

---

**INSTALLATION GUIDE FOR THE HOLE PUNCH UNIT**

**GUIDE D'INSTALLATION DE LA PERFORATRICE**

**GUÍA DE INSTALACIÓN PARA LA PERFORADA**

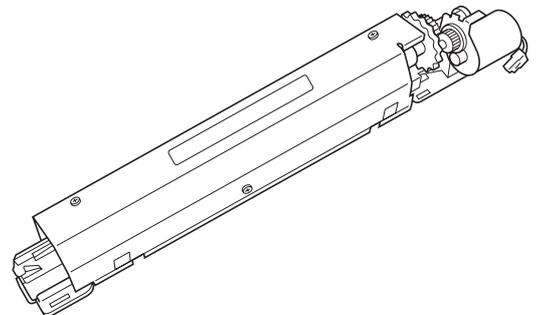
**EINBAUANLEITUNG FÜR LOCHEREINHEIT**

**GUIDA ALL'INSTALLAZIONE DELL'UNITÀ DI PERFORAZIONE**

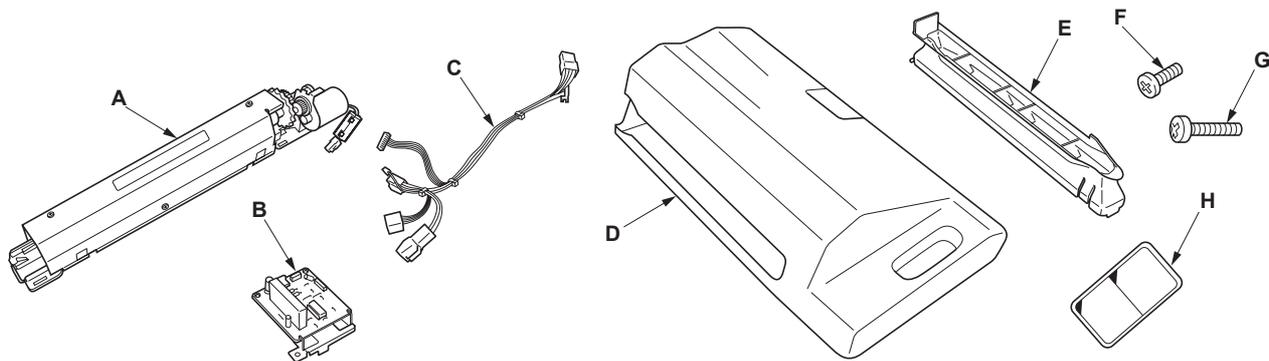
打孔单元安装手册

パンチユニット設置手順書

**PH-5A/PH-5B/PH-5C/PH-5D**







**English**

**Supplied parts**

A Hole punch unit.....	1
B Punch PCB .....	1
C Power cord .....	1
D Waste hole punch box .....	1
E Guide .....	1

F M4 × 8 tap Tight S screw .....	1
G M4 × 10 tap Tight S screw .....	2
H Label .....	1

Be sure to remove any fixing tapes or cushioning material attached to the supplied parts.

**Français**

**Pièces fournies**

A Perforatrice .....	1
B Carte de perforation .....	1
C Cordon d'alimentation .....	1
D Bac de récupération de la perforatrice .....	1
E Guide .....	1

F Vis S taraudée M4 × 8 .....	1
G Vis S taraudée M4 × 10 .....	2
H Etiquette .....	1

Veiller à retirer toute bande de fixation ou matériau d'emballage entourant les pièces fournies.

**Español**

**Partes suministradas**

A Perforadora .....	1
B PCB de perforación .....	1
C Cable de alimentación .....	1
D Caja para desechos de la perforación .....	1
E Guía .....	1

F Tornillo de ajuste M4 × 8 .....	1
G Tornillo de ajuste M4 × 10 .....	2
H Etiqueta .....	1

Asegúrese de quitar cualquier cinta de fijación o material de amortiguación colocado en las partes suministradas.

**Deutsch**

**Gelieferte Teile**

A Lochereinheit .....	1
B Locherplatte .....	1
C Netzkabel .....	1
D Lochungsabfallbehälter .....	1
E Führung .....	1

F M4 × 8 Passstift-Verbundschrauben .....	1
G M4 × 10 Passstift-Verbundschrauben .....	2
H Aufkleber .....	1

Sicherstellen, dass sämtliche Klebebänder und Dämpfungsmaterialien von den gelieferten Teilen entfernt werden.

**Italiano**

**Parti fornite**

A Unità di perforazione .....	1
B Scheda a circuiti stampati di perforazione ..	1
C Cavo di alimentazione .....	1
D Scarto perforazione .....	1
E Guida .....	1

F Viti con testa a croce S M4 × 8 .....	1
G Viti con testa a croce S M4 × 10 .....	2
H Etichetta .....	1

Assicurarsi di rimuovere qualsiasi nastro adesivo o imbottitura fissati alle parti fornite.

**简体中文**

**附属部件**

A 打孔单元.....	1
B 打孔单元电路板.....	1
C 电源线.....	1
D 打孔纸屑盒.....	1
E 导向板.....	1

F M4 × 8 攻丝紧固型 S 螺钉.....	1
G M4 × 10 攻丝紧固型 S 螺钉.....	2
H 标签 .....	1

请务必拆下附带在附属部件上的固定胶带或弹性垫料。

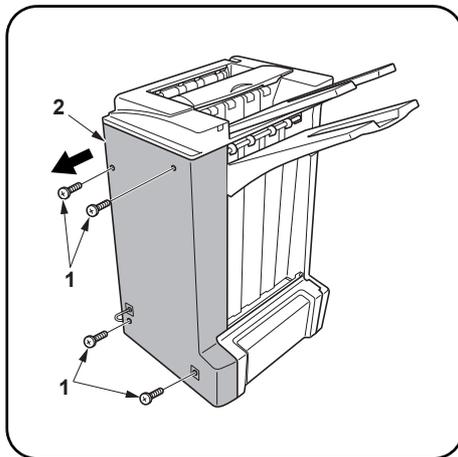
**日本語**

**付属品**

Aパンチユニット.....	1
Bパンチ基板.....	1
C電線.....	1
Dパンチくずボックス.....	1
Eガイド.....	1

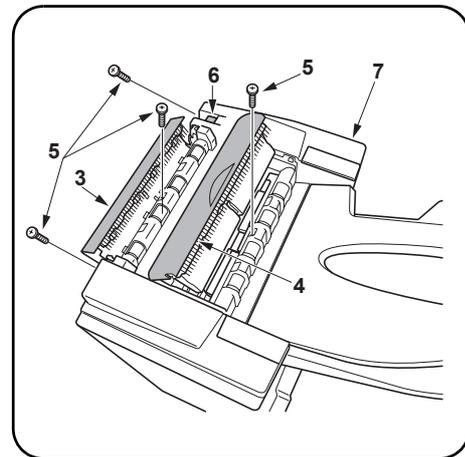
Fビス M4 × 8 タップタイト S .....	1
Gビス M4 × 10 タップタイト S .....	2
Hラベル .....	1

付属品に固定テープ、緩衝材が付いている場合は必ず取り外すこと。



### Removing the cover

1. Remove the four screws (1) to remove the back cover (2) from the document finisher.



2. Open the upper cover (3) and tray C (4) on the document finisher.
3. Remove four screws (5) and hold pressing the finisher releasing lever (6) to remove the top cover (7).

### Installation Procedure

Before installing the hole punch unit, make sure the MFP's main power switch is turned off and that its power cord is unplugged from the power outlet.

Install the document finisher first and then install the hole punch unit.

### Procédure d'installation

Avant d'installer la perforreuse s'assurer que l'interrupteur d'alimentation principal du MFP est hors tension et que le câble d'alimentation est débranché de la prise secteur.

Installer d'abord le finisseur de document, puis installer la perforatrice.

### Enlèvement du capot.

1. Retirer les quatre vis (1) pour retirer le capot arrière (2) du finisseur de document.

2. Ouvrir le capot supérieur (3) et le bac C (4) du finisseur de document.

3. Retirer quatre vis (5) et maintenir le levier de relâchement du finisseur de document (6) enfoncé pour retirer le capot supérieur (7).

### Procedimiento de instalación

Antes de instalar la perforadora, asegúrese de que el interruptor principal de la alimentación de la MFP esté desconectado y que el cable de alimentación esté desenchufado de la toma de corriente de la pared.

Instale primero el finalizador de documentos y luego instale la perforadora.

### Extracción de la cubierta

1. Quite los cuatro tornillos (1) para quitar la cubierta posterior (2) del finalizador de documentos.

2. Abra la cubierta superior (3) y la bandeja C (4) del finalizador de documentos.

3. Quite los cuatro tornillos (5) y presione la palanca de liberación del finalizador (6) para quitar la cubierta superior (7).

### Einbauverfahren

Bevor Sie mit dem Einbau der Lochereinheit beginnen, stellen Sie sicher, dass der Hauptschalter des Kopierers ausgeschaltet und das Netzkabel aus der Steckdose gezogen ist. Bringen Sie den Dokument-Finisher zuerst und dann erst die Lochereinheit an.

### Entfernen der Abdeckung

1. Entfernen Sie die vier Schrauben (1) und entfernen Sie die hintere Abdeckung (2) vom Dokument-Finisher.

2. Öffnen Sie die obere Abdeckung (3) und das Fach C (4) am Dokument-Finisher.

3. Entfernen Sie die vier Schrauben (5) und drücken Sie den Finisher-Entriegelungshebel (6), und die obere Abdeckung (7) zu entfernen.

### Procedura di installazione

Prima di installare l'unità di perforazione, assicurarsi che l'interruttore principale della fotocopiatrice sia spento e che il cavo di alimentazione non sia inserito nella presa. Installare prima la finitrice e poi procedere all'installazione dell'unità di perforazione.

### Rimuovere il coperchio

1. Togliere le quattro viti (1) per rimuovere il pannello posteriore (2) dalla finitrice.

2. Aprire il pannello superiore (3) e il vassoio C (4) della finitrice.

3. Togliere quattro viti (5) e tenere premuta la leva di rilascio della finitrice (6) per rimuovere il coperchio (7).

### 安裝步驟

安裝打孔單元前，請確定 MFP 的主電源開關已經關閉並且電源線已從電源插座上拔下。首先安裝裝訂器，然後安裝打孔單元。

### 拆下盖板

1. 從裝訂器上拆下 4 顆螺釘 (1) 以便拆下後盖板 (2)。

2. 打開裝訂器的上盖板 (3) 和托盤 C (4)。

3. 拆下 4 顆螺釘 (5) 并按住整理器釋放杆 (6) 以便拆下上盖板 (7)。

### 設置手順

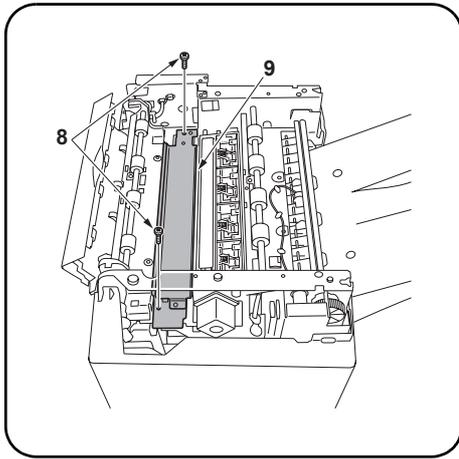
パンチユニットを設置するときは、必ず MFP 本体のメインスイッチを OFF にし、電源プラグを抜いてから作業すること。  
ドキュメントフィニッシャを設置後、パンチユニットを設置すること。

### カバーの取り外し

1. ビス (1) 4 本を外し、ドキュメントフィニッシャの後カバー (2) を取り外す。

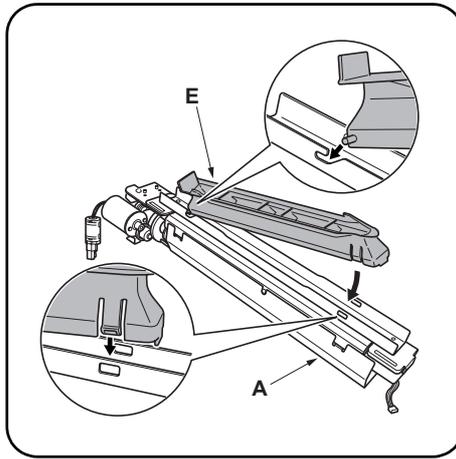
2. ドキュメントフィニッシャの上カバー (3) とトレイ C (4) を開く。

3. ビス (5) 4 本を外し、フィニッシャ解除レバー (6) を押しながら天カバー (7) を取り外す。



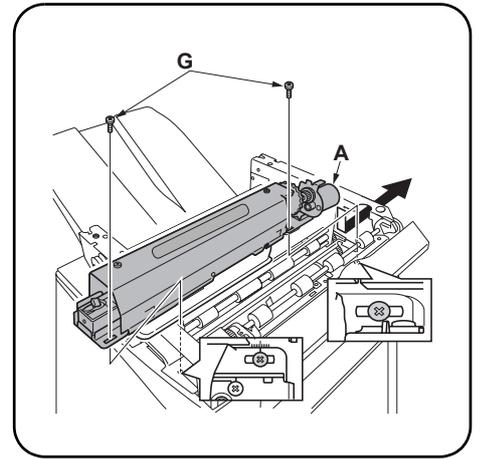
#### Removing the guide plate

- Remove two screws (8) to remove the guide plate (9).



#### Installing the guide

- Engage the projection and the pawl of the guide (E) with the hole punch unit (A) to install the guide.



#### Installing the hole punch unit

- Tilt the hole punch unit (A) to place it through the hole in the upper side of the document finisher.
- Fix the hole punch unit (A) with two M4 × 10 tap Tight S screws (G). Install the hole punch unit so that M4 × 10 tap Tight S screw (G) is placed at the center of each screw hole.

#### Enlèvement de la plaque de guidage.

- Rétirer deux vis (8) pour retirer la plaque de guidage (9).

#### Installation du guide

- Engager la projection et le cliquet du guide (E) dans la perforatrice (A) pour installer le guide.

#### Installation de la perforatrice

- Incliner la perforatrice (A) pour la faire passer par l'orifice de la partie supérieure du finisseur de document.
- Fixer la perforatrice (A) à l'aide de deux vis S taraudées M4 × 10 (G). Installer la perforatrice pour que les vis S taraudées M4 × 10 (G) soit placées au centre de chaque orifice de vis.

#### Extracción de la placa guía

- Quite los dos tornillos (8) para quitar la placa guía (9).

#### Instalación de la guía

- Acople el resalto y el trinquete de la guía (E) con la perforadora (A) para instalar la guía.

#### Instalación de la perforadora

- Incline la perforadora (A) para colocarla a través del agujero del lado superior del finalizador de documentos.
- Fije la perforadora (A) con dos tornillos de ajuste M4 × 10 (G). Instale la perforadora de forma que los tornillos de ajuste M4 × 10 (G) queden en el centro de cada agujero de tornillo.

#### Entfernen der Führungsplatte

- Entfernen Sie die beiden Schrauben (8), um die Führungsplatte abzunehmen (9).

#### Anbringen der Führung

- Bringen Sie den Vorsprung und die Sperrklinke der Führung (E) mit der Lochereinheit (A) in Eingriff, um die Führung einzubauen.

#### Anbringen der Lochereinheit

- Kippen Sie die Lochereinheit (A), um sie durch das Loch an der oberen Seite des Dokument-Finishers einzuführen.
- Nun die Lochereinheit (A) mit den beiden M4 × 10 Passstift-Verbundschrauben (G) befestigen. Stellen Sie sicher, dass die Lochereinheit so angebracht wird, dass sich die M4 × 10 Passstift-Verbundschraube (G) in der Mitte jedes einzelnen Schraublochs befindet.

#### Rimuovere la piastra guida

- Togliere due viti (8) per rimuovere la piastra guida (9).

#### Installare la guida

- Agganciare la parte sporgente e il dentello della guida (E) all'unità di perforazione (A) per installare la guida.

#### Installare l'unità di perforazione

- Inclinare l'unità di perforazione (A) in modo da inserirla dentro la cavità nella parte superiore della finitrice.
- Fissare l'unità di perforazione (A) con due viti con testa a croce S M4 × 10 (G). Installare l'unità di perforazione in modo che la vite con testa a croce S M4 × 10 (G) sia piazzata al centro di ogni apposito foro.

#### 拆下导向板

- 拆下 2 颗螺钉 (8) 以便拆下导向板 (9)。

#### 安装导向板

- 将导向板 (E) 的突起部和卡爪与打孔单元 (A) 啮合, 安装导向板。

#### 安装打孔单元

- 将打孔单元 (A) 倾斜, 从装订器上部的孔中穿过。
- 用 2 颗 M4 × 10 攻丝紧固型 S 螺钉 (G) 固定打孔单元 (A)。安装打孔单元, 让 M4 × 10 攻丝紧固型 S 螺钉 (G) 放在每个螺钉孔的中央。

#### ガイド板の取り外し

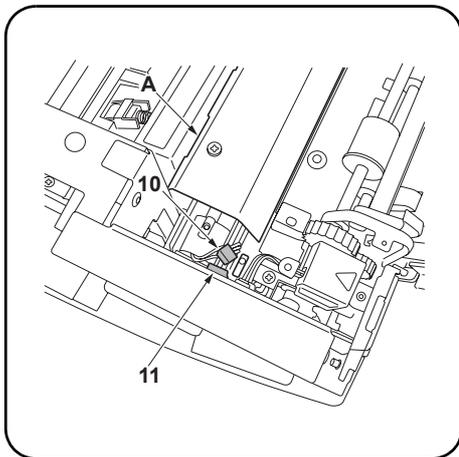
- ビス (8) 2 本を外し、ガイド板 (9) を取り外す。

#### ガイドの取り付け

- ガイド (E) の突起とツメをパンチユニット (A) に引っ掛け、取り付ける。

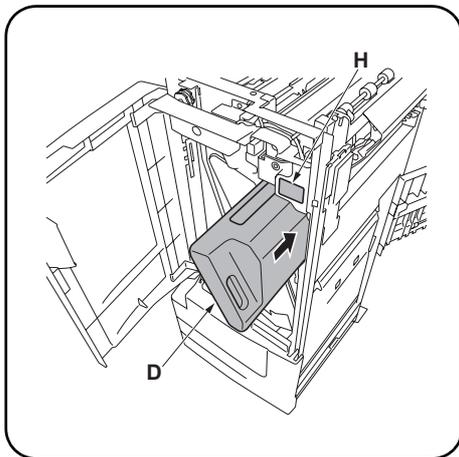
#### パンチユニットの取り付け

- パンチユニット (A) を傾け、ドキュメントフィニッシャー上部の穴に通す。
- ビス M4 × 10 タップタイト S (G) 2 本でパンチユニット (A) を固定する。ビス M4 × 10 タップタイト S (G) がビス穴の中心の位置になるように取り付けること。



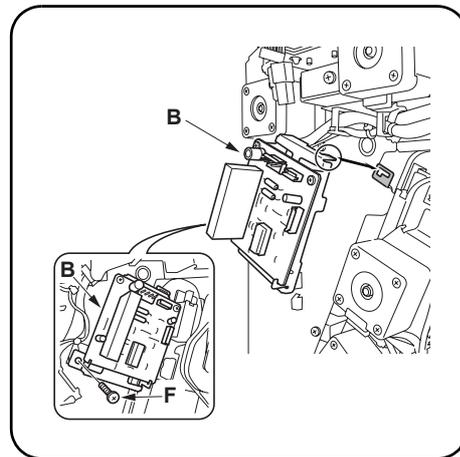
**Connecting the connector  
(120V/220V/230V/240V models only.  
Except for Swedish specification)**

8. Connect the 3P-connector (10) on the hole punch unit (A) to the 3P-connector (11) inside the document finisher.



**Installing the waste hole punch box**

9. Open the front cover of the document finisher and insert the waste hole punch box (D) along the guide (E) which was installed in step 5.  
10. Clean the upper right cover of the waste hole punch box (D) with alcohol and adhere the label (H) on the concave section of the box.  
11. Close the front cover of the document finisher.



**Installing the punch PCB**

12. Engage the pawl on the upper side of the punch PCB (B) with the groove at the back of the document finisher.  
13. Secure the punch PCB (B) with M4 × 8 tap Tight S screw (F).

**Connexion du connecteur  
(Modèles 120V/220V/230V/240V seulement. Sauf pour les spécifications suédoises)**

8. Connecter le connecteur 3P (10) de la perforatrice (A) au connecteur 3P (11) à l'intérieur du finisseur de document.

**Installation du bac de récupération de la perforatrice**

9. Ouvrir le capot avant du finisseur de document et insérer le bac de récupération de la perforatrice (D) le long du guide (E) installé à l'étape 5.  
10. Nettoyer le capot supérieur droit du bac de récupération de la perforatrice (D) avec de l'alcool et coller l'étiquette (H) sur la partie concave du bac.  
11. Refermer le capot avant du finisseur de document.

**Installation de la carte de perforation**

12. Engager le cliquet de la partie supérieure de la carte de perforation (B) dans la rainure à l'arrière du finisseur de document.  
13. Fixer la carte de perforation (B) à l'aide d'une vis S taraudée M4 × 8 (F).

**Conexión del conector  
(Modelos de 120 V/220 V/230 V/240 V solamente. Excepto para las especificaciones suecas)**

8. Conecte el conector de 3 contactos (10) de la perforadora (A) en el conector de 3 contactos (11) del interior del finalizador de documentos.

**Instalación la caja para desechos de la perforación**

9. Abra la cubierta frontal del finalizador de documentos e introduzca la caja para desechos de la perforación (D) a lo largo de la guía (E) que fue instalada en el paso 5.  
10. Limpie la cubierta superior derecha de la caja para desechos de la perforación (D) con alcohol y pegue la etiqueta (H) en la sección cóncava de la caja.  
11. Cierre la cubierta frontal del finalizador de documentos.

**Instalación del PCB de perforación**

12. Acople el trinquete del lado superior del PCB de perforación (B) con las ranuras de la parte posterior del finalizador de documentos.  
13. Asegure el PCB de perforación (B) con el tornillo de ajuste M4 × 8 (F).

**Anschließen des Steckers  
(nur bei 120 V-, 220 V-, 230 V- und 240 V-Modellen)**

8. Stecken Sie den 3-poligen Stecker (10) der Lochereinheit (A) in die 3-polige Buchse (11) innerhalb des Dokument-Finishers ein.

**Anbringen des Lochungsabfallbehälters**

9. Öffnen Sie die vordere Abdeckung des Dokument-Finishers und bauen Sie dann den Lochabfallbehälter (D) entlang der in Schritt 5 installierten Führung (E) ein.  
10. Reinigen Sie die rechte obere Abdeckung des Lochabfallbehälters (D) mit Alkohol und bringen Sie danach den Aufkleber (H) am konkaven Teil des Behälters an.  
11. Schließen Sie die vordere Abdeckung des Dokument-Finishers.

**Anbringen der Locherplatine**

12. Lassen Sie die Sperrklinke auf der oberen Seite der Locherplatine (B) in die Nut auf der Rückseite des Dokument-Finishers eingreifen.  
13. Befestigen Sie die Locherplatine (B) mit der M4 × 8 Passstift-Verbundschraube (F).

**Collegare il connettore  
(solo per i modelli 120V/220V/230V/240V. Eccetto per la specificazione svedese)**

8. Collegare il connettore a 3 piedini (10) dell'unità di perforazione (A) al connettore a 3 piedini (11) all'interno della finitrice.

**Installare lo scarto perforazione (Contenitore degli scarti per la perforazione)**

9. Aprire il pannello anteriore della finitrice e inserire lo scarto perforazione (D) lungo la guida (E) installata nel passo 5.  
10. Pulire il pannello superiore destro dello scarto perforazione (D) con alcool e incollare l'etichetta (H) nella sezione concava del contenitore.  
11. Chiudere il pannello anteriore della finitrice.

**Installare la scheda a circuiti stampati di perforazione**

12. Agganciare il dentello che si trova nella parte superiore della scheda a circuiti stampati di perforazione (B) nel foro sulla parte posteriore della finitrice.  
13. Fissare la scheda a circuiti stampati di perforazione (B) con una viti con testa a croce S M4 × 8 (F).

- 连接插头  
(仅适用于 120V/220V/230V/240V 型号。除瑞典规格)  
8. 将打孔单元 (A) 上的 3P 插头 (10) 连接到装订器内的 3P 插头 (11)。

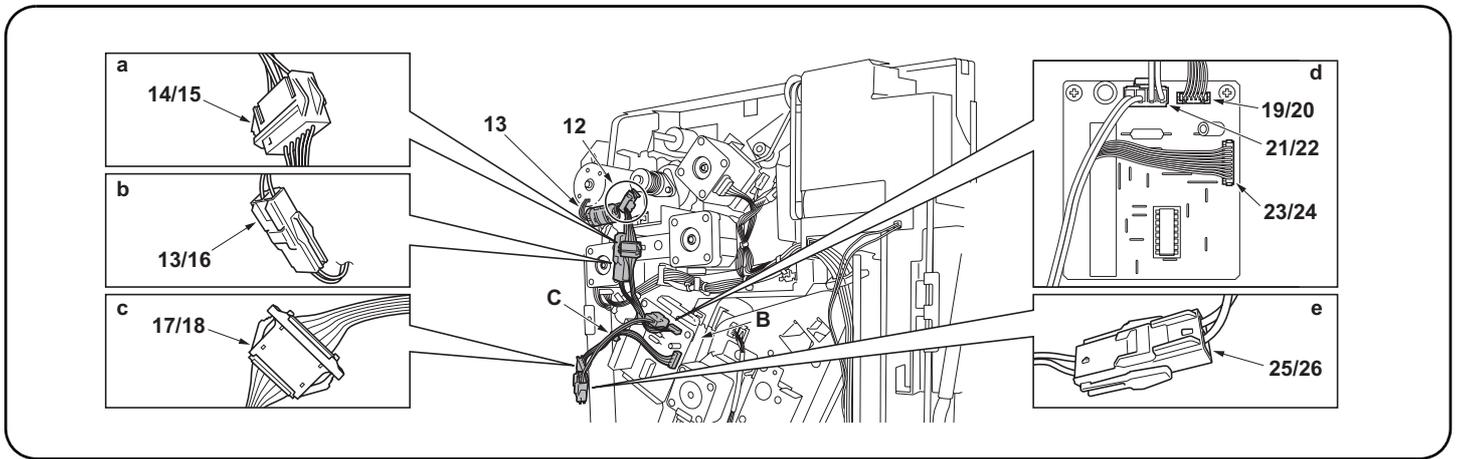
- 安装打孔纸屑盒  
9. 打开装订器的前盖板并沿着在步骤 5 中安装导向板 (E) 插入打孔纸屑盒 (D)。  
10. 用酒精清洁打孔纸屑盒 (D) 的右上盖板, 并将标签 (H) 粘到盒的凹面。  
11. 关闭装订器的前盖板。

- 安装打孔单元电路板  
12. 将打孔单元电路板 (B) 的上部卡爪与装订器后部的沟槽啮合。  
13. 用 M4 × 8 攻丝紧固型 S 螺钉 (F) 固定打孔单元电路板 (B)。

- コネクタの接続  
(120V/220V/230V/240V 仕様のみ。ただしスウェーデン仕様は除く)  
8. パンチユニット (A) の 3P コネクタ (10) をドキュメントフィニッシャの 3P コネクタ (11) に接続する。

- パンチくずボックスの取り付け  
9. ドキュメントフィニッシャの前カバーを開き、手順 5 で取り付けしたガイド (E) に沿ってパンチくずボックス (D) を挿入する。  
10. パンチくずボックス (D) 右上のカバーをアルコール清掃し、凹部に合わせてラベル (H) を貼り付ける。  
11. ドキュメントフィニッシャの前カバーを閉じる。

- パンチ基板の取り付け  
12. パンチ基板 (B) の上部のツメをドキュメントフィニッシャ後側の溝に引っ掛ける。  
13. ビス M4 × 8 タップタイト S (F) 1 本でパンチ基板 (B) を固定する。



14. Open the wire saddle (12) and put the 2P-connector (13) on the motor through the wire saddle to fix the punch PCB (B).
15. Connect the power cord (C) to the punch PCB (B).
- Figure (a): 6P-connector (14) of power cord (C) and 6P-connector (15) of sensor
- Figure (b): 2P-connector (13) of power cord (C) and 2P-connector (16) of motor
- Figure (c): 9P-connector (17) of power cord (C) and 9P-connector (18) of document finisher power cord

- Figure (d): 6P-connector (19) of power cord (C) and YC3 connector (20) of punch PCB (B)
- Figure (d): 4P-connector (21) of power cord (C) and YC1 connector (22) of punch PCB (B)
- Figure (d): 9P-connector (23) of power cord (C) and YC2 connector (24) of punch PCB (B)
- Figure (e): 9P-connector (25) of power cord (C) and 9P-connector (26) of document finisher power cord

14. Ouvrir la selle de câble (12) et faire passer le connecteur 2P (13) dans le moteur par la selle de câble pour fixer la carte de perforation (B).
15. Connecter le cordon d'alimentation (C) et la carte de perforation (B).
- Figure (a): connecteur 6P (14) du cordon d'alimentation (C) et connecteur 6P (15) du capteur
- Figure (b): connecteur 2P (13) du cordon d'alimentation (C) et connecteur 2P (16) du moteur
- Figure (c): connecteur 9P (17) du cordon d'alimentation (C) et connecteur 9P (18) du cordon d'alimentation du finisseur de document

- Figure (d): connecteur 6P (19) du cordon d'alimentation (C) et connecteur YC3 (20) de la carte de perforation (B)
- Figure (d): connecteur 4P (21) du cordon d'alimentation (C) et connecteur YC1 (22) de la carte de perforation (B)
- Figure (d): connecteur 9P (23) du cordon d'alimentation (C) et connecteur YC2 (24) de la carte de perforation (B)
- Figure (e): connecteur 9P (25) du cordon d'alimentation (C) et connecteur 9P (26) du cordon d'alimentation du finisseur de document

14. Abra la placa de cable (12) y ponga el conector de 2 contactos (13) en el motor a través de la placa de cable para fijar el PCB de perforación (B).
15. Conecte el cable de alimentación (C) en el PCB de perforación (B).
- Figura (a): Conector de 6 contactos (14) del cable de alimentación (C) y conector de 6 contactos (15) del sensor
- Figura (b): Conector de 2 contactos (13) del cable de alimentación (C) y conector de 2 contactos (16) del motor
- Figura (c): Conector de 9 contactos (17) del cable de alimentación (C) y conector de 9 contactos (18) del cable de alimentación del finalizador de documentos

- Figura (d): Conector de 6 contactos (19) del cable de alimentación (C) y conector YC3 (20) del PCB de perforación (B)
- Figura (d): Conector de 4 contactos (21) del cable de alimentación (C) y conector YC1 (22) del PCB de perforación (B)
- Figura (d): Conector de 9 contactos (23) del cable de alimentación (C) y conector YC2 (24) del PCB de perforación (B)
- Figura (e): Conector de 9 contactos (25) del cable de alimentación (C) y conector de 9 contactos (26) del cable de alimentación del finalizador de documentos

14. Öffnen Sie den Kabelhalter (12) und führen Sie den 2-poligen Stecker (13) durch den Kabelhalter am Motor, um die Locherplatte (B) zu befestigen.
15. Schließen Sie das Netzkabel (C) an der Locherplatte (B) an.
- Abbildung (a): 6-poliger Stecker (14) des Netzkabels (C) und 6-poliger Stecker (15) des Sensors
- Abbildung (b): 2-poliger Stecker (13) des Netzkabels (C) und 2-poliger Stecker (16) des Motors
- Abbildung (c): 9-poliger Stecker (17) des Netzkabels (C) und 9-poliger Stecker (18) des Dokument-Finishers-Netzkabels

- Abbildung (d): 6-poliger Stecker (19) des Netzkabels (C) und YC3-Stecker (20) der Locherplatte (B)
- Abbildung (d): 4-poliger Stecker (21) des Netzkabels (C) und YC1-Stecker (22) der Locherplatte (B)
- Abbildung (d): 9-poliger Stecker (23) des Netzkabels (C) und YC2-Stecker (24) der Locherplatte (B)
- Abbildung (e): 9-poliger Stecker (25) des Netzkabels (C) und 9-poliger Stecker (26) des Dokument-Finisher-Netzkabels

14. Aprire la slitta del filo (12) e inserire il connettore a 2 piedini (13) sul motore attraverso la slitta in modo da fissare la scheda a circuiti stampati di perforazione (B).
15. Collegare il cavo di alimentazione (C) alla scheda a circuiti stampati di perforazione (B).
- Figura (a): cavo di alimentazione (C) a 6 piedini (14) e connettore sensore a 6 piedini (15)
- Figura (b): cavo di alimentazione (C) a 2 piedini (13) e connettore motore a 2 piedini (16)
- Figura (c): cavo di alimentazione (C) a 9 piedini (17) e connettore elettrico a 9 piedini della finitrice (18)

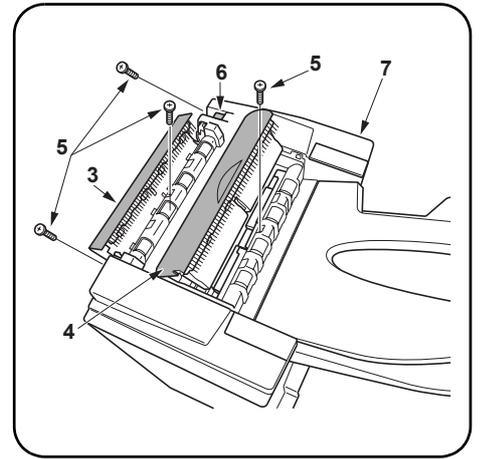
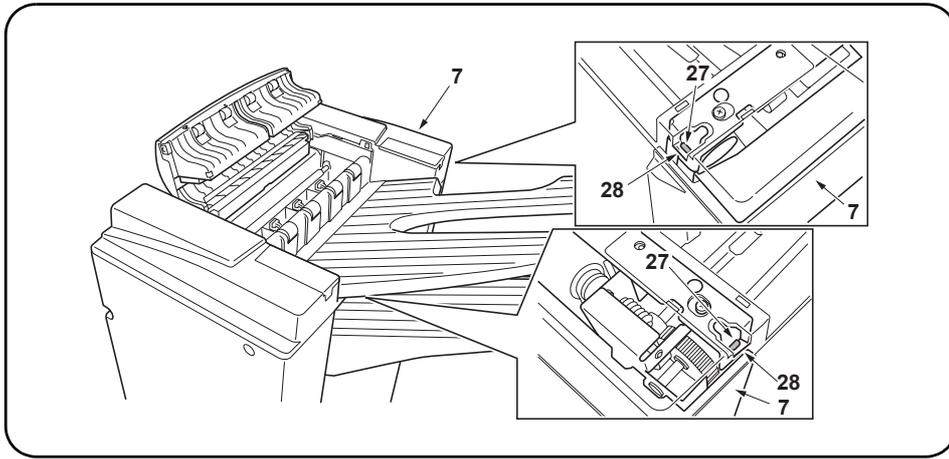
- Figura (d): cavo di alimentazione (C) a 6 piedini (19) e connettore YC3 (20) della scheda a circuiti stampati di perforazione (B)
- Figura (d): cavo di alimentazione (C) a 4 piedini (21) e connettore YC1 (22) della scheda a circuiti stampati di perforazione (B)
- Figura (d): cavo di alimentazione (C) a 9 piedini (23) e connettore YC2 (24) della scheda a circuiti stampati di perforazione (B)
- Figura (e): cavo di alimentazione (C) a 9 piedini (25) e connettore elettrico a 9 piedini della finitrice (26)

14. 打开电线束线夹 (12) 并将电机上的 2P 插头 (13) 穿过电线束线夹, 固定打孔单元电路板 (B)。
15. 将电源线 (C) 连接到打孔单元电路板 (B)。
- 图 (a): 电源线 (C) 的 6P 插头 (14) 和传感器的 6P 插头 (15)
- 图 (b): 电源线 (C) 的 2P 插头 (13) 和电机的 2P 插头 (16)
- 图 (c): 电源线 (C) 的 9P 插头 (17) 和装订器电源线的 9P 插头 (18)

- 图 (d): 电源线 (C) 的 6P 插头 (19) 和打孔单元电路板 (B) 的 YC3 插头 (20)
- 图 (d): 电源线 (C) 的 4P 插头 (21) 和打孔单元电路板 (B) 的 YC1 插头 (22)
- 图 (d): 电源线 (C) 的 9P 插头 (23) 和打孔单元电路板 (B) 的 YC2 插头 (24)
- 图 (e): 电源线 (C) 的 9P 插头 (25) 和装订器电源线的 9P 插头 (26)

14. ワイヤーサドル (12) を開き、モータの 2P コネクタ (13) をワイヤーサドル (12) へ通して固定する。
15. 電線 (C) をパンチ基板 (B) と接続する。
- 図 (a): 電線 (C) の 6P コネクタ (14) とセンサの 6P コネクタ (15)
- 図 (b): 電線 (C) の 2P コネクタ (13) とモータの 2P コネクタ (16)
- 図 (c): 電線 (C) の 9P コネクタ (17) とドキュメントフィニッシャの電線の 9P コネクタ (18)

- 図 (d): 電線 (C) の 6P コネクタ (19) とパンチ基板 (B) の YC3 コネクタ (20)
- 図 (d): 電線 (C) の 4P コネクタ (21) とパンチ基板 (B) の YC1 コネクタ (22)
- 図 (d): 電線 (C) の 9P コネクタ (23) とパンチ基板 (B) の YC2 コネクタ (24)
- 図 (e): 電線 (C) の 9P コネクタ (25) とドキュメントフィニッシャの電線の 9P コネクタ (26)



### Installing the cover

16. Engage the pawl (27) of the document finisher with the concave section (28) at the back of the top cover (7) which was removed in step 3. After that, reinstall the top cover (7) by pressing the finisher releasing lever (6) with four screws (5).  
If the pawl (27) is not securely engaged with the concave section, the top cover (7) is loose, which may cause incorrect operation of the document finisher.
17. Close the upper cover (3) and the tray C (4) which were opened in step 2.

### Installation du capot

16. Engager le cliquet (27) du finisseur de document dans la partie concave (28) de l'arrière du capot supérieur (7) retiré à l'étape 3. Ensuite, réinstaller le capot supérieur (7) en serrant le levier de relâchement du finisseur de document (6) à l'aide de quatre vis (5).  
Si le cliquet (27) n'est pas bien engagé dans la partie concave, le capot supérieur (7) est lâche, ce qui peut entraîner un fonctionnement incorrect du finisseur de document.
17. Refermer le capot supérieur (3) et le bac C (4) ouverts à l'étape 2.

### Instalación de la cubierta

16. Acople el trinquete (27) del finalizador de documentos con la sección cóncava (28) de la parte posterior de la cubierta superior (7) que fue quitada en el paso 3. Después, presione la palanca de liberación del finalizador (6) para volver a instalar la cubierta superior (7) con cuatro tornillos (5).  
Si el trinquete (27) no está firmemente acoplado con la sección cóncava, la cubierta superior (7) quedará floja, lo que podrá causar un funcionamiento incorrecto del finalizador de documentos.
17. Cierre la cubierta superior (3) y la bandeja C (4) que fueron abiertas en el paso 2.

### Anbringen der Abdeckung

16. Lassen Sie die Sperrklinke (27) des Dokument-Finishers in den konkaven Teil (28) auf der Rückseite der oberen Abdeckung (7) eingreifen, die zuvor in Schritt 3 entfernt wurde. Drücken Sie danach den Finisher-Entriegelungshebel (6), um die obere Abdeckung (7) mit den vier Schrauben (5) zu befestigen.  
Wenn die Sperrklinke (27) nicht gut in den konkaven Teil eingreift, ist die obere Abdeckung (7) locker. Dabei kann es zu einer Funktionsstörung im Dokument-Finisher kommen.
17. Schließen Sie die in Schritt 2 geöffnete obere Abdeckung (3) und das Fach C (4) wieder.

### Installare il pannello

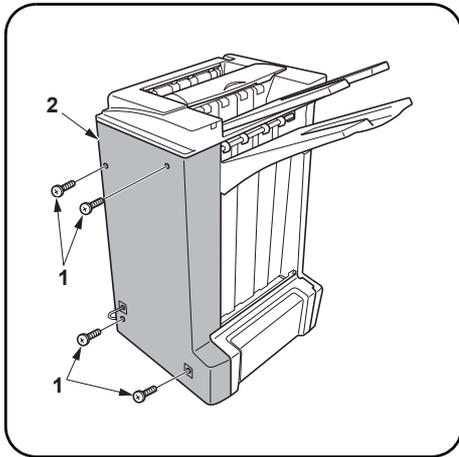
16. Agganciare il dentello (27) della finitrice alla sezione concava (28) sul retro del coperchio (7) rimosso al passo 3. In seguito, premi la leva di rilascio della finitrice (6) per reinstallare il coperchio (7) con quattro viti (5).  
Se il dentello (27) non è fermamente agganciato alla sezione concava, il coperchio (7) risulta allentato e ciò può causare il malfunzionamento della finitrice.
17. Chiudere il pannello superiore (3) e il vassoio C (4) aperti nel passo 2.

### 安装盖板

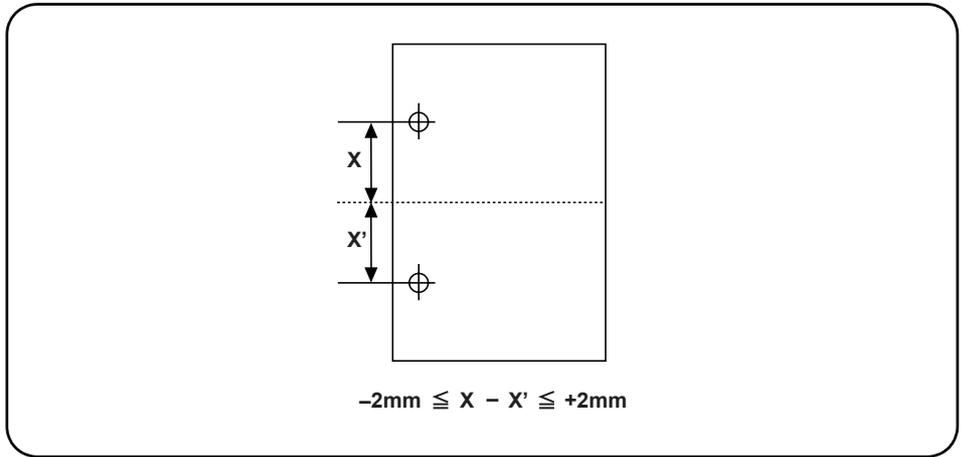
16. 将装订器的卡爪 (27) 与在步骤 3 中拆下的上盖板 (7) 后凹面 (28) 啮合。之后, 按下装订器释放杆 (6), 用 4 颗螺钉重新安装上部盖板 (7)。  
如果卡爪 (27) 未与凹面牢固地啮合, 上盖板 (7) 会松动, 可能会造成装订器的异常操作。
17. 关闭在步骤 2 中打开的上盖板 (3) 和托盘 C (4)。

### カバーの取り付け

16. ドキュメントフィニッシャのツメ (27) を、手順 3 で外した天カバー (7) 裏側の凹部 (28) に引っ掛け、フィニッシャ解除レバー (6) を押しながら天カバー (7) をはめ込み、ビス (5) 4 本で元通り取り付け。  
ツメ (27) が確実に引っ掛けられていない場合、天カバー (7) が浮いた状態になり、ドキュメントフィニッシャが正常に動作しない恐れがある。
17. 手順 2 で開いた上カバー (3) とトレイ C (4) を閉じる。



18. Use four screws (1) to reinstall the back cover (2) which was removed from the document finisher in step 1.



#### [Checking the center of the punch hole]

1. Plug the MFP into a power outlet, and turn on its main power switch.
2. In the punch mode, perform a test copy with paper fed from the MP tray.
3. Check for any off-centering in the punch holes. If any off-centering is observed, follow the procedure below to adjust the hole position.  
<Reference value> Vertical gap of the punch holes:  $\pm 2$  mm

18. Utiliser quatre vis (1) pour réinstaller le capot arrière (2) retiré du finisseur de document à l'étape 1.

#### [Vérification du centre des perforations]

1. Brancher le MFP dans une prise secteur et mettre son interrupteur d'alimentation principal sous tension.
2. Dans le mode perforation, effectuer une copie de test avec du papier alimenté depuis le plateau multifonction.
3. Vérifier tout décentrage des perforations. Si des décentrages se produisent, suivre la procédure ci-dessous pour ajuster la position de perforation.  
<Valeur de référence> Espace vertical des perforations:  $\pm 2$  mm

18. Utilice cuatro tornillos (1) para volver a instalar la cubierta posterior (2) que fue quitada del finalizador de documentos en el paso 1.

#### [Comprobación del centro del agujero perforado]

1. Enchufe la MFP en una toma de corriente y conecte su interruptor de alimentación principal.
2. En el modo de perforación, haga una copia de prueba con papel alimentado desde la bandeja MP.
3. Compruebe que no haya ningún agujero perforado descentrado. Si lo hay, siga el procedimiento de abajo para ajustar la posición del agujero.  
<Valor de referencia> Separación vertical de los agujeros perforados:  $\pm 2$  mm

18. Verwenden Sie die vier Schrauben (1), um die hintere Abdeckung (2) zu befestigen, welche in Schritt 1 vom Dokument-Finisher entfernt wurde.

#### [Überprüfen der Stanzlöcherzentrierung]

1. Schließen Sie den MFP an das Netz an und schalten Sie das Gerät ein.
2. Führen Sie im Lochungsmodus einen Test aus, wobei das Papier vom MP-Fach aus zugeführt wird.
3. Prüfen Sie auf nicht zentrierte Löcher. Sollte dies der Fall sein, folgen Sie dem nachfolgendem Verfahren, um die Lochposition zu korrigieren.  
<Bezugswert> Vertikalabstand der Stanzlöcher:  $\pm 2$  mm

18. Utilizzare quattro viti (1) per reinstallare il pannello posteriore (2) rimosso dalla finitrice nel passo 1.

#### [Verificare la centratura dei fori di perforazione]

1. Inserire il cavo di alimentazione della fotocopiatrice nella presa di corrente e accendere l'interruttore principale.
2. In modalità di perforazione, eseguire una copia di prova con la carta alimentata dal vassoio MP.
3. Verificare che i fori di perforazione siano correttamente centrati. Nel caso in cui non lo siano, eseguire la procedura indicata qui di seguito per regolarne la posizione.  
<Valore di riferimento> Distanza verticale dei fori di perforazione:  $\pm 2$  mm

18. 用 4 顆螺釘 (1) 重新安裝在步驟 1 中從裝訂器上拆下的後蓋板 (2)。

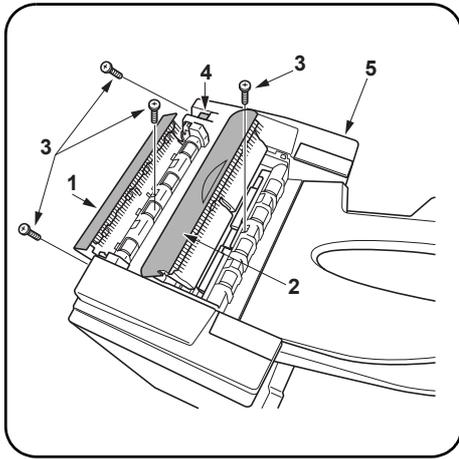
#### [检查打孔的中央]

1. 將 MFP 插入電源插座，打開主電源開關。
2. 在打孔模式中，從 MP 托盤進紙進行測試複印。
3. 檢查打孔是否偏離中央。如果觀察到有偏離中央的情況，按照下列步驟調整打孔位置。  
<標準值> 打孔的垂直間隙:  $\pm 2$ mm

18. 手順 1 で外したドキュメントフィニッシャの後カバー (2) をビス (1) 4 本で元通り取り付け。

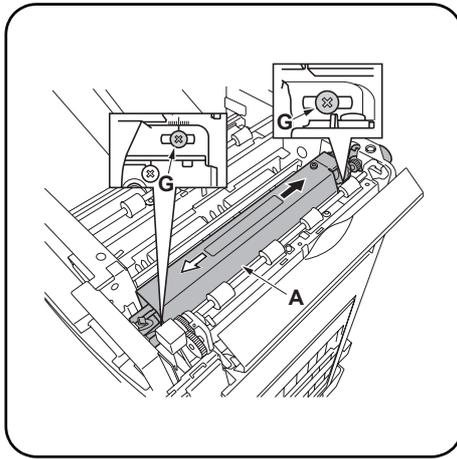
#### [パンチ穴のセンター位置確認]

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. パンチモード、手差し給紙でテストコピーを行う。
3. パンチ穴のセンター位置のずれを確認する。パンチ穴が中心からずれていた場合、次の手順で調整を行う。  
<基準値> パンチ穴のずれ:  $\pm 2$ mm



### Centering punch-holes

1. Open the upper cover (1) and the tray C (2) of the document finisher.
2. Remove four screws (3) and hold pressing the finisher releasing lever (4) to remove the top cover (5).

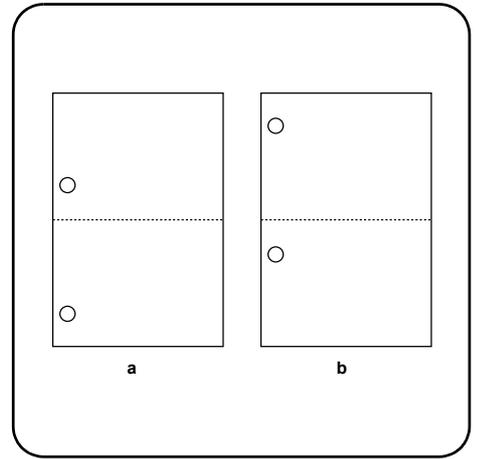


3. Loosen two M4 × 10 tap Tight S screws (G) of the hole punch unit (A).

4. Adjust the position of the hole punch unit (A).

When holes are punched too far lower copy example (a): Slide the hole punch unit (A) to the direction indicated by the black arrow.  
When holes are punched too far upper copy example (b): Slide the hole punch unit (A) to the direction indicated by the white arrow.

5. Use four screws (3) to reinstall the top cover (5) which was removed in step 2. For details, see steps 16 and 17 on page 6.
6. Perform a test copy.



### Centrage des perforations

1. Ouvrir le capot supérieur (1) et le bac C (2) du finisseur de document.
2. Retirer quatre vis (3) et maintenir le levier de relâchement du finisseur (4) enfoncé pour retirer le capot supérieur (5).

3. Desserrer deux vis S taraudées M4 × 10 (G) de la perforatrice (A).

4. Ajuster la position de la perforatrice (A).

Lorsque les trous sont perforés trop bas dans l'exemple de copie (a): faire glisser la perforatrice (A) dans la direction indiquée par la flèche noire.  
Lorsque les trous sont perforés trop haut dans l'exemple de copie (b): faire glisser la perforatrice (A) dans la direction indiquée par la flèche blanche.

5. Utiliser quatre vis (3) pour réinstaller le capot supérieur (5) retiré à l'étape 2. Pour plus de détails, se reporter aux étapes 16 et 17 de la page 6.
6. Effectuer une copie de test.

### Centrado de los agujeros de perforación

1. Abra la cubierta superior (1) y la bandeja C (2) del finalizador de documentos.
2. Quite los cuatro tornillos (3) y presione la palanca de liberación del finalizador (4) para quitar la cubierta superior (5).

3. Afloje dos tornillos de ajuste M4 × 10 (G) de la perforadora (A).

4. Ajuste la posición de la perforadora (A).

Cuando los agujeros hayan sido perforados demasiado hacia abajo en el ejemplo de copia (a): Deslice la perforadora (A) en el sentido indicado por la flecha negra.  
Cuando los agujeros hayan sido perforados demasiado hacia arriba en el ejemplo de copia (b): Deslice la perforadora (A) en el sentido indicado por la flecha blanca.

5. Utilice cuatro tornillos (3) para volver a instalar la cubierta superior (5) que fue quitada en el paso 2. Para conocer detalles, consulte los pasos 16 y 17 de la página 6.
6. Haga una copia de prueba.

### Zentrieren der Stanzlöcher

1. Öffnen Sie die obere Abdeckung (1) sowie das Fach C (2) des Dokument-Finishers.
2. Entfernen Sie die vier Schrauben (3) und drücken Sie den Finisher-Entriegelungshebel (4), um die obere Abdeckung (5) zu entfernen.

3. Lösen Sie die beiden M4 × 10 Passstift-Verbundschrauben (G) der Lochereinheit (A).

4. Stellen Sie die Position der Lochereinheit (A) ein.

Wenn die Löcher zu weit unten durchgestanzt werden: Beispiel (a): Schieben Sie die Lochereinheit (A) in die Richtung des schwarzen Pfeils.  
Wenn die Löcher zu weit oben durchgestanzt werden: Beispiel (b): Schieben Sie die Lochereinheit (A) in die Richtung des weißen Pfeils.

5. Benutzen Sie die vier Schrauben (3), um die obere Abdeckung (5) anzubringen, die in Schritt 2 entfernt wurde. Nähere Einzelheiten erfahren Sie in den Schritten 16 und 17 auf Seite 6.
6. Führen Sie eine Testkopie durch.

### Centratura dei fori di perforazione

1. Aprire il pannello superiore (1) e il vassoio C (2) della finitrice.
2. Togliere quattro viti (3) e tenere premuta la leva di rilascio della finitrice (4) per rimuovere il coperchio (5).

3. Allentare due viti con testa a croce S M4 × 10 (G) dell'unità di perforazione (A).

4. Regolare la posizione dell'unità di perforazione (A).

Nel caso in cui i fori siano perforati troppo in basso (esempio a): Far scivolare l'unità di perforazione (A) nella direzione indicata dalla freccia nera.  
Nel caso in cui i fori siano perforati troppo in alto (esempio b): Far scivolare l'unità di perforazione (A) nella direzione indicata dalla freccia bianca.

5. Utilizzare quattro viti (3) per reinstallare il coperchio (5) rimosso nel passo 2. Per dettagli, vedere passi 16 e 17 a pagina 6.
6. Eseguire una copia di prova.

### 将打孔调整居中

1. 打开装订器的上盖板 (1) 和托盘 C (2)。
2. 拆下 4 颗螺钉 (3) 并按住整理器释放杆 (4) 以便拆下上盖板 (5)。

3. 松开打孔单元 (A) 的 2 颗 M4 × 10 攻丝紧固型 S 螺钉 (G)。

4. 调整打孔单元 (A) 的位置。

打孔远离下部复印样本 (a) 时: 将打孔单元 (A) 滑向黑色箭头指示的方向。  
打孔远离上部复印样本 (b) 时: 将打孔单元 (A) 滑向白色箭头指示的方向。

5. 用 4 颗螺钉 (3) 重新安装在步骤 2 中拆下的上盖板 (5)。有关详细信息, 请参见第 6 页上的步骤 16 和步骤 17。
6. 进行测试复印。

### パンチ穴のセンター位置調整

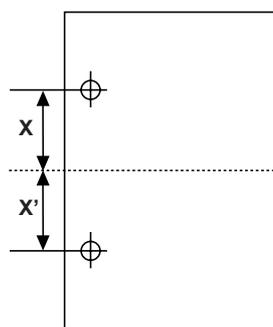
1. ドキュメントフィニッシャーの上カバー (1) とトレイ C (2) を開く。
2. ビス (3) 4 本を外し、フィニッシャー解除レバー (4) 押しながら天カバー (5) を取り外す。

3. パンチユニット (A) のビス M4 × 10 タップタイト S (G) 2 本を緩める。

4. パンチユニット (A) の位置調整を行う。

パンチ穴が下にずれている場合 コピーサンプル (a): パンチユニット (A) を黒矢印の方向へずらす。  
パンチ穴が上にずれている場合 コピーサンプル (b): パンチユニット (A) を白矢印の方向へずらす。

5. 手順 2 で外した天カバー (5) をビス (3) 4 本で元通り取り付け。詳細は 6 ページ手順 16、17 を参照のこと。
6. テストコピーを行う。



$$-2\text{mm} \leq X - X' \leq +2\text{mm}$$

7. Repeat steps 1 to 6 until the vertical gap of the punch holes on the copy sample are within the reference value.
8. After adjustment, tighten two M4 × 10 tap Tight S screws (G) loosened in step 3.
9. Use four screws (3) to reinstall the top cover (5) which was removed in step 2. For details, see steps 16 and 17 on page 6.  
<Reference value> Vertical gap of the punch holes: ±2 mm

7. Répéter les étapes 1 à 6 jusqu'à ce que l'espace vertical des perforations de l'échantillon de copie se trouve à l'intérieur de la valeur de référence.
8. Après l'ajustement, resserrer deux vis S taraudées M4 × 10 (G) desserrées à l'étape 3.
9. Utiliser quatre vis (3) pour réinstaller le capot supérieur (5) retiré à l'étape 2. Pour plus de détails, se reporter aux étapes 16 et 17 de la page 6.  
<Valeur de référence> Espace vertical des perforations: ±2 mm

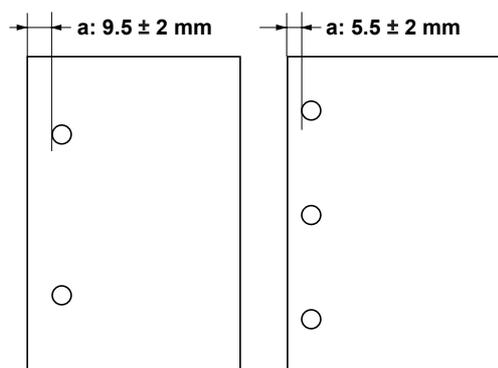
7. Repita los pasos 1 a 6 hasta que la separación vertical de los agujeros perforados en la muestra de la copia cumplan con el valor de referencia.
8. Después de hacer el ajuste, apriete dos tornillos de ajuste M4 × 10 (G) aflojados en el paso 3.
9. Utilice cuatro tornillos (3) para volver a instalar la cubierta superior (5) que fue quitada en el paso 2. Para conocer detalles, consulte los pasos 16 y 17 de la página 6.  
<Valor de referencia> Separación vertical de los agujeros perforados: ±2 mm

7. Wiederholen Sie die Schritte 1 bis 6, bis der Vertikalabstand der Stanzlöcher auf der Testkopie innerhalb des Bezugswertes liegt.
8. Nach der Einstellung sind die beiden in Schritt 3 gelösten M4 × 10 Passstift-Verbundschrauben (G) wieder festzuziehen.
9. Benutzen Sie die vier Schrauben (3), um die obere Abdeckung (5) anzubringen, die in Schritt 2 entfernt wurde. Nähere Einzelheiten erfahren Sie in den Schritten 16 und 17 auf Seite 6.  
<Bezugswert> Vertikalabstand der Stanzlöcher: ±2 mm

7. Ripetere i passi da 1 a 6 finché la distanza verticale dei fori di perforazione nella copia campione non rientra nel valore di riferimento.
8. Dopo la regolazione, serrare le due viti con testa a croce S M4 × 10 (G) allentate nel passo 3.
9. Utilizzare quattro viti (3) per reinstallare il coperchio (5) rimosso nel passo 2. Per dettagli, vedere passi 16 e 17 a pagina 6.  
<Valore di riferimento> Distanza verticale dei fori di perforazione: ±2 mm

7. 重复步骤 1 至 6 直到复印样本上打孔垂直间隙在标准值范围之内。
8. 调整后, 拧紧在步骤 3 中松开的 2 颗 M4 × 10 攻丝紧固型 S 螺钉 (G)。
9. 用 4 颗螺钉 (3) 重新安装在步骤 2 中拆下的上盖板 (5)。有关详细信息, 请参见第 6 页上的步骤 16 和步骤 17。  
<标准值> 打孔的垂直间隙: ±2mm

7. コピーサンプルのパンチ穴のずれが基準値内になるまで手順 1 ~ 6 を繰り返す。
8. 調整終了後、手順 3 で緩めたビス M4 × 10 タップタイト S (G) 2 本を締め付ける。
9. 手順 2 で外した天カバー (5) をビス (3) 4 本で元通り取り付ける。詳細は 6 ページ手順 16、17 を参照のこと。  
<基準値> パンチ穴のずれ: ± 2mm



#### [Checking distance from leading edge to the punch holes]

1. In the punch mode, perform a test copy with paper fed from the MP tray.
2. Check the distance from the paper leading edge to the punch holes (a). If the distance is out of the reference range, follow the steps below to adjust the position.  
<Reference value> Distance (a) in metric specification: 9.5 ± 2 mm  
Distance (a) in inch specification: 5.5 ± 2 mm

#### Adjusting distance from leading edge to the punch holes

1. Enter the maintenance mode U246, select FINISHER 3000 and PUNCH POS ADJ mode.
2. Adjust the setting value.  
If (a) is shorter than the reference value, increase the setting value.  
If (a) is larger than the reference value, decrease the setting value.  
Changing the value by 1 moves the punching position by approximately 0.49 mm

#### [Vérification de la distance du bord d'entrée aux perforations]

1. Dans le mode perforation, effectuer une copie de test avec du papier alimenté depuis le plateau multifonction.
2. Vérifier la distance entre le bord d'entrée du papier et les perforations (a). Si la distance se trouve hors de la gamme de référence, suivre les étapes ci-dessous pour ajuster la position.  
<Valeur de référence> Distance (a) en spécifications métriques: 9,5 ± 2 mm  
Distance (a) en spécifications en pouces: 5,5 ± 2 mm

#### Ajustement de la distance entre le bord d'entrée et les perforations

1. Entrer le mode d'entretien U246, sélectionner FINISHER 3000 et le mode PUNCH POS ADJ.
2. Ajuster la valeur de réglage.  
Si (a) est inférieur à la valeur de référence, augmenter la valeur de réglage.  
Si (a) est supérieur à la valeur de référence, diminuer la valeur de réglage.  
Changer la valeur de 1 pour déplacer la position de perforation d'environ 0,49 mm.

#### [Comprobación de la distancia del borde delantero a los agujeros perforados]

1. En el modo de perforación, haga una copia de prueba con el papel alimentado desde la bandeja MP.
2. Compruebe la distancia del borde delantero del papel a los agujeros perforados (a). Si la distancia no se encuentra dentro del valor de referencia, siga los pasos de abajo para ajustar la posición.  
<Valor de referencia> Distancia (a) en el sistema métrico: 9,5 ± 2 mm  
Distancia (a) en pulgadas: 5,5 ± 2 mm

#### Ajuste de la distancia del borde delantero a los agujeros perforados

1. Entre en el modo de mantenimiento U246, seleccione FINISHER 3000 y el modo PUNCH POS ADJ.
2. Ajuste el valor de configuración.  
Si (a) es inferior al valor de referencia, aumente el valor de configuración.  
Si (a) es superior al valor de referencia, disminuya el valor de configuración.  
El cambio del valor en 1 desplaza la posición de perforación 0,49 mm aproximadamente.

#### [Überprüfen des Abstands von der Vorderkante des Papiers zu den Stanzlöchern]

1. Führen Sie im Lochermodus eine Testkopie durch, wobei das Papier vom MP-Fach aus zugeführt wird.
2. Überprüfen Sie den Abstand von der Vorderkante des Papiers zu den Stanzlöchern (a). Wenn der Abstand außerhalb des Bezugswertes liegt, ist die Einstellung gemäß den nachfolgenden Schritte durchzuführen.  
<Bezugswert> Metrischer Abstand (a): 9,5 ± 2 mm  
Abstand in Zoll (a): 5,5 ± 2 mm

#### Einstellen des Abstands von der Vorderkante zu den Stanzlöchern

1. Geben Sie den Wartungsmodus U246 ein und wählen Sie dann FINISHER 3000 und PUNCH POS ADJ.
2. Regeln Sie den Einstellungswert.  
Wenn (a) kleiner als der Bezugswert ist, ist der Einstellungswert zu erhöhen.  
Wenn (a) größer als der Bezugswert ist, ist der Einstellungswert zu reduzieren.  
Eine Veränderung des Wertes um 1 verschiebt die Lochstanzposition um 0,49 mm.

#### [Verificare la distanza distanza dal bordo anteriore ai fori di perforazione]

1. In modalità di perforazione, eseguire una copia di prova con la carta alimentata dal vassoio MP.
2. Controllare la distanza tra i fori di perforazione e il bordo anteriore del foglio (a). Se la distanza non è compresa tra gli intervalli di riferimento, eseguire i passaggi successivi per regolarne la posizione.  
<Valori di riferimento> Distanza (a) Specificazione in unità metrica: 9,5 ± 2 mm  
Distanza (a) Specificazione in pollici: 5,5 ± 2 mm

#### Impostazione della distanza dal bordo anteriore ai fori di perforazione

1. Entrare in modalità di manutenzione U246, selezionare le modalità FINISHER 3000 e PUNCH POS ADJ (regola posizione di cucitura).
2. Regolare il valore di impostazione.  
Nel caso in cui (a) sia minore del valore di riferimento, aumentare il valore di impostazione.  
Se (a) è maggiore del valore previsto, ridurre il valore di impostazione.  
La modifica del valore 1 determina lo spostamento della posizione di cucitura di circa 0,49 mm

#### [ 检查前边到打孔的距离 ]

1. 在打孔模式中，从 MP 托盘进纸进行测试复印。
2. 检查纸张前边到打孔 (a) 的距离。如果距离超出标准值范围，按照下列步骤调整位置。  
<标准值> 公制规格的距离 (a): 9.5 ± 2mm  
英制规格的距离 (a): 5.5 ± 2mm

#### 调整前边到打孔的距离

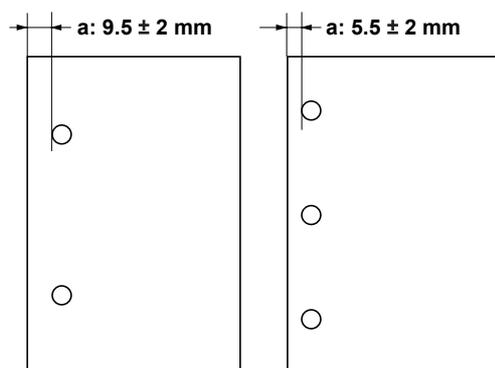
1. 进入维修模式 U246，选择 FINISHER 3000（整理器 3000）和 PUNCH POS ADJ（打孔位置调整）模式。
2. 调整设定值。  
如果 (a) 短于标准值，请增大设定值。  
如果 (a) 长于标准值，请减小设定值。  
以 1 更改数值将打孔位置移动大约 0.49mm

#### [パンチ穴の先端位置確認]

1. パンチモード、手差し給紙でテストコピーを行う。
2. パンチ穴の用紙先端からの位置 (a) を確認する。位置のずれが基準値外の場合、次の手順で調整を行う。  
<基準値> センチ仕様 (a) のずれ: 9.5 ± 2mm  
インチ仕様 (a) のずれ: 5.5 ± 2mm

#### パンチ穴の先端位置調整

1. メンテナンスモード U246 にセットし、FINISHER 3000、PUNCH POS ADJ を選択する。
2. 設定値を調整する。  
(a) が基準値より短い場合: 設定値を上げる。  
(a) が基準値より長い場合: 設定値を下げる。  
1 ステップ当たりの変化量: 約 0.49mm



3. Perform a test copy.
4. Repeat steps 1 to 3 until the distance from the leading edge to the punch hole indicates the value within the reference range.  
 <Reference value> Distance (a) in metric specification: 9.5 ±2 mm  
 Distance (a) in inch specification: 5.5 ±2 mm

3. Effectuer une copie de test.
4. Répéter les étapes 1 à 3 jusqu'à ce que la distance entre le bord d'entrée et la perforation indique une valeur se trouvant à l'intérieur de la gamme de référence.  
 <Valeur de référence> Distance (a) en spécifications métriques: 9,5 ±2 mm  
 Distance (a) en spécifications en pouces: 5,5 ±2 mm

3. Haga una copia de prueba.
4. Repita los pasos 1 a 3 hasta que la distancia del borde de entrada al agujero perforado indique una distancia comprendida dentro del valor de referencia.  
 <Valor de referencia> Distancia (a) en el sistema métrico: 9,5 ±2 mm  
 Distancia (a) en pulgadas: 5,5 ±2 mm

3. Führen Sie eine Testkopie durch.
4. Wiederholen Sie die Schritte 1 bis 3, bis der Abstand von der Vorderkante zur Lochung innerhalb des Bezugswertes liegt.  
 <Bezugswert> Metrischer Abstand (a): 9,5 ±2 mm  
 Abstand in Zoll (a): 5,5 ±2 mm

3. Eseguire una copia di prova.
4. Ripetere i passi da 1 a 3 finché la distanza dal bordo anteriore ai fori di perforazione non rientra negli intervalli di riferimento.  
 <Valori di riferimento> Distanza (a) Specificazione in unità metrica: 9,5 ±2 mm  
 Distanza (a) Specificazione in pollici: 5,5 ±2 mm

3. 进行测试复印。
4. 重复步骤 1 至 3 直到前边到打孔的距离表示数值在标准值范围之内。  
 <标准值> 公制规格的距离 (a): 9.5 ±2mm  
 英制规格的距离 (a): 5.5 ±2mm

3. テストコピーを行う
4. パンチ穴の用紙先端までの位置が基準値内になるまで、手順 1 ～ 3 を繰り返す。  
 <基準値> センチ仕様 (a) のずれ: 9.5 ± 2mm  
 インチ仕様 (a) のずれ: 5.5 ± 2mm

---

**[Swedish specification]**

1. When using the hole punch unit of Swedish specification, enter the maintenance mode U234 and select SWEDEN METRIC.

---

**[Spécifications suédoises]**

1. Lors de l'utilisation de la perforatrice avec les spécifications suédoises, entrer le mode d'entretien U234 et sélectionner SWEDEN METRIC.

---

**[Especificaciones suecas]**

1. Cuando se utilice la perforadora con especificaciones suecas, entre en el modo de mantenimiento U234 y seleccione SWEDEN METRIC.

---

**[Schwedische Spezifikation]**

1. Wenn die Lochereinheit der schwedischen Spezifikation benutzt wird, ist der Wartungsmodus U234 einzugeben und dann SWEDEN METRIC anzuwählen.

---

**[Specificazione svedese]**

1. Quando si utilizza un'unità di perforazione di specificazione svedese, entrare nella modalità di manutenzione U234 e selezionare SWEDEN METRIC.

---

**[ 瑞典规格 ]**

1. 使用瑞典规格的打孔单元时, 输入维修模式 U234 并选择 SWEDEN METRIC (瑞典公制)。

---

**[ スウェーデン仕様 ]**

1. パンチユニットがスウェーデン仕様の場合、メンテナンスモード U234 をセットし、SWEDEN METRIC を選択する。

**English**

**NOTICE**

This accessory is for use only with the following Applicant's Listed Machine.  
Model: DF-710

---

**Français**

**AVIS**

Cet accessoire est utilisable uniquement avec le copieur figurant dans la liste du demandeur suivant.  
Modèle: DF-710

---

**Español**

**AVISO**

Este accesorio es sólo para usar en las siguientes fotocopiadoras de la lista de solicitantes.  
Modelo: DF-710

---

**Deutsch**

**HINWEIS**

Dieses Zubehör ist nur für den Einsatz mit der folgenden Antragstellerlisten-Kopiermaschine vorgesehen.  
Modell: DF-710

---

**Italiano**

**NOTIFICA**

Questo accessorio deve essere usato solo con le seguenti fotocopiatrici nella lista dell'applicante.  
Modello: DF-710

---

**简体中文**

**注意**

本产品（附属部件）适用于以下复印机。  
式样：DF-710

---

**日本語**

**注意**

本製品は、以下の機種に適用します。  
Model: DF-710

