mit der Bundschraube (E) und einer S-Tite-Schraube M4 x 10 (F) am Dokumentenfinisher befestigen.  
(Fahren Sie fort mit Schritt 7 in der Installationsanleitung des Dokument-Finishers.)

Führen Sie anstelle von Schritt 1 auf Seite 11 der Installationsanleitung des Dokument-Finishers die folgenden Schritte aus.

#### Anschließen des Signalkabels

1. Befestigen Sie den Ferritkern (C) am Signalkabel (6) des Dokument-Finishers.
2. Verbinden Sie das Signalkabel (6) des Dokument-Finishers mit der Maschine.  
(Fahren Sie fort mit dem Betriebstest in der Installationsanleitung des Dokument-Finishers.)

3. Installare l'eliminatore di pieghe (A) sul coperchio sinistro (1) mentre la leva (4) dell'eliminatore di pieghe (A) è sollevata.  
Inserire le quattro sporgenze (5) dell'eliminatore di pieghe (A) nei fori sul coperchio sinistro (1).
4. Fissare l'eliminatore di pieghe (A) a mezzo delle sei viti (2) rimosse nel passo 2.
5. Chiudere il coperchio sinistro (1).

6. Fissare il dispositivo di arresto (G) a mezzo di due viti di serraggio M4 x 20 (D).

7. Fissare la piastra guida (B) alla finitrice di documenti a mezzo della vite a colletto (E) e di una vite S Tite M4 x 10 (F).  
(Procedere con il passo 7 della Guida all'installazione per la finitrice di documenti.)

Sostituire il passo 1 a pagina 11 della Guida all'installazione per la finitrice di documenti con i seguenti passi.

#### Connessione del cavo del segnale

1. Fissare il nucleo di ferrite (C) al cavo del segnale (6) della finitrice di documenti.
2. Collegare alla macchina il cavo del segnale (6) della finitrice di documenti.  
(Proseguire con Controllo del funzionamento nella Guida all'installazione per la finitrice di documenti.)

3. 在防卷曲部件 (A) 压柄 (4) 上抬状态下, 安装左盖板 (1)。  
对准防卷曲部件 (A) 定位突起部 (5) 与左盖板 (1) 的孔位。
4. 用在步骤 2 拆下的 6 个螺钉 (2) 固定防卷曲部件 (A)。
5. 关闭左盖板 (1)。

6. 用 2 个 M4 x 20 紧固螺钉 (D) 固定止动托板 (G)。

7. 用阶梯螺钉 (E) 和紧固螺钉 M4 x 10 (F) 各一个将导向板 (B) 固定在装订器上。  
(装订器安装手册: 操作步骤 7)

将装订器安装手册第 11 页中的 1 步骤变更为以下步骤。

#### [ 连接信号电线 ]

1. 将铁芯 (C) 安装在装订器的信号电线 (6) 上。
2. 将装订器的信号电线 (6) 与机器本体连接。  
(装订器安装手册: 操作 [ 确认运作 ])

3. デカーラ (A) のレバー (4) を上げた状態で左カバー (1) に取り付ける。  
デカーラ (A) の位置決め突起 (5) と左カバー (1) の穴の位置を合わせる。
4. デカーラ (A) を手順 2 で外したビス (2) 6 本で固定する。
5. 左カバー (1) を閉じる。

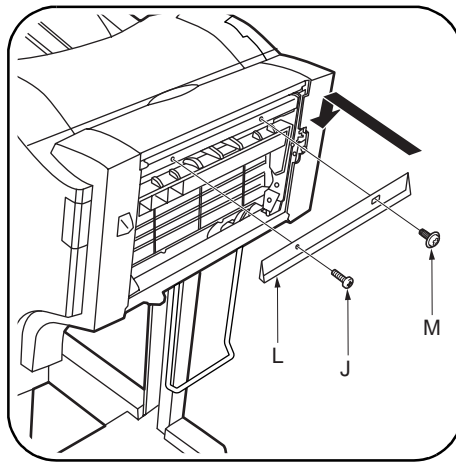
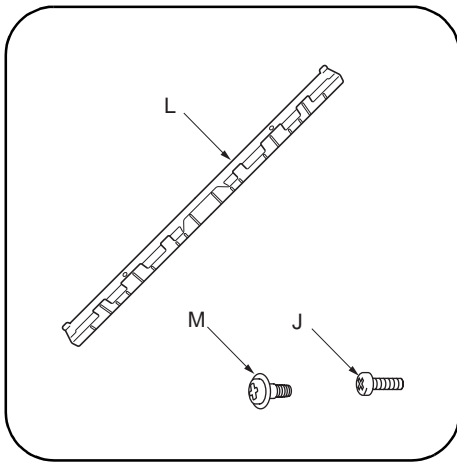
6. ラッチ受け板 (G) をビス M4 x 20 バインド (D) 2 本で固定する。

7. ガイド板 (B) を段付きビス (E) とビス M4 x 10S タイプ (F) 各 1 本でドキュメントフィニッシャーに固定する。  
(ドキュメントフィニッシャー設置手順書: 手順 7 に進む)

ドキュメントフィニッシャー設置手順書の 11 ページ、手順 1 を次の手順に変更する。

#### [ 信号線の接続 ]

1. フェライトコア (C) をドキュメントフィニッシャーの信号線 (6) に取り付ける。
2. ドキュメントフィニッシャーの信号線 (6) を機械本体に接続する。  
(ドキュメントフィニッシャー設置手順書: 「動作確認」に進む)



**English** Addition and change of supplied parts

The parts supplied with the job separator described on page 1 are changed as below. In accordance with this change, the procedure is added and changed as follows.

- [Addition]**  
 L Guide plate ..... 1  
 M Shoulder screw ..... 1
- [Change]**  
 J S Tite screw M4 x 10 ..... 5(4→5)

**Addition and change of procedure for installing finisher (full-color machines only)**

**[Addition]**  
 Perform the following operation after step 2 on page 2. Secure the guide plate (L) using the shoulder screw (M) and an S Tite screw M4 x 10 (J).

**[Change]**  
 The screws (J) used in steps 3 and 4 on page 3 are changed to S Tite screws M4 x 10.

**Français** Addition et changement apportés aux pièces fournies

Les pièces fournies avec le séparateur de travaux décrites à la page 1 sont changées comme indiqué ci-dessous. Conformément à ces changements, la procédure est ajoutée comme suit.

- [Addition]**  
 L Plaque guide ..... 1  
 M Vis d'épaule ..... 1
- [Changement]**  
 J Vis S Tite M4 x 10 ..... 5(4→5)

**Addition et changement apportés à l'installation du finisseur (pour les machines entièrement couleurs seulement)**

**[Addition]**  
 Exécutez l'opération suivante après l'étape 2 de la page 2. Fixez la plaque guide (L) à l'aide de la vis d'épaule (M) et d'une vis S Tite M4 x 10 (J).

**[Changement]**  
 Les vis (J) utilisées dans les étapes 3 et 4 de la page 3 sont changées pour des vis S Tite M4 x 10.

**Español** Adición y cambio de las partes suministradas

Las partes entregadas con este separador de trabajos descrito en la página 1 se cambian como se indica abajo. De acuerdo con este cambio, se agrega el procedimiento y se cambia como se indica a continuación.

- [Adición]**  
 L Placa de guía ..... 1  
 M Tornillo de hombro ..... 1
- [Cambio]**  
 J Tornillo S Tite M4 x 10 ..... 5 (4 → 5)

**Adición y cambio del procedimiento para la instalación del finalizador (sólo en las máquinas a todo color)**

**[Adición]**  
 Realice el siguiente procedimiento después del paso 2 en la página 2. Asegure la placa de guía (L) utilizando el tornillo de hombro (M) y un tornillo S Tite M4 x 10 (J).

**[Cambio]**  
 Los tornillos (J) utilizado en los pasos 3 y 4 en la página 3 cambian a tornillo S Tite M4 x 10.

**Deutsch** Ergänzung und Änderung von gelieferte Teilen

Die Teile, die im Lieferumfang des auf Seite 1 beschriebenen Jobtrenners enthalten sind, wurden wie folgt geändert. Entsprechend dieser Änderung wurden die folgenden Verfahren ergänzt und geändert.

- [Ergänzung]**  
 L Führungsplatte ..... 1  
 M Bundschraube ..... 1
- [Änderung]**  
 J S-Tite-Schraube M4 x 10 ..... 5(4→5)

**Ergänzung und Änderung des Verfahrens zur Installation des Finishers (nur Vollfarbenmaschinen)**

**[Ergänzung]**  
 Führen Sie den folgenden Vorgang nach Schritt 2 auf Seite 2 durch. Die Führungsplatte (L) mit der Bundschraube (M) und einer S-Tite-Schraube M4 x 10 (J) befestigen.

**[Änderung]**  
 Die in den Schritten 3 und 4 auf Seite 3 verwendeten Schrauben (J) werden durch S-Tite-Schrauben M4 x 10 ersetzt.

**Italiano** Aggiunta e modifica delle parti fornite

Le parti fornite con il separatore dei lavori descritte a pagina 1 sono state cambiate come si vede qui in basso. In seguito a ciò, sono state eseguite le seguenti modifiche e aggiunte alla procedura.

- [Aggiunta]**  
 L Piastra guida ..... 1  
 M Vite a colletto ..... 1
- [Modifica]**  
 J Vite S Tite M4 x 10 ..... 5(4→5)

**Aggiunta e modifica della procedura per installare il finirice (solo per le macchine a colori)**

**[Aggiunta]**  
 Eseguire la seguente operazione dopo il passo 2 a pagina 2. Fissare la piastra guida (L) utilizzando le vite a colletto (M) e le vite S Tite M4 x 10 (J).

**[Modifica]**  
 Le viti (J) utilizzate nei passi 3 e 4 a pagina 3 sono state cambiate con le viti S Tite M4 x 10.

**简体中文** 追加和变更附属品

将第 1 页的作业分离器附属品按以下要求进行变更。追加作业和变更按右记内容的要求进行。

- [追加]**  
 L 导板 ..... 1  
 M 阶梯螺钉 ..... 1
- [变更]**  
 J 紧固螺钉 M4 x 10S ..... 5(4 → 5)

追加和变更安装装订器时的步骤（只限全彩色机）

**[追加]**  
 在第 2 页的步骤 2 后面进行以下作业。用阶梯螺钉 (M) 和紧固螺钉 M4 x 10S (J) 各 1 个固定导板 (L)。

**[变更]**  
 将第 3 页的步骤 3 以及步骤 4 上记载的螺钉 (J) 变更为紧固螺钉 M4 x 10S。

**日本語** 付属品の追加・変更

1 ページのジョブセパレータ付属品を以下のように変更します。これに伴い、右記のように作業追加・変更します。

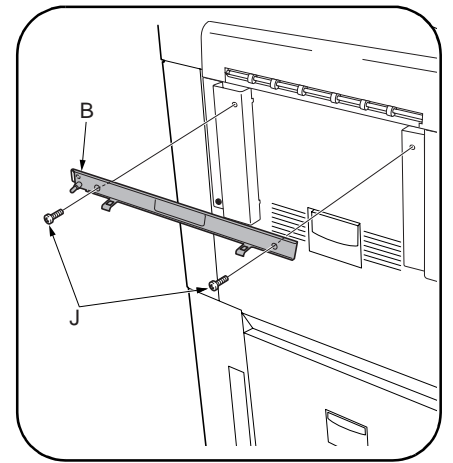
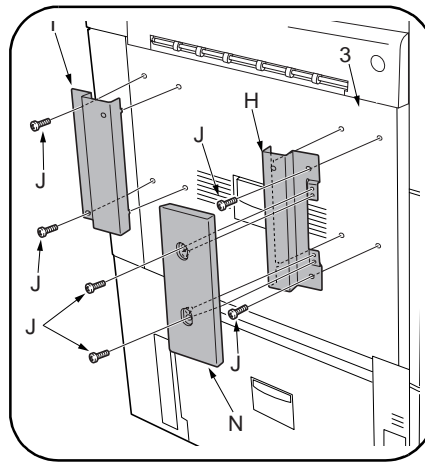
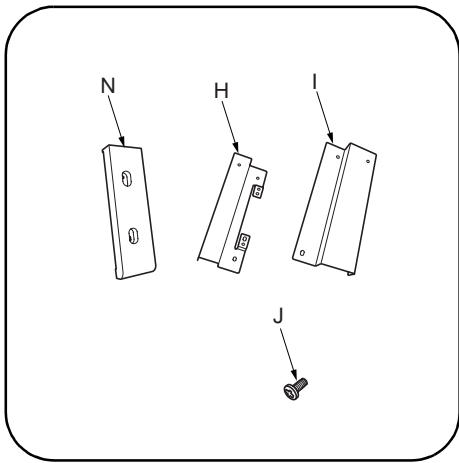
- [追加]**  
 L ガイド板 ..... 1  
 M 段付きビス ..... 1
- [変更]**  
 J ビス M4 x 10S タイト ..... 5(4 → 5)

フィニッシャ設置時の手順追加・変更(カラー機のみ)

**[追加]**  
 2 ページ、手順 2 の後に次の作業を行う。ガイド板 (L) を段付きビス (M) とビス M4 x 10S タイト (J) 各 1 本で固定する。

**[変更]**  
 3 ページ、手順 3 および手順 4 に記載されているビス (J) がビス M4 x 10S タイトに変わります。





### English Modification of Installation Guide for DF-730

The supplied parts with the job separator described on page 1 are modified as shown below:

#### [Addition]

N Cover AT ..... 1

#### [Change]

H Fixing plate F ..... 1  
I Fixing plate R ..... 1  
J S Tite screw M4 × 10 ..... 9(5→9)

Steps 3 and 4 on page 3 are modified as described below:

- Fit the fixing plate F (H) and the fixing plate R (I) to the left cover (3) using two S Tite screws M4 × 10 (J) for each and fit the cover AT (N) to the fixing plate F (H) using two S Tite screws M4 × 10 (J).
- Fit the latch catch (B) to the fixing plate F (H) and the fixing plate R (I) using two S Tite screws M4 × 10 (J).  
(Proceed to step 7.)

### Français Modifications apportées au guide d'installation du DF-730

Les pièces fournies avec le séparateur de travaux décrit à la page 1 sont modifiées comme montré ci-dessous:

#### [Addition]

N Couvercle AT ..... 1

#### [Changement]

H Plaque de fixation F ..... 1  
I Plaque de fixation R ..... 1  
J Vis Tite S M4 × 10 ..... 9(5→9)

Les étapes 3 et 4 de la page 3 sont modifiées comme décrit ci-dessous:

- Fixer la plaque de fixation F (H) et la plaque de fixation R (I) sur le couvercle de gauche (3) à l'aide de deux vis Tite S M4 × 10 (J) chaque et fixer le couvercle AT (N) sur la plaque de fixation F (H) à l'aide de deux vis Tite S M4 × 10 (J).
- Fixer le cliquet du verrou (B) sur la plaque de fixation F (H) et sur la plaque de fixation R (I) à l'aide de deux vis Tite S M4 × 10 (J).  
(Passer à l'étape 7.)

### Español Modificación de la Guía de Instalación para DF-730

Las partes provistas con el separador de trabajos descritas en la página 1 se modifican tal como se indica abajo:

#### [Adición]

N Cubierta AT ..... 1

#### [Cambio]

H Placa de fijación F (delantera) ..... 1  
I Placa de fijación R (trasera) ..... 1  
J Tornillo S Tite M4 × 10 ..... 9(5→9)

Los pasos 3 y 4 en la página 3 se modifican tal como se describen abajo:

- Encaje la placa de fijación F (H) y la placa de fijación R (I) en la cubierta izquierda (3) utilizando dos tornillos S Tite M4 × 10 (J) para cada una y encaje la cubierta AT (N) en la placa de fijación F (H) utilizando dos tornillos S Tite M4 × 10 (J).
- Encaje el pestillo (B) en la placa de fijación F (H) y la placa de fijación R (I) utilizando los dos tornillos S Tite M4 × 10 (J).  
(Vaya al paso 7.)

### Deutsch Änderung der Installationsanleitung für DF-730

Die Teile, die im Lieferumfang des auf Seite 1 beschriebenen Jobtrenners enthalten sind, wurden wie folgt geändert.

#### [Ergänzung]

N Abdeckung AT ..... 1

#### [Änderung]

H Fixierplatte F ..... 1  
I Fixierplatte R ..... 1  
J S-Tite-Schraube M4 × 10 ..... 9(5→9)

Die Schritte 3 und 4 auf Seite 3 wurden wie folgt geändert:

- Die Fixierplatte F (H) und die Fixierplatte R (I) mit je zwei S-Tite-Schrauben M4 × 10 (J) an der linken Abdeckung (3) anbringen, und die Abdeckung AT (N) mit zwei S-Tite-Schrauben M4 × 10 (J) an der Fixierplatte F (H) anbringen.
- Die Verriegelungsklaue (B) mit zwei S-Tite-Schrauben M4 × 10 (J) an der Fixierplatte F (H) und die Fixierplatte R (I) anbringen.  
(Zu Schritt 7 übergehen.)

### Italiano Modifica della guida all'installazione di DF-730

Le parti fornite con il separatore descritte a pagina 1 sono cambiate come si vede qui in basso:

#### [Aggiunta]

N Coperchio AT ..... 1

#### [Modifica]

H Piastra di fissaggio F ..... 1  
I Piastra di fissaggio R ..... 1  
J Vite S Tite M4 × 10 ..... 9(5→9)

I passi 3 e 4 a pagina 3 sono stati modificati nel modo indicato qui in basso:

- Montare la piastra di fissaggio F (H) e la piastra di fissaggio R (I) sul coperchio sinistro (3) usando due viti S Tite M4 × 10 (J) per ciascuna di esse e montare il coperchio AT (N) sulla piastra di fissaggio F (H) usando due viti S Tite M4 × 10 (J).
- Montare il dispositivo di arresto (B) sulla piastra di fissaggio F (H) e sulla piastra di fissaggio R (I) usando due viti S Tite M4 × 10 (J).  
(Procedere con il passo 7.)

### 简体中文 DF-730 安装手册的变更

第 1 页的作业分离器附属品变更如下。

#### [补充]

N 盖板 AT ..... 1

#### [变更]

H 固定板 F ..... 1  
I 固定板 R ..... 1  
J 紧固螺丝 M4 × 10S ..... 9(5 → 9)

第 3 页的步骤 3、4 变更如下。

- 将固定板 F (H) 和固定板 R (I) 分别用 2 个紧固螺丝 M4 × 10S (J) 固定在左盖板 (3) 上, 将盖板 AT (N) 用 2 个紧固螺丝 M4 × 10S (J) 固定在固定板 F (H) 上。
- 将止动托板 (B) 用 2 个紧固螺丝 M4 × 10S (J) 固定在固定板 F (H) 和固定板 R (I) 上。  
(接着操作步骤 7)

### 日本語 DF-730 設置手順書の変更

1 ページのジョブセパレーター付属品を以下のように変更します。

#### [追加]

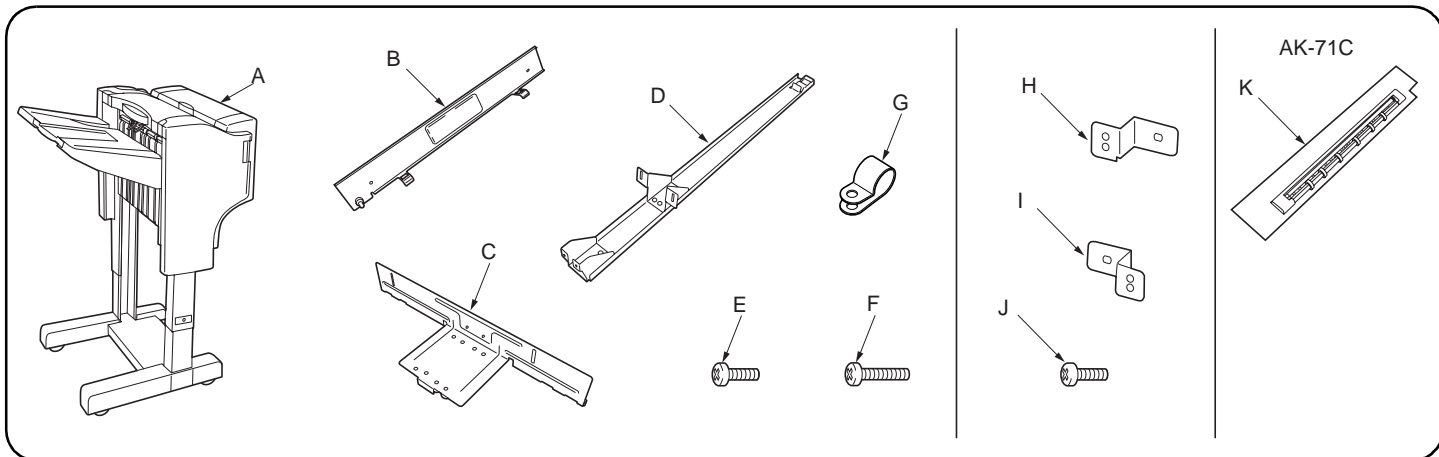
N カバーAT ..... 1

#### [変更]

H 固定板 F ..... 1  
I 固定板 R ..... 1  
J ビス M4 × 10S タイト ..... 9(5 → 9)

3 ページ、手順 3、4 を次のように変更します。

- 固定板 F (H) と固定板 R (I) を左カバー (3) にビス M4 × 10S タイト (J) 各 2 本で固定し、カバーAT (N) をビス M4 × 10S タイト (J) 2 本で固定板 F (H) に固定する。
- ラッチ受け板 (B) をビス M4 × 10S タイト (J) 2 本で固定板 F (H) と固定板 R (I) に固定する。  
(手順 7 に進む)



### English

#### Supplied parts

A Document finisher .....	1
B Latch catch .....	1
C Rail retainer .....	1
D Guide rail .....	1

E Binding screw M4 × 6 .....	4
F Binding screw M4 × 10 .....	4
G Clamp (Not used for full-color machines) .....	1
H Fixing plate F .....	1
I Fixing plate R .....	1
J S Tite screw M4 × 8 .....	4
K Curl eliminator (for monochrome machines AK-71C) .....	1

For installing the document finisher to a full-color machine, parts (H), (I), and (J) above supplied with the job separator are needed. For full-color machines, two pieces of (F) are not used. For monochrome machines, part (K) is needed separately. For full-color machines, part (K) is not needed.

### Français

#### Pièces fournies

A Retoucheur de document .....	1
B Pontet du loquet .....	1
C Élément de rétention du rail .....	1
D Glissière .....	1

E Vis de raccordement M4 × 6 .....	4
F Vis de raccordement M4 × 10 .....	4
G Bride (Non utilisé pour les machines entièrement en couleurs) .....	1
H Plaque de fixation avant .....	1
I Plaque de fixation arrière .....	1
J Vis S Tite M4 × 8 .....	4
K Élément d'élimination des boucles (pour les machines monochromes AK-71C) .....	1

Pour installer le retoucheur de document sur une machine entièrement en couleurs, il faut utiliser les pièces (H), (I), et (J) ci-dessus fournies avec le séparateur de travaux. Sur les machines entièrement en couleurs, deux pièces de (F) ne sont pas utilisées. Sur les machines monochromes, il faut utiliser la pièce (K) séparément. Pour les machines entièrement en couleurs, la pièce (K) n'est pas nécessaire.

### Español

#### Partes suministradas

A Finalizador de documentos .....	1
B Cerrojo .....	1
C Retén del carril .....	1
D Carril guía .....	1

E Tornillo de sujeción M4 × 6 .....	4
F Tornillo de sujeción M4 × 10 .....	4
G Abrazadera (No utilizado para máquinas a todo color) .....	1
H Placa de fijación F .....	1
I Placa de fijación R .....	1
J S-Tite-Schraube M4 × 8 .....	4
K Eliminador de enrollado (para máquinas monocromáticas AK-71C) .....	1

Para instalar el finalizador de documentos en una máquina a todo color, son necesarias las piezas (H), (I) y (J) anteriores entregadas con el separador de trabajos. Para las máquinas a todo color, no se utilizan dos piezas de (F). Para las máquinas monocromáticas, es necesario por separado la pieza (K). Para las máquinas a todo color, la pieza (K) no es necesaria.

### Deutsch

#### Gelieferte Teile

A Dokument Finishers .....	1
B Riegelschloßbausatz .....	1
C Schienenhalterungseinheit .....	1
D Führungsschieneneneinheit .....	1

E Verbundschraube M4 × 6 .....	4
F Verbundschraube M4 × 10 .....	4
G Klemme (Nicht für Vollfarbenmaschinen verwendet) ..	1
H Fixierplatte F .....	1
I Fixierplatte R .....	1
J S-Tite-Schraube M4 × 8 .....	4
K Glättungseinrichtung (für Monochrommaschinen AK-71C) .....	1

Für die Installation des Dokument Finishers an einer Vollfarbenmaschine werden die mit dem Jobtrenner gelieferten obigen Teile (H), (I) und (J) benötigt. Für Vollfarbenmaschinen werden zwei Teile von (F) nicht benutzt. Für Monochrommaschinen wird Teil (K) getrennt benötigt. Für Vollfarbenmaschinen wird Teil (K) nicht benötigt.

### Italiano

#### Parti fornite

A Finitrice di documenti .....	1
B Dispositivo di arresto .....	1
C Fermo della guida .....	1
D Guida della rotaia .....	1

E Vite di serraggio M4 × 6 .....	4
F Vite di serraggio M4 × 10 .....	4
G Morsetto (Non utilizzato per le macchine a colori) .....	1
H Piastra di fissaggio F .....	1
I Piastra di fissaggio R .....	1
J Vite S Tite M4 × 8 .....	4
K Eliminatore di pieghe (per le macchine in bianco e nero AK-71C) .....	1

Per l'installazione della finitrice di documenti su una macchina a colori, sono necessarie le suddette parti (H), (I) e (J) fornite in dotazioni con il separatore dei lavori. Per le macchine a colori, due pezzi di (F) non sono utilizzati. Per le macchine in bianco e nero, separatamente è necessaria la parte (K). Per le macchine a colori, la parte (K) non è necessaria.

### 简体中文

#### 附属品

(A)装订器 .....	1
(B)挂钩支架 .....	1
(C)轨道座 .....	1
(D)导向轨道 .....	1

(E) M4 × 6 固结螺钉 .....	4
(F) M4 × 10 固结螺钉 .....	4
(G) 夹紧件 (全彩色机上不使用) .....	1
(H) 固定板 F .....	1
(I) 固定板 R .....	1
(J) 紧固螺钉 M4 × 8S .....	4
(K) 防卷曲部件 (黑白机用 AK-71C) .....	1

全彩色机上安装装订器时，需要安装作业分离器上附属的上述(H)、(I)、(J)部件。全彩色机时(F)剩下2个连接螺钉。黑白机时另外需要安装(K)部件。全彩色机时，不需要安装(K)部件。

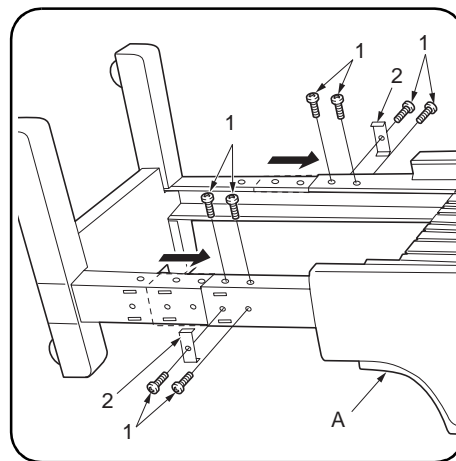
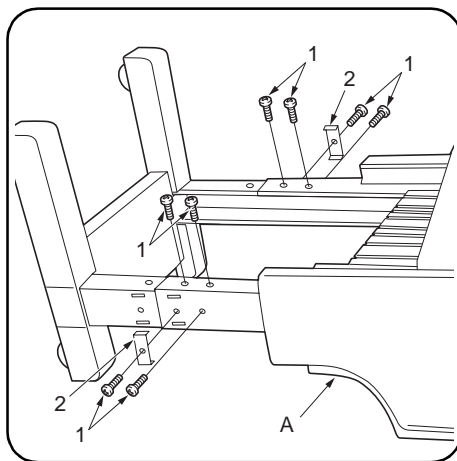
### 日本語

#### 付属品

A ドキュメントフィニッシャ .....	1
B ラッチ受け板 .....	1
C レール取付板 .....	1
D ガイドレール .....	1

E ビス M4 × 6 バインド .....	4
F ビス M4 × 10 バインド .....	4
G クランプ (フルカラー機では使用しません) .....	1
H 固定板 F .....	1
I 固定板 R .....	1
J ビス M4 × 8S タイト .....	4
K デカーラー (モノクロ機用 AK-71C) .....	1

フルカラー機にドキュメントフィニッシャを取り付ける際は、ジョブセパレータに付属する上記 (H)、(I)、(J) が必要です。フルカラー機では、(F) が 2 本余ります。モノクロ機では、(K) が別途必要です。フルカラー機では、(K) は不要です。



When installing the document finisher to a full-color machine, install the job separator in advance.

Be sure to turn the MFP main switch off and disconnect the MFP power plug from the wall outlet before starting to install the document finisher.

**[Steps 1 to 4 below are only for full-color machines.]**

1. Place the document finisher (A) sideways, remove the eight screws (1), and remove the two pieces of fittings (2).

2. To align the document finisher with the paper outlet of the MFP, slide the legs of the document finisher (A) to the uppermost positions indicated in the illustration, attach the two pieces of fittings (2) that have been removed in step 1, and secure them using the eight screws (1).

Pour installer le retoucheur de document sur une machine entièrement en couleurs, installer le séparateur de travaux préalablement.

Veiller à bien mettre l'interrupteur principal du MFP hors tension et à débrancher la fiche d'alimentation du MFP de la prise murale avant de commencer l'installation du retoucheur de document.

**[Les étapes 1 à 4 ci-dessous concernent les machines entièrement en couleurs seulement.]**

1. Placer le retoucheur de document (A) sur le côté, retirer les huit vis (1), et retirer les deux pièces de fixation (2).

2. Pour aligner le retoucheur de document sur la sortie de papier du MFP, faire glisser les pieds du retoucheur de document (A) jusqu'aux positions les plus hautes indiquées sur l'illustration, fixer les deux pièces de fixation (2) qui avaient été retirées auparavant à l'étape 1, et les fixer à l'aide des huit vis (1).

Cuando instale el finalizador de documentos en una máquina a todo color, instale el separador de trabajos por adelantado.

Asegúrese de apagar el interruptor principal del MFP y de desconectar la clavija de alimentación del MFP de la toma de corriente de la pared, antes de empezar a instalar el finalizador de documentos.

**[Los pasos 1 a 4 a continuación son solo para máquinas a todo color.]**

1. Apoye el finalizador de documentos (A) sobre un lado, saque los ocho tornillos (1) y saque dos piezas de herrajes (2).

2. Para alinear el finalizador de documentos con la salida de papel del MFP, deslice las patas del finalizador de documentos (A) a las posiciones superiores indicadas en la figura, instale las dos piezas de herrajes (2) desmontadas en el paso 1 y asegúrelos con los ocho tornillos (1).

Wenn Sie den Dokument Finisher an einer Vollfarbmaschine installieren wollen, muss der Jobtrenner vorher installiert werden.

Schalten Sie den MFP-Hauptschalter aus, und ziehen Sie den MFP-Netzstecker von der Netzsteckdose ab, bevor Sie mit der Installation des Dokument Finishers beginnen.

**[Die folgenden Schritte 1 bis 4 gelten nur für Vollfarbmaschinen.]**

1. Den Dokument Finisher (A) auf die Seite legen, die acht Schrauben (1) entfernen, und die zwei Befestigungsteile (2) abnehmen.

2. Um den Dokument Finisher auf den Papierausslass des MFP auszurichten, die Beine des Dokument Finishers (A) auf die in der Abbildung gezeigte oberste Position schieben, dann die zwei in Schritt 1 entfernten Befestigungsteile (2) anbringen und mit den acht Schrauben (1) befestigen.

Quando si installa la finitrice di documenti su una macchina a colori, installare prima il separatore dei lavori.

Prima di dare inizio alla procedura di installazione della finitrice di documenti, non mancare di spegnere l'MFP usando l'interruttore principale di alimentazione e disinserire la spina dell'MFP dalla presa a muro della rete elettrica.

**[I seguenti passi da 1 a 4 sono solo per le macchine a colori.]**

1. Collocare la finitrice di documenti (A) lateralmente, rimuovere le otto viti (1) e rimuovere i due pezzi di raccordo (2).

2. Per allineare la finitrice di documenti con l'uscita della carta dell'MFP, fare scivolare i piedini della finitrice di documenti (A) sulle posizioni più in alto indicate nel disegno, montare i due pezzi di raccordo (2) che sono stati rimossi nel passo 1 e fissarli utilizzando le otto viti (1).

在全彩色机上安装装订器时，应先安装作业分离器。当安装装订器时，必须事先将MFP主机的总电源关掉并将MFP主机的电源插头从插座上拔掉。

**[步骤1~4仅限于全彩色机]**

1. 将装订器(A)横向放置，卸下8个螺钉(1)，然后，取下2个固定件(2)。

2. 为了对准主机排纸口，先将装订器(A)的机脚滑动到最上面的位置(如图所示的位置)，然后，安装在步骤1取下的2个固定件(2)，并用8个螺钉(1)加以固定。

フルカラー機にドキュメントフィニッシャを取り付ける際には、先にジョブセパレータを装着すること。

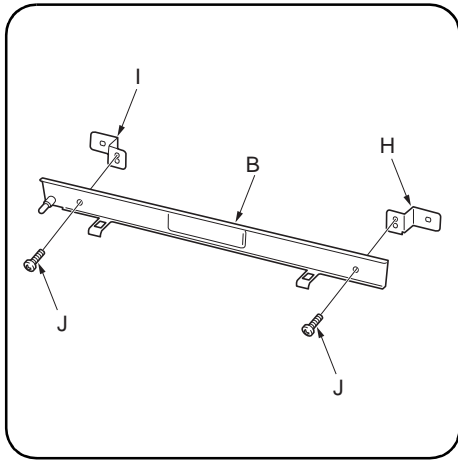
ドキュメントフィニッシャを取り付ける際は、必ずMFP本体のメインスイッチをOFFにし、MFP本体の電源プラグを外して作業をおこなうこと。

**[手順1~4はフルカラー機のみ]**

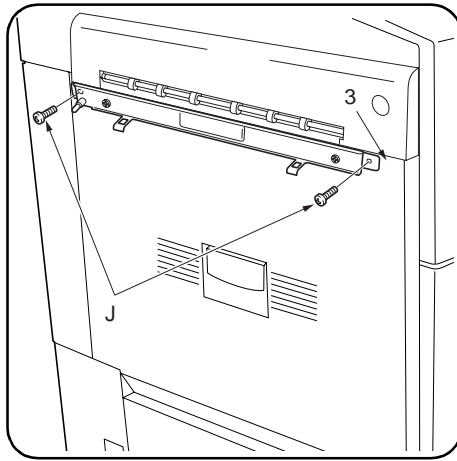
1. ドキュメントフィニッシャ(A)を横向きにおき、ビス(1)8本を外し、固定金具(2)2個を取り外す。

2. 本体用紙排出口に合わせる為、ドキュメントフィニッシャ(A)の脚を最上の位置(図の位置)までスライドさせ、手順1で取り外した固定金具(2)2個を取り付け、ビス(1)8本で固定する。

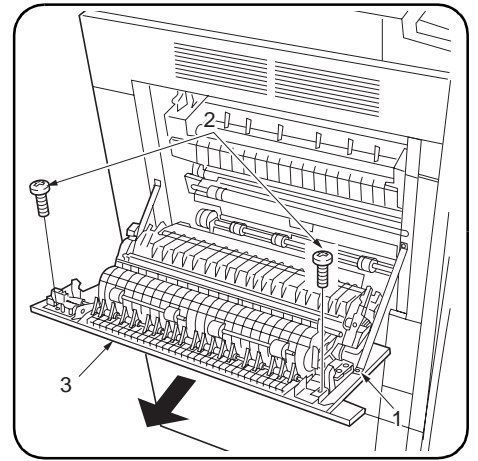




3. Fit the fixing plate F (H) and the fixing plate R (I) to the latch catch (B) using an S Tite screw M4 × 8 (J) for each.



4. Fit the latch catch that has been assembled in step 3 to the left cover (3) using the two S Tite screws M4 × 8 (J). (Proceed to step 7.)



**[Steps 1 to 6 below are only for monochrome machines.]**

1. Open the eject cover (1) of the MFP.
2. Remove the two screws (2) securing the feedshift guide assembly (3) and then the assembly.

3. Fixer la plaque de fixation avant (H) et la plaque de fixation arrière (I) sur le pontet du loquet (B) à l'aide d'une vis S Tite M4 × 8 (J) pour chaque plaque.

4. Fixer le pontet du loquet qui avait été monté auparavant à l'étape 3 sur le couvercle gauche (3) à l'aide des deux vis S Tite M4 × 8 (J). (Passer à l'étape 7.)

**[Les étapes 1 à 6 ci-dessous concernent les machines monochromes seulement.]**

1. Ouvrir le couvercle d'éjection (1) du MFP.
2. Retirer les deux vis (2) fixant l'assemblage de la glissière d'alimentation (3) puis retirer l'assemblage.

3. Coloque la placa de fijación F (H) y la placa de fijación T (I) en el cerrojo (B) utilizando un tornillo S Tite M4 × 8 (J) para cada una.

4. Coloque el cerrojo armado en el paso 3 en la cubierta izquierda (3) usando los dos tornillos S Tite M4 × 8 (J). (Vaya al paso 7.)

**[Los pasos 1 a 6 a continuación son sólo para máquinas monocromáticas.]**

1. Abra la cubierta de expulsión (1) del MFP.
2. Quite los dos tornillos (2) que aseguran el ensamble guía de la unidad de cambio de alimentación de papel (3) y luego el ensamble.

3. Die Fixierplatte F (H) und die Fixierplatte R (I) mit je einer S-Tite-Schraube M4 × 8 (J) an der Riegelschloßbausatz (B) anbringen.

4. Die in Schritt 3 zusammenmontierte Riegelschloßbausatz mit den zwei S-Tite-Schrauben M4 × 8 (J) an der linken Abdeckung (3) anbringen. (Zu Schritt 7 übergehen.)

**[Die folgenden Schritte 1 bis 6 gelten nur für Monochrommaschinen.]**

1. Öffnen Sie die Auswurfabdeckung (1) des MFP.
2. Entfernen Sie die zwei Schrauben (2), die den Zuführungswechsel-Bausatz (3) befestigen und dann den Bausatz.

3. Montare la piastra di fissaggio F (H) e la piastra di fissaggio R (I) al dispositivo di arresto (B) utilizzando una vite S Tite M4 × 8 (J) per ciascuno.

4. Adattare il dispositivo di arresto che è stato montato nel passo 3 sul pannello a sinistra (3) utilizzando le due viti S Tite M4 × 8 (J). (Proseguire al passo 7.)

**[I seguenti passi da 1 a 6 sono solo per le macchine in bianco e nero.]**

1. Aprire la copertura dell'uscita carta (1) dell'MFP.
2. Rimuovere le due viti (2) che fissano il gruppo di guida di cambio alimentazione (3) e quindi il gruppo.

3. 在挂钩承支架(B)上, 分别用1个紧固螺钉 M4 × 8S(J)固定固定板F(H)和固定板R(I)。

4. 将在步骤3组装的挂钩承支架用2个紧固螺钉 M4 × 8S(J)安装在左盖板(3)上。(操作步骤7)

**[步骤1~6仅限于黑白机]**

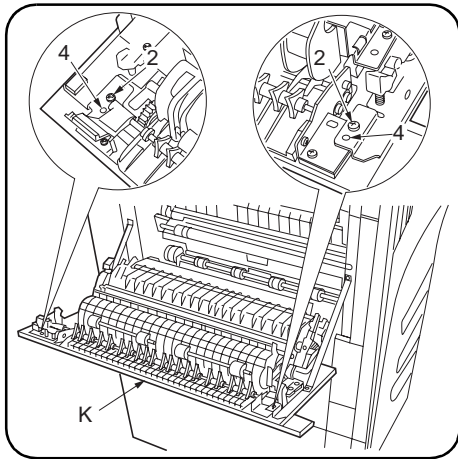
1. 将MFP主机的出纸盖板(1)打开。
2. 将两个小螺钉(2)摘下, 并将分支导向组件(3)卸下。

3. ラッチ受け板 (B) に、固定板 F(H) と固定板 R(I) をビス M4 × 8S タイト (J) 各 1 本で固定する。

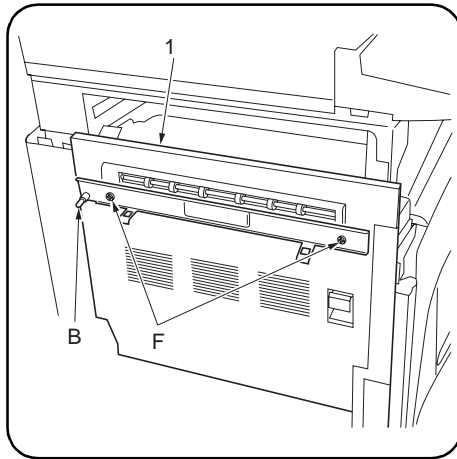
4. 手順 3 で組み立てたラッチ受け板をビス M4 × 8S タイト (J) 2 本で左カバー (3) に取り付ける。(手順 7 に進む)

**[手順 1 ~ 6 はモノクロ機のみ]**

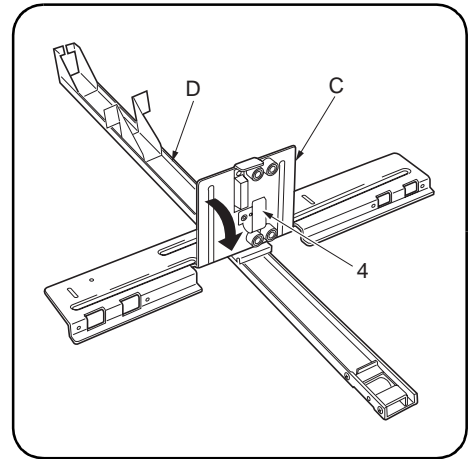
1. MFP 本体の排出カバー (1) を開く。
2. ビス (2) 2 本を外し、分岐ガイド組立 (3) を取り外す。



3. Fit the curl eliminator (K) to the eject cover (1) such that the projections (4) on the cover fit into the two ends of the curl eliminator (K).
4. Secure the curl eliminator (K) using the two screws (2) removed in step 2.



5. Close the eject cover (1).
6. Fit the latch catch (B) to the eject cover (1) using two M4 x 10 binding screws (F).



7. Align the rail retainer (C) with the groove of the guide rail (D) and attach the rail retainer (C) to the guide rail (D). Make sure that the plate spring (4) of the rail retainer (C) fits into the groove and the edge of the guide rail (D) fits between the pulleys on the reverse side of the rail retainer (C).

3. Fixer l'élément d'élimination des boucles (K) au couvercle d'éjection (1) de telle façon que les projections (4) du couvercle s'insèrent dans les deux extrémités de cet élément (K).
4. Fixer l'élément d'élimination des boucles (K) à l'aide des deux vis (2) retirées à l'étape 2.

5. Fermer le couvercle d'éjection (1).
6. Fixer le pontet du loquet (B) au couvercle d'éjection (1) à l'aide de deux vis de raccordement M4 x 10 (F).

7. Aligner l'élément de rétention du rail (C) sur le sillon de la glissière (D) et le fixer à l'élément de rétention du rail (C) à la glissière (D). Veiller à ce que le ressort de plaque (4) de l'élément de rétention du rail (C) s'adapte au sillon et que l'extrémité de la glissière (D) puisse passer entre les poulies sur le côté opposé de l'élément de rétention du rail (C).

3. Coloque el eliminador de enrollamiento (K) en la cubierta de expulsión (1) de modo que las proyecciones (4) de la cubierta encajen en los dos extremos del eliminador de enrollamiento (K).
4. Asegure el eliminador de enrollamiento (K) usando los dos tornillos (2) que quitó en el paso 2.

5. Cierre la cubierta de expulsión (1).
6. Coloque el cerrojo (B) en la cubierta de expulsión (1) usando dos tornillos de sujeción M4 x 10 (F).

7. Alinee el retén del carril (C) con la acanaladura del carril guía (D) y anexe el retén del carril (C) al carril guía (D). Asegúrese de que el resorte de la placa (4) del retén del carril (C) encaje en la acanaladura y que el borde del carril guía (D) encaje entre las poleas del lado inverso del retén del carril (C).

3. Bringen Sie den Wellenverhinderer (K) so an die Auswurfabdeckung (1) an, daß die Vorsprünge (4) auf der Abdeckung in die zwei Enden des Wellenverhinderers (K) passen.
4. Befestigen Sie den Wellenverhinderer (K) mittels der in Schritt 2 entfernten zwei Schrauben (2).

5. Schliessen Sie die Auswurfabdeckung (1).
6. Bringen Sie den Riegelschloßbausatz (B) mittels der zwei M4 x 10 Verbundschrauben (F) an die Auswurfabdeckung (1) an.

7. Richten Sie die Schienenhalterungseinheit (C) mit der Rille der Führungsschieneinheit (D) aus, und bringen Sie die Schienenhalterungseinheit (C) an die Führungsschieneinheit (D) an. Stellen Sie sicher, daß die Tellerfeder (4) der Schienenhalterungseinheit (C) in die Rille paßt und die Kante der Führungsschieneinheit (D) zwischen den Seilzügen auf der Rückseite der Schienenhalterungseinheit (C) sitzt.

3. Inserire l'eliminatore degli accartocciamenti (K) nella copertura dell'uscita carta (1) in modo tale che le proiezioni (4) sulla copertura siano inserite nelle due estremità dell'eliminatore degli accartocciamenti (K).
4. Fissare l'eliminatore degli accartocciamenti (K) utilizzando le due viti (2) rimosse al punto 2.

5. Chiudere la copertura dell'uscita carta (1).
6. Inserire il dispositivo di arresto (B) nella copertura dell'uscita carta (1) utilizzando due viti di serraggio M4 x 10 (F).

7. Allineare il fermo della guida (C) con la scanalatura della guida della rotaia (D) e fissare il fermo della guida (C) alla guida della rotaia (D). Assicurarsi che la molla della piastra (4) del fermo della guida (C) sia collocata nella scanalatura e che il bordo della guida della rotaia (D) sia inserito tra le pulegge sul lato opposto del fermo della guida (C).

3. 将带凸肩压板的凸部(4)嵌入防卷曲部件(K)两端后, 将防卷曲部件(K)安装于出纸盖板(1)上。
4. 用依步骤2摘下的两个小螺钉(2)来固定防卷曲部件(K)。

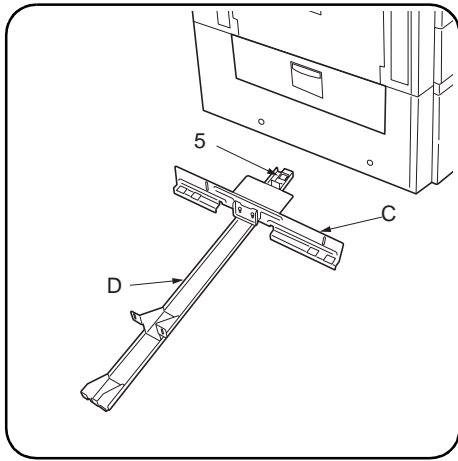
5. 将出纸盖板(1)关上。
6. 用两个M4 x 10固结螺钉(F)将挂钩承支架(B)安装于出纸盖板(1)上。

7. 将轨道座(C)沿着导向轨道(D)的凹槽嵌入。此时, 应将片簧部(4)插入于凹槽中并将导向轨道(D)的一端插入于轨道座(C)背面的滚轮与滚轮之间。

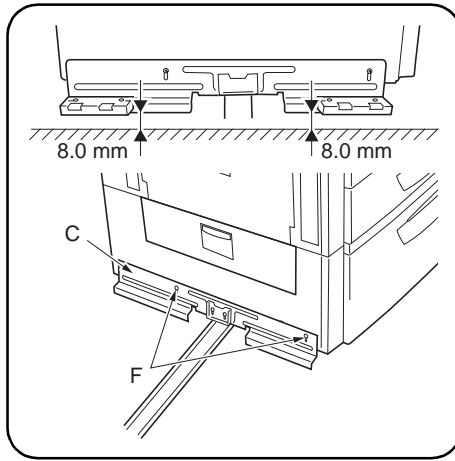
3. デカーラー(K)の両端に半押し(4)がはまる位置で、デカーラー(K)を排出カバー(1)に取り付ける。
4. 手順2で外したビス(2)2本でデカーラー(K)を固定する。

5. 排出カバー(1)を閉じる。
6. ラッチ受け板(B)をビス M4 x 10 バインド(F)2本で排出カバー(1)に取り付ける。

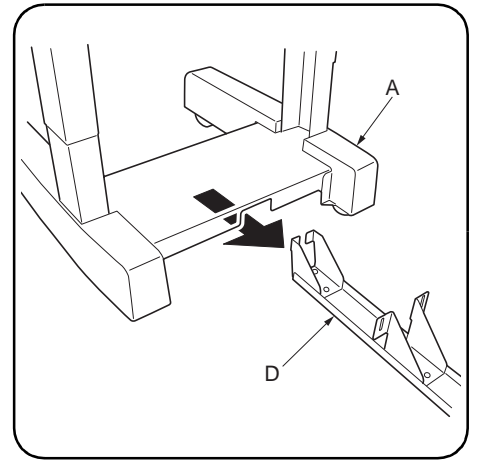
7. レール取付板(C)をガイドレール(D)の溝に合わせてはめ込む。板バネ部(4)が溝の中に入り、レール取付板(C)裏側のコロとコロの間にガイドレール(D)の端が入るようにする。



**8.** Orient the guide rail (D) such that its pulley (5) is positioned toward the MFP.



**9.** Secure the rail retainer (C) to the MFP using two M4 × 10 binding screws (F) such that the front and the rear gaps between the floor and the rail retainer (C) are approximately 8.0 mm.



**10.** Insert the guide rail (D) into the bottom of the document finisher (A).

**8.** Orienter la glissière (D) de manière que sa poulie (5) soit orientée vers le MFP.

**9.** Fixer l'élément de rétention du rail (C) au MFP à l'aide de deux vis de raccordement M4 × 10 (F) de manière que les écarts avant et arrière entre le sol et l'élément de rétention du rail (C) soient d'environ 8.0 mm.

**10.** Insérer la glissière (D) en bas du retoucheur de document (A).

**8.** Oriente el carril guía (D) de modo que su polea (5) se encuentre ubicada hacia el MFP.

**9.** Asegure el retén del carril (C) a el MFP usando dos tornillos de sujeción M4 × 10 (F) de modo que los espacios frontal y trasero entre el piso y el retén del carril (C) sean de aproximadamente 8.0 mm.

**10.** Inserte el carril de guía (D) en la parte inferior del finalizador de documentos (A).

**8.** Richten Sie die Führungsschiene (D) so aus, daß die Riemenscheibe (5) zum MFP ausgerichtet ist.

**9.** Bringen Sie die Schienenhalterung (C) am MFP mit zwei M4 × 10 Verbundschrauben (F) so an, daß die vorderen und hinteren Abstände zwischen Boden und Schienenhalterung (C) etwa 8.0 mm betragen.

**10.** Die Führungsschiene (D) in das Unterteil des Dokument Finishers (A) einschieben.

**8.** Orientare la guida della rotaia (D) in modo da posizionare la puleggia (5) in direzione dell'MFP.

**9.** Assicurare il fermo della guida (C) all'MFP utilizzando le due viti di serraggio M4 × 10 (F), in modo che la distanza anteriore e posteriore tra il pavimento ed il fermo della guida (C) sia di circa 8.0 mm.

**10.** Inserire la guida della rotaia (D) nella parte inferiore della finitrice di documenti (A).

**8.** 使导向轨道 (D) 的滚轮部 (5) 朝向 MFP 主机。

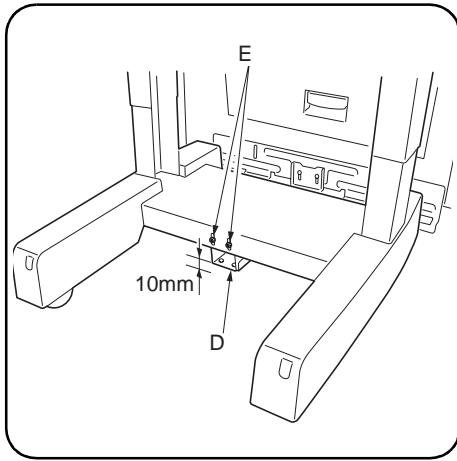
**9.** 用两个 M4 × 10 固结螺钉 (F) 将轨道座 (C) 固定于 MFP 主机上。此时，轨道座 (C) 与地板之间的距离应约为 8.0 毫米。

**10.** 将导向轨道 (D) 插入装订器 (A) 的底部。

**8.** ガイドレール (D) のコロ部 (5) を MFP 本体側に向ける。

**9.** レール取付板 (C) と床面の前後隙間が約 8.0mm になるように、レール取付板 (C) を MFP 本体にビス M4 × 10 バインド (F) 2 本で固定する。

**10.** ドキュメントフィニッシャ (A) の底部にガイドレール (D) を挿入する。

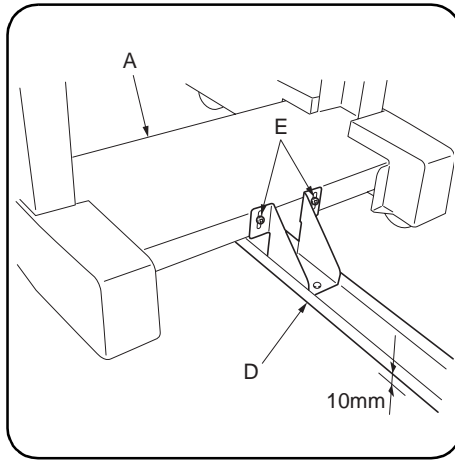


### Fitting and adjusting the guide rail

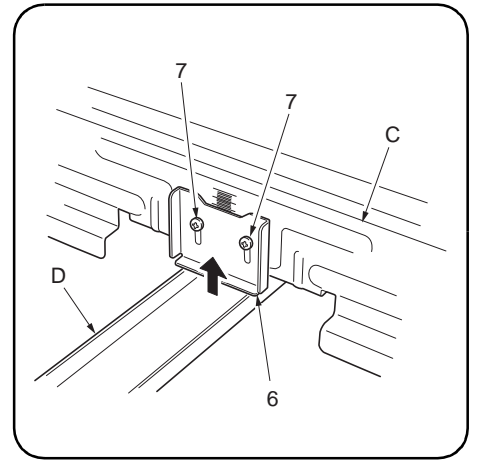
11. While pressing the guide rail (D) to the document finisher (A) so that the gap between the guide rail (D) and the floor is approximately 10 mm, secure it using two M4 × 6 binding screws (E).

#### Note

If the guide rail is not properly adjusted, the guide rail may not move when the document finisher is separated.



12. Separate the document finisher (A) from the MFP and secure it using two M4 × 6 binding screws (E) so that the gap between the guide rail (D) and the floor is approximately 10 mm.



13. Loosen temporarily the two screws (7) that secure the sheet metal (6) of the rail mounting plate (C) on the MFP, raise the sheet metal (6) by two divisions of the scale from the guide rail (D), and tighten the two screws (7).

#### Note

If the guide rail is not properly adjusted, the guide rail may not move smoothly or the document finisher may fall down.

### Fixation et réglage de la glissière

11. Tout en pressant la glissière (D) contre le retoucheur de document (A) de façon que l'écart entre la glissière (D) et le sol soit d'environ 10 mm, la fixer à l'aide de deux vis de raccordement M4 × 6 (E).

#### Remarque

Si la glissière n'est pas réglée correctement, la glissière risquera de ne pas se déplacer lorsque le retoucheur de document sera séparé.

12. Séparer le retoucheur de document (A) du MFP, puis le fixer à l'aide de deux vis de raccordement M4 × 6 (E) de façon que l'écart entre la glissière (D) et le sol soit d'environ 10 mm.

13. Desserrer provisoirement les deux vis (7) qui fixent la feuille métallique (6) de la plaque de montage du rail (C) sur le MFP, élever la feuille métallique (6) de deux crans sur l'échelle de la glissière (D), puis resserrer les deux vis (7).

#### Remarque

Si la glissière n'est pas réglée correctement, la glissière risquera de ne pas se déplacer simplement ou le retoucheur de document risquera de tomber.

### Fijación y ajuste del carril de guía

11. Mientras presiona el carril de guía (D) en el finalizador de documentos (A) para que la separación entre el carril de guía (D) y el piso sea de unos 10 mm, asegúrelo utilizando dos tornillos de fijación M4 × 6 (E).

#### Nota

Si el carril de guía no está bien ajustado, el carril de guía puede no moverse cuando se separa el finalizador de documentos.

12. Separe el finalizador de documentos (A) del MFP y asegúrelo utilizando dos tornillos de fijación M4 × 6 (E) para que la separación entre el carril de guía (D) y el piso sea de unos 10 mm.

13. Afloje temporalmente los dos tornillos (7) que aseguran la hoja de metal (6) de la placa de montaje de carril (C) en el MFP, levante la hoja de metal (6) con dos divisiones de la escala del carril de guía (D) y apriete los dos tornillos (7).

#### Nota

Si no se ajusta correctamente el carril de guía, el carril de guía puede no moverse suavemente o el finalizador de documentos puede caer.

### Anbringen und Einstellen der Führungsschiene

11. Die Führungsschiene (D) gegen den Dokument Finisher (A) gedrückt halten, so dass der Abstand zwischen der Führungsschiene (D) und dem Boden ca. 10 mm beträgt, und mit zwei M4 × 6 Befestigungsschrauben (E) sichern.

#### Hinweis

Falls die Führungsschiene nicht korrekt eingestellt ist, bewegt sie sich beim Trennen des Dokument Finishers eventuell nicht.

12. Den Dokument Finisher (A) vom MFP trennen und mit zwei M4 × 6 Befestigungsschrauben (E) sichern, so dass der Abstand zwischen der Führungsschiene (D) und dem Boden ca. 10 mm beträgt.

13. Die zwei Schrauben (7), die das Blech (6) der Schienenmontageplatte (C) am MFP sichern, vorübergehend lösen, das Blech (6) um zwei Teilstriche der Skala von der Führungsschiene (D) aus anheben, und die zwei Schrauben (7) wieder anziehen.

#### Hinweis

Falls die Führungsschiene nicht korrekt eingestellt ist, bewegt sie sich eventuell nicht reibungslos, oder der Dokument Finisher kann herunterfallen.

### Montaggio e regolazione della guida della rotaia

11. Mentre si tiene premuta la guida della rotaia (D) alla finitrice di documenti (A) in modo che lo spazio tra la guida della rotaia (D) e il pavimento sia di circa 10 mm, fissarla a mezzo di due viti di serraggio M4 × 6 (E).

#### Nota

Se la guida della rotaia non è regolata correttamente, potrebbe non muoversi quando il separatore la finitrice di documenti verrà staccato.

12. Separare la finitrice di documenti (A) dall'MFP per fissarla a mezzo di due viti di serraggio M4 × 6 (E) in modo che lo spazio tra la guida della rotaia (D) e il pavimento sia di circa 10 mm.

13. Allentare temporaneamente le due viti (7) che fissano il foglio metallico (6) della piastra di montaggio della rotaia (C) dell'MFP, sollevare il foglio di metallo (6) di due posizioni sulla guida della rotaia (D) e serrare le due viti (7).

#### Nota

Se la guida della rotaia non è regolata correttamente, potrebbe non muoversi scorrevolmente oppure la finitrice di documenti potrebbe cadere.

### 导向轨道的安装调整

11. 调整导向轨道(D)与地板之间的间距为10毫米左右,将导向轨道(D)插入装订器(A)到底,用两个M4×6固结螺钉(E)进行固定。

#### 注意

如果不能正确调整导向轨道的话,在分离装订器时,可能会发生导向轨道不能移动的情况。

12. 将装订器(A)分离MFP主机,调整导向轨道(D)与地板之间的间距为10毫米左右后,用两支M4×6固结螺钉(E)进行固定。

13. 松动固定在MFP主机侧轨道座(C)的金属板(6)上的两支固结螺钉(7),在金属板(6)碰及导向轨道(D)的状态下,抬升到第2个刻度的位置,然后用两支螺钉(7)固定。

#### 注意

如果不能正确调整的话,导向轨道则不能顺利移动,并会发生装订器倒置的情况。

### ガイドレールの取付調整

11. ガイドレール (D) と床面の隙間が約 10mm になるように、ガイドレール (D) をドキュメントフィニッシャー (A) に突き当てながら、ビス M4 × 6 バインド (E) 2 本で固定する。

#### 注意

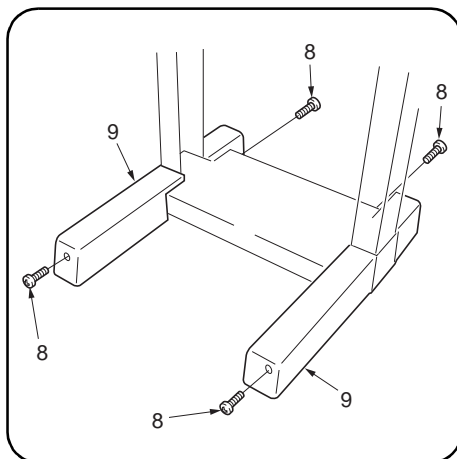
正しく調整しないと、ドキュメントフィニッシャーの切り離し時、ガイドレールが動かない恐れがある。

12. ドキュメントフィニッシャー (A) を MFP 本体より切り離し、ガイドレール (D) と床面の隙間が約 10mm になるように、ビス M4 × 6 バインド (E) 2 本で固定する。

13. MFP 本体側のレール取付板 (C) の板金 (6) を固定しているビス (7) 2 本をいったん緩め、板金 (6) をガイドレール (D) に当てた状態から 2 目盛り上の位置にあげて、ビス (7) 2 本を固定する。

#### 注意

正しく調整しないと、ガイドレールがスムーズに動かない。又ドキュメントフィニッシャーが倒れる恐れがある。



Slide the document finisher to engage it with the latch catch of the MFP. If the document finisher and the MFP do not engage securely, perform the following document finisher height adjustment.

#### Adjusting the height of the document finisher

1. Remove the front and rear covers (9) from the document finisher (A) by removing two screws (8) each.

Faire glisser le retoucheur de document pour l'engager dans le pontet du loquet du MFP. Si le retoucheur de document et le MFP ne s'engagent pas correctement, effectuer le réglage de hauteur suivant sur le retoucheur de document.

#### Réglage de la hauteur du retoucheur de document

1. Retirer les couvercles avant et arrière (9) du retoucheur de document (A) en retirant deux vis (8) sur chacun des couvercles.

Deslice el finalizador de documentos hasta que enganche con el cerrojo del MFP. Si el finalizador de documentos y el MFP no se acoplan de manera segura, realice el siguiente ajuste de la altura del finalizador de documentos.

#### Ajuste de altura del finalizador de documentos

1. Desmonte las tapas delantera y trasera (9) del finalizador de documentos (A) sacando los dos tornillos (8) cada uno.

Den Dokument Finisher verschieben, um ihn mit dem Riegelschloßbausatz des MFP in Eingriff zu bringen. Wenn der Dokument Finisher und der MFP nicht richtig ineinander eingreifen, führen Sie die folgende Höheneinstellung für den Dokument Finisher aus.

#### Einstellen der Dokument Finisherhöhe

1. Die Vorder- und Rückabdeckung (9) nach Entfernen von je zwei Schrauben (8) vom Dokument Finisher (A) abnehmen.

Fare scivolare la finitrice di documenti per farla innestare con il dispositivo di arresto dell'MFP. Qualora la finitrice di documenti e l'MFP non si innestino saldamente, osservare la seguente procedura di regolazione dell'altezza della finitrice di documenti.

#### Regolazione dell'altezza della finitrice di documenti

1. Rimuovere i pannelli anteriore e posteriore (9) dalla finitrice di documenti (A) togliendo 2 viti (8) per ciascuno.

滑动装订器并连接于MFP主机的挂钩承支架上。如无法吻合，请按下述步骤调整装订器的高度。

#### [调整装订器的高度]

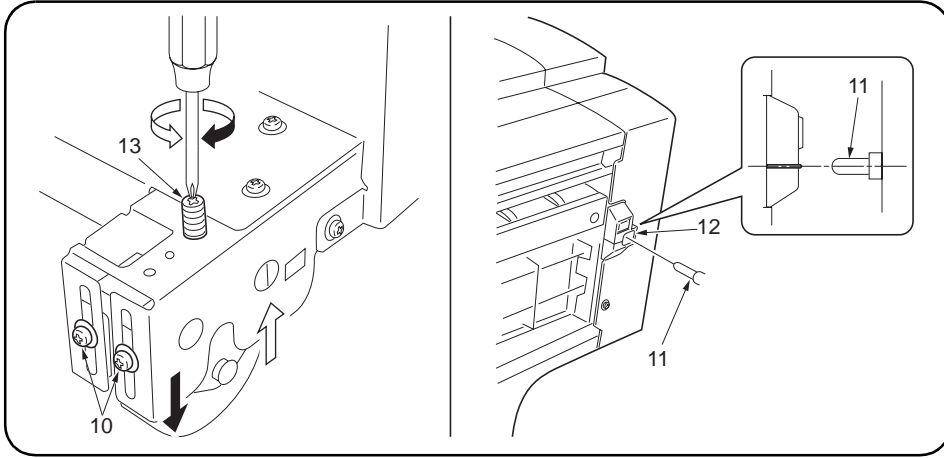
- 1 卸下各两支小螺钉(8)，并取下装订器(A)的前后盖板(9)。

ドキュメントフィニッシャをスライドさせてMFP本体のラッチ受け板に連結させる。確実に連結しない場合は、次のドキュメントフィニッシャの高さ調整をおこなう。

#### [ドキュメントフィニッシャの高さ調整]

1. ビス (8) 各 2 本を外し、ドキュメントフィニッシャ (A) の前後カバー (9) を取り外す。





2. Loosen the two screws (10) on the rear right caster of the document finisher (A). Adjust the height of the rear right caster by turning its adjustment bolt (13) using a cross-headed screwdriver so that the axis of the pin (11) of the latch catch is aligned with the marking of the slot (12) of the document finisher (A) when the document finisher (A) is joined to the MFP (viewed from the machine front).

**Note:** Turning the adjustment bolt (13) clockwise lifts the document finisher (A), while turning it counterclockwise lowers the document finisher (A).

2. Desserrer les deux vis (10) de la roulette arrière droite du retoucheur de document (A). Régler la hauteur de la roulette arrière droite en tournant son boulon de réglage (13) à l'aide d'un tournevis cruciforme de manière que l'axe de la broche (11) du pontet du loquet soit aligné sur la marque de la fente (12) du retoucheur de document (A) lorsque le retoucheur de document (A) est fixé au MFP (vue à partir de l'avant de la machine).

**Remarque:** Si l'on tourne le boulon de réglage (13) dans le sens des aiguilles d'une montre, le retoucheur de document (A) s'élève; si on le tourne dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, le retoucheur de document (A) s'abaisse.

2. Afloje los dos tornillos (10) en la rueda trasera del finalizador de documentos (A). Ajuste la altura de la rueda trasera derecha girando su perno de ajuste (13) utilizando un destornillador de punta en cruz para que el eje del pasador (11) en el pestillo esté alineado con la marca de la ranura (12) del finalizador de documentos (A) cuando el finalizador de documentos (A) esté unido a el MFP (vista del frente de la máquina).

**Nota:** Al girar el perno de ajuste (13) en la dirección de las manecillas del reloj se levanta el finalizador de documentos (A) y al girar contra las manecillas del reloj baja el finalizador de documentos (A).

2. Die zwei Schrauben (10) an der hinteren rechten Laufrolle des Dokument Finishers (A) lösen. Die Höhe der hinteren rechten Laufrolle durch Drehen ihrer Einstellschraube (13) mit einem Kreuzschlitzschraubenzieher so einstellen, dass die Achse des Stifts (11) der Verriegelungsklaue auf die Markierung des Schlitzes (12) des Dokument Finishers (A) ausgerichtet ist, wenn der Dokument Finisher (A) an den MFP angesetzt ist (von der Gerätevorderseite gesehen).

**Hinweis:** Durch Drehen der Einstellschraube (13) im Uhrzeigersinn wird der Dokument Finisher (A) angehoben, während er durch Drehen entgegen dem Uhrzeigersinn abgesenkt wird.

2. Allentare le due viti (10) sulla ruota orientabile posteriore destra della finitrice di documenti (A). Regolare l'altezza della ruota orientabile posteriore destra ruotandone il suo bullone di regolazione (13) a mezzo di un cacciavite a croce, in modo che l'asse del perno (11) del dispositivo di arresto risulti allineato ai contrassegni del foro (12) della finitrice di documenti (A) una volta che la finitrice stessa (A) viene unita all'MFP (vista dal lato frontale della macchina).

**Nota:** Ruotando il bullone di regolazione (13) in senso orario si solleva la finitrice di documenti (A), mentre ruotandolo in senso antiorario si abbassa la finitrice di documenti (A).

2. 将装订器(A)后右侧滚轮的两支固定螺钉(10)拧松。

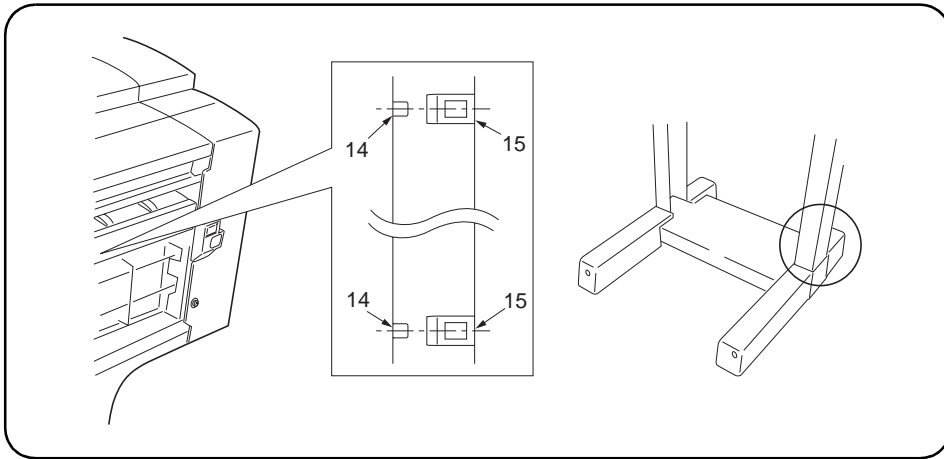
将装订器(A)与MFP主机连接, 为了使(从前面看时)挂钩承支架销(11)的中心与装订器(A)的长孔(12)的刻度相对准, 用十字螺丝刀旋转调节用螺钉(13), 对后右侧滚轮的高度进行调整。

将调节用螺钉(13)往顺时针方向旋转时, 可调高装订器(A), 而往逆时针方向旋转螺钉时, 则可调低高度。

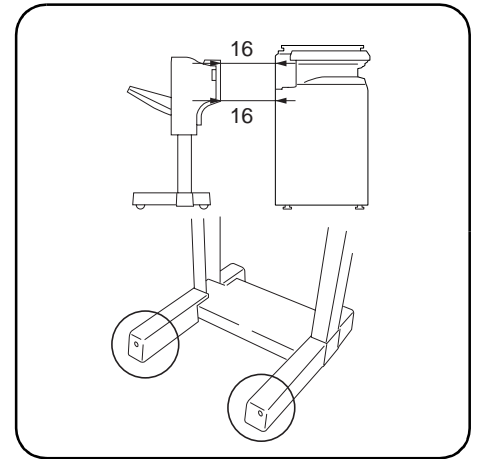
2. ドキュメントフィニッシャ(A) 右後のキャストの固定ビス (10) 2本を緩める。

ドキュメントフィニッシャ(A)をMFP本体に連結し、前から見た時に、ラッチ受け板のピン(11)の中心が、ドキュメントフィニッシャ(A)の長穴(12)の刻印に合うように、プラスドライバーを用いて調整用ボルト(13)を回し、右後のキャストの高さ調整をおこなう。

調整用ボルト(13)を時計方向に回すとドキュメントフィニッシャ(A)が上がり、反時計方向に回すと下がる。



3. Adjust the height of the front right caster in the same manner as in step 2 so that each center of the hooking portions (15) of the latch catch is aligned with the center of the two hooks (14) on the document finisher (A) when the document finisher (A) is joined to the MFP (viewed from above).



4. Adjust the height of the left two casters in the same manner as in step 2 so that the right and left gaps (16) between the document finisher (A) and the MFP are the same at the top and bottom when the document finisher (A) is detached from the MFP.

3. Régler la hauteur de la roulette avant droite en procédant comme à l'étape 2, de manière que chacun des centres des parties d'accrochage (15) du pontet du loquet soit aligné sur le centre des deux crochets (14) du retoucheur de document (A) lorsque le retoucheur de document (A) est fixé au MFP (vue à partir du haut).

4. Régler la hauteur des deux roulettes gauches en procédant en procédant comme à l'étape 2, de manière que les écarts droit et gauche (16) entre le retoucheur de document (A) et le MFP soient identiques en haut et en bas lorsque le retoucheur de document (A) est détaché du MFP.

3. Ajuste la altura de la rueda delantera derecha de la misma forma que en el paso 2 para que cada centro de las partes de enganche (15) de cada pestillo esté alineado con el centro de los dos ganchos (14) en el finalizador de documentos (A) cuando el finalizador de documentos (A) está unido a el MFP (vista de arriba).

4. Ajuste la altura de las dos ruedas izquierdas de la misma forma que en el paso 2 para que las separaciones derecha e izquierda (16) entre el finalizador de documentos (A) y el MFP son la mismas en las partes superior e inferior del finalizador de documentos (A) está soltado de la copiador o la impresora.

3. Die Höhe der vorderen rechten Laufrolle auf die in Schritt 2 beschriebene Weise einstellen, so dass die Mitte der Rasten (15) der Verriegelungsklaue auf die Mitte der zwei Haken (14) am Dokument Finisher (A) ausgerichtet ist, wenn der Dokument Finisher (A) an den MFP angesetzt ist (von oben gesehen).

4. Die Höhe der beiden linken Laufrollen auf die in Schritt 2 beschriebene Weise einstellen, so dass die Abstände (16) auf der linken und rechten Seite zwischen dem Dokument Finisher (A) und dem MFP oben und unten gleich groß sind, wenn der Dokument Finisher (A) vom MFP abgenommen wird.

3. Regolare l'altezza della ruota orientabile anteriore destra allo stesso modo descritto al passo 2, in modo che ciascun centro delle parti di aggancio (15) del dispositivo di arresto sia allineato al centro dei due ganci (14) della finitrice di documenti (A), una volta che la finitrice di documenti (A) viene unita all'MFP (vista dall'alto).

4. Regolare l'altezza delle due ruote orientabili sinistre allo stesso modo descritto al passo 2, in modo che le distanze superiori e inferiori a destra e a sinistra (16) tra la finitrice di documenti (A) e l'MFP siano le stesse una volta che la finitrice di documenti (A) viene separata dall'MFP.

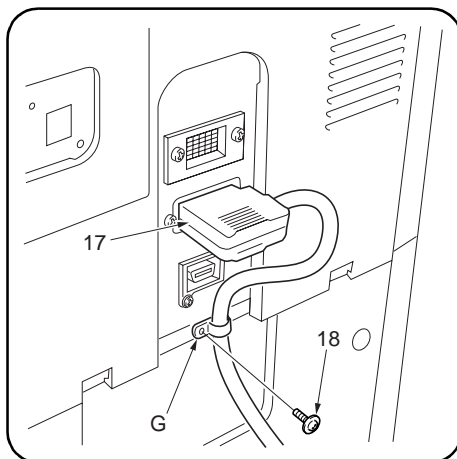
3. 将装订器(A)与MFP主机连接, 使(从上面看时)装订器(A)的两个挂钩(14)与挂钩承支架的孔(15)中心相对准, 并按与步骤2相同的方法来调整前右侧滚轮的高度。

4. 为了将装订器(A)从MFP主机上卸下时使装订器(A)与MFP主机之间的左右间隔(16)能够上下相同平行, 按与步骤2相同的方法来调整左侧两处滚轮的高度。

3. ドキュメントフィニッシャ(A)をMFP本体に連結し、上から見た時に、ドキュメントフィニッシャ(A)のフック(14)2ヶ所とラッチ受け板の引っかけ部(15)の中心が合うように、手順2と同様にして右前のキャスターの高さ調整をおこなう。

4. ドキュメントフィニッシャ(A)をMFP本体から切り離れた時に、ドキュメントフィニッシャ(A)とMFP本体の左右の間隔(16)が上下で等しくなるように、手順2と同様にして左側のキャスター2ヶ所の高さ調整をおこなう。

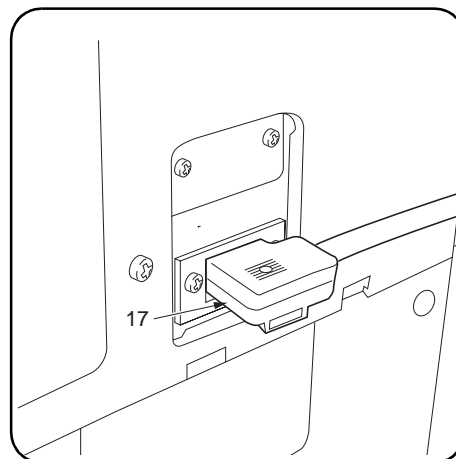




5. Reattach the removed parts to their original positions.

**Connecting the signal cable (monochrome machines only)**

1. Connect the signal cable (17) of the document finisher (A) to the MFP, pass the cable through the clamp (G), and secure the clamp by tightening the screw (18) of the MFP.  
The cable length to the clamp (G) must be approximately 100 mm.



**Connecting the signal cable (full-color machines only)**

1. Connect the signal cable (17) of the document finisher (A) to the MFP.

5. Remettez les pièces enlevées à leur position d'origine.

**Connexion du câble d'interconnexion (machines monochromes seulement)**

1. Connecter le câble d'interconnexion (17) du retoucheur de document (A) au MFP, passer le câble par la bride (G), puis fixer la bride en serrant la vis (18) du MFP.  
La longueur du câble jusqu'à la bride (G) doit être d'environ 100 mm.

**Connexion du câble d'interconnexion (machines entièrement en couleurs seulement)**

1. Connecter le câble d'interconnexion (17) du retoucheur de document (A) au MFP.

5. Vuelva a instalar las piezas desmontadas en sus posiciones originales.

**Conexión del cable de señal (sólo para máquinas monocromáticas)**

1. Conecte el cable de señal (17) del finalizador de documentos (A) en el MFP, pase el cable por la abrazadera (G) y asegure la abrazadera apretando el tornillo (18) del MFP.  
La longitud del cable a la abrazadera (G) debe ser de unos 100 mm.

**Conexión del cable de señal (sólo para máquinas a todo color)**

1. Conecte el cable de señal (17) del finalizador de documentos (A) en el MFP.

5. Die entfernten Teile wieder an ihren ursprünglichen Positionen anbringen.

**Anschließen des Signalkabels (nur Monochrommaschinen)**

1. Das Signalkabel (17) des Dokument Finishers (A) an den MFP anschließen, das Kabel durch die Klemme (G) führen, und die Klemme durch Anziehen der Schraube (18) des MFP befestigen.  
Die Kabellänge bis zur Klemme (G) muss ungefähr 100 mm betragen.

**Anschließen des Signalkabels (nur Vollfarbenmaschinen)**

1. Das Signalkabel (17) des Dokument Finishers (A) an den MFP anschließen.

5. Rimontare le parti rimosse nelle loro posizioni originali.

**Connessione del cavo del segnale (solo per macchine in bianco e nero)**

1. Collegare il cavo del segnale (17) della finitrice di documenti (A) all'MFP, fare passare il cavo attraverso il morsetto (G) e fissare il morsetto stringendo la vite (18) dell'MFP.  
La lunghezza del cavo al morsetto (G) deve essere di circa 100 mm.

**Connessione del cavo del segnale (solo per le macchine a colori)**

1. Collegare il cavo del segnale (17) della finitrice di documenti (A) all'MFP.

5. 卸下的部品按原样装上。

[连接信号电线：仅限于黑白机]

1. 连接装订器(A)的信号电线(17), 将电线穿过夹紧件(G), 然后, 用螺钉(18)一起紧固。到夹紧件(G)处的电线长度约需100mm。

[连接信号电线：仅限于全彩色机]

1. 装订器(A)的信号电线(17)连接在MFP主机上。

5. 取り外した部品を元通りに取り付け。

[信号線の接続:モノクロ機のみ]

1. ドキュメントフィニッシャ(A)の信号線(17)を接続し、ケーブルをクランプ(G)に通して、ビス(18)で共締めする。クランプ(G)までのケーブルの長さは約100mmにすること。

[信号線の接続:フルカラー機のみ]

1. ドキュメントフィニッシャ(A)の信号線(17)をMFP本体に接続する。

### **Operation check**

1. Insert the MFP power plug to the wall outlet and turn the main switch on.
2. Make test copies and check that the document finisher (A) operates correctly.

---

### **Vérification du fonctionnement**

1. Insérer la fiche d'alimentation du MFP dans la prise murale et mettre l'interrupteur principal sous tension.
2. Effectuer des copies d'essai et vérifier si le retoucheur de document (A) fonctionne correctement.

---

### **Comprobación operacional**

1. Inserte el enchufe del MFP en el receptáculo de la pared y encienda el interruptor principal.
2. Haga copias de prueba y verifique que el finalizador de documentos (A) funciona correctamente.

---

### **Betriebstest**

1. Stecken Sie den Netzstecker des MFP in die Netzsteckdose ein und schalten Sie den Hauptschalter ein.
2. Machen Sie Probekopien, um sicherzustellen, dass der Dokument Finisher (A) einwandfrei funktioniert.

---

### **Controllo del funzionamento**

1. Inserire il cavo di alimentazione dell'MFP nella presa di rete e quindi premere il pulsante generale di accensione.
2. Eseguire copie di prova e controllare che la finitrice di documenti (A) funzioni correttamente.

---

#### **[ 确认运作 ]**

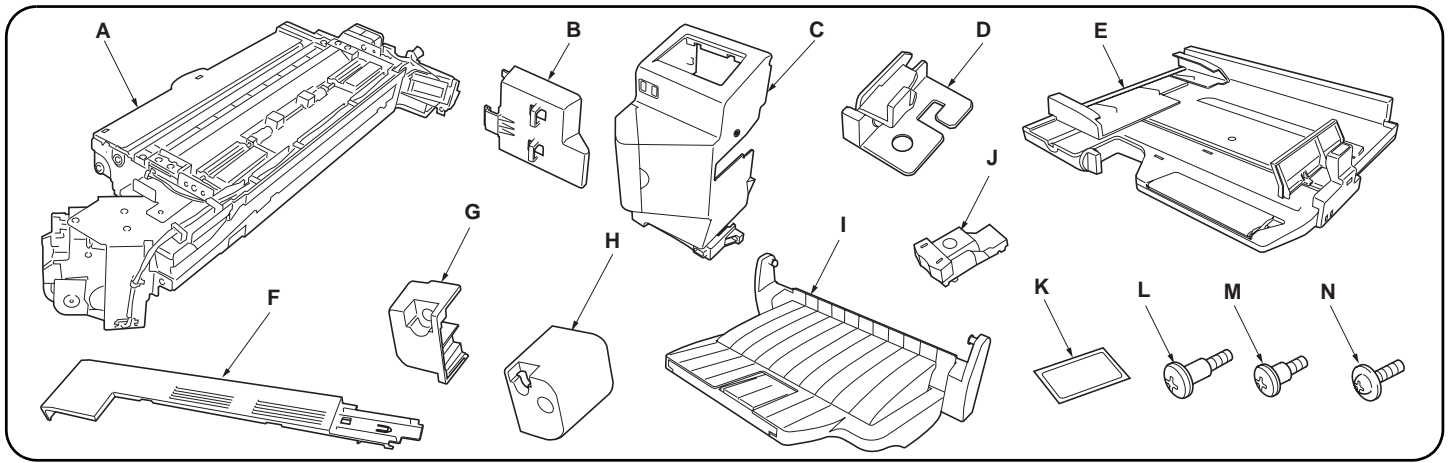
1. 将MFP主机的电源插头插入插座后，开启总电源。
2. 通过试印来确认装订器(A)的运作是否正常。

---

#### **[ 動作確認 ]**

1. MFP 本体の電源プラグをコンセントに差し込み、メインスイッチを ON にする。
2. テストコピーをおこない、ドキュメントフィニッシャ (A) が正常に動作することを確認する。

**DF-670**



**English**

**Supplied parts**

A	Paper conveying unit	1
B	Sub staple cover	1
C	Staple cover	1
D	Hook holder	1
E	Finisher process table	1

F	Upper left cover	1
G	Front eject cover	1
H	Rear eject cover	1
I	Finisher tray	1
J	Staple cartridge	1
K	Blindfold seal	1
L	Large pin	1
M	Small pin	1
N	M3 x 6 screw	3

**Français**

**Pièces fournies**

A	Unité de transport du papier	1
B	Capot de l'agrafeuse auxiliaire	1
C	Capot de l'agrafeuse	1
D	Support de crochet	1
E	Table de processus du module de finition	1

F	Capot supérieur gauche	1
G	Capot d'éjection avant	1
H	Capot d'éjection arrière	1
I	Plateau du module de finition	1
J	Cartouche d'agrafes	1
K	Étiquette de masquage	1
L	Grande goupille	1
M	Petite goupille	1
N	Vis M3 x 6	3

**Español**

**Partes suministradas**

A	Unidad de transporte de papel	1
B	Cubierta secundaria de grapas	1
C	Cubierta de grapas	1
D	Soporte de gancho	1
E	Tabla de proceso de finalizador	1

F	Cubierta superior izquierda	1
G	Cubierta de expulsión frontal	1
H	Cubierta de expulsión trasera	1
I	Bandeja de finalizador	1
J	Cartucho de grapas	1
K	Sello ciego	1
L	Pasador grande	1
M	Pasador pequeño	1
N	Tornillo M3 x 6	3

**Deutsch**

**Gelieferte Teile**

A	Papierfördereinheit	1
B	Heftersabdeckung	1
C	Hefterabdeckung	1
D	Hakenhalter	1
E	Finisher-Druckablage	1

F	Obere linke Abdeckung	1
G	Frontauswurfabdeckung	1
H	Rückauswurfabdeckung	1
I	Finisher-Ablage	1
J	Heftklammermagazin	1
K	Blindaufkleber	1
L	Großer Stift	1
M	Kleiner Stift	1
N	M3 x 6 Schraube	3

**Italiano**

**Parti di fornitura**

A	Unità di trasporto carta	1
B	Coperchio secondario della pinzatrice	1
C	Coperchio pinzatrice	1
D	Supporto a gancio	1
E	Tabella di elaborazione del finitore	1

F	Coperchio superiore sinistro	1
G	Coperchio anteriore di espulsione carta	1
H	Coperchio posteriore di espulsione carta	1
I	Vassoio finitore	1
J	Cartuccia punti metallici	1
K	Sigillo mascherina	1
L	Perno grande	1
M	Perno piccolo	1
N	Vite M3 x 6	3

**简体中文**

**同装品**

A	输送组件	1
B	副装订器盖板	1
C	装订器盖板	1
D	钩夹	1

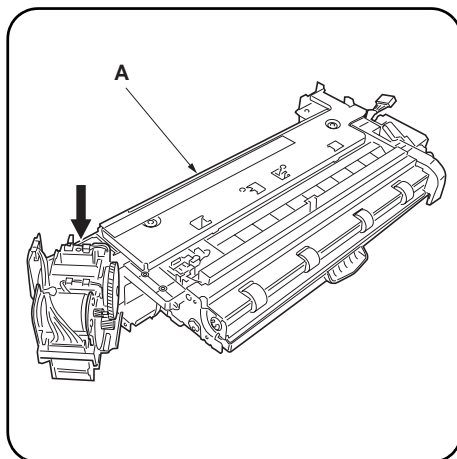
E	装订分页器处理托盘	1
F	左上盖板	1
G	排纸盖板(前)	1
H	排纸盖板(后)	1
I	装订分页器托盘	1
J	订书钉盒	1
K	标贴	1
L	大卡销	1
M	小卡销	1
N	螺丝 M3 x 6	3

**日本語**

**同梱品**

A	搬送ユニット	1
B	サブステープルカバー	1
C	ステープルカバー	1
D	フックホルダ	1

E	フィニッシャー処理トレイ	1
F	左上カバー	1
G	排出カバー前	1
H	排出カバー後	1
I	フィニッシャートレイ	1
J	ステープルカートリッジ	1
K	シール	1
L	ピン大	1
M	ピン小	1
N	ビス M3 x 6	3

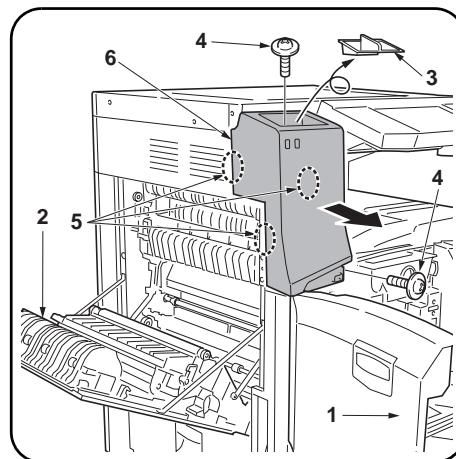


### Precautions

- Be sure to remove any tape and/or cushioning material from supplied parts.
- Before installing the finisher, be sure to turn the main power switch of the machine off and unplug the power cable from the wall outlet.

### Important

When placing the paper conveying unit (A) on the floor or the like, be sure to place it upside down because the staple mounting plate may be deformed.



### Procedure

#### Removing the covers

1. Open the front cover (1) and left cover 1 (2).
2. Remove the clip holder (3).
3. Remove two screws (4) and release three latches (5) to remove the cover (6).

### Précautions

- Veillez à retirer les morceaux de bande adhésive et/ou les matériaux de rembourrage des pièces fournies.
- Avant d'installer le module de finition, veillez à mettre la machine hors tension et à débrancher le câble d'alimentation de la prise murale.

### Important

Lorsque vous placez l'unité de transport du papier (A) sur le sol ou sur une surface équivalente, veillez à la placer sens dessus dessous, car la plaque de montage d'agrafes risque d'être déformée.

### Procédure

#### Retrait des capots

1. Ouvrez le capot avant (1) et le capot gauche 1 (2).
2. Retirez le support à pince (3).
3. Retirez deux vis (4) et libérez trois verrous (5) pour retirer le capot (6).

### Precauciones

- Asegúrese de despegar todas las cintas y/o material amortiguador de las partes suministradas.
- Antes de instalar el finalizador, asegúrese de desconectar el interruptor principal de la máquina y desenchufar el cable eléctrico del tomacorriente de la pared.

### Importante

Cuando coloca la unidad de transporte de papel (A) en el piso o similar, asegúrese de colocarlo invertido porque la placa de montaje de grapas puede deformarse.

### Procedimiento

#### Desmontaje de las cubiertas

1. Abra la cubierta frontal (1) y la cubierta izquierda 1 (2).
2. Desmonte el soporte de clip (3).
3. Saque los dos tornillos (4) y suelte los tres pestillos (5) para desmontar la cubierta (6).

### Vorsichtsmaßnahmen

- Entfernen Sie Klebeband und/oder Dämpfungsmaterial vollständig von den mitgelieferten Teilen.
- Schalten Sie unbedingt den Betriebsschalter der Maschine aus, und trennen Sie das Netzkabel von der Netzsteckdose, bevor Sie den Finisher installieren.

### Wichtig

Wenn die Papierfördereinheit (A) auf den Boden oder dergleichen gestellt wird, muss sie auf den Kopf gestellt werden, weil sonst die Heftermontageplatte verformt werden kann.

### Verfahren

#### Entfernen der Abdeckungen

1. Die Frontabdeckung (1) und die linke Abdeckung 1 (2) öffnen.
2. Den Büroklammerhalter (3) entfernen.
3. Die zwei Schrauben (4) herausdrehen, und die drei Rasten (5) lösen, um die Abdeckung (6) abzunehmen.

### Precauzioni

- Accertarsi di rimuovere tutti i nastri adesivi e/ o il materiale di imbottitura dalle parti fornite.
- Prima di installare il finitore, assicurarsi di spegnere l'interruttore principale di alimentazione della macchina e scollegare la spina del cavo di alimentazione dalla presa a muro della rete elettrica.

### Importante

Quando collocate l'unità di trasporto della carta (A) sul pavimento o in un altro luogo simile, accertatevi che sia posto capovolto, perché la piastra di montaggio della pinzatrice potrebbe deformarsi.

### Procedura

#### Rimozione dei coperchi

1. Aprite il coperchio anteriore (1) e il coperchio sinistro 1 (2).
2. Rimuovete il contenitore delle graffette (3).
3. Togliete due viti (4) e rilasciate i tre fermi (5) per rimuovere il coperchio (6).

### 注意事項

- 如果同裝品上帶有固定膠帶、緩衝材料時務必揭下。
- 安裝裝訂分頁器時，必須先關閉機器主機的主電源開關，並拔下電源插頭後，再進行安裝作業。

### 注意事項

將傳送組件 (A) 放在地板等上時，為了防止裝訂器安裝板變形，必須翻過來放置。

### 安裝步驟

#### 拆下盖板類

1. 打開前蓋板 (1) 和左蓋板 1 (2)。
2. 拆下夾子盒 (3)。
3. 卸下 2 個螺絲 (4)，鬆解 3 處嵌入板 (5)，然後，取下蓋板 (6)。

### 注意事項

- 同梱品に固定テープ、緩衝材が付いている場合は必ず取り外すこと。
- フィニッシャを設置する場合は、機械本体の主電源スイッチを OFF にし、電源プラグを抜いてから作業をおこなう。

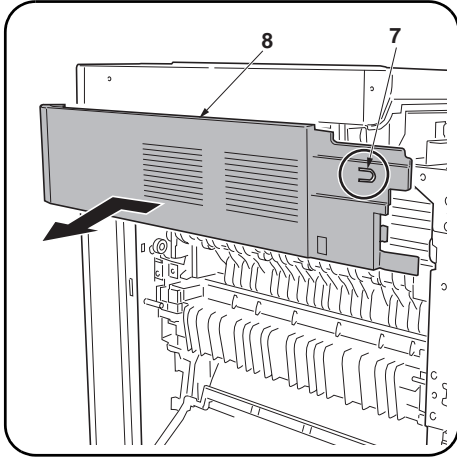
### 注意事項

搬送ユニット (A) を床などに置く場合は、ステーブル取付板変形防止のため必ず裏返しにして置く。

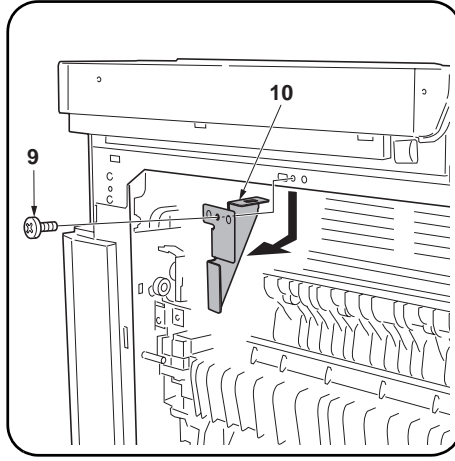
### 設置手順

#### カバー類の取り外し

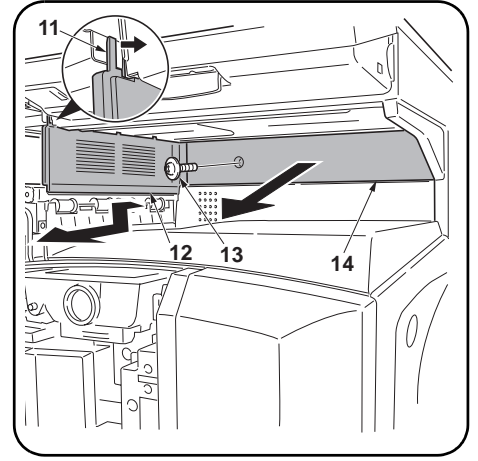
1. 前カバー (1) および左カバー 1 (2) を開く。
2. クリップ入れ (3) を取り外す。
3. ビス (4) 2 本を外し、はめ込み (5) 3 箇所を解除してカバー (6) を取り外す。



4. Release the latch (7) using a flat-head screwdriver to remove the cover (8).



5. Remove the screw (9) to remove the metal plate (10). The removed metal plate (10) is no longer required.



6. Release the latch (11) using a flat-head screwdriver and slide the cover (12) to the front to remove.  
7. Remove the screw (13) to remove the cover (14).

4. Libérez le verrou (7) à l'aide d'un tournevis à tête plate pour retirer le capot (8).

5. Retirez la vis (9) pour déposer la plaque métallique (10). La plaque métallique déposée (10) n'est plus nécessaire.

6. Libérez le verrou (11) à l'aide d'un tournevis à tête plate, puis faites glisser le capot (12) vers l'avant pour le déposer.  
7. Retirez la vis (13) pour déposer le capot (14).

4. Suelte el pestillo (7) utilizando un destornillador de cabeza plana para desmontar la cubierta (8).

5. Quite el tornillo (9) para desmontar la placa de metal (10). La placa de metal desmontada (10) ya no es necesaria.

6. Suelte el pestillo (11) utilizando un destornillador de cabeza plana y deslice la cubierta (12) hacia delante para desmontarla.  
7. Saque el tornillo (13) para desmontar la cubierta (14).

4. Die Raste (7) mit einem Flachschaubenzieher lösen, um die Abdeckung (8) abzunehmen.

5. Die Schraube (9) herausdrehen, um die Metallplatte (10) abzunehmen. Die abgenommene Metallplatte (10) wird nicht mehr benötigt.

6. Die Raste (11) mit einem Flachschaubenzieher lösen, und die Abdeckung (12) nach vorn schieben, um sie abzunehmen.  
7. Die Schraube (13) herausdrehen, um die Abdeckung (14) abzunehmen.

4. Rilasciate il fermo (7) utilizzando un giravite a punta piatta per rimuovere il coperchio (8).

5. Rimuovere la vite (9) per togliere la piastra di metallo (10). La piastra di metallo (10) rimossa non è più necessaria.

6. Rilasciate il fermo (11) utilizzando un giravite a punta piatta e fate scivolare il coperchio (12) verso il lato anteriore per rimuoverlo.  
7. Togliete la vite (13) per rimuovere il coperchio (14).

4. 用一字形螺丝刀等松解嵌入板 (7), 取下盖板 (8)。

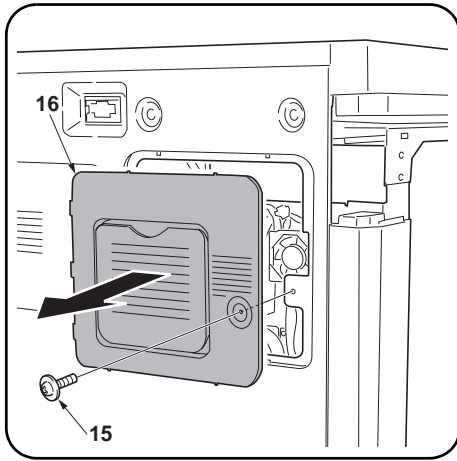
5. 卸下 1 个螺丝 (9), 取下金属件 (10)。不安装金属件 (10)。

6. 用一字形螺丝刀等松解嵌入板 (11), 将盖板 (12) 向跟前拉并取下。  
7. 卸下 1 个螺丝 (13), 取下盖板 (14)。

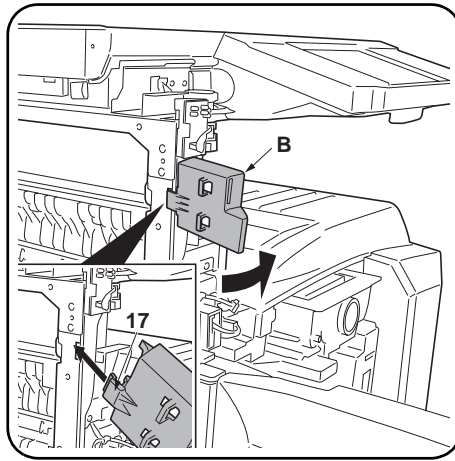
4. はめ込み (7) をマイナスドライバーなどで解除し、カバー (8) を取り外す。

5. ビス (9) 1 本を外し、金具 (10) を取り外す。金具 (10) は取り付けない。

6. はめ込み (11) をマイナスドライバーなどで解除し、カバー (12) を手前側に引いて取り外す。  
7. ビス (13) 1 本を外し、カバー (14) を取り外す。



8. Remove the screw (15) from the rear side of the machine to remove the cover (16).



**Attaching the sub staple cover**

9. Insert the hook (17) of the sub staple cover (B) and turn the cover (B) in the direction of arrow until it clicks to attach.

8. Retirez la vis (15) du côté arrière de la machine pour déposer le capot (16).

**Fixation du capot de l'agrafeuse auxiliaire**

9. Insérez le crochet (17) du capot de l'agrafeuse auxiliaire (B), puis faites tourner le capot (B) dans le sens de la flèche jusqu'à ce qu'il s'encliquète pour le fixer.

8. Saque el tornillo (15) del lado trasero de la máquina para desmontar la cubierta (16).

**Colocación de la cubierta secundaria de grapas**

9. Inserte el gancho (17) en la cubierta secundaria de grapas (B) y gire la cubierta (B) en el sentido de la flecha hasta que se produzca un chasquido para colocarlo.

8. Die Schraube (15) auf der Rückseite der Maschine herausdrehen, um die Abdeckung (16) abzunehmen.

**Anbringen der Hefterhilfsabdeckung**

9. Den Haken (17) der Hefterhilfsabdeckung (B) einsetzen, und die Abdeckung (B) in Pfeilrichtung drehen, bis sie mit einem Klicken einrastet.

8. Togliete la vite (15) dal lato posteriore della macchina per rimuovere il coperchio (16).

**Montaggio del coperchio secondario della pinzatrice**

9. Inserite il gancio (17) del coperchio secondario della pinzatrice (B) e fate ruotare il coperchio (B) nella direzione della freccia fino a quando non si mette in posizione con un clic.

8. 卸下机器主机后面的1个螺丝(15),取下盖板(16)。

**安装副装订器盖板**

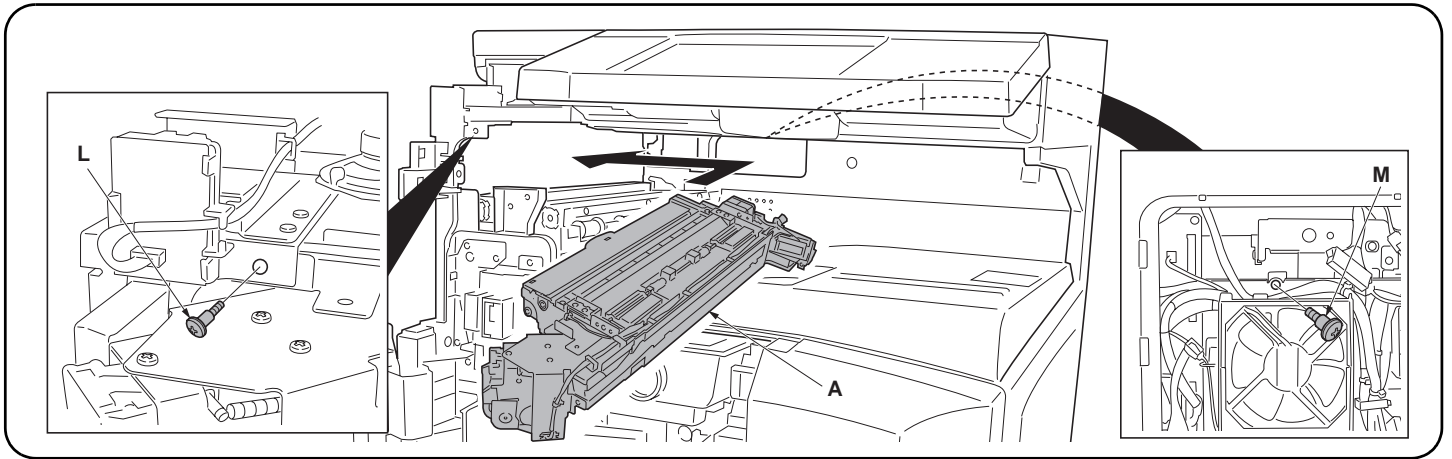
9. 将副装订器盖板(B)的钩件(17)插入后,朝箭头方向转动安装,直至听到咔叽声为止。

8. 機械本体後側のビス(15)1本を外し、カバー(16)を取り外す。

**サブステープルカバーの取り付け**

9. サブステープルカバー(B)のフック(17)を挿入し、カチッと音がするまで矢印方向に回転し取り付ける。





#### Installing the paper conveying unit

10. Insert the paper conveying unit (A) from the machine front and slide it to the left.
11. Fix the paper conveying unit (A) using two pins.  
Front: Use the large pin (L).  
Rear: Use the small pin (M).

#### Installation de l'unité de transport du papier

10. Insérez l'unité de transport du papier (A) depuis l'avant de la machine et faites-le glisser vers la gauche.
11. Fixez l'unité de transport du papier (A) à l'aide de deux goupilles.  
Avant: Utilisez la grande goupille (L).  
Arrière: Utilisez la petite goupille (M).

#### Instalación de la unidad de transporte de papel

10. Inserte la unidad de transporte de papel (A) desde el frente de la máquina y deslice hacia la izquierda.
11. Fije la unidad de transporte de papel (A) utilizando dos pasadores.  
Frente: Utilice el pasador grande (L).  
Atrás: Utilice el pasador pequeño (M).

#### Installieren der Papierfördereinheit

10. Die Papierfördereinheit (A) von der Vorderseite der Maschine einführen und nach links schieben.
11. Die Papierfördereinheit (A) mit zwei Stiften befestigen.  
Vorn: Den großen Stift (L) verwenden.  
Hinten: Den kleinen Stift (M) verwenden.

#### Montaggio dell'unità di trasporto della carta

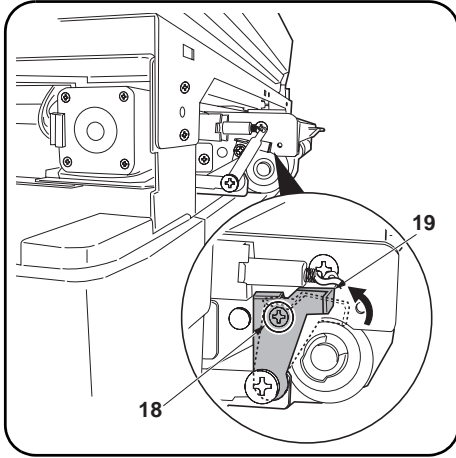
10. Inserite l'unità di trasporto della carta (A) dal lato anteriore della macchina e fatelo scivolare verso sinistra.
11. Fissate l'unità di trasporto della carta (A) utilizzando due perni.  
Lato anteriore: utilizzate il perno grande (L).  
Lato posteriore: utilizzate il perno piccolo (M).

#### 安装输送组件

10. 从机器主机前面插入输送组件 (A)，向左侧滑动。
11. 用 2 个卡销固定输送组件 (A)。  
前面：大卡销 (L)  
后面：小卡销 (M)

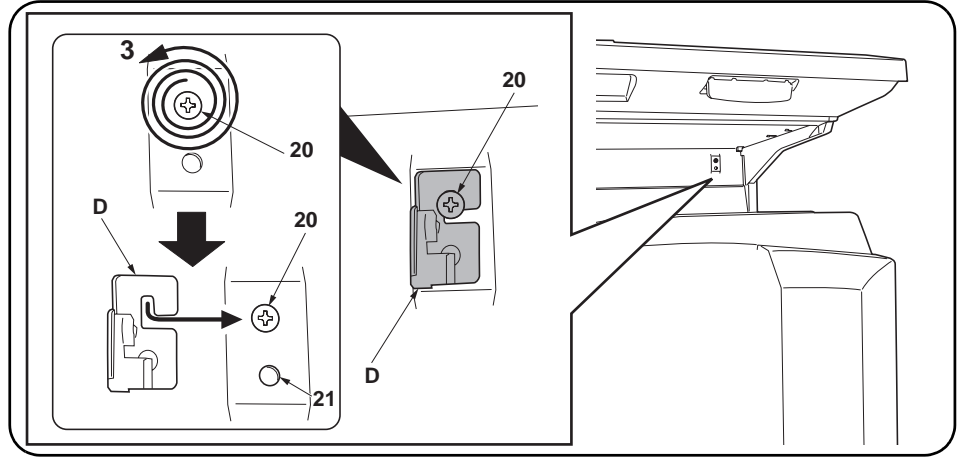
#### 搬送ユニットの取り付け

10. 搬送ユニット (A) を機械本体前側から挿入し、左側にスライドする。
11. 搬送ユニット (A) をピン 2 本で固定する。  
前側: ピン大 (L)  
後側: ピン小 (M)



#### Releasing the lever holding plate

12. Loosen the screw (18) of the paper conveying unit (A) and release the lever holding plate (19) in the direction of arrow.
13. Tighten the screw (18).



#### Installing the finisher process table

14. Loosen the screw (20) approx. 3 turns.  
**Do not turn the screw (20) too far, otherwise it may drop into the machine.**
15. Fit the hook holder (D) to the screw (20).
16. Fit the hole of the hook holder (D) to the positioning projection (21) and then tighten the screw (20) to fix the hook holder (D).

#### Libération de la plaque de support de levier

12. Desserrez la vis (18) de l'unité de transport du papier (A) et libérez la plaque de support de levier (19) dans le sens de la flèche.
13. Resserrez la vis (18).

#### Installation de la table de processus du module de finition

14. Desserrez la vis (20) d'environ trois tours.  
**Ne pas tourner la vis (20) excessivement, sinon elle risquerait de tomber dans la machine.**
15. Placez le support de crochet (D) sur la vis (20).
16. Faites coïncider l'orifice du support de crochet (D) avec la saillie de positionnement (21), puis serrez la vis (20) pour fixer le support de crochet (D).

#### Afijado de la placa de soporte de palanca

12. Afloje el tornillo (18) de la unidad de transporte de papel (A) y suelte la placa de soporte de la palanca (19) en el sentido de la flecha.
13. Apriete el tornillo (18).

#### Instalación de la tabla de proceso de finalizador

14. Afloje el tornillo (20) aprox. 3 giros.  
**No gire demasiado el tornillo (20) porque puede caerse dentro de la máquina.**
15. Encaje el soporte de gancho (D) en el tornillo (20).
16. Encaje el orificio del soporte de gancho (D) en la saliente de proyección (21) y apriete el tornillo (20) para fijar el soporte de gancho (D).

#### Freigeben der Hebelhalteplatte

12. Die Schraube (18) der Papierfördereinheit (A) lösen, und die Hebelhalteplatte (19) in Pfeilrichtung freigeben.
13. Die Schraube (18) festziehen.

#### Installieren der Finisher-Druckablage

14. Die Schraube (20) um etwa 3 Umdrehungen lösen.  
**Die Schraube (20) nicht zu weit lösen, weil sie sonst in die Maschine fallen kann.**
15. Den Hakenhalter (D) an der Schraube (20) anbringen.
16. Das Loch des Hakenhalters (D) auf den Positioniersprung (21) ausrichten, und dann die Schraube (20) zur Befestigung des Hakenhalters (D) festziehen.

#### Rilascio della leva che fissa la piastra

12. Allentate la vite (18) dell'unità di trasporto della carta (A) e rilasciate la leva che fissa la piastra (19) nella direzione della freccia.
13. Stringete la vite (18).

#### Installazione del tabella di elaborazione del finitore.

14. Allentate di 3 giri circa la vite (20).  
**Non girate troppo la vite (20), altrimenti potrebbe cadere nella macchina.**
15. Montate il supporto a gancio (D) sulla vite (20).
16. Montate il foro del supporto a gancio (D) sulla posizione (21) e poi stringete la vite (20) per fissare il supporto a gancio (D).

#### 松解固定金属柄

12. 松弛输送组件 (A) の 1 个螺丝 (18), 朝箭头方向松解固定金属柄 (19)。
13. 然后, 紧固 1 个螺丝 (18)。

#### 安装装订分页器处理托盘

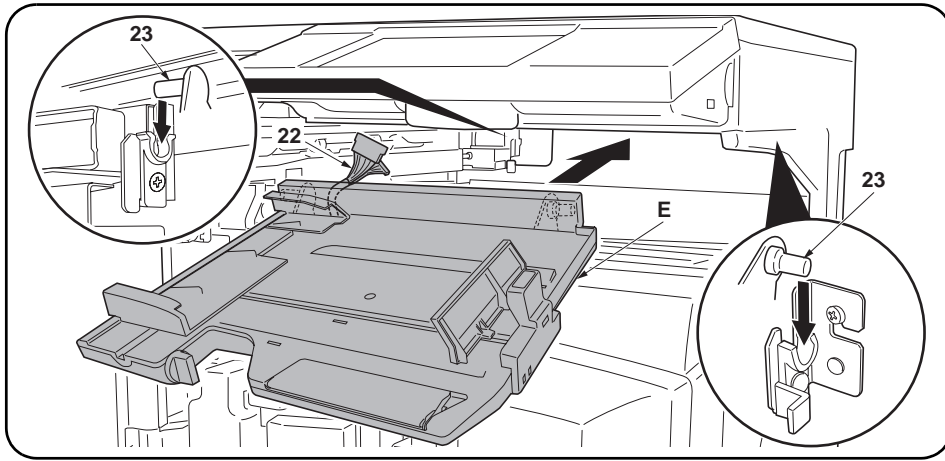
14. 螺丝 1 个 (20) (约 3 圈)。  
**不可过度松弛 1 个螺丝 (20), 否则会导致螺丝掉落机器内部。**
15. 将钩夹 (D) 插入 1 个螺丝 (20)。
16. 将定位突起部 (21) 对准钩夹 (D) 孔的位置, 用 1 个螺丝 (20) 紧固。

#### レバー固定金具の解除

12. 搬送ユニット (A) のビス (18) 1 本をゆるめ、レバー固定金具 (19) を矢印方向に解除する。
13. ビス (18) 1 本を締める。

#### フィニッシャ処理トレイの取り付け

14. ビス (20) 1 本を緩める (約 3 回転)。  
**ビス (20) 1 本を緩めすぎると、機械内部に落下する恐れがある。**
15. フックホルダ (D) をビス (20) 1 本に挿入する。
16. 位置決め突起 (21) とフックホルダ (D) の穴の位置を合わせて、ビス (20) 1 本を締めて固定する。



17. Extend the wires of connectors (22) of the finisher process table (E) straight.
18. Insert the finisher process table (E) from the front side of the machine and hang the hooks (23) on the right and left of the table (E) onto the machine.  
**Pass the connectors of the finisher process table (E) through the opening at the rear side of the machine.**

17. Allongez tout droit les fils des connecteurs (22) de la table de processus du module de finition (E).
18. Insérez la table de processus du module de finition (E) depuis l'avant de la machine, et suspendez sur la machine les crochets (23) se trouvant sur les côtés droit et gauche du plateau (E).  
**Faire passer les connecteurs de la table de processus du module de finition (E) par l'ouverture du côté arrière de la machine.**

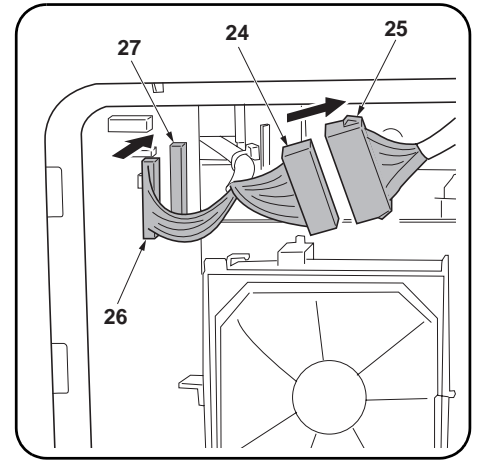
17. Alargue los cables de los conectores (22) de la tabla de proceso de finalizador (E) para que queden extendidos.
18. Inserte la tabla de proceso de finalizador (E) por el lado delantero de la máquina y cuelgue los ganchos (23) en los lados derecho e izquierdo de la tabla (E) de la máquina.  
**Pase los conectores de la tabla de proceso de finalizador (E) por la abertura en el lado trasero de la máquina.**

17. Die Kabel der Steckverbinder (22) der Finisher-Druckablage (E) gerade ziehen.
18. Die Finisher-Druckablage (E) von der Vorderseite der Maschine einführen, und die Haken (23) auf der rechten und linken Seite der Ablage (E) in die Maschine einhängen.  
**Die Steckverbinder der Finisher-Druckablage (E) durch die Öffnung auf der Rückseite der Maschine führen.**

17. Allungate i cavi dei connettori (22) del tabella di elaborazione del finitore (E).
18. Inserite la tabella di elaborazione del finitore (E) dal lato anteriore della macchina e appendete i ganci (23) a destra e a sinistra del tabella (E) sulla macchina.  
**Fate passare i connettori della tabella di elaborazione del finitore (E) attraverso l'apertura sul lato posteriore della macchina.**

17. 将装订分页器处理托盘 (E) 插头的电线 (22) 伸直。
18. 从机器主机前面插入装订分页器处理托盘 (E)，挂在左右钩件 (23) 上。  
**将装订分页器处理托盘 (E) 的插头通过机器主机后面的开口部。**

17. フィニッシャ処理トレイ (E) のコネクタ電線 (22) をまっすぐに伸ばす。
18. フィニッシャ処理トレイ (E) を機械本体前側から挿入し、左右のフック (23) を引っ掛ける。  
**フィニッシャ処理トレイ (E) のコネクタを機械本体後側の開口部に通す。**



19. At the rear side of the machine, connect the connector (24) of the finisher process table to the connector (25) of the paper conveying unit.
20. Connect the connector (26) of the finisher process table to YC4 (27) on the engine PWB.
21. Replace the cover (16) using the screw (15) removed in step 8.

19. Sur le côté arrière de la machine, branchez le connecteur (24) de la table de processus du module de finition au connecteur (25) de l'unité de transport du papier.
20. Branchez le connecteur (26) de la table de processus du module de finition à YC4 (27) sur le PWB du moteur.
21. Remettez le capot (16) en place en utilisant la vis (15) retirée auparavant lors de l'étape 8.

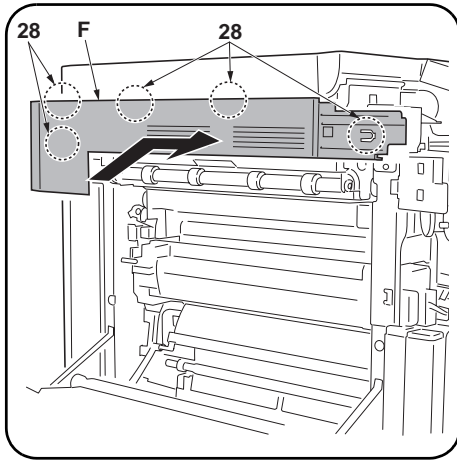
19. En el lado trasero de la máquina, conecte el conector (24) de la tabla de proceso de finalizador en el conector (25) de la unidad de transporte de papel.
20. Conecte el conector (26) de la tabla de proceso de finalizador en YC4 (27) en el PWB del motor.
21. Vuelva a colocar la cubierta (16) utilizando el tornillo (15) sacado en el paso 8.

19. Den Steckverbinder (24) der Finisher-Druckablage auf der Rückseite der Maschine mit dem Steckverbinder (25) der Papierfördereinheit verbinden.
20. Den Steckverbinder (26) der Finisher-Druckablage an YC4 (27) der Motorplatine anschließen.
21. Die Abdeckung (16) wieder mit der in Schritt 8 entfernten Schraube (15) anbringen.

19. Sul lato posteriore della macchina, collegate il connettore (24) della tabella di elaborazione del finitore al connettore (25) dell'unità di trasporto della carta.
20. Collegate il connettore (26) della tabella di elaborazione del finitore al YC4 (27) sul motore PWB.
21. Rimettete a posto il coperchio (16) utilizzando la vite (15) rimossa nel passo 8.

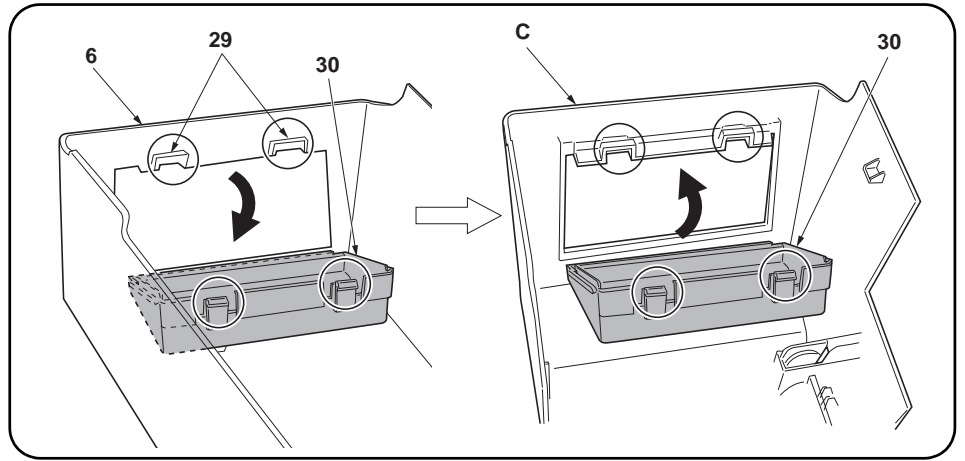
19. 绕到机器主机后面，将装订分页器处理托盘的插头 (24) 连接在输送组件的插头 (25) 上。
20. 将装订分页器处理托盘的插头 (26) 连接在引擎主板的 YC4 (27) 上。
21. 在步骤 8 拆下的盖板 (16)，用 1 个螺丝 (15) 按原样装好。

19. 機械本体後側にまわり、フィニッシャ処理トレイのコネクタ (24) を搬送ユニットのコネクタ (25) に接続する。
20. フィニッシャ処理トレイのコネクタ (26) をエンジン回路基板の YC4 (27) に接続する。
21. 手順 8 で取り外したカバー (16) をビス (15) 1 本で元通り取り付けする。



#### Attaching the upper left cover

22. Insert five catches (28) to attach the upper left cover (F).



#### Installing the staple cover

23. Release two latches (29) of the cover (6) removed in step 3 using a flat-head screwdriver to remove the lower clip holder (30).  
24. Attach the lower clip holder (30) to the staple cover (C).

#### Fixation du capot supérieur gauche

22. Insérez les cinq fermetoirs (28) pour fixer le capot supérieur gauche (F).

#### Installation du capot de l'agrafeuse

23. Libérez les deux verrous (29) du capot (6) retiré auparavant lors de l'étape 3 en utilisant un tournevis à tête plate pour retirer le support de pince inférieur (30).  
24. Fixez le support de pince inférieur (30) sur le capot de l'agrafeuse (C).

#### Colocación de la cubierta superior izquierda

22. Inserte las uñas (28) para instalar la cubierta superior izquierda (F).

#### Instalación de la cubierta de grapas

23. Suelte los dos pestillos (29) de la cubierta (6) desmontada en el paso 3 utilizando el destornillador de punta plana para desmontar el soporte de clip inferior (30).  
24. Coloque el soporte de clip inferior (30) en la cubierta de grapas (C).

#### Anbringen der oberen linken Abdeckung

22. Die fünf Klauen (28) zur Anbringung der oberen linken Abdeckung (F) einhängen.

#### Installieren der Hefterabdeckung

23. Die zwei Rasten (29) der in Schritt 3 entfernten Abdeckung (6) mit einem Flachsraubenzieher lösen, um den unteren Büroklammerhalter (30) abzunehmen.  
24. Den unteren Büroklammerhalter (30) an der Hefterabdeckung (C) anbringen.

#### Montaggio del coperchio superiore sinistro

22. Inserite cinque ganci (28) per fissare il coperchio superiore sinistro (F).

#### Installazione del coperchio della pinzatrice

23. Rilasciate due fermi (29) del coperchio (6) rimosso nel passo 3 utilizzando un giravite a punta piatta per rimuovere il contenitore inferiore delle graffette (30).  
24. Montate il contenitore inferiore delle graffette (30) al coperchio della pinzatrice (C).

#### 安装左上盖板

22. 将 5 处钩件 (28) 插入后, 装上左上盖板 (F)。

#### 安装装订器盖板

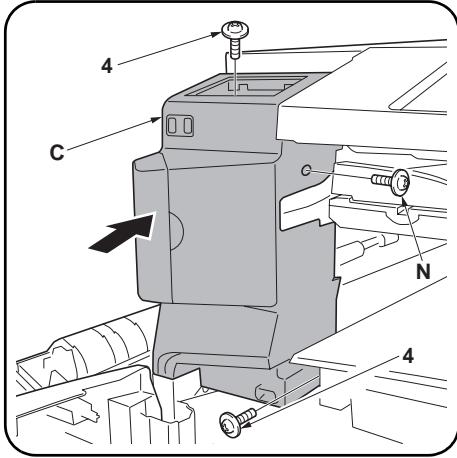
23. 用一字形螺丝刀等松解在步骤 3 卸下的盖板 (6) 的 2 处嵌入板 (29), 并取下夹子盒下 (30)。  
24. 将夹子盒下 (30) 装在装订器盖板 (C) 上。

#### 左上カバーの取り付け

22. 引っ掛け (28) 5 箇所を挿入し、左上カバー (F) を取り付ける。

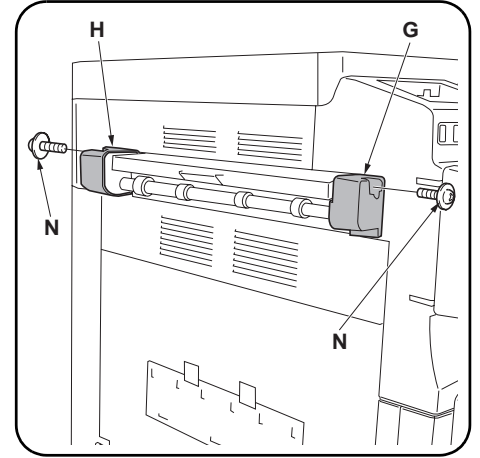
#### ステーブルカバーの取り付け

23. 手順 3 で取り外したカバー (6) のはめ込み (29) 2 箇所をマイナスドライバーなどで解除し、クリップ入れ下 (30) を取り外す。  
24. クリップ入れ下 (30) をステーブルカバー (C) に取り付ける。



- 25.** Fix the staple cover (C) using three screws.  
Upper/Lower right: Use two screws (4) removed in step 3.  
Upper right: Use M3 x 6 screw (N).

- 26.** Replace the clip holder (3) removed in step 2.  
**27.** Close left cover 1 (2) and the front cover (1).



- Attaching the finisher tray**  
**28.** Fix the front eject cover (G) and the rear eject cover (H) using an M3 x 6 screw (N) each.

- 25.** Fixez le capot de l'agrafeuse (C) à l'aide de trois vis.  
Côté supérieur/inférieur droit: Utilisez les deux vis (4) retirées auparavant lors de l'étape 3.  
Côté supérieur droit: Utilisez une vis M3 x 6 (N).

- 26.** Remettez en place le support à pince (3) retiré auparavant lors de l'étape 2.  
**27.** Refermez le capot gauche 1 (2) et le capot avant (1).

- Fixation du plateau du module de finition**  
**28.** Fixez le capot d'éjection avant (G) et le capot d'éjection arrière (H) à l'aide d'une vis M3 x 6 (N) pour chaque capot.

- 25.** Fije la cubierta de grapas (C) utilizando tres tornillos.  
Superior/inferior derecho: Utilice dos tornillos (4) sacados en el paso 3.  
Superior derecho: Utilice el tornillo M3 x 6 (N).

- 26.** Vuelva a colocar el soporte de clip (3) desmontado en el paso 2.  
**27.** Cierre la cubierta izquierda 1 (2) y la cubierta frontal (1).

- Colocación de la bandeja de finalizador**  
**28.** Fije la cubierta de expulsión frontal (G) y la cubierta de expulsión trasera (H) utilizando un tornillo M3 x 6 (N) en cada lugar.

- 25.** Die Hefterabdeckung (C) mit drei Schrauben befestigen.  
Oben/Unten rechts: Die in Schritt 3 entfernten zwei Schrauben (4) benutzen.  
Oben rechts: Die M3 x 6 Schraube (N) benutzen.

- 26.** Den in Schritt 2 entfernten Büroklammerhalter (3) wieder anbringen.  
**27.** Die linke Abdeckung 1 (2) und die Frontabdeckung (1) schließen.

- Anbringen der Finisher-Ablage**  
**28.** Die Frontauswurfabdeckung (G) und die Rückauswurfabdeckung (H) mit je einer M3 x 6 Schraube (N) befestigen.

- 25.** Fissate il coperchio della pinzatrice (C) utilizzando tre viti.  
Lato superiore/inferiore destro: utilizzate due viti (4) rimosse nel passo 3.  
Lato superiore destro: utilizzate una vite M3 x 6 (N).

- 26.** Rimettete al suo posto il contenitore delle graffette (3) rimosso nel passo 2.  
**27.** Chiudete il coperchio sinistro 1 (2) e il coperchio anteriore (1).

- Montaggio del vassoio del finitore**  
**28.** Fissate il coperchio anteriore di espulsione carta (G) e il coperchio posteriore di espulsione carta (H) utilizzando una vite M3 x 6 (N) per ciascuno.

- 25.** 用3个螺丝固定装订器盖板(C)。  
上侧、右下侧:在步骤3拆下的2个螺丝(4)  
右上侧:1个螺丝M3 x 6(N)

- 26.** 在步骤2拆下的夹子盒(3)按原样装好。  
**27.** 关闭左盖板1(2)和前盖板(1)。

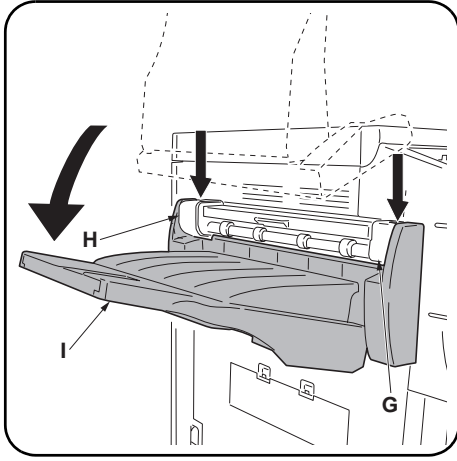
- 安装装订分页器托盘**  
**28.** 用各1个螺丝M3 x 6(N)固定排纸盖板前(G)和后(H)。

- 25.** ビス3本でステーブルカバー(C)を固定する。  
上側・右下側:手順3で外したビス(4)2本  
右上側:ビスM3 x 6(N)1本

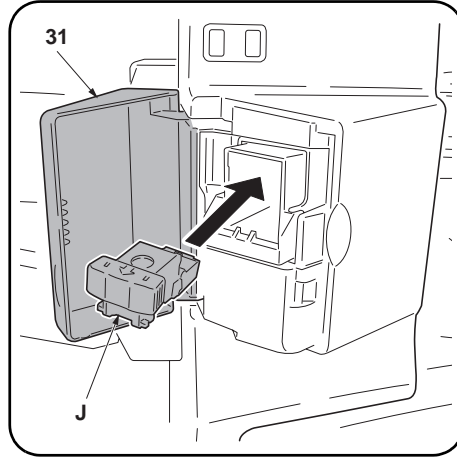
- 26.** 手順2で取り外したクリップ入れ(3)を元通り取り付ける。  
**27.** 左カバー1(2)および前カバー(1)を閉じる。

- フィニッシュトレイの取り付け**  
**28.** ビスM3 x 6(N)各1本で排出カバー前(G)および後(H)を固定する。

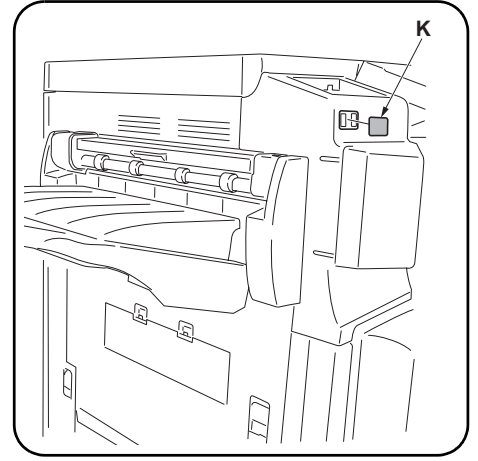




29. Insert the front and rear hooks of the finisher tray (I) into the front eject cover (G) and the rear eject cover (H) respectively and then attach the finisher tray (I).



**Attaching the staple cartridge**  
30. Open the cover (31) and insert the staple cartridge (J).  
31. Close the cover (31).



**Adhering the blindfold seal (For models with monochrome touch panel only)**  
32. Clean the staple cover with alcohol and then adhere the blindfold seal (K).

29. Insérez les crochets avant et arrière du plateau du module de finition (I) dans le capot d'éjection avant (G) et dans le capot d'éjection arrière (H) respectivement, puis fixez le plateau du module de finition (I).

**Fixation de la cartouche d'agrafes**  
30. Ouvrez le capot (31) et insérez la cartouche d'agrafes (J).  
31. Refermez le capot (31).

**Collage de l'étiquette de masquage (pour les modèles équipés d'un écran tactile monochrome seulement)**  
32. Nettoyez le capot de l'agrafeuse avec de l'alcool, puis collez l'étiquette de masquage (K).

29. Inserte los ganchos delantero y trasero de la bandeja de finalizador (I) en la cubierta de expulsión frontal (G) y la cubierta de expulsión trasera (H) respectivamente y coloque la bandeja de finalizador (I).

**Colocación del cartucho de grapas**  
30. Abra la cubierta (31) e inserte el cartucho de grapas (J).  
31. Cierre la cubierta (31).

**Pegado del sello ciego (Sólo modelos con panel de toque monocromático)**  
32. Limpie la cubierta de grapas con alcohol y pegue el sello ciego (K).

29. Die vorderen und hinteren Haken der Finisher-Ablage (I) jeweils in die Frontauswurfabdeckung (G) und die Rückauswurfabdeckung (H) einführen, und dann die Finisher-Ablage (I) anbringen.

**Anbringen des Heftklammermagazins**  
30. Die Abdeckung (31) öffnen, und das Heftklammermagazin (J) einsetzen.  
31. Die Abdeckung (31) schließen.

**Anbringen des Blindaufklebers (nur für Modelle mit Monochrom-Sensorbildschirm)**  
32. Die Hefterabdeckung mit Alkohol reinigen, und dann den Blindaufkleber (K) anbringen.

29. Inserite i ganci anteriori e posteriori del vassoio del finitore (I) rispettivamente nel coperchio anteriore di espulsione carta (G) e nel coperchio posteriore di espulsione carta (H) e poi montate il vassoio del finitore (I).

**Montaggio della cartuccia dei punti metallici**  
30. Aprite il coperchio (31) e inserite la cartuccia dei punti metallici (J).  
31. Chiudete il coperchio (31).

**Applicate il sigillo mascherina (solo per i modelli con pannello monocromatico a sfioramento)**  
32. Pulite il coperchio della pinzatrice con alcol e poi applicate il sigillo mascherina (K).

29. 将装订分页器托盘 (I) 的钩件插入排纸盖板前 (G) 和后 (H), 然后装上装订分页器托盘 (I)。

**安装订书钉盒**  
30. 打开盖板 (31) 后, 插入订书钉盒 (J)。  
31. 关闭盖板 (31)。

**贴上标贴**  
(只限单色触控式面板机)  
32. 用酒精清洁后, 贴上标贴 (K)。

29. フィニッシュャトレイ (I) のフックを排出カバー前 (G) および後 (H) に挿入し、フィニッシュャトレイ (I) を取り付ける。

**ステーブルカートリッジの取り付け**  
30. カバー (31) を開き、ステーブルカートリッジ (J) を挿入する。  
31. カバー (31) を閉じる。

**シールの貼り付け**  
(モノクロタッチパネル機のみ)  
32. アルコール清掃後、シール (K) を貼り付ける。

### Checking the operation

1. Connect the power plug of the machine to the wall outlet and turn the main power switch on.
2. Make a proof copy in the staple mode to check the finishing and stapling.

---

### Vérification du fonctionnement

1. Insérer la fiche d'alimentation de la machine dans la prise murale et mettre la machine sous tension.
2. Effectuez une copie de test en mode d'agrafage pour vérifier la finition et l'agrafage.

---

### Verificación del funcionamiento

1. Conecte el enchufe eléctrico de la máquina en un tomacorriente de la pared y conecte el interruptor principal.
2. Haga una copia de prueba en el modo de grapas para verificar el finalizado y grapado.

---

### Überprüfen des Betriebs

1. Den Netzstecker der Maschine in die Steckdose stecken und den Betriebsschalter einschalten.
2. Eine Probekopie im Heftermodus anfertigen, um die Verarbeitung und Heftung zu überprüfen.

---

### Verifica di funzionamento

1. Collegare la spina del cavo di alimentazione della macchina alla presa a muro della rete elettrica e accendere l'interruttore principale di alimentazione.
2. Nel modo graffatrice eseguite una copia di prova per verificare la cucitura e la rifinitura.

---

### 操作确认

1. 将机器主机上的电源插头插入插座中，打开主电源开关。
2. 选择装订复印模式，确认装订分页器和装订器的操作状况。

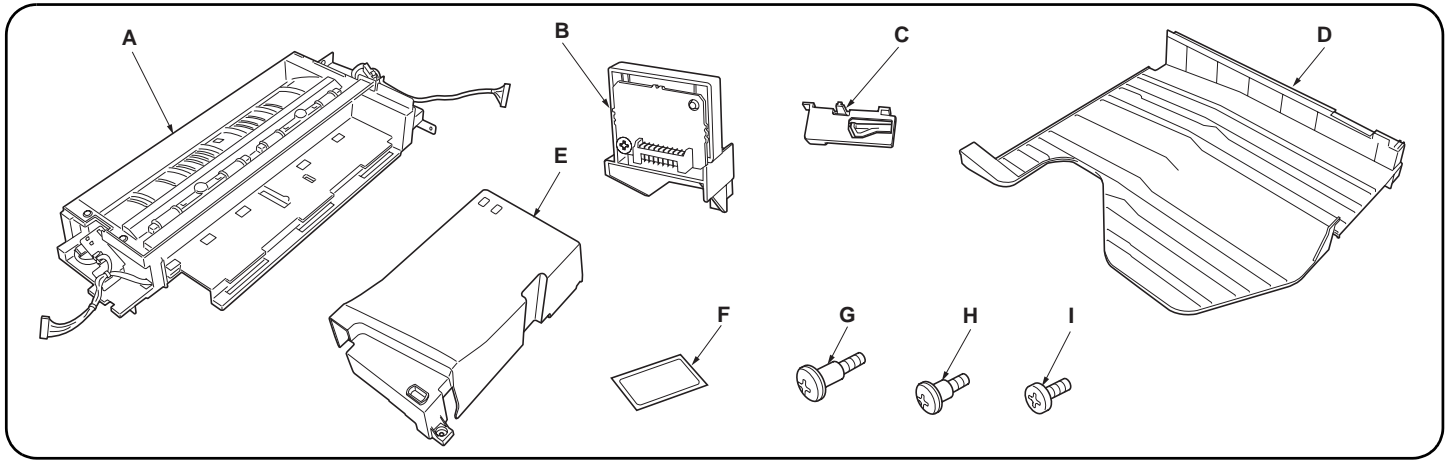
---

### 動作確認

1. 機械本体の電源プラグをコンセントに差し込み、主電源スイッチをONにする。
2. ステープルコピーをおこない、フィニッシャーおよびステープル動作を確認する。



**JS-670**



### English

#### Supplied parts

A	Job separator	1
B	LED PWB unit	1
C	Tray holder	1
D	Job separator tray	1
E	Left front cover	1

F	Blindfold seal	1
G	Large pin	1
H	Small pin	1
I	M3 x 6 screw	1

### Français

#### Pièces fournies

A	Séparateur de travaux	1
B	Unité LED PWB	1
C	Support de plateau	1
D	Plateau du séparateur de travaux	1
E	Capot avant gauche	1

F	Étiquette de masquage	1
G	Grande goupille	1
H	Petite goupille	1
I	Vis M3 x 6	1

### Español

#### Partes suministradas

A	Separador de trabajos	1
B	Unidad PWB LED	1
C	Soporte de bandeja	1
D	Bandeja de separador de trabajos	1
E	Cubierta delantera izquierda	1

F	Sello ciego	1
G	Pasador grande	1
H	Pasador pequeño	1
I	Tornillo M3 x 6	1

### Deutsch

#### Gelieferte Teile

A	Job-Separator	1
B	LED-Platineneinheit	1
C	Fachhalter	1
D	Job-Separator-Fach	1
E	Linke Frontabdeckung	1

F	Blindaufkleber	1
G	Großer Stift	1
H	Kleiner Stift	1
I	M3 x 6 Schraube	1

### Italiano

#### Parti di fornitura

A	Separatore lavori	1
B	Unità LED PWB	1
C	Supporto vassoio	1
D	Vassoio del separatore lavori	1
E	Coperchio frontale sinistro	1

F	Sigillo mascherina	1
G	Perno grande	1
H	Perno piccolo	1
I	Vite M3 x 6	1

### 简体中文

#### 同装品

A	作业分离器	1
B	LED 电路板组件	1
C	托盘座	1
D	作业分离器托盘	1

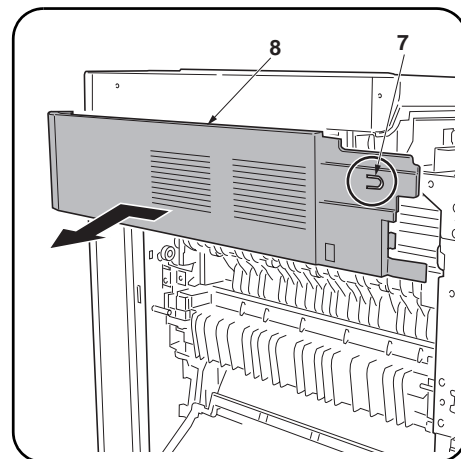
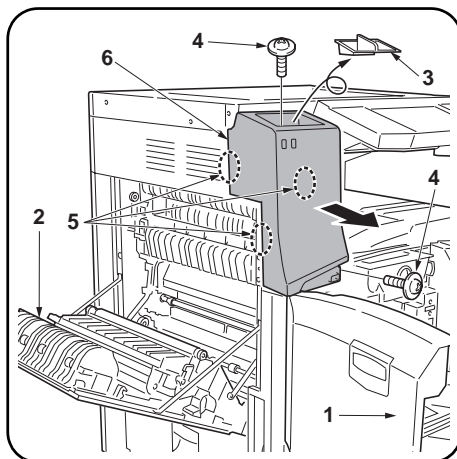
E	左前盖板	1
F	标贴	1
G	大卡销	1
H	小卡销	1
I	螺丝 M3 x 6	1

### 日本語

#### 同梱品

A	ジョブセパレータ	1
B	LED 基板ユニット	1
C	トレイホルダ	1
D	ジョブセパレータトレイ	1

E	左前カバー	1
F	シール	1
G	ピン大	1
H	ピン小	1
I	ビス M3 x 6	1



### Precautions

- Be sure to remove any tape and/or cushioning material from supplied parts.
- Before installing the job separator, be sure to turn the main power switch of the machine off and unplug the power cable from the wall outlet.

### Procedure

#### Removing the covers

- Open the front cover (1) and left cover 1 (2).
- Remove the clip holder (3).
- Remove two screws (4) and release three latches (5) to remove the cover (6).

- Release the latch (7) using a flat-head screwdriver to remove the cover (8).

### Précautions

- Veillez à retirer les morceaux de bande adhésive et/ou les matériaux de rembourrage des pièces fournies.
- Avant d'installer le séparateur de travaux, veillez à mettre la machine hors tension et à débrancher le câble d'alimentation de la prise murale.

### Procédure

#### Retrait des capots

- Ouvrez le capot avant (1) et le capot gauche 1 (2).
- Retirez le support à pince (3).
- Retirez deux vis (4) et libérez trois verrous (5) pour retirer le capot (6).

- Libérez le verrou (7) à l'aide d'un tournevis à tête plate pour retirer le capot (8).

### Precauciones

- Asegúrese de despegar todas las cintas y/o material amortiguador de las partes suministradas.
- Antes de instalar el separador de trabajos, asegúrese de desconectar el interruptor principal de la máquina y desenchufar el cable eléctrico del tomacorriente de la pared.

### Procedimiento

#### Desmontaje de las cubiertas

- Abra la cubierta frontal (1) y la cubierta izquierda 1 (2).
- Desmonte el soporte de clip (3).
- Saque los dos tornillos (4) y suelte los tres pestillos (5) para desmontar la cubierta (6).

- Suelte el pestillo (7) utilizando un destornillador de cabeza plana para desmontar la cubierta (8).

### Vorsichtsmaßnahmen

- Entfernen Sie Klebeband und/oder Dämpfungsmaterial vollständig von den mitgelieferten Teilen.
- Schalten Sie unbedingt den Betriebsschalter der Maschine aus, und trennen Sie das Netzkabel von der Netzsteckdose, bevor Sie den Job-Separator installieren.

### Verfahren

#### Entfernen der Abdeckungen

- Die Frontabdeckung (1) und die linke Abdeckung 1 (2) öffnen.
- Den Büroklammerhalter (3) entfernen.
- Die zwei Schrauben (4) herausdrehen, und die drei Rasten (5) lösen, um die Abdeckung (6) abzunehmen.

- Die Raste (7) mit einem Flachsraubenzieher lösen, um die Abdeckung (8) abzunehmen.

### Precauzioni

- Accertarsi di rimuovere tutti i nastri adesivi e/ o il materiale di imbottitura dalle parti fornite.
- Prima di installare il separatore lavori, assicurarsi di spegnere l'interruttore principale di alimentazione della macchina e scollegare la spina del cavo di alimentazione dalla presa a muro della rete elettrica.

### Procedura

#### Rimozione dei coperchi

- Aprite il coperchio anteriore (1) e il coperchio sinistro 1 (2).
- Rimuovete il contenitore delle graffette (3).
- Togliete due viti (4) e rilasciate i tre fermi (5) per rimuovere il coperchio (6).

- Rilasciate il fermo (7) utilizzando un giravite a punta piatta per rimuovere il coperchio (8).

### 注意事項

- 如果同裝品上帶有固定膠帶、緩衝材料時務必揭下。
- 安裝分離器時，必須先關閉機器主機的主電源開關，並拔下電源插頭後，再進行安裝作業。

### 安裝步驟

#### 拆下蓋板類

- 打開前蓋板 (1) 和左蓋板 1 (2)。
- 拆下夾子盒 (3)。
- 卸下 2 個螺絲 (4)，鬆解 3 處嵌入板 (5)，然後，取下蓋板 (6)。

- 用一字形螺絲刀等鬆解嵌入板 (7)，取下蓋板 (8)。

### 注意事項

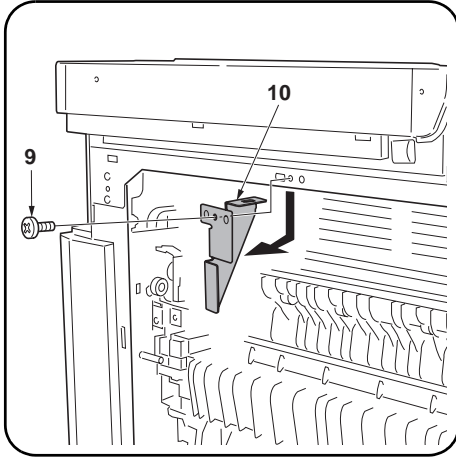
- 同梱品に固定テープ、緩衝材が付いている場合は必ず取り外すこと。
- ジョブセパレータを設置する場合は、機械本体の主電源スイッチを OFF にし、電源プラグを抜いてから作業をおこなう。

### 設置手順

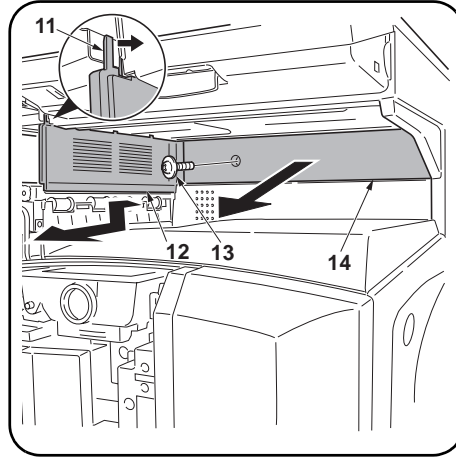
#### カバー類の取り外し

- 前カバー (1) および左カバー 1 (2) を開く。
- クリップ入れ (3) を取り外す。
- ビス (4) 2 本を外し、はめ込み (5) 3 箇所を解除してカバー (6) を取り外す。

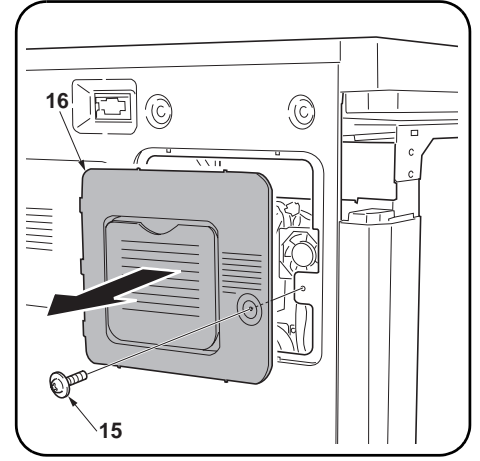
- はめ込み (7) をマイナスドライバーなどで解除し、カバー (8) を取り外す。



5. Remove the screw (9) to remove the metal plate (10). The removed metal plate (10) is no longer required.



6. Release the latch (11) using a flat-head screwdriver and slide the cover (12) to the front to remove.  
7. Remove the screw (13) to remove the cover (14).



8. Remove the screw (15) from the rear side of the machine to remove the cover (16).

5. Retirez la vis (9) pour déposer la plaque métallique (10). La plaque métallique déposée (10) n'est plus nécessaire.

6. Libérez le verrou (11) à l'aide d'un tournevis à tête plate, puis faites glisser le capot (12) vers l'avant pour le déposer.  
7. Retirez la vis (13) pour déposer le capot (14).

8. Retirez la vis (15) du côté arrière de la machine pour déposer le capot (16).

5. Quite el tornillo (9) para desmontar la placa de metal (10). La placa de metal desmontada (10) ya no es necesaria.

6. Suelte el pestillo (11) utilizando un destornillador de cabeza plana y deslice la cubierta (12) hacia delante para desmontarla.  
7. Saque el tornillo (13) para desmontar la cubierta (14).

8. Saque el tornillo (15) del lado trasero de la máquina para desmontar la cubierta (16).

5. Die Schraube (9) herausdrehen, um die Metallplatte (10) abzunehmen. Die abgenommene Metallplatte (10) wird nicht mehr benötigt.

6. Die Raste (11) mit einem Flachschrabenzieher lösen, und die Abdeckung (12) nach vorn schieben, um sie abzunehmen.  
7. Die Schraube (13) herausdrehen, um die Abdeckung (14) abzunehmen.

8. Die Schraube (15) auf der Rückseite der Maschine herausdrehen, um die Abdeckung (16) abzunehmen.

5. Rimuovere la vite (9) per togliere la piastra di metallo (10). La piastra di metallo (10) rimossa non è più necessaria.

6. Rilasciate il fermo (11) utilizzando un giravite a punta piatta e fate scivolare il coperchio (12) verso il lato anteriore per rimuoverlo.  
7. Togliete la vite (13) per rimuovere il coperchio (14).

8. Togliete la vite (15) dal lato posteriore della macchina per rimuovere il coperchio (16).

5. 卸下 1 个螺丝 (9), 取下金属件 (10)。不安装金属件 (10)。

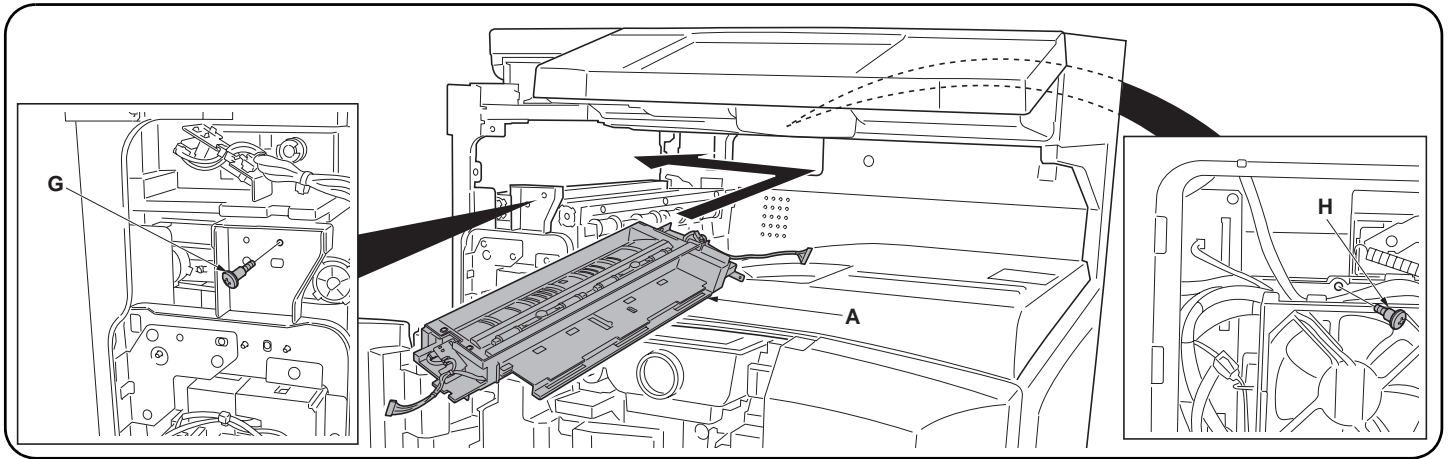
6. 用一字形螺丝刀等松解嵌入板 (11), 将盖板 (12) 向跟前拉并取下。  
7. 卸下 1 个螺丝 (13), 取下盖板 (14)。

8. 卸下机器主机后面的 1 个螺丝 (15), 取下盖板 (16)。

5. ビス (9) 1 本を外し、金具 (10) を取り外す。金具 (10) は取り付けない。

6. はめ込み (11) をマイナスドライバーなどで解除し、カバー (12) を手前側に引いて取り外す。  
7. ビス (13) 1 本を外し、カバー (14) を取り外す。

8. 機械本体後側のビス (15) 1 本を外し、カバー (16) を取り外す。



#### Installing the job separator

9. Insert the job separator (A) from the machine front and slide it to the left.
10. Fix the job separator (A) using two pins.  
Front: Use the large pin (G).  
Rear: Use the small pin (H).

#### Installation du séparateur de travaux

9. Insérez le séparateur de travaux (A) depuis l'avant de la machine et faites-le glisser vers la gauche.
10. Fixez le séparateur de travaux (A) à l'aide de deux goupilles.  
Avant: Utilisez la grande goupille (G).  
Arrière: Utilisez la petite goupille (H).

#### Instalación del separador de trabajos

9. Inserte el separador de trabajos (A) en el frente de la máquina y deslícelo a la izquierda.
10. Fije el separador de trabajo (A) utilizando dos pasadores.  
Frente: Utilice el pasador grande (G).  
Atrás: Utilice el pasador pequeño (H).

#### Installieren des Job-Separators

9. Den Job-Separator (A) von der Vorderseite der Maschine einführen und nach links schieben.
10. Den Job-Separator (A) mit zwei Stiften befestigen.  
Vorn: Den großen Stift (G) verwenden.  
Hinten: Den kleinen Stift (H) verwenden.

#### Installazione del separatore lavori

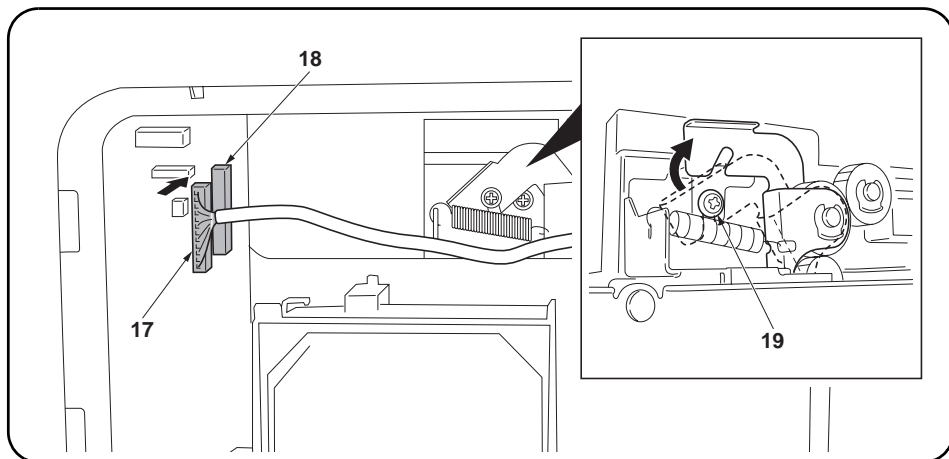
9. Inserire il separatore lavori (A) dal lato frontale della macchina e farlo scorrere a sinistra.
10. Fissare il separatore lavori (A) utilizzando due perni.  
Lato frontale: utilizzare il perno grande (G).  
Lato posteriore: utilizzare il perno piccolo (H).

#### 安装作业分离器

9. 从机器主机前面插入作业分离器 (A)，向左侧滑动。
10. 用 2 个卡销固定作业分离器 (A)。  
前面：大卡销 (G)  
后面：小卡销 (H)

#### ジョブセパレータの取り付け

9. ジョブセパレータ (A) を機械本体前側から挿入し、左側にスライドする。
10. ジョブセパレータ (A) をピン 2 本で固定する。  
前側: ピン大 (G)  
後側: ピン小 (H)



11. Connect the connector (17) at the rear of the job separator to YC4 (18) on the engine PWB.
12. Loosen the screw (19) to make the drive unit of the job separator ready for starting to drive.
13. Tighten the screw (19).
14. Refit the cover (16) using the screw (15) removed in step 8.

- 
11. Branchez le connecteur (17) situé à l'arrière du séparateur de travaux à YC4 (18) sur le PWB du moteur.
  12. Desserrez la vis (19) pour que l'unité d'entraînement du séparateur de travaux soit prête à démarrer.
  13. Resserrez la vis (19).
  14. Remettez le capot (16) en place en utilisant la vis (15) retirée auparavant lors de l'étape 8.

- 
11. Conecte el conector (17) en el lado trasero del separador de trabajos a YC4 (18) en el PWB de motor.
  12. Afloje el tornillo (19) para que la unidad de accionamiento del separador de trabajos esté lista para accionar.
  13. Apriete el tornillo (19).
  14. Vuelva a colocar la cubierta (16) utilizando el tornillo (15) sacado en el paso 8.

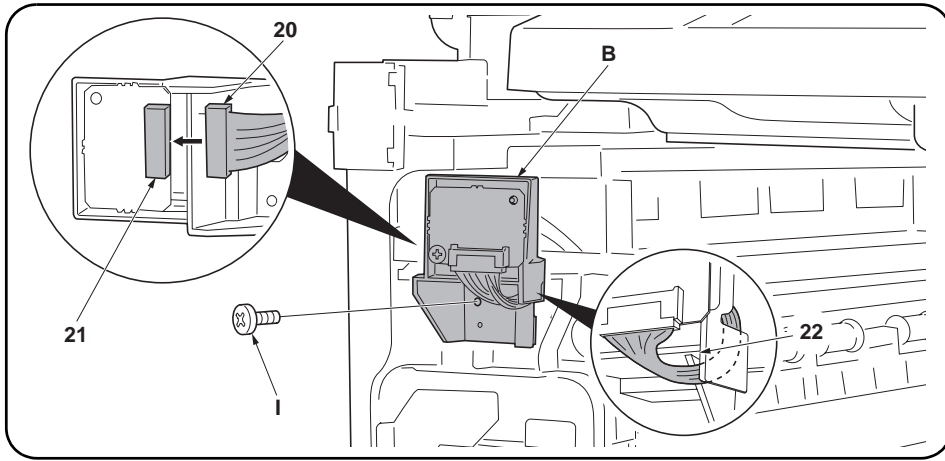
- 
11. Den Steckverbinder (17) auf der Rückseite des Job-Separators an YC4 (18) der Motorplatine anschließen.
  12. Die Schraube (19) lösen, um die Antriebseinheit des Job-Separators für den Antriebsstart bereit zu machen.
  13. Die Schraube (19) festziehen.
  14. Die Abdeckung (16) wieder mit der in Schritt 8 entfernten Schraube (15) anbringen.

- 
11. Collegare il connettore (17) sul lato posteriore del separatore lavori al YC4 (18) del motore PWB.
  12. Allentare la vite (19) per preparare l'unità guida del separatore lavori al funzionamento.
  13. Stringere la vite (19).
  14. Rimettete a posto il coperchio (16) utilizzando la vite (15) rimossa nel passo 8.

- 
11. 将作业分离器后面的插头 (17) 插在引擎主板的 YC4(18) 上。
  12. 松弛 1 个螺丝 (19)，使驱动组件处于始动状态。
  13. 然后，紧固 1 个螺丝 (19)。
  14. 在步骤 8 拆下的盖板 (16)，用 1 个螺丝 (15) 按原样装好。

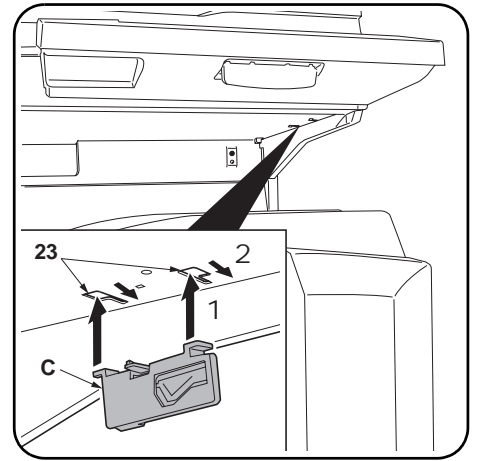
- 
11. ジョブセパレータ後側のコネクタ (17) をエンジン回路基板の YC4(18) に接続する。
  12. ビス (19) 1 本をゆるめ、駆動ユニットを駆動がかかる状態にする。
  13. ビス (19) 1 本を締める。
  14. 手順 8 で取り外したカバー (16) をビス (15) 1 本で元通り取り付け。





#### Attaching the LED PWB unit

15. Connect the connector (20) of the job separator to the connector (21) of the LED PWB unit (B).  
 16. Pass the wires through the space (22) and fix the LED PWB unit (B) using the M3 × 6 screw (I).



#### Installing the job separator tray

17. Insert the tray holder (C) into two openings (23) and then slide the holder to the right until it clicks.

#### Fixation de l'unité LED PWB

15. Branchez le connecteur (20) du séparateur de travaux au connecteur (21) de l'unité LED PWB (B).  
 16. Faites passer les fils par l'espace (22) et fixez l'unité LED PWB (B) à l'aide de la vis M3 × 6 (I).

#### Installation du plateau du séparateur de travaux

17. Insérez le support de plateau (C) dans les deux ouvertures (23), puis faites glisser le support vers la droite jusqu'à ce qu'il s'encliquète.

#### Colocación de la unidad PWB LED

15. Conecte el conector (20) del separador de trabajos en el conector (21) de la unidad PWB LED (B).  
 16. Pase los cables por el espacio (22) y fije la unidad PWB LED (B) utilizando el tornillo M3 × 6 (I).

#### Instalación de la bandeja de separador de trabajos

17. Inserte el soporte de bandeja (C) en dos aberturas (23) y deslice el soporte a la derecha hasta escuchar un chasquido.

#### Anbringen der LED-Platineneinheit

15. Den Steckverbinder (20) des Job-Separators mit dem Steckverbinder (21) der LED-Platineneinheit (B) verbinden.  
 16. Die Kabel durch den Spalt (22) führen, und die LED-Platineneinheit (B) mit der M3 × 6 Schraube (I) befestigen.

#### Installieren des Job-Separator-Fachs

17. Den Fachhalter (C) in die zwei Öffnungen (23) einführen, und dann den Halter nach rechts schieben, bis er mit einem Klicken einrastet.

#### Montaggio dell'unità LED PWB

15. Collegare il connettore (20) del separatore lavori al connettore (21) dell'unità LED PWB (B).  
 16. Fare passare i cavi attraverso lo spazio (22) e fissare l'unità LED PWB (B) utilizzando la vite M3 × 6 (I).

#### Installazione del vassoio del separatore lavori

17. Inserire il supporto del vassoio (C) nelle due aperture (23) e poi fare scorrere il supporto a destra fino a che non si mette in posizione con un clic.

#### 安装 LED 电路板组件

15. 将作业分离器的插头 (20) 插在 LED 电路板组件 (B) 的插座 (21) 上。  
 16. 将电线穿过间隙 (22)，用 1 个螺丝 M3 × 6 (I) 固定 LED 电路板组件 (B)。

#### 安装作业分离器托盘

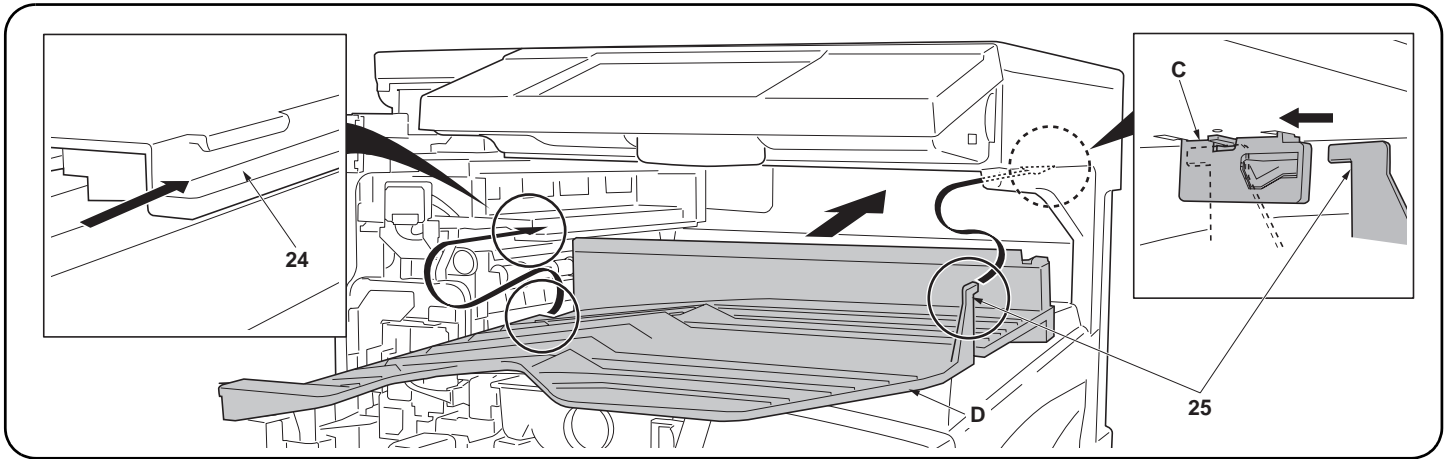
17. 将托盘座 (C) 插入 2 处开口部 (23)，向右侧滑动直至听到咔叽声为止。

#### LED 基板ユニットの取り付け

15. ジョブセパレータのコネクタ (20) を LED 基板ユニット (B) のコネクタ (21) に接続する。  
 16. 電線をすきま (22) に通し、ビス M3 × 6 (I) 1 本で LED 基板ユニット (B) を取り付ける。

#### ジョブセパレータトレイの取り付け

17. トレイホルダ (C) を開口部 (23) 2 箇所に挿入し、カチッと音がするまで右側にスライドする。



- 18.** Install the job separator tray (D) from the front side of the machine.  
 Left: Insert the tray into the groove (24).  
 Right: Hang the hook (25) on the tray holder (C).

- 18.** Installez le plateau du séparateur de travaux (D) depuis le côté avant de la machine.  
 Gauche: Insérez le plateau dans la rainure (24).  
 Droite: Suspendez le crochet (25) au support de plateau (C).

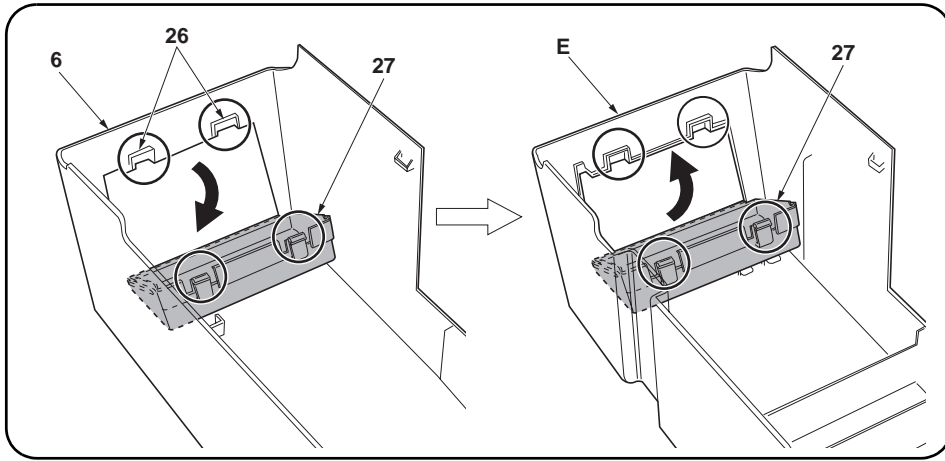
- 18.** Instale la bandeja de separador de trabajos (D) desde el lado delantero de la máquina.  
 Izquierda: Inserte la bandeja en la ranura (24).  
 Derecha: Cuelgue el gancho (25) en el soporte de bandeja (C).

- 18.** Das Job-Separator-Fach (D) von der Vorderseite der Maschine installieren.  
 Links: Das Fach in die Nut (24) einführen.  
 Rechts: Den Haken (25) in den Fachhalter (C) einhängen.

- 18.** Installare il vassoio del separatore lavori (D) dal lato anteriore della macchina.  
 Lato sinistro: inserire il vassoio nell'incavo (24).  
 Lato destro: appendere il gancio (25) sul supporto del vassoio (C).

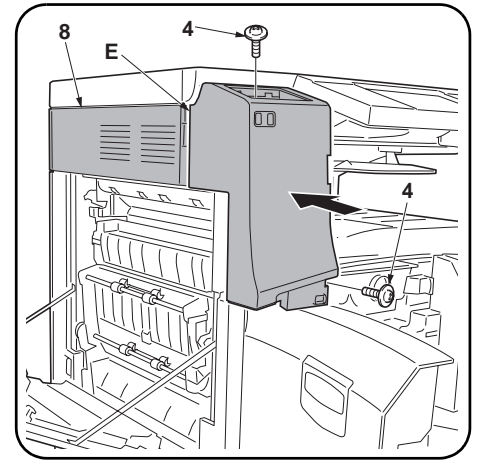
- 18.** 从机器主机前面插入作业分离器托盘 (D)，进行安装。  
 左侧：插在沟槽 (24) 上。  
 右侧：将钩件 (25) 挂在托盘座 (C) 上。

- 18.** ジョブセパレータトレイ (D) を機械本体前側から挿入し、取り付ける。  
 左側：溝 (24) に挿入する。  
 右側：フック (25) をトレイホルダ (C) に引っ掛ける。



#### Installing the left front cover

19. Release two latches (26) of the cover (6) removed in step 3 using a flat-head screwdriver to remove the lower clip holder (27).
20. Attach the lower clip holder (27) to the left front cover (E).



21. Replace the cover (8) removed in step 4.
22. Install the left front cover (E) using the two screws (4) removed in step 3.
23. Replace the clip holder (3) removed in step 2.
24. Close left cover 1 (2) and the front cover (1).

#### Installation du capot avant gauche

19. Libérez les deux verrous (26) du capot (6) retiré auparavant lors de l'étape 3 en utilisant un tournevis à tête plate pour retirer le support de pince inférieur (27).
20. Fixez le support à pince inférieur (27) sur le capot avant gauche (E).

21. Remettez en place le capot (8) retiré auparavant lors de l'étape 4.
22. Installez le capot avant gauche (E) à l'aide des deux vis (4) retirées auparavant lors de l'étape 3.
23. Remettez en place le support à pince (3) retiré auparavant lors de l'étape 2.
24. Refermez le capot gauche 1 (2) et le capot avant (1).

#### Instalación de la cubierta delantera izquierda

19. Suelte los dos pestillos (26) de la cubierta (6) desmontada en el paso 3 utilizando el destornillador de punta plana para desmontar el soporte de clip inferior (27).
20. Coloque el soporte de clip inferior (27) en la cubierta delantera izquierda (E).

21. Vuelva a colocar la cubierta (8) desmontada en el paso 4.
22. Instale la cubierta delantera izquierda (E) utilizando los dos tornillos (4) sacados en el paso 3.
23. Vuelva a colocar el soporte de clip (3) desmontado en el paso 2.
24. Cierre la cubierta izquierda 1 (2) y la cubierta frontal (1).

#### Installieren der linken Frontabdeckung

19. Die zwei Rasten (26) der in Schritt 3 entfernten Abdeckung (6) mit einem Flachsraubenzieher lösen, um den unteren Büroklammerhalter (27) abzunehmen.
20. Den unteren Büroklammerhalter (27) an der linken Frontabdeckung (E) anbringen.

21. Die in Schritt 4 entfernte Abdeckung (8) wieder anbringen.
22. Die linke Frontabdeckung (E) mit den in Schritt 3 entfernten zwei Schrauben (4) installieren.
23. Den in Schritt 2 entfernten Büroklammerhalter (3) wieder anbringen.
24. Die linke Abdeckung 1 (2) und die Frontabdeckung (1) schließen.

#### Installazione del coperchio frontale sinistro

19. Rilasciate due fermi (26) del coperchio (6) rimosso nel passo 3 utilizzando un giravite a punta piatta per rimuovere il contenitore inferiore delle graffette (27).
20. Montare il contenitore inferiore delle graffette (27) al coperchio frontale sinistro (E).

21. Rimettere a posto il coperchio (8) rimosso nel passo 4.
22. Installare il coperchio frontale sinistro (E) utilizzando due viti (4) rimosse nel passo 3.
23. Rimettere al suo posto il contenitore delle graffette (3) rimosso nel passo 2.
24. Chiudete il coperchio sinistro 1 (2) e il coperchio anteriore (1).

#### 安装左前盖板

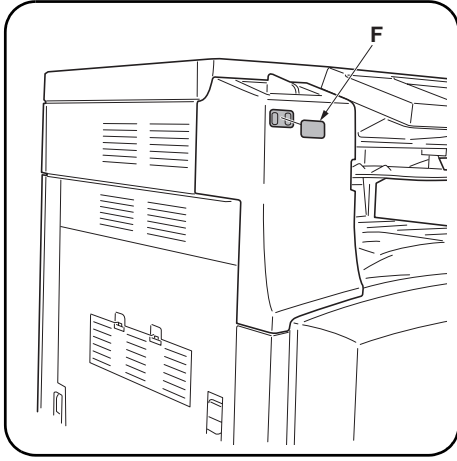
19. 用一字形螺丝刀等松开在步骤 3 卸下的盖板 (6) 的 2 处嵌入板 (26), 并取下夹子盒下 (27)。
20. 将夹子盒下 (27) 装在左前盖板 (E) 上。

21. 将步骤 4 拆下的盖板 (8) 按原样装好。
22. 用步骤 3 卸下的 2 个螺丝 (4) 装上左前盖板 (E)。
23. 在步骤 2 拆下的夹子盒 (3) 按原样装好。
24. 关闭左盖板 1 (2) 和前盖板 (1)。

#### 左前カバーの取り付け

19. 手順 3 で取り外したカバー (6) のはめ込み (26) 2 箇所をマイナスドライバーなどで解除し、クリップ入れ下 (27) を取り外す。
20. クリップ入れ下 (27) を左前カバー (E) に取り付ける。

21. 手順 4 で取り外したカバー (8) を元通り取り付け。
22. 手順 3 で外したビス (4) 2 本で左前カバー (E) を取り付け。
23. 手順 2 で取り外したクリップ入れ (3) を元通り取り付け。
24. 左カバー 1 (2) および前カバー (1) を閉じる。



**Adhering the blindfold seal (For models with monochrome touch panel only)**

25. Clean the left front cover with alcohol and then adhere the blindfold seal (F).

**Checking the operation**

1. Connect the power plug of the machine to the wall outlet and turn the main power switch on.
2. Specify the output tray to the job separator tray from the system menu.

3. Make a proof copy to check that a copy is ejected to the job separator tray.

**Collage de l'étiquette de masquage (pour les modèles équipés d'un écran tactile monochrome seulement)**

25. Nettoyez le capot avant gauche avec de l'alcool, puis collez l'étiquette de masquage (F).

**Vérification du fonctionnement**

1. Insérer la fiche d'alimentation de la machine dans la prise murale et mettre la machine sous tension.
2. Définissez le bac de sortie sur le plateau du séparateur de travaux dans le menu système.

3. Effectuez une copie de test pour vérifier si une copie est bien éjectée sur le plateau du séparateur de travaux.

**Pegado del sello ciego (Sólo modelos con panel de toque monocromático)**

25. Limpie la cubierta delantera izquierda con alcohol y pegue el sello ciego (F).

**Verificación del funcionamiento**

1. Conecte el enchufe eléctrico de la máquina en un tomacorriente de la pared y conecte el interruptor principal.
2. Especifique como bandeja de salida a la bandeja del separador de trabajos en el menú del sistema.

3. Haga una copia de prueba para verificar que la copia sale a la bandeja del separador de trabajos.

**Anbringen des Blindaufklebers (nur für Modelle mit Monochrom-Sensorbildschirm)**

25. Die linke Frontabdeckung mit Alkohol reinigen, und dann den Blindaufkleber (F) anbringen.

**Überprüfen des Betriebs**

1. Den Netzstecker der Maschine in die Steckdose stecken und den Betriebsschalter einschalten.
2. Das Job-Separator-Fach über das Systemmenü als Ausgabefach angeben.

3. Eine Probekopie anfertigen, um zu prüfen, ob eine Kopie in das Job-Separator-Fach ausgeworfen wird.

**Applicate il sigillo mascherina (solo per i modelli con pannello monocromatico a sfioramento)**

25. Pulite il coperchio frontale sinistro con alcol e poi applicate il sigillo mascherina (F).

**Verifica di funzionamento**

1. Collegare la spina del cavo di alimentazione della macchina alla presa a muro della rete elettrica e accendere l'interruttore principale di alimentazione.
2. Specificare il vassoio di uscita al vassoio del separatore lavori mediante il menu sistema.

3. Effettuare una copia di prova per verificare che essa venga espulsa sul vassoio del separatore lavori.

**貼上标贴**

(只限单色触控式面板机)

25. 用酒精清洁后, 贴上标贴 (F)。

**操作确认**

1. 将机器主机上的电源插头插入插座中, 打开主电源开关。
2. 将系统菜单的排纸处设定在作业分离器托盘。

3. 进行测试复印, 确认纸张是否排在作业分离器托盘上。

**シールの貼り付け**

(モノクロタッチパネル機のみ)

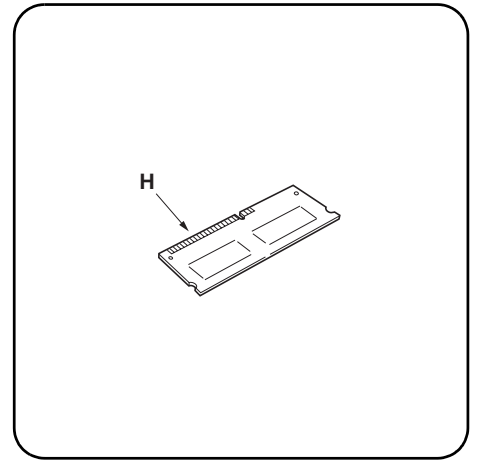
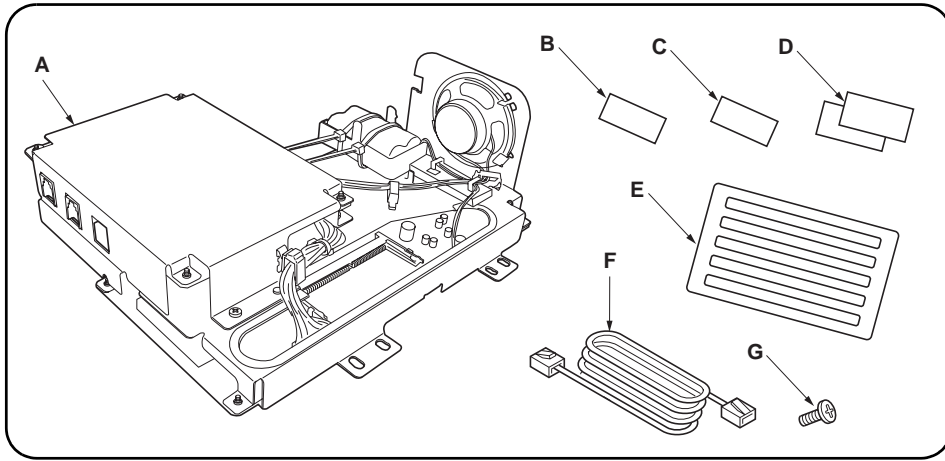
25. アルコール清掃後、シール (F) を貼り付ける。

**動作確認**

1. 機械本体の電源プラグをコンセントに差し込み、主電源スイッチを ON にする。
2. システムメニューの排紙先をジョブセパレータトレイに設定する。

3. テストコピーをおこない、用紙がジョブセパレータトレイに排出されるかどうか確認する。

# **Fax System P**



**English**

**Supplied parts**

- A FAX unit..... 1
- B JATE label (100 V specifications only) ..... 1
- C FCC approval label (120 V specifications only) ..... 1

- D Line approval label (Australian/New Zealand specifications only).....2
- E Alphabet label (except for 100 V specifications).....1
- F Modular connector cable (100 V/120 V/ Australian specifications only) ..... 1
- G M3 x 6 screw .....3

**Option**

- H Memory DIMM (32 MB) ..... 1

**100 V/120 V/Australian/New Zealand specifications only**

See page 10 for adhering the JATE label (B)/ FCC approval label (C)/Line approval label (D).

**Français**

**Pièces fournies**

- A Unité FAX ..... 1
- B Etiquette JATE (spécifications 100 V seulement) ..... 1
- C Etiquette d'approbation FCC (spécifications 120 V seulement) ..... 1

- D Etiquette d'approbation de ligne (spécifications pour l'Australie/Nouvelle-Zélande seulement) .....2
- E Etiquette de l'alphabet (sauf spécifications 100 V).....1
- F Câble du connecteur modulaire (spécifications pour l'Australie/100 V/120 V seulement).....1
- G Vis M3 x 6 .....3

**Option**

- H Mémoire DIMM (32 MB) ..... 1

**Spécifications pour l'Australie/Nouvelle-Zélande/100 V/120 V seulement**

Pour plus de détails concernant l'apposition de l'étiquette JATE (B)/de l'étiquette d'approbation FCC (C)/de l'étiquette d'approbation de ligne (D), se reporter à la page 10.

**Español**

**Partes suministradas**

- A Unidad de FAX ..... 1
- B Etiqueta JATE (sólo especificaciones de 100V)..... 1
- C Etiqueta de aprobación de FCC (sólo especificaciones de 120V)..... 1

- D Etiqueta de aprobación de línea (sólo especificaciones Australianas/Nuevo Zelandesas) .....2
- E Etiqueta de alfabeto (excepto para especificaciones de 100V) .....1
- F Cable conector modular (sólo especificaciones de 100V/120V/ Australianas) ..... 1
- G Tornillo M3 x 6 .....3

**Opción**

- H Memoria DIMM (32 MB) ..... 1

**Sólo especificaciones para 100V/120V/ Australianas/Nuevo Zelandesas**

Vea la página 10 para pegar la etiqueta JATE (B)/etiqueta de aprobación de FCC (C)/etiqueta de aprobación de línea (D).

**Deutsch**

**Gelieferte Teile**

- A FAX-Einheit ..... 1
- B JATE-Aufkleber (nur 100-V-Spezifikationen) ..... 1
- C FCC-Genehmigungsaufkleber (nur 120-V-Spezifikationen) ..... 1

- D Leitungsgenehmigungsaufkleber (nur Australien/Neuseeland-Spezifikationen) .....2
- E Alphabetaufkleber (außer 100-V-Spezifikationen) .....1
- F Modulkabel (nur 100-V/120-V/Australien-Spezifikationen).....1
- G M3 x 6 Schraube .....3

**Option**

- H Speicher-DIMM (32 MB) ..... 1

**Nur 100-V/120-V/Australien/Neuseeland-Spezifikationen**

Angaben zur Anbringung von JATE-Aufkleber (B)/FCC-Genehmigungsaufkleber (C)/ Leitungsgenehmigungsaufkleber (D) auf Seite 10.

**Italiano**

**Parti di fornitura**

- A Unità FAX ..... 1
- B Etichetta JATE (solo specifiche per 100 V)..... 1
- C Etichetta di approvazione FCC (solo specifiche per 120 V)..... 1

- D Etichetta di approvazione linea (solo specifiche Australiano/Nuova Zelanda) .....2
- E Etichetta alfabetica (eccetto specifiche per 100 V) .....1
- F Cavo connettore modulare (solo specifiche per 100 V/120 V/Australiano) ..... 1
- G Vite M3 x 6 .....3

**Opzioni**

- H Memoria DIMM (32 MB) ..... 1

**Solo specifiche per 100 V/120 V/Australiano/ Nuova Zelanda**

Vedere pagina 10 per l'applicazione dell'etichetta JATE (B)/dell'etichetta di approvazione FCC (C)/Dell'etichetta di approvazione linea (D).

**简体中文**

**同装品**

- A FAX 组件 ..... 1
- B JATE 认可标签 (仅适用于 100V 型号) ..... 1
- C FCC 认可标签 (仅适用于 120V 型号) ..... 1

- D 电线认可标签 (仅适用于澳大利亚 / 新西兰型号) ..... 2
- E 英文字母标签 (100V 型号以外) ..... 1
- F 电话线 (仅适用于 100V/120V/ 澳大利亚型号) .. 1
- G 螺丝 M3 x 6 ..... 3

**选购件**

- H 内存模组 DIMM (32MB) ..... 1

仅适用于 100V/120V/ 澳大利亚 / 新西兰型号  
有关 JATE 认可标签 (B)/FCC 认可标签 (C)/ 电线认可标签 (D) 的粘贴方法, 请参照第 10 页。

**日本語**

**同梱品**

- A FAX ユニット ..... 1
- B JATE 認可ラベル (100V 仕様のみ) ..... 1
- C FCC 認可ラベル (120V 仕様のみ) ..... 1

- D 回線認可ラベル (オーストラリア / ニュージランド仕様のみ) ..... 2
- E アルファベットラベル (100V 仕様以外) . 1
- F モジュールコード (100V, 120V, オーストラリア仕様のみ) . 1
- G ビス M3 x 6 ..... 3

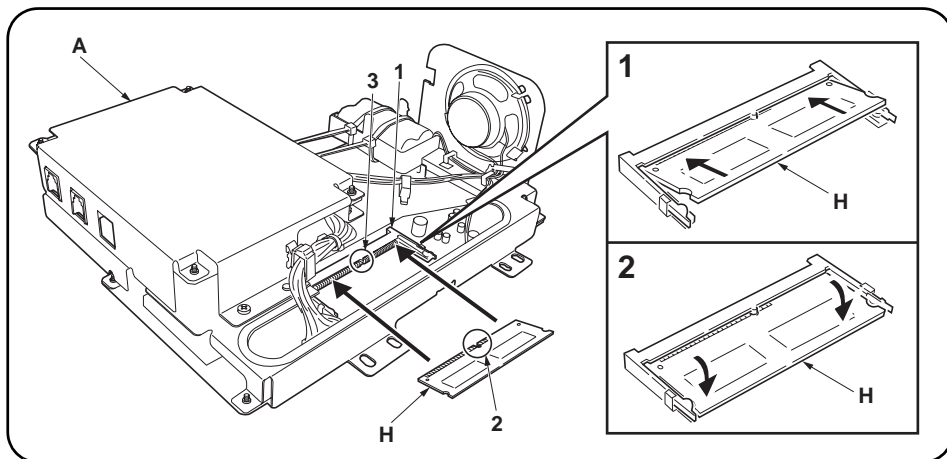
**オプション**

- H メモリ DIMM (32MB) ..... 1

**100V 仕様・120V 仕様・オーストラリア / ニュージランド仕様のみ**

JATE 認可ラベル (B)/FCC 認可ラベル (C)/ 回線認可ラベル (D) の貼り付けについては、10 ページを参照する。





### Precautions

- Be sure to remove any tape and/or cushioning material from supplied parts.
- Before installing the FAX System, be sure to turn the main power switch of the machine off and unplug the power cable from the wall outlet.
- Do not touch the PWB with bare hands or something which has the static electricity.

### Procedure

#### Installing the optional memory DIMM

1. Insert the memory DIMM (H) at an angle into the memory slot (1) on the FAX unit (A).  
The notch (2) of the memory DIMM (H) is positioned to the projection (3) of the memory slot (1) on the FAX unit (A). <1>
2. Descend the memory DIMM (H) in the direction of arrows until it clicks. <2>

### Précautions

- Veuillez à retirer les morceaux de bande adhésive et/ou les matériaux de rembourrage des pièces fournis.
- Avant d'installer le système FAX, veiller à mettre la machine hors tension et à débrancher le câble d'alimentation de la prise murale.
- Ne pas toucher le PWB avec les mains nues ou avec un objet possédant de l'électricité statique.

### Procédure

#### Installation de la mémoire DIMM en option

1. Insérer la mémoire DIMM (H) en l'inclinant dans la fente de mémoire (1) de l'unité FAX (A).  
L'encoche (2) de la mémoire DIMM (H) est placée sur la saillie (3) de la fente de mémoire (1) de l'unité FAX (A). <1>
2. Abaisser la mémoire DIMM (H) dans le sens indiqué par les flèches jusqu'à ce qu'elle s'encliquète. <2>

### Precauciones

- Asegúrese de despegar todas las cintas y/o material amortiguador de las partes suministradas.
- Antes de instalar el sistema de FAX, asegúrese de desconectar el interruptor principal de la máquina y desenchufar el cable eléctrico del tomacorriente de la pared.
- No toque el PWB con las manos desnudas o algo que tenga electricidad estática.

### Procedimiento

#### Instalación de la memoria DIMM opcional

1. Inserte la memoria DIMM a un ángulo en la ranura de memoria (1) o unidad de FAX (A).  
La muesca (2) de la memoria DIMM (H) está ubicada en la saliente (3) de la ranura de memoria (1) en la unidad de FAX (A). <1>
2. Baje la memoria DIMM (H) en el sentido de las flechas hasta que se escuche un chasquido. <2>

### Vorsichtsmaßnahmen

- Entfernen Sie Klebeband und/oder Dämpfungsmaterial vollständig von den mitgelieferten Teilen.
- Schalten Sie unbedingt den Betriebsschalter der Maschine aus, und trennen Sie das Netzkabel von der Netzsteckdose, bevor Sie das FAX-System installieren.
- Berühren Sie die PWB nicht mit bloßen Händen oder einem statisch geladenen Gegenstand.

### Verfahren

#### Installieren des optionalen Speicher-DIMM

1. Das Speicher-DIMM (H) schräg in den Speichersteckplatz (1) an der FAX-Einheit (A) einführen.  
Die Kerbe (2) des Speicher-DIMM (H) muss auf den Vorsprung (3) des Speichersteckplatzes (1) an der FAX-Einheit (A) ausgerichtet sein. <1>
2. Das Speicher-DIMM (H) in Pfeilrichtung andrücken, bis es einrastet. <2>

### Precauzioni

- Accertarsi di rimuovere tutti i nastri adesivi e/o il materiale di imbottitura dalle parti fornite.
- Prima di installare il sistema FAX, assicurarsi di spegnere l'interruttore principale di alimentazione della macchina e scollegare la spina del cavo di alimentazione dalla presa a muro della rete elettrica.
- Non toccare il PWB a mani nude o con un oggetto caricato elettrostaticamente.

### Procedura

#### Installazione della memoria DIMM opzionale

1. Inserire la memoria DIMM (H) inclinata nello slot della memoria (1) dell'unità FAX (A).  
L'incavo (2) della memoria DIMM (H) è posizionato verso la sporgenza (3) dello slot della memoria (1) sull'unità FAX (A). <1>
2. Far scendere la memoria DIMM (H) nella direzione delle frecce finché non si mette in posizione con uno scatto. <2>

### 注意事項

- 如果同梱品上帶有固定膠帶、緩衝材料時務必揭下。
- 安裝傳真組件時，必須先關閉機器主機的主電源開關，並拔下電源插頭後，再進行安裝作業。
- 切勿用裸手或帶靜電的物品觸碰電路板。

### 安裝步驟

#### 安裝選購件內存模組

1. 將內存模組 DIMM(H) 斜行插入 FAX 組件 (A) 上的內存模組插入口中 (1)。  
內存模組 DIMM(H) 的缺口 (2) 與 FAX 組件 (A) 的內存模組插入口 (1) 的突起部 (3) 相一致後再插入。<1>
2. 朝箭頭方向按下內存模組 DIMM(H) 直至聽見咔嗒聲為止。<2>

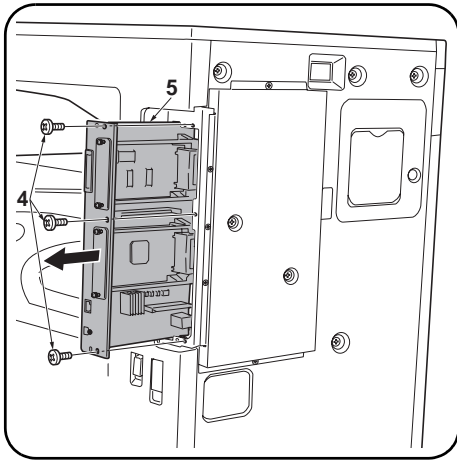
### 注意事項

- 同梱品に固定テープ、緩衝材が付いている場合は必ず取り外すこと。
- FAX System を設置する場合は、必ず機械本体の主電源スイッチを OFF にし、電源プラグを抜いてから作業をおこなう。
- 基板に素手または静電気を帯びているもので触れないこと。

### 設置手順

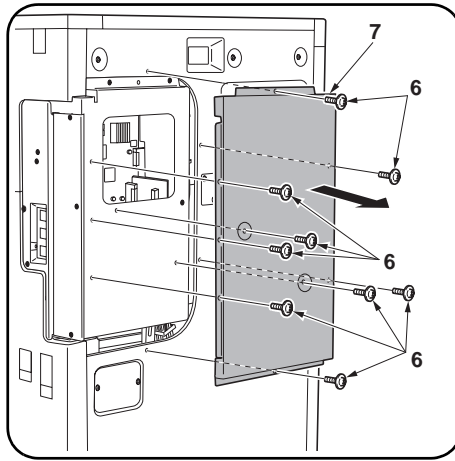
#### オプションメモリの取り付け

1. メモリ DIMM(H) を FAX ユニット (A) のメモリ挿入口 (1) に斜めに挿入する。  
メモリ DIMM(H) の切り欠き (2) と FAX ユニット (A) のメモリ挿入口 (1) の突起 (3) を一致させて挿入する。<1>
2. カチッと音がするまで、矢印方向にメモリ DIMM(H) を倒す。<2>

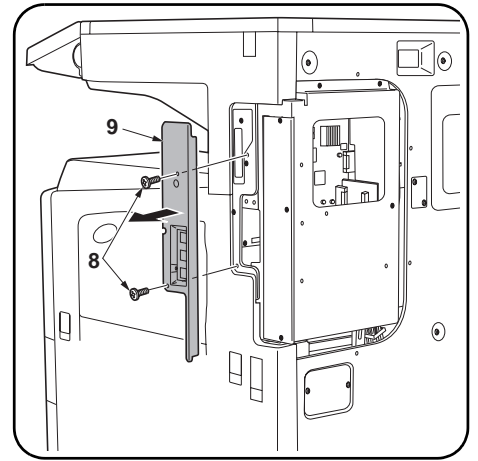


### Removing the covers

3. If the printing system has been installed, remove three screws (4) to remove the printing system (5).



4. Remove nine screws (6) to remove the cover (7).



5. Remove two screws (8) to remove the cover (9).

### Retrait des couvercles

3. Si le système d'imprimante a été installé, retirer les trois vis (4) pour retirer le système d'imprimante (5).

4. Retirer les neuf vis (6) pour retirer le couvercle (7).

5. Retirer les deux vis (8) pour retirer le couvercle (9).

### Desmontaje de las cubiertas

3. Si se instaló el sistema de impresión, quite los tres tornillos (4) para desmontar el sistema de impresión (5).

4. Quite los nueve tornillos (6) para desmontar la cubierta (7).

5. Quite los dos tornillos (8) para desmontar la cubierta (9).

### Entfernen der Abdeckungen

3. Wenn das Drucksystem installiert worden ist, die drei Schrauben (4) entfernen, um das Drucksystem (5) abzunehmen.

4. Die neun Schrauben (6) herausdrehen, um die Abdeckung (7) abzunehmen.

5. Die zwei Schrauben (8) herausdrehen, um die Abdeckung (9) abzunehmen.

### Rimozione dei coperchi

3. Se il sistema di stampa (5) è stato installato, togliere tre viti (4) per rimuoverlo.

4. Togliere nove viti (6) per rimuovere il coperchio (7).

5. Togliere due viti (8) per rimuovere il coperchio (9).

### 拆下盖板

3. 装有打印组件时, 拆下 3 个螺丝 (4), 然后然后拆下打印组件 (5)。

4. 拆下 9 个螺丝 (6), 然后拆下盖板 (7)。

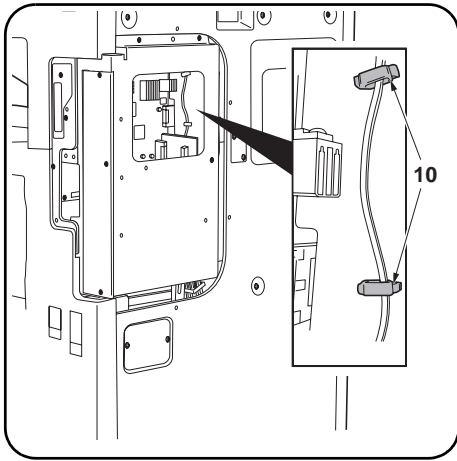
5. 拆下 2 个螺丝 (8), 然后拆下盖板 (9)。

### カバー類の取り外し

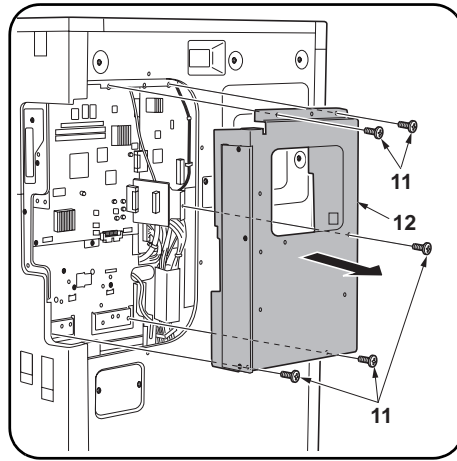
3. プリンティングシステムを装着している場合は、ビス (4) 3 本を外してプリンティングシステム (5) を取り外す。

4. ビス (6) 9 本を外し、カバー (7) を取り外す。

5. ビス (8) 2 本を外し、カバー (9) を取り外す。



6. Remove wires from two wire saddles (10) of the shield box inner side.



7. Remove five screws (11) to remove the shield box (12).

6. Retirer les fils des deux serre-fils (10) du côté intérieur de la boîte de blindage.

7. Retirer les cinq vis (11) pour retirer la boîte de blindage (12).

6. Desmonte los cables de los dos asientos de cable (10) del lado interior de la caja blindada.

7. Quite los cinco tornillos (11) para desmontar la caja blindada (12).

6. Die Kabel von den beiden Kabelschellen (10) an der Innenseite der Abschirmungsbox entfernen.

7. Die fünf Schrauben (11) herausdrehen, um die Abschirmungsbox (12) abzunehmen.

6. Rimuovere i fili dalle due selle dei fili (10) nel lato interno della scatola protettiva.

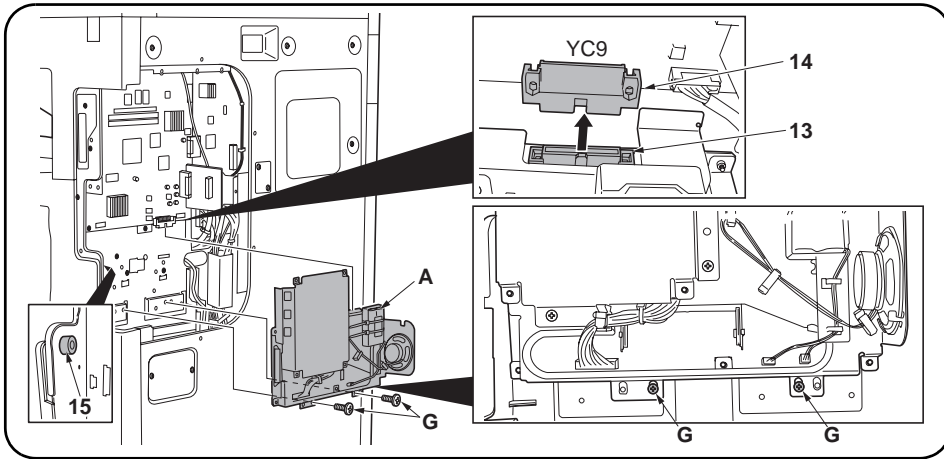
7. Togliere cinque viti (11) per rimuovere la scatola protettiva (12).

6. 打开2处屏蔽盒内侧的鞍型夹(10)后拆下电线。

7. 拆下5个螺丝(11),然后拆下屏蔽盒(12)。

6. シールドボックス内側のワイヤーサドル(10)2箇所から電線を外す。

7. ビス(11)5本を外し、シールドボックス(12)を取り外す。



#### Installing the FAX unit

8. Insert the FAX unit (A) from the bottom and connect the connector (13) of the FAX unit to the YC9 connector (14) of the main PWB.

**Do not allow the FAX unit (A) to contact the sponge (15).**

9. Fix the FAX unit (A) using two M3 × 6 screws (G).

---

#### Installation de l'unité FAX

8. Insérer l'unité FAX (A) à partir du bas, et brancher le connecteur (13) de l'unité FAX au connecteur YC9 (14) du PWB principal.

**Veiller à ce que l'unité FAX (A) n'entre pas en contact avec l'éponge (15).**

9. Fixer l'unité FAX (A) en utilisant deux vis M3 × 6 (G).

---

#### Instalación de la unidad de FAX

8. Inserte la unidad de FAX (A) de la parte inferior y conecte el conector (13) de la unidad de FAX en el conector YC9 (14) del PWB principal.

**No permita que la unidad de FAX (A) entre en contacto con la esponja (15).**

9. Fije la unidad de FAX (A) utilizando dos tornillos M3 × 6 (G).

---

#### Installieren der FAX-Einheit

8. Die FAX-Einheit (A) von der Unterseite einführen, und den Stecker (13) der FAX-Einheit an den Stecker YC9 (14) der Haupt-PWB anschließen.

**Die FAX-Einheit (A) darf nicht den Schaumstoff (15) berühren.**

9. Die FAX-Einheit (A) mit den zwei M3 × 6 Schrauben (G) befestigen.

---

#### Installazione dell'unità FAX

8. Inserire l'unità FAX (A) dal basso e collegare il connettore (13) dell'unità FAX al connettore YC9 (14) del PWB principale.

**Non permettere all'unità FAX (A) di toccare la spugna (15).**

9. Fissare l'unità FAX (A) utilizzando due viti M3 × 6 (G).

---

#### 安装 FAX 组件

8. 将 FAX 组件 (A) 从下侧插入, 并将 FAX 组件的插头 (13) 与主电路板的 YC9 (14) 连接。

**FAX 组件 (A) 不得与海绵 (15) 接触。**

9. 用 2 个螺丝 M3 × 6 (G) 固定 FAX 组件 (A)。

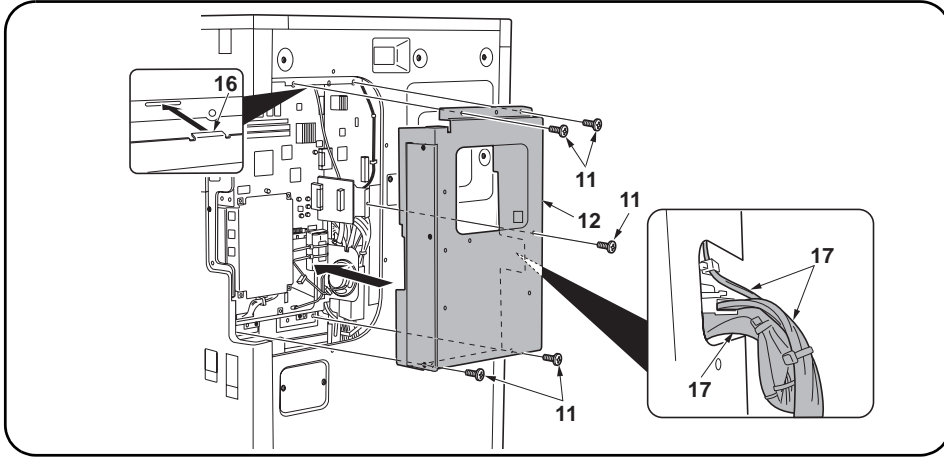
---

#### FAX ユニットの取り付け

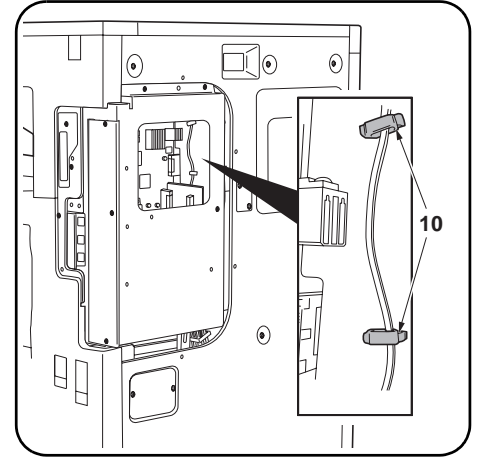
8. FAX ユニット (A) を下側から挿入し、FAX ユニットのコネクタ (13) を主回路基板の YC9 (14) に接続する。

**FAX ユニット (A) がスポンジ (15) に接触しないこと。**

9. ビス M3 × 6 (G) 2 本で FAX ユニット (A) を固定する。



10. Replace the shield box (12) using five screws (11) removed in step 7.  
**Insert the projection (16) on the upper side of the shield box.**  
**Be careful not to catch the wires (17) at the right side of the shield box (12).**



11. Secure the wires with two wire saddles (10) as before.

10. Remettre la boîte de blindage (12) en place en utilisant les cinq vis (11) retirées auparavant lors de l'étape 7.  
**Insérer la saillie (16) sur le côté supérieur de la boîte de blindage.**  
**Veiller à ne pas coincer les fils (17) situés sur le côté droit de la boîte de blindage (12).**

11. Fixer les fils en utilisant deux serre-fils (10), comme auparavant.

10. Cambie la caja blindada (12) utilizando los cinco tornillos (11) desmontados en el paso 7.  
**Inserte la saliente (16) en el lado superior de la caja blindada.**  
**Tenga cuidado de no atrapar los cables (17) en el lado derecho de la caja blindada (12).**

11. Asegure los cables con dos asientos de cable (10) como antes.

10. Die Abschirmungsbox (12) wieder mit den in Schritt 7 entfernten fünf Schrauben (11) anbringen.  
**Den Vorsprung (16) an der Oberseite der Abschirmungsbox einführen.**  
**Darauf achten, dass die Kabel (17) nicht an der rechten Seite der Abschirmungsbox (12) hängen bleiben.**

11. Die Kabel wie zuvor mit den zwei Kabelschellen (10) sichern.

10. Rimettere a posto la scatola protettiva (12) utilizzando le viti (11) rimosse nel passo 7.  
**Inserire la sporgenza (16) sul lato superiore della scatola protettiva.**  
**Fare attenzione a non intrappolare i fili (17) sul lato destro della scatola protettiva (12).**

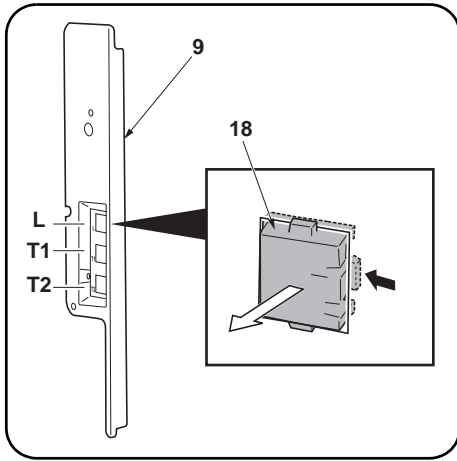
11. Fissare i fili con le due selle dei fili (10) come prima.

10. 用 5 个螺丝 (11) 将在步骤 7 中拆下的屏蔽盒 (12) 装回原处。  
 插入屏蔽盒上侧的突起 (16)。  
 注意不得夹住屏蔽盒 (12) 右侧的电线 (17)。

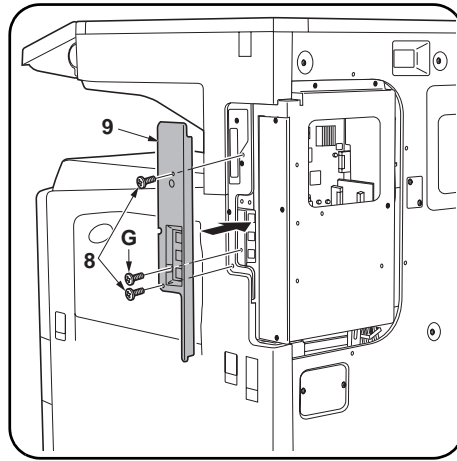
11. 将电线按原样从 2 处鞍型夹 (10) 插入。

10. 手順 7 で取り外したシールドボックス (12) をビス (11) 5 本で元通り取り付け。  
 シールドボックス上側の突起 (16) を挿入する。  
 シールドボックス (12) 右側の電線 (17) を挟み込まないように注意する。

11. 電線をワイヤーサドル (10) 2 箇所元通り挿入する。



- 12.** Remove the modular cover (18) from the cover (9) removed in step 5.  
 100 V specifications: Remove three covers (L, T1, T2)  
 New Zealand specifications: Remove upper one cover (L)  
 Except for 100 V/New Zealand specifications: Remove upper two covers (L, T1)



- 13.** Replace the cover (9) using three screws.  
 Upper/Lower: Use two screws (8) removed in step 5.  
 Center: M3 × 6 screw (G)

- 14.** Replace the cover (7) using nine screws (6) removed in step 4.  
**15.** Replace the printing system (5) using three screws (4) if removed in step 3.

- 12.** Retirer le couvercle modulaire (18) du couvercle (9) retiré auparavant lors de l'étape 5.  
 Spécifications 100 V: Retirer trois couvercles (L, T1, T2)  
 Spécifications pour la Nouvelle-Zélande: Retirer un couvercle supérieur (L)  
 Sauf spécifications pour la Nouvelle-Zélande/100 V: Retirer deux couvercles supérieurs (L, T1)

- 13.** Remettre le couvercle (9) en place en utilisant trois vis.  
 Supérieur/Inférieur: Utilisez les deux vis (8) retirées auparavant lors de l'étape 5.  
 Centre: Vis M3 × 6 (G)

- 14.** Remettre le couvercle (7) en place en utilisant les neuf vis (6) retirées auparavant lors de l'étape 4.  
**15.** Remettre le système d'imprimante (5) en place en utilisant les trois vis (4) retirées auparavant lors de l'étape 3.

- 12.** Desmonte la cubierta modular (18) de la cubierta (9) desmontadas en el paso 5.  
 Especificaciones de 100V: Desmonte las tres cubiertas (L, T1, T2)  
 Especificaciones Nuevo Zelandesas: Desmonte una cubierta (L)  
 Excepto para especificaciones de 100V/Nuevo Zelandesas: Desmonte las dos cubiertas superiores (L, T1)

- 13.** Vuelva a colocar la cubierta (9) utilizando tres tornillos.  
 Superior/Inferior: Utilice los dos tornillos (8) quitados en el paso 5.  
 Centro: Tornillo M3 × 6 (G)

- 14.** Vuelva a colocar la cubierta (7) utilizando los nueve tornillos (6) quitados en el paso 4.  
**15.** Vuelva a colocar el sistema de impresión (5) utilizando los tres tornillos (4) quitados en el paso 3.

- 12.** Die Modulabdeckung (18) von der in Schritt 5 entfernten Abdeckung (9) entfernen.  
 100-V-Spezifikationen: Drei Abdeckungen (L, T1, T2) entfernen  
 Neuseeland-Spezifikationen: Die obere Abdeckung (L) entfernen  
 Außer 100-V/Neuseeland-Spezifikationen: Die oberen zwei Abdeckungen (L, T1) entfernen

- 13.** Die Abdeckung (9) mit drei Schrauben anbringen.  
 Oben/Unten: Die in Schritt 5 entfernten zwei Schrauben (8) benutzen.  
 Mitte: M3 × 6 Schraube (G)

- 14.** Die Abdeckung (7) wieder mit den in Schritt 4 entfernten neun Schrauben (6) anbringen.  
**15.** Das Drucksystem (5) wieder mit den in Schritt 3 entfernten drei Schrauben (4) anbringen.

- 12.** Rimuovere il coperchio modulare (18) dal coperchio (9) rimosso nel passo 5.  
 Specifiche per 100 V: Rimuovere tre coperchi (L, T1, T2)  
 Specifiche per Nuova Zelanda: Rimuovere un coperchio superiore (L)  
 Eccetto specifiche per 100 V/Nuova Zelanda: Rimuovere due coperchi superiori (L, T1)

- 13.** Rimettere a posto il coperchio (9) utilizzando tre viti.  
 Superiore/Inferiore: utilizzare le due viti (8) rimosse nel passo 5.  
 Centro: Vite M3 × 6 (G)

- 14.** Rimettere a posto il coperchio (7) utilizzando le nove viti (6) rimosse nel passo 4.  
**15.** Rimettere a posto il sistema di stampa (5) utilizzando tre viti (4) se è stato rimosso nel passo 3.

- 12.** 拆下在步骤 5 中拆下的盖板 (9) 的电话线盖板 (18)。  
 100V 型号: 3 处 (L, T1, T2)  
 新西兰型号: 上侧 1 处 (L)  
 100V/新西兰型号以外: 上侧 2 处 (L, T1)

- 13.** 用 3 个螺丝将盖板 (9) 按原样装回。  
 上、下侧: 用在步骤 5 中拆下的 2 个螺丝 (8)  
 中央: 螺丝 M3 × 6 (G)

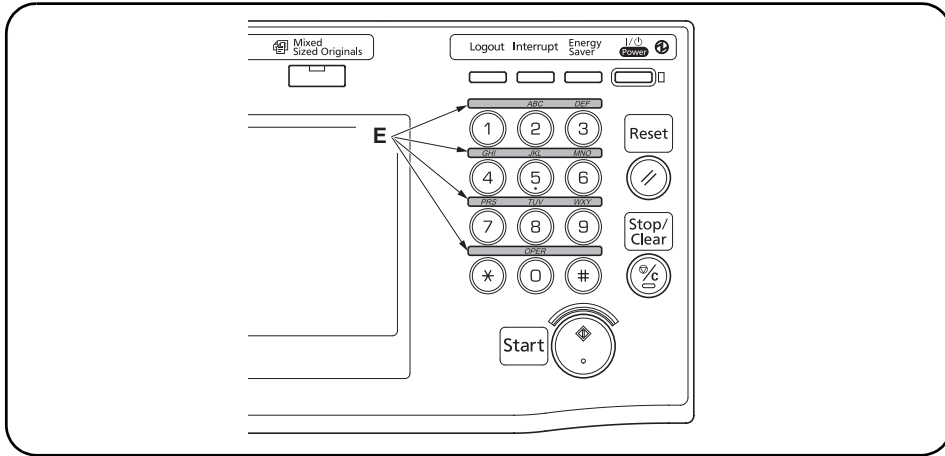
- 14.** 用 9 个螺丝 (6) 将在步骤 4 中拆下的盖板 (7) 装回原处。  
**15.** 用 3 个螺丝 (4) 将在步骤 3 中拆下的打印组件 (5) 装回原处。

- 12.** 手順 5 で取り外したカバー (9) のモジュラーカバー (18) を取り外す。  
 100V 仕様: 3 箇所 (L, T1, T2)  
 ニューゼーランド仕様: 上側 1 箇所 (L)  
 100V・ニューゼーランド仕様以外: 上側 2 箇所 (L, T1)

- 13.** ビス 3 本でカバー (9) を元通り取り付け。  
 上・下側: 手順 5 で外したビス (8) 2 本  
 中央: ビス M3 × 6 (G)

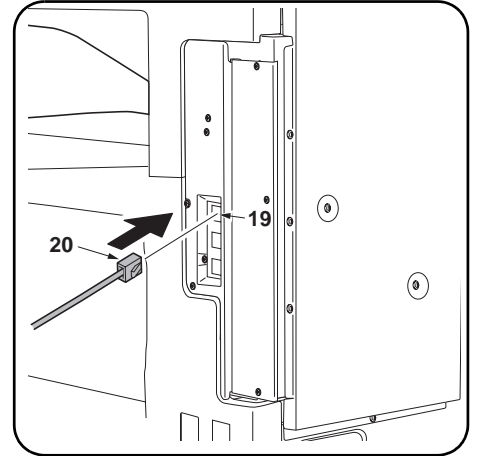
- 14.** 手順 4 で取り外したカバー (7) をビス (6) 9 本で元通り取り付け。  
**15.** 手順 3 でプリンティングシステム (5) を取り外した場合は、ビス (4) 3 本でプリンティングシステム (5) を元通り取り付け。





#### Adhering the alphabet labels (except for 100 V specifications)

16. Wipe the area above the numeric keys at the right side of the operation panel with alcohol and adhere the alphabet labels (E).  
For Asia and Oceania, adhere PQRS TUV WXYZ label, and do not use PRS TUV WXY and OPER labels.



#### Connecting the machine to the telephone line

17. Plug the modular connector cable (20) into the line terminal (19), and then connect the line terminal to the telephone line.  
For 100 V/120 V/Australian specifications, use the supplied modular connector cable (F).

#### Apposition des étiquettes de l'alphabet (sauf spécifications 100 V)

16. Nettoyer la surface au-dessus des touches numériques à droite du panneau de commande avec de l'alcool et y apposer les étiquettes de l'alphabet (E).  
En Asie et Océanie, apposer l'étiquette PQRS TUV WXYZ, et pas les étiquettes PRS TUV WXY et OPER.

#### Connexion de la machine à la ligne de téléphone

17. Brancher le câble du connecteur modulaire (20) à la borne de la ligne (19), puis brancher la borne de la ligne à la ligne de téléphone.  
Pour les spécifications pour l'Australie/100 V/120 V, utiliser le câble du connecteur modulaire fourni (F).

#### Pegado de las etiquetas de alfabeto (excepto para las especificaciones de 100V)

16. Limpie la zona situada encima de las teclas numéricas, en el lado derecho del panel de trabajo, y pegue aquí las etiquetas de alfabeto (E).  
Para Asia y Oceanía, pegue la etiqueta PQRS TUV WXYZ y no utilice las etiquetas PRS TUV WXY y OPER.

#### Conexión de la máquina a una línea telefónica

17. Enchufe el cable conector modular (20) en el terminal de línea (19) y después conecte el terminal de línea a la línea telefónica.  
Para las especificaciones de 100 V/120 V/ Australianas, utilice el cable conector modular entregado (F).

#### Anbringen der Alphabetaufkleber (außer 100-V-Spezifikationen)

16. Den Bereich über den Zifferntasten auf der rechten Seite des Bedienfeldes abwischen und die Alphabetaufkleber (E) hier anbringen.  
Für Asien und Ozeanien den Aufkleber PQRS TUV WXYZ anbringen, und die Aufkleber PRS TUV WXY und OPER nicht benutzen.

#### Anschließen der Maschine an die Telefonleitung

17. Das Modulkabel (20) in die Leitungsbuchse (19) stecken, und dann die Leitungsbuchse mit der Telefonleitung verbinden.  
Für die 100-V/120-V/Australien-Spezifikationen das mitgelieferte Modulkabel (F) verwenden.

#### Applicazione delle etichette alfabetiche (eccetto specifiche per 100 V)

16. Pulire l'area sopra i tasti numerici sul lato destro del pannello operativo con alcol e applicare le etichette alfabetiche (E).  
Per l'Asia e l'Oceania, applicare l'etichetta PQRS TUV WXYZ, non utilizzare le etichette PRS TUV WXY e OPER.

#### Collegamento della macchina alla linea del telefono

17. Collegare il cavo connettore modulare (20) alla linea del terminale (19) e poi collegare la linea del terminale alla linea del telefono.  
Specifiche per 100 V/120 V/Australiano, utilizzare il cavo connettore modulare in dotazione (F).

#### 粘貼英文字母标签 (100V 型号以外)

16. 擦拭操作面板右侧数字键上的区域, 然后将英文字母标签 (E) 粘贴在此处。  
在亚洲和大洋州, 请使用 PQRS TUV WXYZ 标签, 而不要使用 PRS TUV WXY 和 OPER 标签。

#### 连接电话线

17. 将电话线 (20) 插入电话线端子 (19) 与电话线连接。  
100V/120V/ 澳大利亚型号务必使用同装品的电话线 (F)。

#### アルファベットのラベルの貼り付け (100V 仕様以外)

16. 操作パネル右側のテンキー上側をアルコール清掃し、アルファベットのラベル (E) を貼り付ける。  
アジア・オセアニアでは「PRS TUV WXY」および「OPER」のラベルを使用せず、「PQRS TUV WXYZ」のラベルを使用すること。

#### 電話回線との接続

17. ライン端子 (19) にモジュラーコード (20) を差し込み電話回線に接続する。  
100V, 120V, オーストラリア仕様は同梱品のモジュラーコード (F) を使用する。

---

**Executing the maintenance mode**

After completion of installation, the FAX control PWB of the FAX unit must be initialized by executing the maintenance items U601/U602.  
For details, see the service manual.

---

**Exécution du mode de maintenance**

Après avoir terminé l'installation, il faut initialiser le PWB de commande FAX de l'unité FAX en exécutant les éléments de maintenance U601/U602.  
Pour plus de détails, se reporter au manuel d'entretien.

---

**Ejecución del modo de mantenimiento**

Después de terminar la instalación, el PWB de control de FAX de la unidad de FAX debe iniciarse ejecutando los ítems de mantenimiento U601/U602.  
Para más detalles, vea el manual de servicio.

---

**Ausführen des Wartungsmodus**

Nach Abschluss der Installation muss die FAX-Steuer-PWB der FAX-Einheit durch Ausführen der Wartungsposten U601/U602 initialisiert werden.  
Einzelheiten sind der Wartungsanleitung zu entnehmen.

---

**Esecuzione del modo di manutenzione**

Dopo aver completato l'installazione, il comando PWB del FAX dell'unità FAX deve essere inizializzato eseguendo le voci di manutenzione U601/U602.  
Per ulteriori dettagli, vedere il manuale d'istruzioni.

---

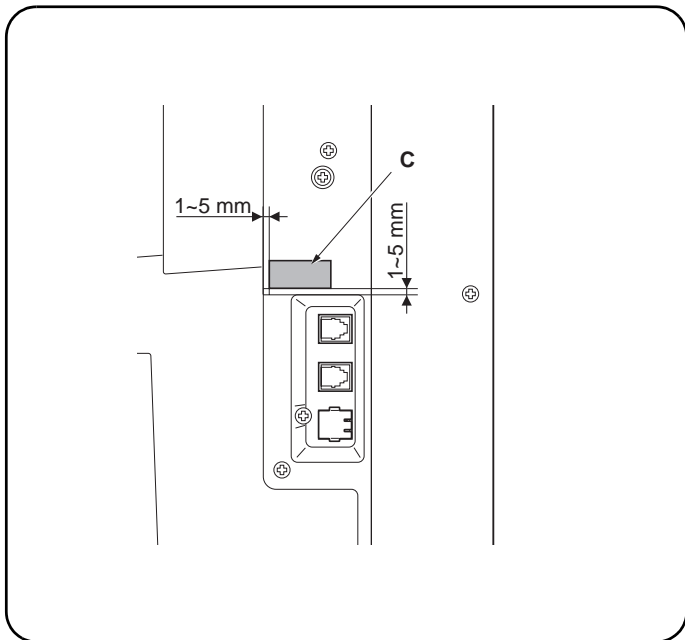
**执行维修保养模式**

安装结束后, 执行维修保养模式 U601、U602, 进行 FAX 组件的传真控制电路板的初始化处理。  
有关详细信息, 请参见维修手册。

---

**メンテナンスモードの実行**

設置後、メンテナンスモード U601・U602 を実行して FAX ユニットの FAX 制御回路基板を初期化する。  
詳細はサービスマニュアルを参照する。



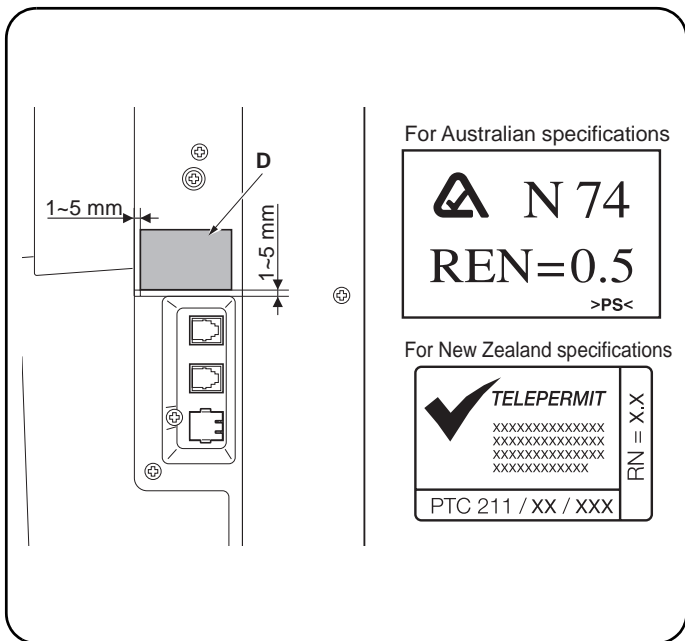
**Adhering the line approval label (for 120 V specifications only)**  
Wipe the area shown in the figure with alcohol and adhere the FCC approval label (C).

**Apposition de l'étiquette d'approbation de ligne (spécifications 120 V seulement)**

Nettoyer la zone indiquée sur l'illustration avec de l'alcool, et y apposer l'étiquette d'approbation FCC (C).

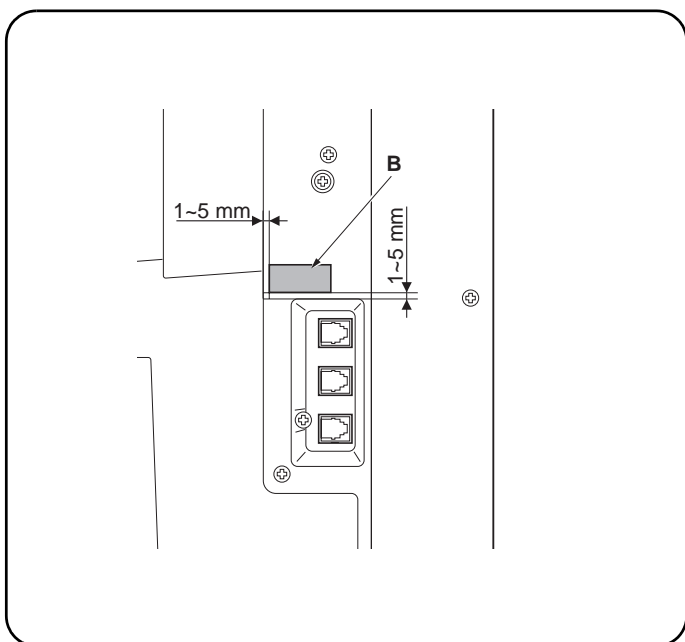
**Adhesión de la etiqueta de aprobación de línea (sólo para especificaciones de 120 V)**

Limpie la zona que aparece en la figura con alcohol y pegue la etiqueta de aprobación FCC (C).



**Adhering the line approval label (for Australian/New Zealand specifications only)**

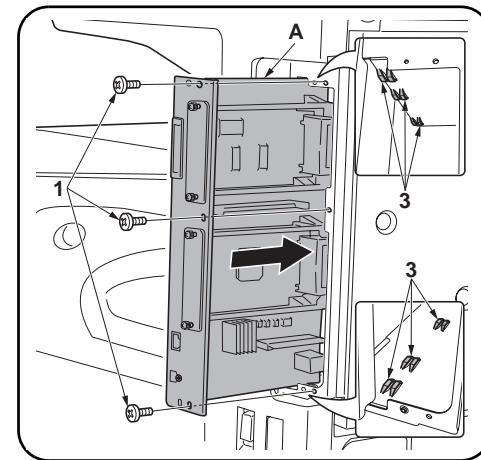
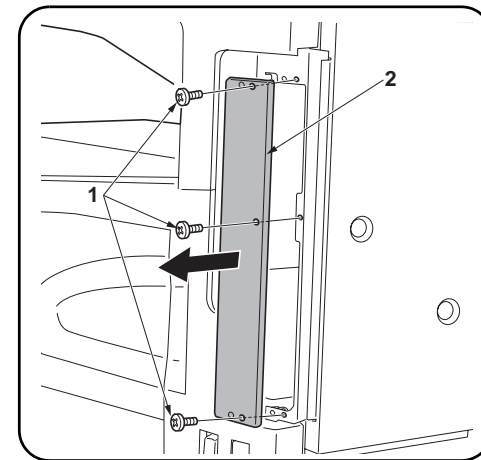
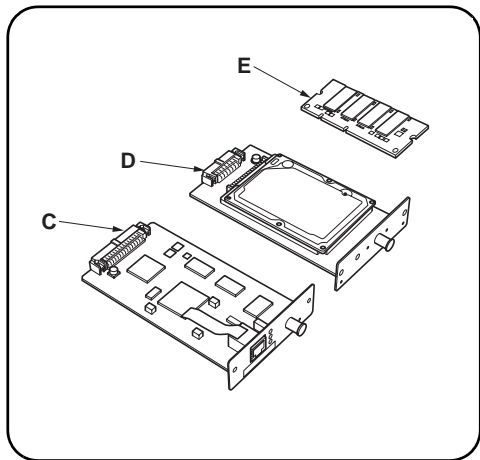
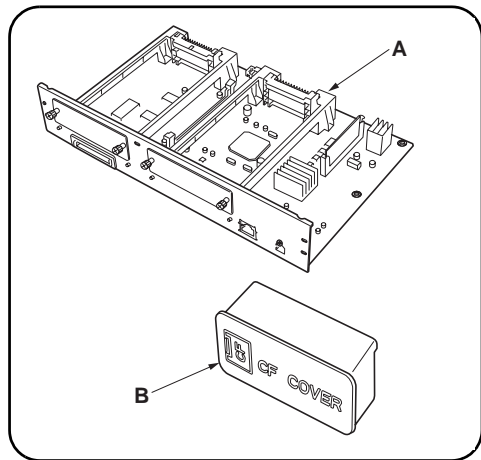
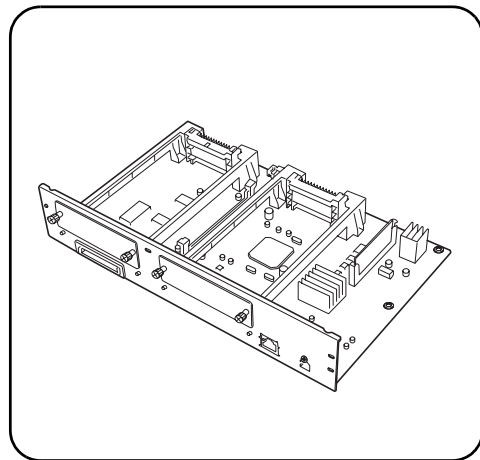
Wipe the area shown in the figure with alcohol and adhere the line approval label (D).



回線認可ラベルの貼り付け (100V 仕様のみ)

アルコール清掃後、JATE 認可ラベル (B) をイラストの位置に貼り付ける。

# **Print System Y**



**English**  
**INSTALLATION GUIDE**  
**FOR Printing System**  
**(Y)**

**Supplied parts**  
 A Printing System ..... 1  
 B CF cover ..... 1

**Option**  
 C Printer Network Kit ..... 1  
 D HD-5 Hard Disk ..... 1  
 E Memory DIMM ..... 1

- Precautions**
- Be sure to remove any tape and/or cushioning material from supplied parts.
  - Before installing the Printing System, be sure to turn the main power switch of the machine off and unplug the power cable from the wall outlet.
  - Do not touch the PWB with bare hands or something which has the static electricity.

- Procedure**  
**Installing the printing system**  
 1. Remove three screws (1) to remove the cover (2).

2. Insert the printing system (A) along the rails (3).  
 3. Fix the printing system (A) using three screws (1) removed in step 1.

**Français**  
**GUIDE**  
**D'INSTALLATION DU**  
**Printing System (Y)**

**Pièces fournies**  
 A Système d'imprimante ..... 1  
 B Couvercle CF ..... 1

**Option**  
 C Kit de réseau d'imprimante ..... 1  
 D Disque dur HD-5 ..... 1  
 E Mémoire DIMM ..... 1

- Précautions**
- Veillez à retirer les morceaux de bande adhésive et/ou les matériaux de rembourrage des pièces fournies.
  - Avant d'installer le système d'imprimante, veillez à mettre la machine hors tension et à débrancher le câble d'alimentation de la prise murale.
  - Ne pas toucher le PWB avec les mains nues ou avec un objet possédant de l'électricité statique.

- Procédure**  
**Installation du système d'imprimante**  
 1. Retirer les trois vis (1) pour retirer le couvercle (2).

2. Insérer le système d'imprimante (A) le long des rails (3).  
 3. Fixer le système d'imprimante (A) en utilisant les trois vis (1) retirées auparavant lors de l'étape 1.

**Español**  
**GUÍA DE**  
**INSTALACIÓN PARA**  
**EL Printing System (Y)**

**Partes suministradas**  
 A Sistema de impresión ..... 1  
 B Cubierta CF ..... 1

**Opción**  
 C Kit de impresora en red ..... 1  
 D Disco duro HD-5 ..... 1  
 E Memoria DIMM ..... 1

- Precauciones**
- Asegúrese de despegar todas las cintas y/o material amortiguador de las partes suministradas.
  - Antes de la instalación del sistema de impresión, asegúrese de desconectar el interruptor principal de la máquina y desenchufar el cable eléctrico del tomacorriente de la pared.
  - No toque el PWB con las manos desnudas o algo que tenga electricidad estática.

- Procedimiento**  
**Instalación del sistema de impresión**  
 1. Quite los tres tornillos (1) para desmontar la cubierta (2).

2. Inserte el sistema de impresión (A) por los carriles (3).  
 3. Fije el sistema de impresión (A) utilizando los tres tornillos (1) quitados en el paso 1.

**Deutsch**  
**INSTALLATIONSANLEI**  
**TUNG FÜR DAS**  
**Printing System (Y)**

**Delieferte Teile**  
 A Drucksystem ..... 1  
 B CF-Abdeckung ..... 1

**Option**  
 C Drucker-Netzwerksatz ..... 1  
 D HD-5 Festplatte ..... 1  
 E Speicher-DIMM ..... 1

- Vorsichtsmaßnahmen**
- Entfernen Sie Klebeband und/oder Dämpfungsmaterial vollständig von den mitgelieferten Teilen.
  - Schalten Sie unbedingt den Betriebsschalter der Maschine aus, und trennen Sie das Netzkabel von der Netzsteckdose, bevor Sie das Drucksystem installieren.
  - Berühren Sie die PWB nicht mit bloßen Händen oder einem statisch geladenen Gegenstand.

- Verfahren**  
**Installieren des Drucksystems**  
 1. Die drei Schrauben (1) herausdrehen, um die Abdeckung (2) abzunehmen.

2. Das Drucksystem (A) entlang den Schienen (3) einführen.  
 3. Das Drucksystem (A) mit den in Schritt 1 entfernten drei Schrauben (1) befestigen.

**Italiano**  
**GUIDA**  
**ALL'INSTALLAZIONE**  
**DEL Printing System**  
**(Y)**

**Parti di forniture**  
 A Sistema di stampa ..... 1  
 B Coperchio CF ..... 1

**Opzioni**  
 C Kit per stampante di rete ..... 1  
 D Hard disk HD-5 ..... 1  
 E Memoria DIMM ..... 1

- Precauzioni**
- Accertarsi di rimuovere tutti i nastri adesivi e/o il materiale di imbottitura dalle parti fornite.
  - Prima di installare il sistema di stampa, assicurarsi di spegnere l'interruttore principale di alimentazione della macchina e scollegare la spina del cavo di alimentazione dalla presa a muro della rete elettrica.
  - Non toccare il PWB a mani nude o con un oggetto caricato elettrostaticamente.

- Procedura**  
**Installazione del sistema di stampa**  
 1. Togliere tre viti (1) per rimuovere il coperchio (2).

2. Inserire il sistema di stampa (A) lungo le guide (3).  
 3. Fissare il sistema di stampa (A) utilizzando le tre viti (1) rimosse nel passo 1.

**简体中文**  
**Printing System (Y)**  
**安装手册**

**同装品**  
 A 打印组件 ..... 1  
 B CF 盖板 ..... 1

**选购件**  
 C 打印机网络组件 ..... 1  
 D 硬盘 HD-5 ..... 1  
 E 内存模组 DIMM ..... 1

- 注意事项**
- 如果同装品上带有固定胶带、缓冲材料时务必揭下。
  - 安装打印组件时，必须先关闭机器主机的主电源开关，并拔下电源插头后，再进行安装作业。
  - 切勿用裸手或带静电的物品触碰电路板。

- 安装步骤**  
**安装打印组件**  
 1. 拆下 3 个螺丝 (1)，然后拆下盖板 (2)。

2. 沿着导轨 (3) 插入打印组件 (A)。  
 3. 用在步骤 1 中拆下的 3 个螺丝 (1) 固定打印组件 (A)。

**日本語**  
**Printing System (Y)**  
**設置手順書**

**同梱品**  
 A プリンティングシステム ..... 1  
 B CF カバー ..... 1

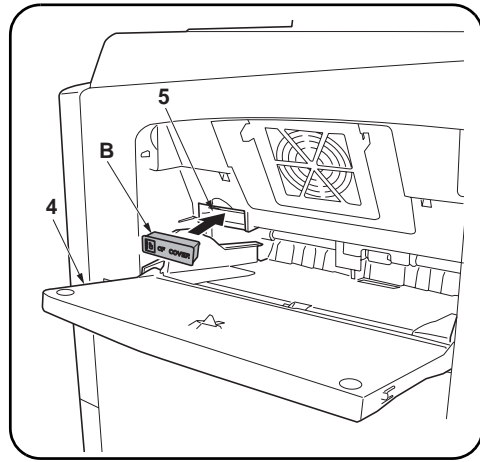
**オプション**  
 C プリンタネットワークキット ..... 1  
 D ハードディスク HD-5 ..... 1  
 E メモリ DIMM ..... 1

- 注意事項**
- 同梱品に固定テープ、緩衝材が付いている場合は必ず取り外すこと。
  - プリンティングシステムを設置する場合は、必ず機械本体の主電源スイッチを OFF にし、電源プラグを抜いてから作業をおこなう。
  - 基板に素手または静電気を帯びているもので触れないこと。

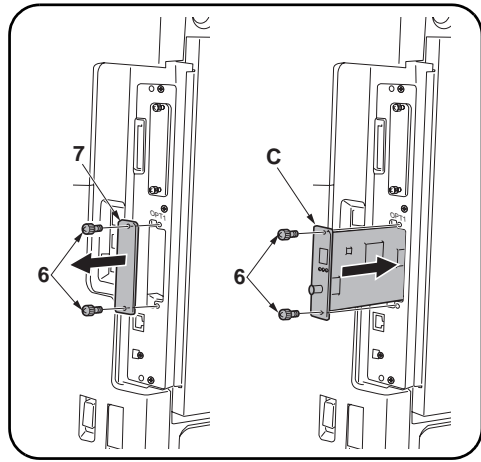
- 設置手順**  
**プリンティングシステムの取り付け**  
 1. ビス (1) 3 本を外し、カバー (2) を取り外す。

2. プリンティングシステム (A) をレール (3) に沿って挿入する。  
 3. 手順 1 で外したビス (1) 3 本でプリンティングシステム (A) を固定する。

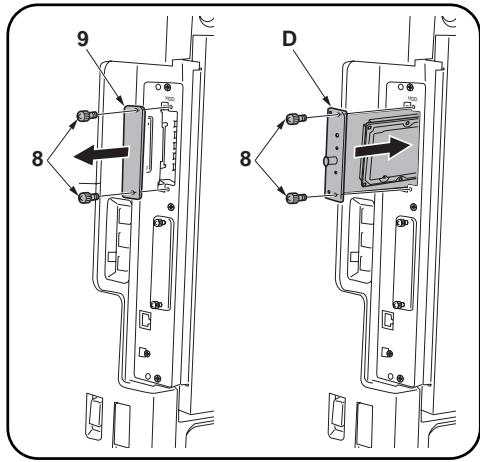




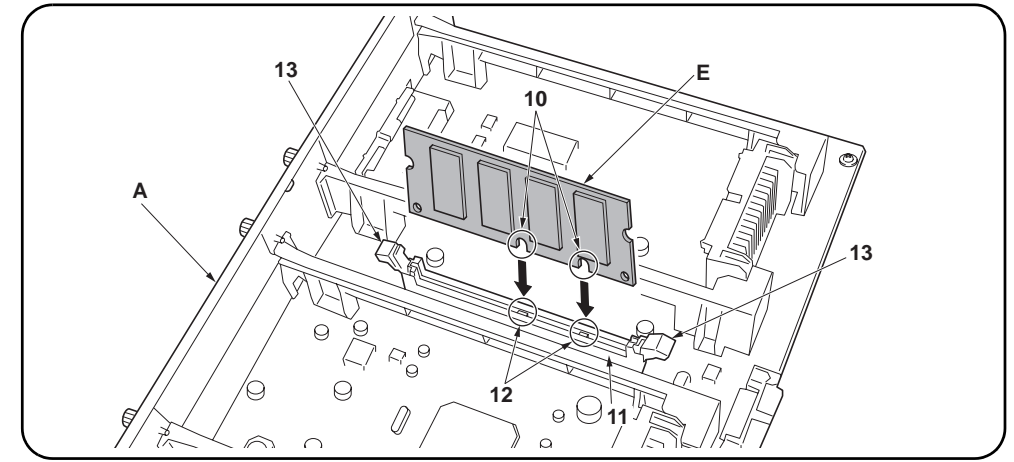
- Attaching the CF cover**
4. Open the MP tray (4) and attach the CF cover (B) to the storage location (5).
  5. Close the MP tray (4).



- Installing the printer network kit (option)**
1. Remove two pins (6) to remove the OPT1 cover (7).
  2. Insert the printer network kit (C) along the rails.
  3. Fix the printer network kit (C) using two pins (6) removed in step 1.



- Installing the HD-5 hard disk (option)**
1. Remove two pins (8) to remove the HDD cover (9).
  2. Insert the HD-5 hard disk (D) along the rails.
  3. Fix the HD-5 hard disk (D) using two pins (8) removed in step 1.



- Installing the memory DIMM (option)**
1. Remove three screws to remove the printing system (A).
  2. Insert the memory DIMM (E) into the memory slot (11) so that two notches (10) of the memory DIMM (E) are positioned to two projections (12) of the memory slot (11).
  3. Push the memory DIMM (E) firmly into the memory slot (11) until two hooks (13) are snap closed. Only one optional DIMM (E) is available on the PWB.
  4. Replace the printing system (A) using three screws.

- Fixation du couvercle CF**
4. Ouvrir le bac MF (4) et fixer le couvercle CF (B) sur l'emplacement de rangement (5).
  5. Refermer le bac MF (4).

- Installation du kit de réseau d'imprimante (en option)**
1. Retirer les deux goupilles (6) pour retirer le couvercle OPT1 (7).
  2. Insérer le kit de réseau d'imprimante (C) le long des rails.
  3. Fixer le kit de réseau d'imprimante (C) en utilisant les deux goupilles (6) retirées auparavant lors de l'étape 1.

- Installation du disque dur HD-5 (en option)**
1. Retirer les deux goupilles (8) pour retirer le couvercle HDD (9).
  2. Insérer le disque dur HD-5 (D) le long des rails.
  3. Fixer le disque dur HD-5 (D) en utilisant les deux goupilles (8) retirées auparavant lors de l'étape 1.

- <After installing the hard disk, be sure to format the hard disk.>
4. Connect the power plug of the machine to the wall outlet and turn the main power switch on.
  5. Press the Print key to enter the printer screen. Select [Printer menu], [Hard Disk], and [Format].

- Installation de la mémoire DIMM (en option)**
1. Retirer les trois vis pour retirer le système d'imprimante (A).
  2. Insérer la mémoire DIMM (E) dans la fente de mémoire (11) de manière que les deux encoches (10) de la mémoire DIMM (E) soient placées sur les deux saillies (12) de la fente de mémoire (11).
  3. Pousser la mémoire DIMM (E) fermement dans la fente de mémoire (11) jusqu'à ce que les deux crochets (13) se ferment en s'encliquetant. Une seule mémoire DIMM en option (E) est utilisable sur le PWB.
  4. Remettre le système d'imprimante (A) en place en utilisant trois vis.

- Colocación de la cubierta CF**
4. Abra la bandeja manual (4) y coloque la cubierta CF (B) en el lugar de almacenamiento (5).
  5. Cierre la bandeja manual (4).

- Instalación del kit de impresora de red (opcional)**
1. Quite los dos pasadores (6) para desmontar la cubierta OPT1 (7).
  2. Inserte el kit de impresora de red (C) por los carriles.
  3. Fije el kit de impresora de red (C) utilizando los dos pasadores (6) quitados en el paso 1.

- Instalación del disco duro HD-5 (opcional)**
1. Quite los dos pasadores (8) para desmontar la cubierta del HDD (9).
  2. Insrte el disco duro HD-5 (D) por los carriles.
  3. Fije el disco duro HD-5 (D) utilizando los dos pasadores (8) quitados en el paso 1.

- <Après avoir installé le disque dur, veiller à formater le disque dur.>
4. Insérer la fiche d'alimentation de la machine dans la prise murale et mettre la machine sous tension.
  5. Appuyer sur la touche Imprimer pour faire apparaître l'écran de l'imprimante. Sélectionner [Printer menu], [Disque dur] et [Formatage].

- Instalación de la memoria DIMM (opcional)**
1. Quite los tres tornillos para desmontar el sistema de impresión (A).
  2. Inserte la memoria DIMM (E) en la ranura de memoria (11) para que dos muescas (10) de la memoria DIMM (E) estén ubicadas en las dos salientes (12) de la ranura de memoria (11).
  3. Presione la memoria DIMM (E) firmemente en la ranura de memoria (11) hasta que los dos ganchos (13) cierren como un resorte. Sólo hay un DIMM (E) opcional disponible en el PWB.
  4. Cambie el sistema de impresión (A) utilizando tres tornillos.

- Anbringen der CF-Abdeckung**
4. Die Universalzufuhr (4) öffnen, und die CF-Abdeckung (B) an der Speicherposition (5) anbringen.
  5. Die Universalzufuhr (4) schließen.

- Installieren des Druck-Netzwerksatzes (Option)**
1. Die zwei Stifte (6) entfernen, um die OPT1-Abdeckung (7) abzunehmen.
  2. Den Drucker-Netzwerksatz (C) entlang der Schienen einführen.
  3. Den Drucker-Netzwerksatz (C) mit den in Schritt 1 entfernten zwei Stiften (6) befestigen.

- Installieren der HD-5 Festplatte (Option)**
1. Die zwei Stifte (8) entfernen, um die HDD-Abdeckung (9) abzunehmen.
  2. Die HD-5 Festplatte (D) entlang der Schienen einführen.
  3. Die HD-5 Festplatte (D) mit den in Schritt 1 entfernten zwei Stiften (8) befestigen.

- <Nach der Installation muss die Festplatte formatiert werden.>
4. Den Netzstecker der Maschine in die Steckdose stecken und den Betriebsschalter einschalten.
  5. Drücken Sie die Drucken-Taste, um den Druckanzeige aufzurufen. Wählen Sie [Druckermenü], [Festplatte] und [Formatieren].

- Installieren des Speicher-DIMM (Option)**
1. Drei Schrauben herausdrehen, um das Drucksystem (A) zu entfernen.
  2. Das Speicher-DIMM (E) so in den Speichersteckplatz (11) einführen, dass die zwei Kerben (10) des Speicher-DIMM (E) auf die zwei Vorsprünge (12) des Speichersteckplatzes (11) ausgerichtet sind.
  3. Das Speicher-DIMM (E) fest in den Speichersteckplatz (11) hineindrücken, bis die zwei Haken (13) einrasten. Nur ein optionales DIMM (E) ist auf der PWB verfügbar.
  4. Das Drucksystem (A) mit drei Schrauben wieder anbringen.

- Montaggio del coperchio CF**
4. Aprire il vassoio bypass (4) e montare il coperchio CF (B) nel contenitore di immagazzinaggio (5).
  5. Chiudere il vassoio bypass (4).

- Installazione del kit per stampante di rete (opzione)**
1. Togliere i due perni (6) per rimuovere il coperchio OPT1 (7).
  2. Inserire il kit per stampante di rete (C) lungo le guide.
  3. Fissare il kit per stampante di rete (C) utilizzando i due perni (6) rimossi nel passo 1.

- Installazione dell'Hard disk HD-5 (opzione)**
1. Togliere i due perni (8) per rimuovere il coperchio dell'HDD (9).
  2. Inserire l'Hard disk HD-5 (D) lungo le guide.
  3. Fissare l'Hard disk HD-5 (D) utilizzando i due perni (8) rimossi nel passo 1.

- <Dopo avere installato l'Hard disk, assicurarsi di formattarlo.>
4. Collegare la spina del cavo di alimentazione della macchina alla presa a muro della rete elettrica e accendere l'interruttore principale di alimentazione.
  5. Premere il tasto Stampare per passare alla videata stampa. Selezionare [Menu stampante], [Hard disk], e [Formattazione].

- Installazione della memoria DIMM (opzione)**
1. Togliere tre viti per rimuovere il sistema di stampa (A).
  2. Inserire la memoria DIMM (E) nello slot della memoria (11) in modo che i due incavi (10) della memoria DIMM (E) siano posizionati in direzione delle due sporgenze (12) dello slot della memoria (11).
  3. Spingere la memoria DIMM (E) saldamente nello slot della memoria (11) finché due ganci (13) si chiudono con uno scatto. Solo una DIMM opzionale (E) è disponibile sul PWB.
  4. Rimettere a posto il sistema di stampa (A) utilizzando tre viti.

- 安装 CF 盖板**
4. 打开多功能手送纸盘 (4), 将 CF 盖板 (B) 安装在保管位置 (5) 上。
  5. 关闭多功能手送纸盘 (4)。

- 安装打印网络组件 (选购件)**
1. 拆下 2 个卡销 (6), 然后拆下 OPT1 盖板 (7)。
  2. 沿着导轨插入打印网络组件 (C)。
  3. 用在步骤 1 中拆下的 2 个卡销 (6) 固定打印网络组件 (C)。

- 安装硬盘 HD-5 (选购件)**
1. 拆下 2 个卡销 (8), 然后拆下 HDD 盖板 (9)。
  2. 沿着导轨插入硬盘 HD-5 (D)。
  3. 用在步骤 1 中拆下的 2 个卡销 (8) 固定硬盘 HD-5 (D)。

- <安装后进行硬盘的初始化处理>
4. 将机器主机上的电源插头插入插座中, 打开主电源开关。
  5. 按下打印键, 显示出打印画面。选择“打印菜单”、“硬盘”、“初始化”模式。

- 安装内存模组 DIMM (选购件)**
1. 拆下 3 个螺丝, 然后拆下打印组件 (A)。
  2. 将 2 处内存模组 DIMM (E) 的缺口 (10) 与 2 处打印组件 (A) 的内存模组插入口 (11) 的突出部 (12) 相一致后再插入。
  3. 插入内存模组插入口 (11), 直至内存模组 DIMM (E) 两侧的挂钩 (13) 关闭为止。可安装 1 个的内存模组口 DIMM (E)。
  4. 用 3 个螺丝将打印组件 (A) 装回原处。

- CF カバーの取り付け**
4. 手差しトレイ (4) を開き、CF カバー (B) を保管場所 (5) に取り付け。
  5. 手差しトレイ (4) を閉じる。

- プリンタネットワークキットの取り付け (オプション)**
1. ピン (6) 2 本を外し、OPT1 カバー (7) を取り外す。
  2. プリンタネットワークキット (C) をレールに沿って挿入する。
  3. 手順 1 で外したピン (6) 2 本でプリンタネットワークキット (C) を固定する。

- ハードディスク HD-5 の取り付け (オプション)**
1. ピン (8) 2 本を外し、HDD カバー (9) を取り外す。
  2. ハードディスク HD-5 (D) をレールに沿って挿入する。
  3. 手順 1 で外したピン (8) 2 本でハードディスク HD-5 (D) を固定する。

- <設置後にハードディスクのフォーマット(初期化)をおこなう>
4. 機械本体の電源プラグをコンセントに差し込み、主電源スイッチを ON にする。
  5. プリンタキーを押し、プリンタ画面を表示する。「プリンタメニュー」「ハードディスク」「フォーマット」を選択する。

- メモリ DIMM の取り付け (オプション)**
1. ビス 3 本を外し、プリンティングシステム (A) を取り外す。
  2. メモリ DIMM (E) の切り欠き (10) 2 箇所とプリンティングシステム (A) のメモリ挿入口 (11) の突起 (12) 2 箇所を一致させて挿入する。
  3. メモリ DIMM (E) を両側のフック (13) が閉じるまでメモリ挿入口 (11) に差し込む。メモリ DIMM (E) は 1 個まで取り付け可能。
  4. ビス 3 本でプリンティングシステム (A) を元通り取り付け。