

MAITZ

## 取扱説明書

電動裁断機  
CE-4815・CE-4855



CE-4815



CE-4855

この度はMAITZ製品をお買い上げ頂き誠にありがとうございます。  
本機をお使いになられる前に必ずご一読頂き、  
安全・快適にご愛用くださいますようお願い申し上げます。  
又、この取扱説明書は製品と一緒に大切に保管してください。

《安全は**MAITZ**のこころ》

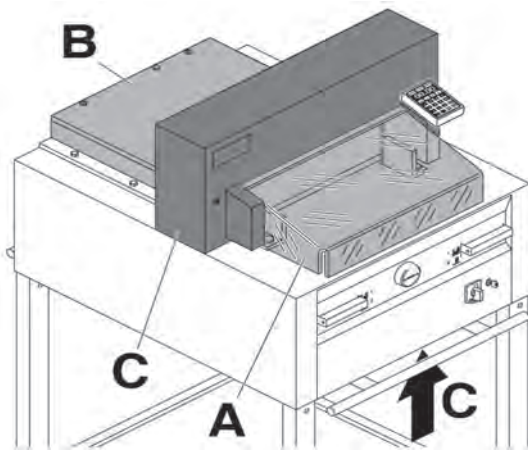
**MAITZ**<sup>®</sup>

# 電動断裁機と労働安全衛生法

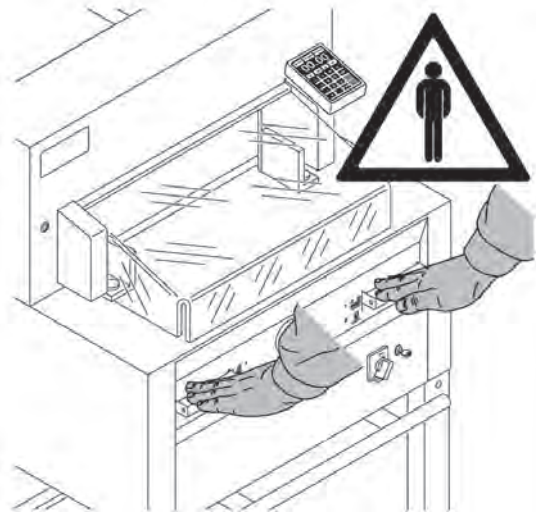
電動断裁機は「厚生労働大臣」が定めるところの「安全装置」を具備、又は設置しなければならない機械に該当します。弊社製品には労働安全衛生法が定めるところの「型式検定」に合格した高度な安全装置が具備されております。その為、「安全装置」に関わる部品を「改造」「取外し」等を行っての設置・使用は法律により禁止されております。本紙を十分熟読頂き、ご理解頂いてからの設置・使用を行っていただきます様お願い申し上げます。

下記の保護装備は「安全装置」に関わる重要な部品です。決して改造・取外し等を行わないでください。

- (A) フロントカバー
- (B) リヤカバー
- (C) メカカバー及び底板



本機は「一人で、両手で作業」することを前提として設計された安全装置を具備しております。二人以上での作業、片手での作業は行わないでください。



又、労働安全衛生法ではメーカー側の型式検定とは別に、ご使用される事業者に対しても適応されます。

- ・管理責任者の設置
- ・ご使用前に於ける安全確認の実地
- ・定期的な自主点検の実地、及びその結果の記録

等の安全確保・管理を行われるよう求めています。

詳しくは労働安全衛生法をご確認頂き、同法に基づき製品を運用・管理頂けます様ご理解とご協力をお願いいたします。

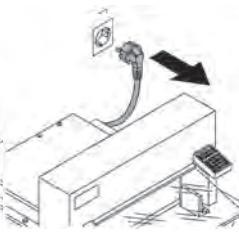
# 目次

①	安全にお使い頂くために .....	4
②	製品構成(付属品) .....	5
③	部品図 .....	5
④	設置と準備 .....	6
⑤	設置場所の注意(必ずご確認ください) .....	6
⑥	操作方法 .....	7
	1) 裁断準備	
	2) 寸法あわせ	
	3) 用紙のセット	
	4) 用紙の固定(紙押使用方法)	
	5) 安全装置の解除と裁断	
	6) 用紙の排出	
⑦	日々のメンテナンス .....	9
	1) 裁断刃・受木は消耗品です	
	2) 給油・ネジの緩みのチェック	
	3) 安全検査	
⑧	裁断刃交換・調整 .....	10
⑨	タッチパネル操作方法 .....	13
⑩	サイドテーブル取付方法(オプション) .....	18
⑪	困った時には .....	19


# 1 安全にお使い頂くために



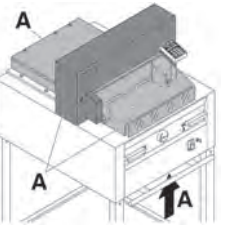
本機は一般的な用紙の束を所定の寸法に断裁する用途向けに設計されております。又、「一人での操作」を基準として構造設計されております。



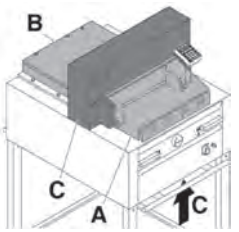
本機の修理や保守点検、及びカバー等を外して調整作業の際には、必ずコンセントから電源プラグを抜いて行ってください。



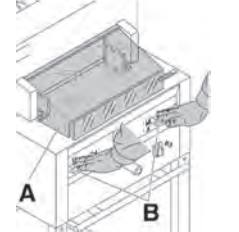
裁断刃或いは受木の交換等の際には、必ずメインスイッチをお切りください。



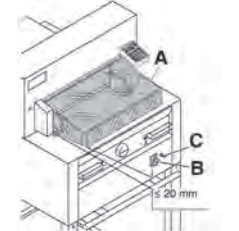
機械を操作される方の安全性を確保する為に、考えられる全ての構成部位には安全カバー(A)を装着してあります。



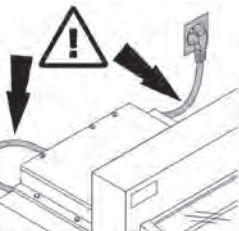
安全装置・安全保護装置等の改造・取外しでの操作は絶対に行わないでください。  
(A) フロントカバー  
(B) リヤカバー  
(C) メカカバー・底板



裁断作業の安全性は、フロントカバー(A)と裁断ハンドルの両手操作方式(B)により確保されております。



本機を操作される前と裁断刃の交換をされた場合は  
(A) フロントカバーの位置 (台盤との隙間が20mm以下)  
(B) メインスイッチ  
(C) キーシリンダー  
の状態が正常である事をご確認ください。




電源コードは、熱を発生する場所、油分が付着する場所、或いは鋭利な機材や什器から離して配線してください。



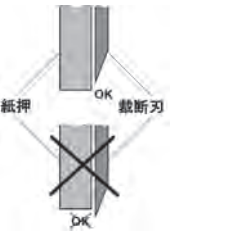
電源コードは必ず「単相100V」コンセントに接続してください。  
定格電圧: 単相100V



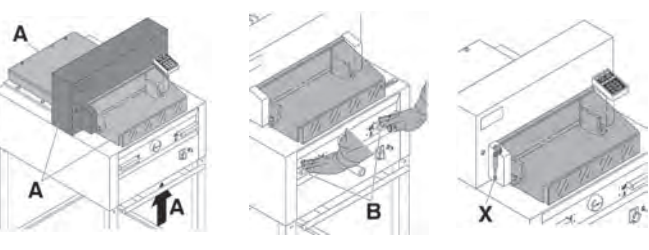
電源コードがしっかりとコンセントに接続している事をご確認ください。



長期間ご使用になられない場合には、メインスイッチを「0」に合わせておいてください。又、電源コードのプラグもコンセントから抜いておく事をお勧めいたします。



裁断刃の交換・調整を行う際は左図のように裁断刃が紙押より下に飛び出ないように十分注意して行ってください。



- (A) ご使用前には安全装置が完全な状態である事や正常に作動する事を必ず点検してください。
- (B) フロントカバーが完全に閉じられている場合のみ裁断機能が働きます。と同時に両手操作方式の安全装置が機能して裁断が可能になります。
- (X) もしフロントカバーが自然に閉まってしまうようであればガスダンパーを交換する必要があります。

・上記内容及び本機の操作方法や安全に関するマニュアルの内容が十分ご理解頂けない場合には本機を操作する事は絶対に行わないでください。  
・改造等は決して行わないでください。

## ■安全にお使い頂くために(続き)



裁断機をお使いになる前に、必ずこの取扱説明書を良くお読みになり、安定した場所にて、安全な操作をなされますように、各種注意事項をご理解の上、作業を行ってください。

※ この取扱説明書は製品と一緒に大切に保管してください。



機械はお子様の手の届かない場所に設置してください。  
尚、お子様には決して機械の操作をさせないでください。



裁断刃の下にはいかなる場合でも決して手を入れないでください。クリーニングやメンテナンス作業でどうしても刃や受木の部分に手指を近づける場合は電源をお切りになり、尚且つ裁断刃が上部に収納されていることを確認してから作業を行ってください。

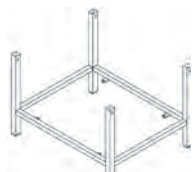


裁断刃には決して直接、身体(手・指等)を触れないでください。裁断刃を取り出す場合や運搬する場合には、必ず専用の保護ケースか十分な安全性が確保できる保護容器に収納してください。又、予備の替刃を保管する場合にも上記と同様に収納し、尚且つ十分な安全性が確保できる場所に保管して下さい。



この裁断機は、普通紙(上質コピー用紙64g/m<sup>2</sup>)を任意の寸法に裁断する目的で設計・製造されており、硬質の素材や木片・金属片等のようなものは絶対に裁断しないでください。  
身体の怪我、裁断機の故障・破損の要因になります。

## 2 製品構成(附属品)



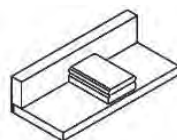
専用台



棚板



替刃交換工具



ジョギングエイド

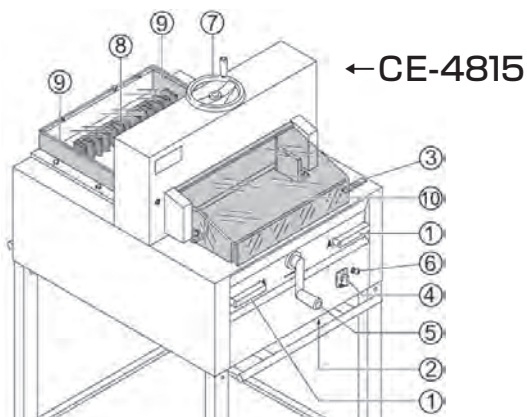
- ・工具箱
- ・カギ(2本)

CE-4815のみ

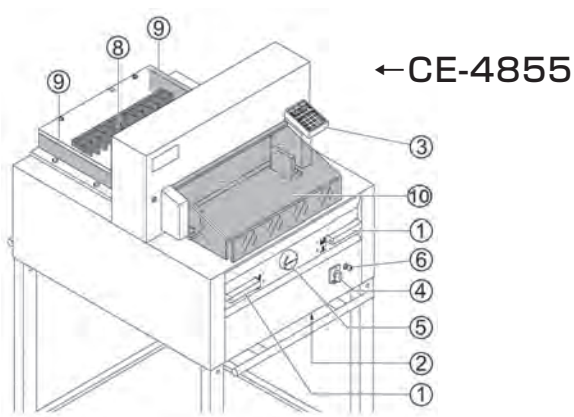
- 〔紙押ハンドル
- ・クランクハンドル

※ 詳細は別紙「はじめにお読みください」をご参照ください。

## 3 部品図



←CE-4815



←CE-4855

- ① カットハンドル
- ② プロテクター
- ③ CE-4815(寸法表示窓)・CE-4855(タッチパネル)
- ④ メインスイッチ
- ⑤ CE-4815(クランクハンドル)・CE-4855(マニュアルゲージ)
- ⑥ キースイッチ
- ⑦ 紙押ハンドル(4815のみ)
- ⑧ 移動定規(バックゲージ)
- ⑨ 当枕
- ⑩ フロントカバー

### カギの差込み方法

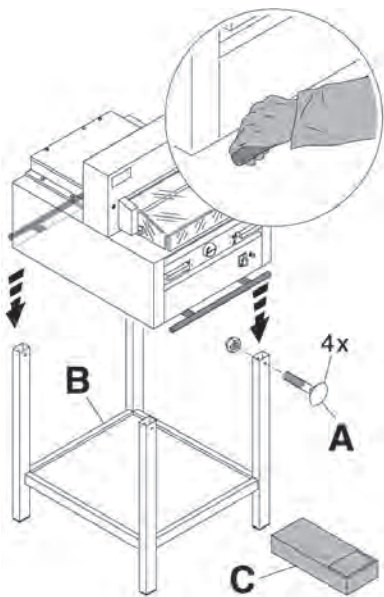


カギはギザギザ面を下にして

- ・ゆっくりと
- ・奥までしっかり

差込んでください。シリンダー破損の要因となります。

## 4 設置と準備



- ① 専用台等の付属品を取出します。
- ② 裁断機本体を木製パレットから持上げ、専用台の上に乗せます。

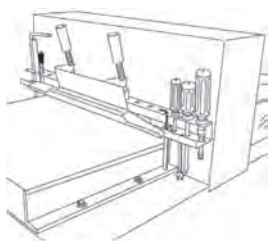


裁断機本体で200kg前後ありますので、屈強な男性4人程度で図のようにニギリをしっかりと持って裁断機裏面から出ている差込み口を専用台の脚の中に差込む様にして設置します。

- ③ 付属のネジ(A)を使用して、裁断機本体と専用台を固定します。ネジは工具箱(C)の中に入っております。
- ④ 棚板(B)を木製パレットから取出して、専用台にセットします。  
(棚板は裁断機本体の下にあります。間違っても処分しないようご注意ください。)
- ⑤ 電源コードを差込みます。

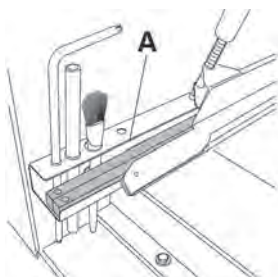


本機は裁断時に大量の電力を必要とします。電源コードは安定した電力供給が可能な場所に差込んでください。  
(タコ足配線は絶対に行わないでください。)



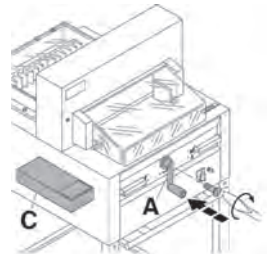
本機背面には、専用工具類をスッキリ収納することが出来るクランクハンドルの取付便利なツール置場があります。

図を参照に、工具類を保管してください。



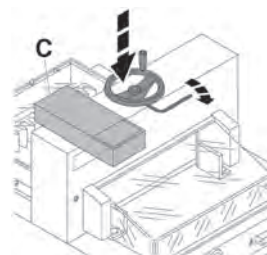
受木(A)もツール置場に保管することが出来ます。

### CE-4815のみ下記の部品取付をお願いします



#### クランクハンドルの取付

工具箱(C)からクランクハンドル(A)を取出し、マイナスネジ(付属)を左図の様に取付けます。



#### 紙押ハンドルの取付

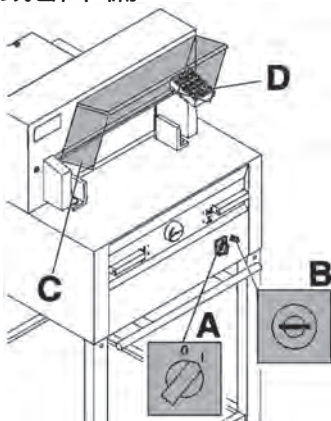
紙押ハンドルを右図の様に押し込み、六角レンチ(工具箱に入っております)にて固定します。

## 5 設置場所の注意(必ずご確認ください)

- ・本機は200kg以上の重量があり、且つ裁断時に大きな振動が発生します。不安定な場所での使用は絶対に行わないでください。又、整備等の必要性から四方に十分なゆとりのある場所での設置をお勧めします。
- ・湿気、ホコリ等が発生する場所での使用は避けてください。尚、本機及びコンセント付近の汚れは、定期的に清掃してください。
- ・本機は裁断時大きな電力を使用します。付近にパソコン等の電源機器がある場合、データや基盤等の破損事故が発生する場合がございます。ご使用になられるコンセントを良くご確認頂き、単独(单相)でのコンセントをお使いください。
- ・本機は内部に多量の油分を使用しております。長期間未使用の場合、又寒い場所にてのご使用の場合、油分が固形化し動作不良を起こす場合がございます。常温に保たれる場所への設置を強くお勧めすると共に万が一動作が緩慢になった場合は、室温を温かくしてから一、二度ゆっくり作動させてからご使用ください。
- ・本取扱説明書及び付属品(替刃交換工具・工具箱等)は常に本機そばに保管しご使用時に於いて、いつでも確認できるようにしてください。
- ・本機の操作は専任の管理責任者にて一人にて行ってください。管理責任者以外の方のご使用、及び二人以上でのご使用は本機の故障の原因になると共に、怪我等重大な事故に繋がる場合がございますので、設置には十分管理できる場所をご利用ください。

## 6 操作方法

### 1) 裁断準備



- (A) メインスイッチを「I」の位置に合わせます。
- (B) カギをキーシリンダーに「ゆっくり」「奥までしっかり」差込み、右に回します。(カギの向きにご注意ください)
- (C) フロントカバーを一番上までしっかり開けてください。  
※カバーの開閉は、「両手」で行ってください。  
片手で操作いたしますと、カバー等の製品破損につながります。

CE-4855のみ

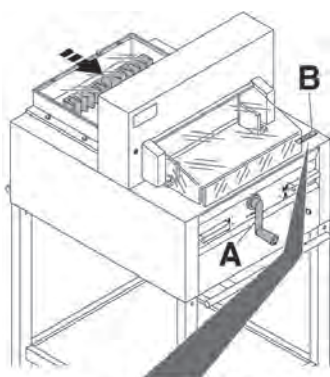
- (D) タッチパネルの「START」ボタンを押し、移動定規を初期位置まで移動させます(自動で動きます)

### 2) 寸法あわせ

裁断を行いたい寸法位置へ移動定規を動かします。又、裁断位置を簡易的に照らす「カットランプ(赤色LED)」を目安に寸法を合わせる事も出来ます。

(カットランプは簡易位置ですので、正確な裁断には下記の寸法調整方法をご確認ください。)

#### CE-4815寸法調整方法

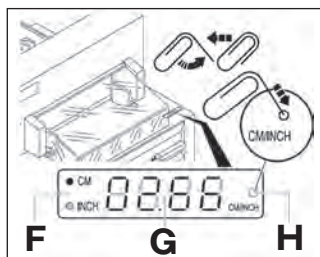


正面クランクハンドル(A)を回転させる事で移動定規を動かす事が出来ます。電源を入れますと寸法表示パネル(B)が(C)又は(D)の様に戻ります。

- (E)の様寸法(cm)が表示されるまでクランクハンドルを回します。  
(移動定規を一番前まで動かし、初期位置に戻します)
- (C)の場合:右回転
- (D)の場合:左回転

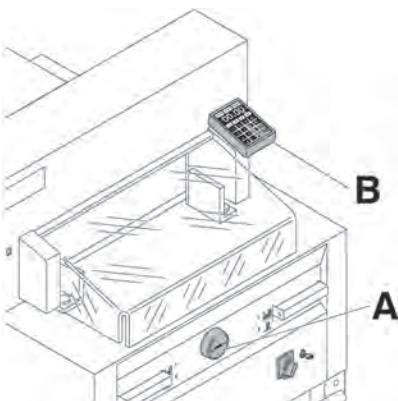
その後、ご希望の裁断寸法になるまでクランクハンドルを回し移動定規を動かします。(紙押ハンドルが解除されている事を必ずご確認ください。)

尚、電源を切る度に寸法表示パネルはリセットされます。リセットされた場合は再度上記の通り再設定が必要となりますが短期間の場合キーシリンダーからカギを抜くのみでメインスイッチはONのままにしておけば寸法表示パネルのリセットはされません。



- (F):寸法単位案内 (cm又はインチ)
- (G):寸法表示パネル
- (H):cm/インチ切替SW
- (H)の切替SWを押す事でcm/インチの切替が可能です。

#### CE-4855寸法設定方法



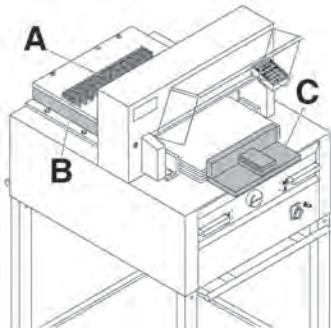
マニュアルゲージ(A)又はタッチパネル(B)を使用する事により移動定規を動かします。どちらも使用するためには初期設定が必要です。パネル上のSTARTボタンを押す事により移動定規が動き出し初期位置である45cm(17.72インチ)にて停止し、寸法表示パネルにその寸法が表示されます。

尚、電源を切る度に寸法表示パネルはリセットされます。リセットされた場合は再度上記の通り再設定が必要となりますが短期間の場合キーシリンダーからカギを抜くのみでメインスイッチはONのままにしておけば寸法表示パネルのリセットはされません。

30分以上何も操作されない場合は自動的にパネルの表示が切れます。

CE-4855のタッチパネル部の詳細につきましては9項「タッチパネル操作方法」をご確認ください。

### 3) 用紙のセット



裁断を行いたい用紙を、「移動定規(A)」と「当枕(B)の左側」にしっかりと当てます。正面から製品を見ますと、「左の奥」にしっかりと押付ける事によって「裁断ズレ」や「寸法ズレ」等を防ぐことができます。

その際ジョギングエイド(C)を使用して頂きますと、さらに綺麗に揃える事が出来ます。

※用紙のセットを丁寧に行う事でより正確に、より綺麗な裁断を行う事が出来ます。

※80mm以上重ねて用紙をセットいたしますと故障の原因となります。

用紙の入れすぎにはご注意ください。

又、硬く圧縮された用紙の場合、70mm以上重ねないでください。

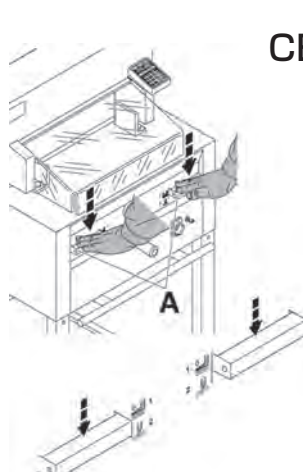
### 4) 用紙の固定(紙押使用方法)

裁断時に用紙がズレ無い様、紙押を動かします。製品によって異なりますので、下記をご参照ください。



CE-4815

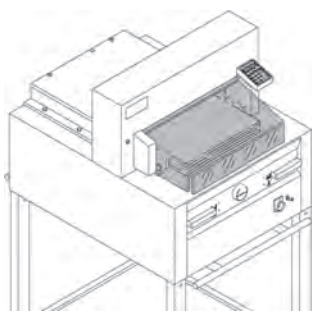
紙押ハンドルを回す事により紙押を上下させて、紙を押えます。  
 右回転：下げる  
 左回転：上げる  
 押えが弱い場合、裁断ズレが生じます。ご注意ください。



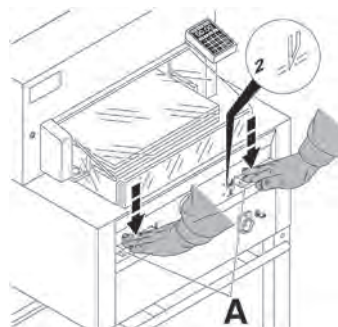
CE-4855

CE-4855は紙押を電動で行います。カットハンドルは「2段階式」となっております。  
 1段階下げる・紙押のみ下げる  
 (刃の降りる位置を確認できます)  
 2段階下げる・裁断を行う。  
 一気に下まで下げる事により紙押と裁断を同時に行う事も可能です。  
 又、紙押中に解除する場合はカットハンドルを一個のみ一番下まで下げる事で解除できます。  
 ※紙押が下がった状態でカットハンドルを押続けますと回路保護の為、プロテクターが作動します。

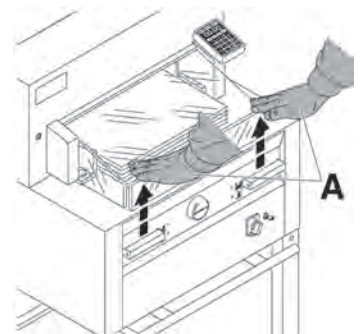
### 5) 安全装置の解除と裁断



フロントカバーを下まで降ろします。



「両手で同時」にカットハンドルを一番下まで降ろします。(降ろし続けます)



裁断が終了しましたらカットハンドルから手を離します。

### 6) 用紙の排出

紙押を解除し(上段「用紙の固定」参照)、用紙を排出します。

- ・CE-4815 → クランクハンドルを時計回りに回して、移動定規を前に押出しながら排出します。
- ・CE-4855 → 9項(タッチパネル操作方法)参照ください。



裁断刃の下に手を入れて用紙を排出する事は危険ですので絶対に行わないでください。



裁断時は裁断刃・駆動部のそばに、手や体が無いことを確認してから動かして下さい。裁断時は周りに人が居ないことを確認し、必ず一人で動かして下さい。注意事項を必ずお守りください。寸法併せ、用紙のセットを慎重に行う事によって、寸法ズレが起こりにくくなります。



# 1 日々のメンテナンス

## 1) 裁断刃・受木は消耗品です。


裁断刃…裁断を繰り返す毎に裁断刃は劣化、摩耗していきます。切残りが発生したらすみやかに裁断を中止し、受木の交換又は裁断刃の交換・研磨を行ってください。

研磨は複数回行う事が可能ですが、研磨後の刃高が85mm以下の場合装着しても裁断する事が出来ませんので新しい裁断刃への交換が必要となります。

受 木…裁断刃同様、裁断を繰り返す毎に受木も劣化、摩耗していきます。

切残りが発生したらすみやかに裁断を中止し、受木の交換(面の交換)を行ってください。



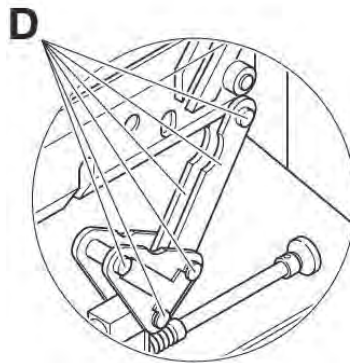
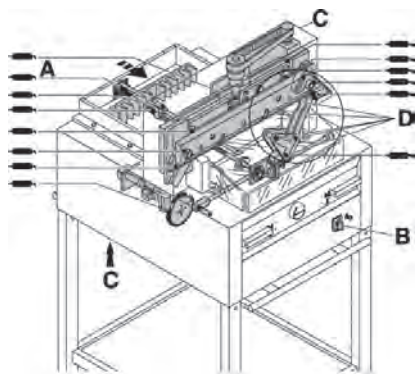
- ① マイナスドライバー等を受木の穴に押し込みます。  
 必ず裁断刃が一番上に上がっている事をご確認ください。

- ② そのまま上に持ち上げて取出します。

- ③ 受木は1面で2箇所使用する事が可能です。(4面8箇所) 使用していない面を上にして、裁断機から出ている棒を受木の穴に差込んでセットします。

## 2) 給油・ネジの緩みのチェック

 = 給油箇所(非樹脂製物質のグリースをお使いください)

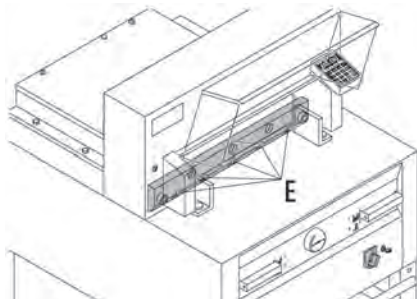


給油の際はメインスイッチ(B)を切り、給油部のホコリ・汚れ等を除去し裁断刃に決して触れないよう十分注意して行ってください。

メカカバー・底板(C)等を外して上記の図を参照に給油を年2回程度行ってください。

移動定規駆動部(A)は毎週給油を行ってください。

裁断刃の駆動伝達部(D)は給油以外にボルト等のチェックを行ってください。



刃止めネジ(E)は裁断を繰り返すうちに緩みが発生します。

緩んだまま裁断を続けられますと、故障又は重大な怪我の原因になるためご使用前には必ずチェックを行ってください。(最低週1回程度)

## 3) 安全検査

本機は欧州の国際安全基準や日本国の定める安全基準又は(社)産業安全技術協会等の公的機関による各種安全基準に準拠して製造された製品でございますが、ご使用の頻度又は年数により機械も疲労して参ります。

弊社と致しまして、年に一度は安全検査をして頂く事をお勧めいたします。

## 8 裁断刃交換・調整

受木の交換等を行っても切残りが発生する場合は、裁断刃の交換・研磨が必要となります。交換の際は、下記手順・注意事項を良くご理解頂いた上、作業を行ってください。

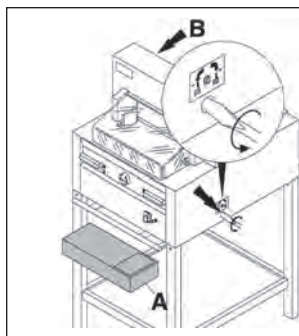


怪我にご注意ください。

裁断刃は大変鋭利になっております。交換時の取り外しや持ち運びの際には必ず緩衝材等で保護してください。尚、裁断刃の交換は熟練した管理責任者が行ってください。

又、作業時は周りを確認し、安全に作業が行えるようご注意ください。

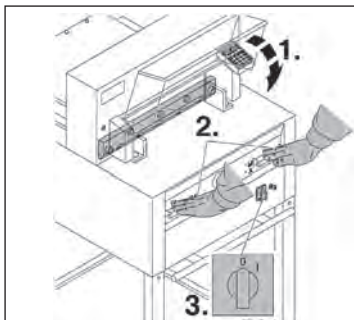
### 1) 裁断刃の位置を初期設定する①



工具箱(A)の中に入っているマイナスドライバーを使用し(背面ツール置場「B」に保管されている場合はそこから)本体右側面にある「裁断刃上下調整ネジ(イラスト参照)」を反時計回りに停止するまで回してください。

※ この調整で裁断時の裁断刃落下位置が、一番上まで移動します。(一番浅くなります)

### 2) 裁断刃を途中で停止させる

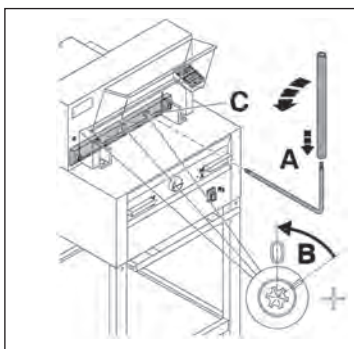


- ① フロントカバーを閉める
- ② カットハンドルを押し、裁断刃を下げる(離さないまま)
- ③ どちらか一方の手を離し、素早くメインスイッチを切る。  
(ハンドルから手を離すと自動的に安全位置・最上部に戻ります)  
以上の操作でカットハンドルから手を離しても裁断刃を途中で止めたままにできます。



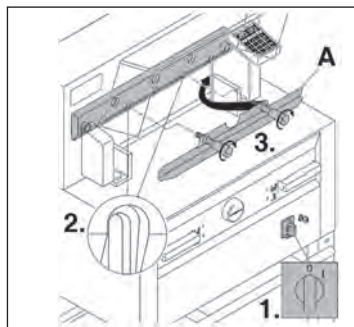
途中で止めたまま、製品から離れないでください。

### 3) 裁断刃の位置を初期設定する②



- ① L型トルクレンチとパイプハンドルを「A」の様に組付けます。
- ② フロントカバーを開き、裁断刃上部にある3個の星形ネジ「B」にL型トルクレンチを差込みます。(刃止ネジではありません)
- ③ 「B」図の様にネジにある切り込み部が「O」の位置になるまで反時計回りで回します。(逆に回さないでください)
- ④ その後、右端の刃止ネジ「C」のみ、L型トルクレンチを使用し取外してください。(残り4本はそのまま)
- ⑤ 工具類を取外し安全を確認したのち、メインスイッチを入れて裁断刃を一番上まで上げます。(自動で上がります)

### 4) 替刃交換工具を取付ける

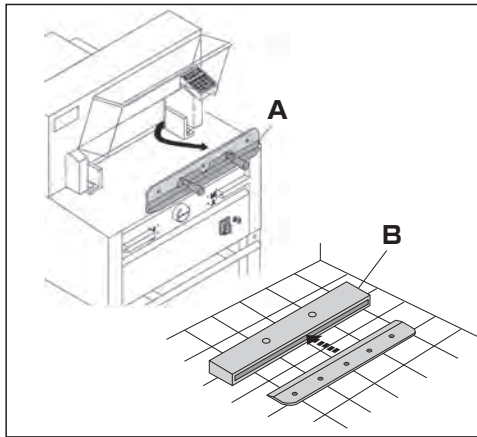


- ① メインスイッチを切ります。
- ② 裁断刃引出用のネジ穴に付いている刃止ネジ2本を取外します。  
(図の様にネジ穴が下に突き抜けてた、左から2番目と4番目のネジ)
- ③ 替刃交換工具「A」を図の様に、左から右に差し入れ「②」で外したネジ穴に工具のグリップをしっかりとねじ込みます。



工具のねじ込み(締付け)が緩いと、残りのネジを外した時に裁断刃が落下し大変危険ですので、確実に締付けてください。

## 5) 裁断刃を取外す

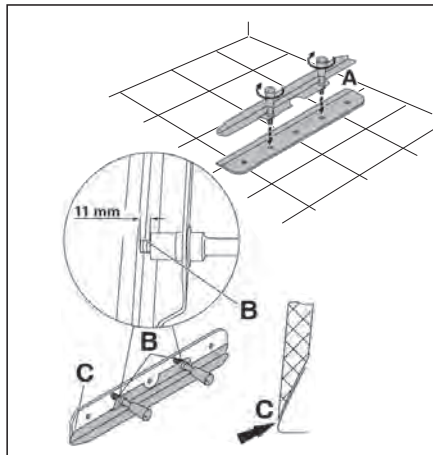


- ① 残り2つのネジを取外します。
- ② ねじ込んだ替刃交換工具「A」のグリップをゆっくり緩めます。
- ③ 裁断刃が下に降ろせるようになるので、注意しながら下に降ろし手前に引き抜きます。
- ④ 取外した裁断刃は、速やかに替刃ケース「B」又は安全を確保できる容器の中にしっかりと収納してください。



付近に人がいない事を確認し、裁断刃を床の上に置いて交換・収納作業をしてください。

## 6) 替刃専用工具に裁断刃を付ける



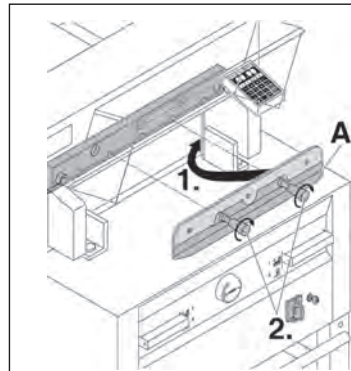
- ① 新しい裁断刃「A」に替刃交換工具を取付けます。
- ② グリップをねじ込む際、最後まで締付けるのではなく「B」図の様に「11mm」程度の隙間を工具と裁断刃の間に開けてください。(裁断刃を本体に装着できる程度)



あまり隙間を開けますと、裁断刃が工具から脱落する等の事故要因となりますのでご注意ください。

- ③ 裁断刃の刃先が替刃専用工具のいかなる場所からも飛び出していないか、「C」図を参照しご確認ください。

## 7) 裁断刃を装着する

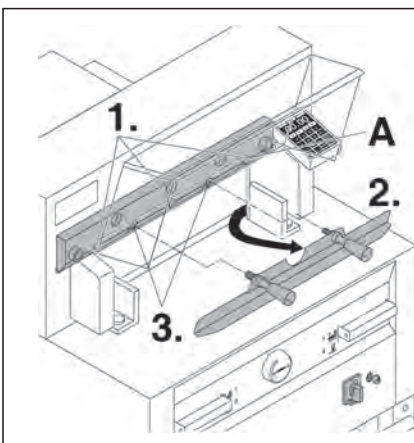


- ① 矢印の様に左から右に差込みながら、替刃専用工具「A」に装着された裁断刃を刃当板下(受木の上)に置きます。
- ② そのまま上に持ち上げ、下に突き抜けている穴にグリップをねじ込み、しっかりと締付けます。

裁断刃の刃先は大変鋭利で「繊細」です。

装着時に刃先に衝撃が掛かりますと「刃欠け」「刃こぼれ」を起こしますので取付けには十分ご注意ください。

## 8) 裁断刃を固定する

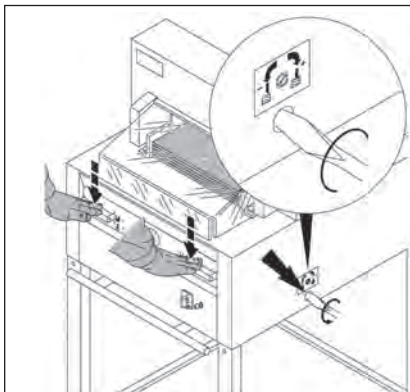


- ① 見えているネジ穴(左から1番目と3番目)に刃止ネジを締付けます。
- ② 替刃交換工具のグリップを緩め、図の様に工具を取出します。
- ③ グリップが装着されていたネジ穴(左から2番目と4番目)に刃止ネジを締付けます。

最後にフロントカバー「A」を閉め、メインスイッチの電源を入れ [(2) 裁断刃を途中で停止させる]の項を参照しながら裁断刃を一番下の位置で停止させ右端の刃止ネジを締付けます。

※ 裁断刃をカットハンドルを使用し動かす時刃止ネジが緩んだ状態で動かさないでください。裁断刃破損・製品破損の要因となります。

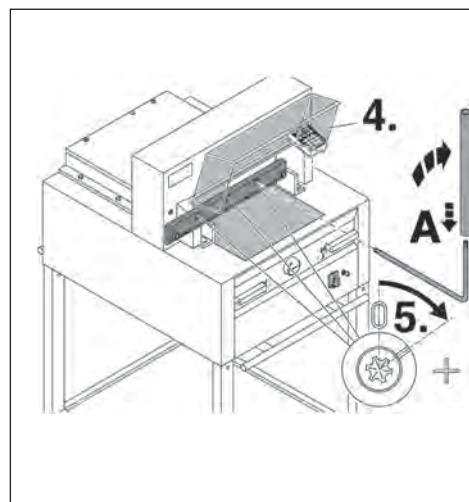
## 9) 裁断刃の調整準備



- ① 受木を新しい面(未使用)に交換します。
- ② メインスイッチの電源を入れ、裁断刃を一番下で停止させます。
- ③ 本体(受木)と裁断刃の間隙をご確認頂き  
隙間が大きい場合は図を参照しながら  
本体右側面にある「裁断刃上下位置調整ネジ」を  
90°時計回りに回してください(その際電源は一度切ってください)

※ 隙間が「1～2mm」程度になるまで、②～③を繰り返してください。

## 10) 裁断刃の調整(平行調整)



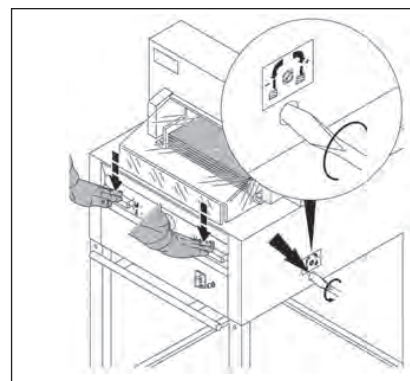
- ④ 裁断刃を一番下の位置で停止させ、フロントカバーを開けます。
- ⑤ 刃止ネジ5本を全て「軽く緩め」、  
裁断刃上部にある3つの星形ネジ(エキセントリックネジ)を  
L型トルクレンチ「A」を使用し時計回りに回して裁断刃を本体(受木)  
に押し付け、平行になる様調整します。  
※最後に全ての刃止ネジ(5本)をしっかりと締付けます。

注) 裁断刃は常に受木に対して平行でなければなりません。  
切れ残り及び動作不良の原因となります。

注) 裁断刃を受木に対して、あまりに深く食い込ませないでください。  
動作不良の原因となります。

注) 裁断刃が紙押から出ないように調整してください。  
怪我等の重大な事故の原因となります。

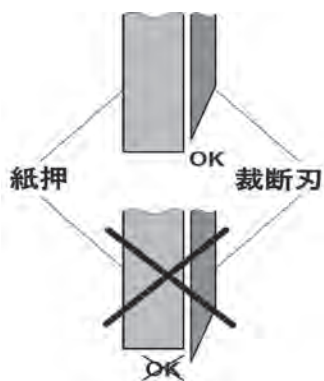
## 11) テスト裁断及び深さ調整



可能な限り多くの用紙をセットし、テスト裁断します。

切れ残りが発生した場合は、本体右側面の  
「裁断刃上下位置調整ネジ」を90°づつ時計回りに回し  
切れ残りが出なくなるまで裁断刃落下位置を下げてください。

※ 裁断刃を深い位置にセットし過ぎますと(調整ネジを回し過ぎると)  
動作不良・裁断刃の破損等の故障原因となりますので一気に下げず  
に、徐々に下げるようご注意ください。



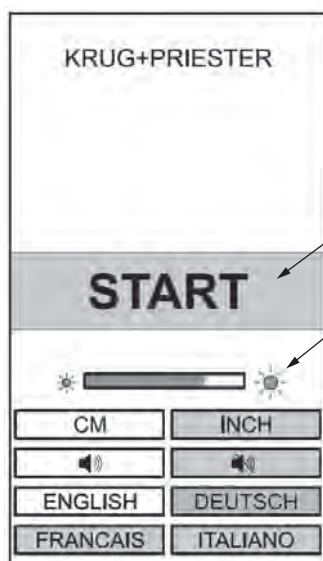
# 警告!

裁断刃の交換・調整を行う際は  
左図の様に裁断刃が紙押より下にならない様  
十分注意して行ってください。

## 9) タッチパネル操作方法

### 1) 初期画面説明

本体の④メインスイッチ(P.5 部品図参照)を入れるとタッチパネルが左図の様に表示されます。



初期画面では、下記の操作が可能です

- ① 裁断開始  
通常の裁断を開始する場合使用します
- ② 画面の明るさ設定
- ③ 寸法単位の変更(cm又はインチ)
- ④ 操作音のON・OFF
- ⑤ 表示言語の選択  
英語(ENGLISH) ←初期状態  
ドイツ語(DEUTSCH)  
フランス語(FRANCAIS)  
イタリア語(ITALIANO)

対応する箇所をタッチする事で設定が変更されます。  
本書は「cm単位」「英語」の画面設定にて説明いたします。

### 2) 裁断準備

初期画面にて[START]をタッチしますと下図の画面に切替わり、⑧移動定規(P.5部品図参照)が自動的に最後部(45cm)に移動いたします。



操作モード表示画面

寸法表示画面

メモリー画面(Memory)

4種類のメモリーで簡単に寸法を設定できます。

テンキー画面

寸法等を入力

各操作モード毎に表示が変わります。

※パネル画面は操作されている状況によって変化します。

### 3) 操作モードについて

本機は、下記の操作モードがございます。

- ① マニュアル操作モード(画面表示は[MAN.])  
任意の寸法をタッチパネルで入力し裁断する一般操作モード
- ② プログラム入力モード(画面表示は[EDIT])  
③で説明するプログラム操作モードの編集操作モード
- ③ プログラム操作モード(画面表示は[RUN])  
②で編集した行程に従って裁断するプログラムモード
- ④ 電卓モード(画面表示は[CALC])

各モードによって、操作方法・パネルの表示等が変わります。

画面上の「操作モード表示画面」をタッチする事で、モードを切替えます。

タッチパネルやマニュアルゲージの操作は、紙押及び裁断刃が初期位置(最上部)にある場合のみ操作可能です。

## 4) マニュアル操作モード[MAN.]について

「操作モード表示画面」の[MAN.]選択時に操作可能です。



操作モード表示画面で[MAN.]を選択(タッチする)。

### ① 任意の寸法で裁断する場合

- ・テンキー画面で裁断したい寸法を入力(cm単位)
- ・寸法入力画面に表示された寸法が、入力した寸法で間違いなければ、[START]を押してください。移動定規が入力した寸法に移動します。
- ・間違いがあれば[C]を押して再度寸法を入力してください。
- ・移動定規が完全に停止したことを確認の上、裁断作業を開始してください。

### ② 用紙の排出

- ・裁断終了後[EJECT]を押すことで、移動定規が前に移動し用紙を押し出します。(20cm前に、又は6.5cmまで移動します)その後、元の寸法の位置まで戻ります
- ・6.5cm以下の寸法では[EJECT]を押しても用紙を押し出しません。マニュアルゲージを操作し、手動で押し出してください。

### ③ メモリー画面の使用方法

パネル上の[Memory]パネルを押すことで、[Memory 1]→[Memory 2]→[Memory 3]→[Memory 4]の順に移動します。[Memory 1]と[Memory 2]は下記のように4種類の寸法が登録されています。

それぞれのパネルを押すだけで、簡単に寸法を設定する事ができます。

Memory 1	Memory 2	Memory 3	Memory 4
A2: 42.00	A6: 10.50	--.--	--.--
A3: 29.70	A7: 7.40	--.--	--.--
A4: 21.00	B3: 35.30	--.--	--.--
A5: 14.80	B4: 25.00	--.--	--.--

(表はcm単位の場合)

Memory 3と4はお客様にて任意の寸法を登録できます。

1) 登録したい寸法を入力します。

2) 登録したいメモリーボタン [--.--] を長押しして登録完了です。

一度登録したメモリーは消えませんが、上書きで修正することができます。

### ④ マルチカット 同じ寸法で複数回裁断する場合に便利な機能です。



[A]のパネルを押します。

[B]の場所が左図のようになります。  
(表示が赤色に変化します)

連続して裁断したい寸法を入力し、[START]を押します。

[START]を押すたびに[B]に表示された寸法だけ、移動定規が移動します。

マルチカットを終了させる場合は、[A]のパネルを押します。  
(表示が黄色に変化します)

## ■プログラムモードについて

お買い上げ頂きました製品は「1プログラム」に「99行程」を登録する事が可能です。  
又、プログラムは「99プログラム」登録する事が可能ですので  
お客様のご用途に合わせて登録する事で、作業効率を大きく上げる事が可能です。

### 5) プログラム入力モード[EDIT]について



操作モード表示画面で[EDIT]を選択(タッチする)。

(左図の画面に切替わります)

画面左上にプログラムナンバー(左図では65番)が表示され、右下に行程番号(左図では01番)が表示されます。

表示プログラムナンバーに複数の行程が入力されている場合はこちらの画面左側にその工程が表示されます。

上下の矢印を押すことで、全ての工程を確認できます。

左図の画面は、

プログラムナンバー:65

の

行程番号:1を表示しており、その寸法は[20.00cm]となります。

#### ①プログラムの新規登録方法



1) 操作モード表示画面で[EDIT]を選択(タッチする)。

2) テンキーで新規登録するプログラムナンバーを入力し

「エンターキー」②をタッチ(01~99プログラムを登録可能)

※もし入力したプログラムナンバーに数字が表示された場合は、既に登録済みのプログラムなので別の番号を使用してください。

3) 1番目の工程(01.STEP)を登録する。

・通常モード

→ テンキーで寸法入力後「エンターキー」②で登録。

・用紙排出モード(裁断前に、一旦用紙を排出する場合)

→ テンキーで寸法を入力後[EJECT]①を押す。

寸法右に[E]が表示されたことを確認後

「エンターキー」②で登録。

行程に用紙排出を設定しますと、この工程に進む前に一旦用紙を排出します。

但し、設定寸法が6.5cm以下の場合には排出できません。

・マルチカットモード(同じ寸法で連続して裁断する)

→ テンキーで連続して裁断したい寸法を入力

[|→|→] ③を押し、連続して裁断したい回数を

[+][−]キーで入力。(最大15回)

「エンターキー」②で登録。

左図の場合、5cmずつ3回前方向に移動します。

短冊切り等を行う場合、便利です。

※用紙排出モードとマルチカットモードは併用設定可能です。

4) 次の工程を入力する場合は 3)に戻り、繰り返し工程を登録します。

5) 全ての工程の登録が完了いたしましたら、最上部の操作モードの

[RUN]をタッチする事で、登録したプログラムを使用可能です。

(プログラム操作モード参照)



## ②登録したプログラムの削除

[PRG]キーを[Delete program no.]が表示されるまでタッチします。  
削除したいプログラムナンバーをテンキーで入力します。  
「エンターキー」を2回押して終了です。

## ③登録した行程 (STEP) の削除

[PRG]キーを[Load program no.]が表示されるまでタッチします。  
修正したいプログラムナンバーを入力し、「エンターキー」をタッチします。  
上下の矢印を押して、削除したい行程(STEP)を呼び出します。  
[STEP]キーをタッチし、[Dele step no.]が表示されるまで数回押します。  
「エンターキー」を2回押して終了です。

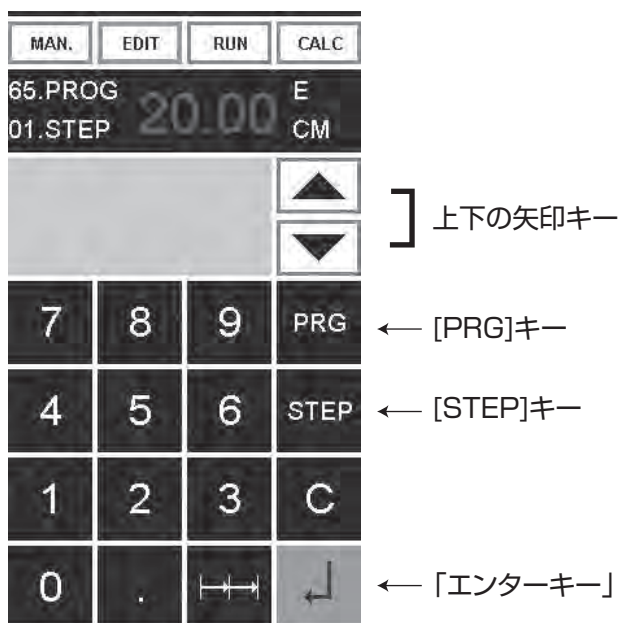
## ④行程 (STEP) の追加

[PRG]キーを[Load program no.]が表示されるまでタッチします。  
修正したいプログラムナンバーを入力し、「エンターキー」をタッチします。  
[STEP]キーをタッチし、[Insert step no.]が表示されるまで数回押します。  
追加したい場所の行程ナンバーをテンキーで入力し、「エンターキー」をタッチします。  
行程の寸法を入力し、「エンターキー」を押して終了です。

※途中追加の場合は、それ以降の工程の番号が自動的に変わります。

## ⑤登録した行程 (STEP) の修正

[PRG]キーを[Load program no.]が表示されるまでタッチします。  
修正したいプログラムナンバーを入力し、「エンターキー」をタッチします。  
[STEP]キーをタッチし、[Load step no.]が表示されるまで数回押します。  
修正したい行程(STEP)ナンバーを入力し、「エンターキー」をタッチします。  
新しい寸法をテンキーで入力し、「エンターキー」を押して終了です。





## 6) プログラム操作モード[RUN]について

### ① 登録したプログラムを使用して裁断する方法。



操作モード表示画面で[RUN]を選択(タッチする)。

画面左上にプログラムナンバー(左図では65番)が表示され、右下に行程番号(左図では01番)が表示されます。

表示プログラムナンバーに行程が入力されている場合はこちらの画面左側にその工程が表示されます。上下の矢印を押すことで、全ての工程を確認できます。

- 1) [PRG]キーを[Load program no.]が表示されるまでタッチします。
- 2) テンキーで呼び出したいプログラムNo.を入力します。
- 3) 「エンターキー」をタッチし、[START]キーをタッチします。
- 4) 最初の工程(行程番号:01)の寸法に移動します。
- 5) 位置を確認後、裁断します(「操作方法」をご参照下さい)
- 6) 裁断を行う毎に、又は[START]キーを押す毎に次の工程寸法に移動します。
- 7) 最後の行程の次は、最初の行程(No:01)に戻り繰り返し裁断出来ます。

### ② プリンターの印刷ズレに対応させる方法。

印刷された用紙は、常に同じ場所に印刷されるわけではありません。

用紙や機械の相性等の関係で、印刷場所に誤差が発生いたします。

誤差が発生した場合は、その誤差に併せてその都度プログラムを登録、又は修正する必要があります。

本機はその誤差に対応する為、登録されたプログラム・行程を修正しなおすことなく簡単に微調整を行う事が可能です。



- 1) [PRG]キーを[Load program no.]が表示されるまでタッチします。
- 2) テンキーで呼び出したいプログラムNo.を入力します。
- 3) 「エンターキー」をタッチし、微調整したい行程まで進みます。
- 4) 正面のマニュアルゲージ又はテンキーで正しい寸法を入力し、正しい裁断位置に移動させます。
- 5) 画面に[MODIFY]と表示され、寸法表示が点滅します。
- 6) 位置に問題が無ければ、[MODIFY]キーをタッチし保存されます。  
※ プログラムそのものは修正はされません。  
微調整された寸法は、プログラムを中止するまで有効です。
- 7) 他にも微調整が必要な工程があれば、4)～6)を繰り返します。
- 8) その後は通常通りプログラムを進行させるだけで微調整された寸法に移動します。

微調整した寸法は他のプログラムを呼び出す等、別の作業を行われますと元に戻ります。

一時的に登録された寸法を変更できますので、印刷ズレや用紙の微妙な違い等で簡単に対応できます。

## 7) 電卓モード[CALC]について

簡単な計算を行うことができます。

又、計算後の寸法位置まで移動定規を移動させることができます。



操作モード表示画面で[CALC]を選択(タッチする)。  
(左図の画面に切替わります)

計算画面:操作画面で計算した内容が表示されます。

操作画面:計算操作等を行います。

一般的な電卓と同様に計算し、

 の後  を押すと

自動的に計算後の位置に移動定規が移動いたします。

電卓モードを終了する場合は

 を押しメイン画面に移動します。

※タッチパネルの画面は、予定なく変更する場合がございます。

## 10) サイドテーブル取付方法(オプション)

※サイドテーブルは別途ご購入が必要なオプション品です

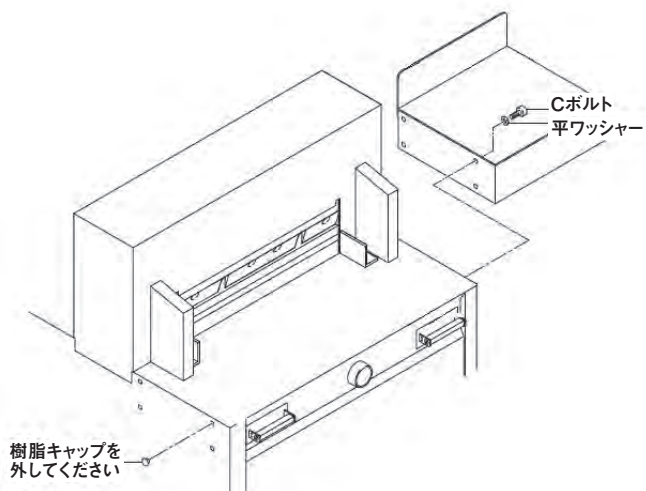


サイドテーブルは裁断された裁断物を一時的に保管するためのテーブルです。  
十分な強度を持たせておりますが、裁断した用紙以外のものは上に置かないでください。  
又、体を預ける等の行為をされますと破損等重大な事故につながる場合がございますので  
絶対におやめください。

1) 製品本体の樹脂キャップ(8か所)を取り外します。

2) 付属のCボルトと平ワッシャー(8か所)でサイドテーブルをしっかりと固定して終了です。

※サイドテーブルは左右で形状が異なりますので、下図をご参照にお取り付けください。



付属品

・サイドテーブル  
左右各1台

・Cボルト(M6x16)  
8本

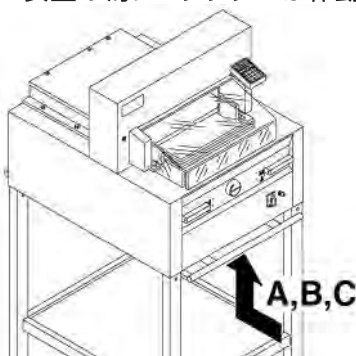
・平ワッシャー  
8枚

## 11 困った時には

トラブルの内容	原因	対応
切れ残りが出る 又は 部分的に切れ残る	刃止ネジに緩みが発生した	刃止ネジを締めなおしてください。
	受木の溝が深くなった	受木の面を新しい面に変えてください。
	刃先が摩耗した	裁断刃の研磨・交換をしてください。
	刃の調整が不十分	裁断刃交換・調整を参照に、再調節してください。
電源が入らない 又は 動かない	コンセントが抜けている	コンセントを差し込んでください。
	スイッチがONになっていない	メインスイッチ・キーシリンダー2種類の電源を両方とも入れてください。
	プロテクターが飛出ている	電氣的・機械的負荷が掛かりますとプロテクターが作動します。暫く時間を空けてからプロテクターを押込んでください。プロテクターは機種によって異なります。
	安全装置が解除されていない	フロントカバーの開閉を行ってください。 リヤカバーの取付を確認してください。

### ・プロテクター

本機には動作不良発生時又は落雷時等において負荷電流が発生した場合  
安全の為プロテクターが作動し、電源を強制的に遮断します。



A: 裁断刃の動作(全種)

B: 紙押の動作(CE-4855)

C: 移動定規の動作(CE-4855)

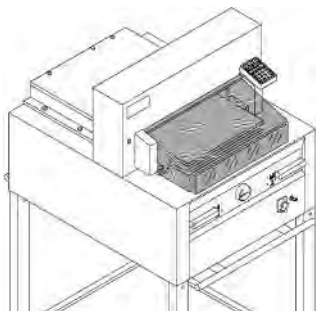
本機底面にプロテクター  
(A)(B)(C)がございます。  
(CE-4815は「A」のみ)

位置は (A)手前  
(B)中  
(C)奥

プロテクターは作動時は大きく  
飛び出しますので、1分程度放置  
した後に押し込みます。

※ プロテクターが作動した場合、機械に何らかの異常が発生している場合がございます。  
お買い上げ頂きました販売店にご相談ください。

### ・安全カバー(フロント及びリヤカバー)



本機は裁断時における作業保護の観点から、フロントカバーの開閉を正常に行わない  
場合、裁断が出来ません。機械に異常が無く、裁断が出来ない場合は、下記の通り再度フ  
ロントカバーの開閉を行ってください。

- ① フロントカバーを一番下まで閉めます。(止まるまでしっかりと)
- ② フロントカバーを一番上まで開けます。(止まるまでしっかりと)
- ③ フロントカバーを再度一番下まで閉め、裁断します。

尚、リヤカバーを取外した状態でも裁断する事が出来ません。  
緩み等の状態をご確認ください。

その他ご不明な点がございましたら、製品名・保証書をご確認のうえご購入された販売店、  
又は弊社相談窓口へご連絡ください。

### ■サービスについて

本取扱説明書及び「困った時には」をご確認いただいても異常がある場合にはお買い上げ頂きました販売店にご相談  
ください。その際保証書をお持ちいただくか、製品名及びお客様のご連絡先を分かるようにご相談ください。

**MIクリエイションズ株式会社**  
宇都宮工場

〒321-0131 栃木県宇都宮市宮の内1-175  
Tel:028-653-0656/ Fax:028-653-1711  
<https://www.maitz.jp>

《安全は**MAITZ**のこころ》

### 個人情報のお取扱いについて

修理等にてご登録頂きましたお客様の個人情報は弊社にて厳重に管理いた  
しますが、修理の為弊社委託の修理業者へ提出する場合がございます。その  
場合は弊社が厳重に管理いたしますのでご了承ください。 21.10.31(TL)