

4.3 下向き印刷

このプリンターには上部糊付けのみの単票のマルチ・パーツ紙を印刷するために、下向き印刷の機能があります。

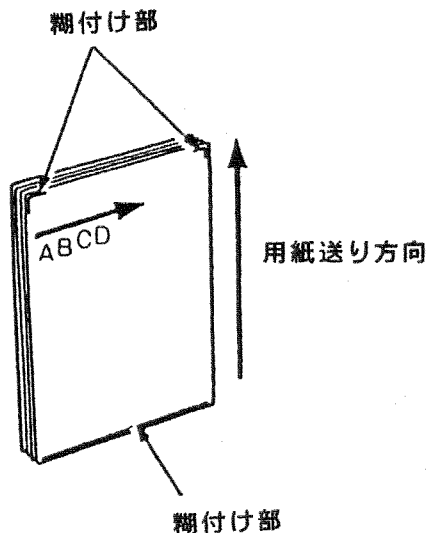
下向き印刷でも通常の印刷と同じように、紙の位置を自動的に検出します。その後、用紙の大きさおよび用紙ガイドの位置に関係なくあらかじめ設定された左マージン（用紙端より印字開始位置までの距離）に合わせて印刷を開始します。この左マージンは納入時には約 6.4mm(1/4 インチ) にセットしてあります。詳しくは4-28ページの4.6, 『下向き印刷の左マージン調整』を参照してください。

4.3.1 上向き印刷（通常の印刷）と下向き印刷について

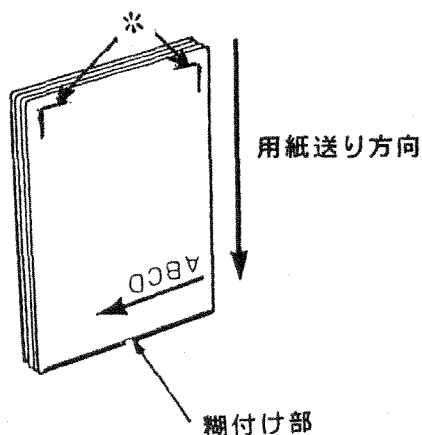
上向き印刷（通常の印刷）と下向き印刷について説明します。

注：連続紙モードでは下向き印刷はできません。

- 上向き印刷（通常の印刷）では、用紙を吸入した後、上方に用紙を送りながら印刷します（下部に糊付けした用紙は、この方法で印刷してください）。



- 下向き印刷では、用紙を下方に送りながら文字列を 180° 回転させて印刷します。



* 部

* 部に糊付けが無い用紙を自動給紙モード (ASF) で使用する場合は、下方方向にしてください
(4-8ページの4.2, 『初期値の変更方法』を参照してください)。

下向き印刷においては以下のすべての印刷を下向きに印刷します。

- 印字確認パターン
- 印字テスト
- 初期設定モードでの印刷

4.3.2 下向き印刷の初期設定

用紙モード・メニューで、単票手差しモード (DID)、自動給紙モード (ASF) をそれぞれ別々に設定できます。

4-8ページの4.2, 『初期値の変更方法』を参照してください。

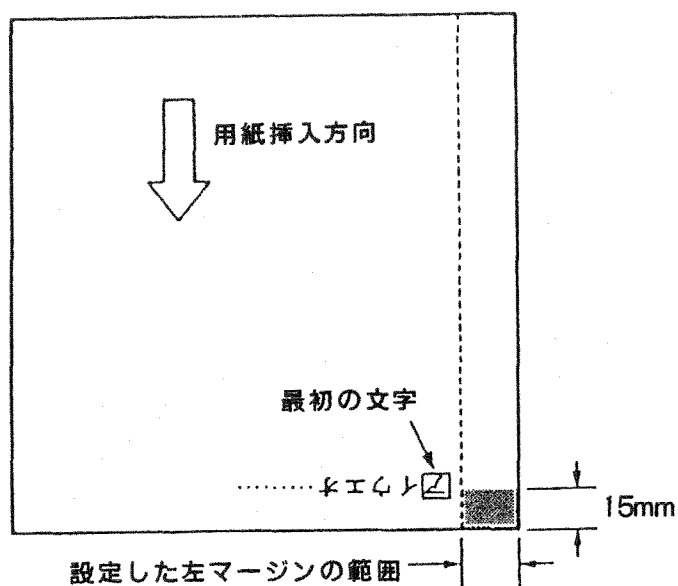
4.3.3 下向き印刷における注意事項

この項では、下向き印刷を行うための注意点を説明します。

用紙の事前印刷制限

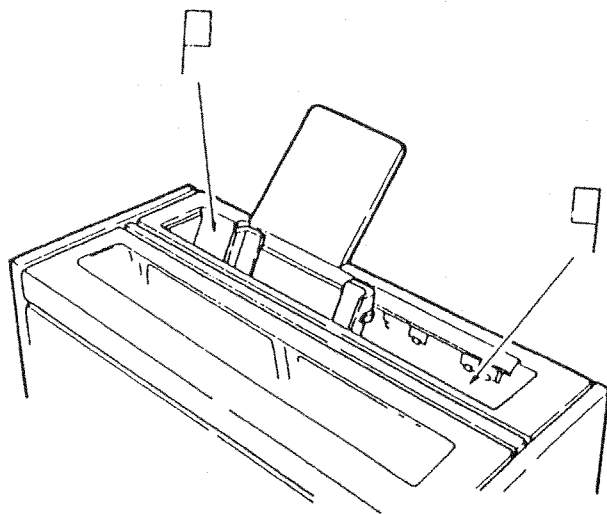
用紙は白色で、下図に示す範囲内には事前印刷のないものを使用してください。この部分に着色および事前印刷のある場合は、用紙の位置を正しく検出できないことがあります。

事前印刷および着色禁止域:



用紙の大きさの制限

⌒マークより左には印字できないため、B4 横 (364mm) 以下のサイズ of 用紙では、左端にある用紙ガイドを右へ動かして印字位置を調整してください



注:

⌒マーク :

上向き位置における印字開始位置

⌑マーク :

下向き印刷における最右端の印字開始位置。

⌒マークより約 355mm(14.0 インチ) のところにあります。

なお、両マークとも印刷時における目安として利用してください。

用紙位置の検出

手差しモード (DID) で下向き印刷のときは用紙を吸入するために用紙の位置を検出します。

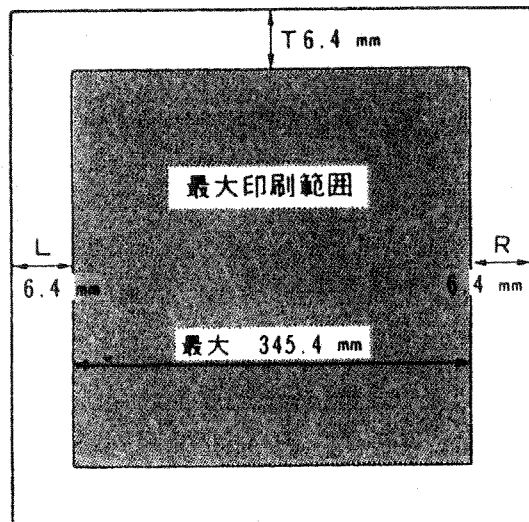
自動給紙モード (ASF) で下向き印刷のときは最初の用紙を吸入したときのみ用紙の位置を検出します。つまり2枚目以降は最初の用紙と同じ位置から印字を開始します。ただし、自動給紙モード (ASF) の給紙レバーを「手動/用紙補給」にした後「自動」に戻す場合は、2枚目以降も用紙の位置を検出します。

注: 着色用紙を使用している場合などでは、用紙の位置を検出できない場合があります。用紙の位置を検出できず用紙を吸入し、点検ランプが付き、「001 ヨウシ テンケン」を表示している場合は、印刷スイッチを押して用紙をプリンターから取り除いてください。その後、印刷スイッチを押して再試行してください。

その他、用紙位置の検出に問題がある場合は、上部カバーを開け内部の紙粉を除去してください (プラテン下部の用紙ガイドで黒色塗装しているところは傷をつけないでください。露出している金属部を用紙端として誤検出することがあります)。その後も正しい操作をしない場合は、4-28ページの4.6、『下向き印刷の左マージン調整』を参考にしながら左マージン設定を再設定してください。

このようにセットすると、用紙の両端より約 6.4mm の内側は常に印刷可能な範囲となります。

ただし、1 行に印字できる文字数はソフトウェアによって異なり、印刷可能な範囲は最大約 345mm(13.6 インチ) です。



下向き印刷は、最大印刷可能な範囲は Pマークと Qマークの間です。用紙を左に動かすときに注意してください。また、下向き印刷において、Qマークを越えた所から印字しようとしても、実際には Qマークからしか印字できませんので注意してください。

用紙位置の検出

手差しモード (DID) で下向き印刷のときは用紙を吸入するために用紙の位置を検出します。

自動給紙モード (ASF) で下向き印刷のときは最初の用紙を吸入したときのみ用紙の位置を検出します。つまり 2 枚目以降は最初の用紙と同じ位置から印字を開始します。ただし、自動給紙モード (ASF) の給紙レバーを「手動/用紙補給」にした後「自動」に戻す場合は、2 枚目以降も用紙の位置を検出します。

注: 着色用紙を使用している場合などでは、用紙の位置を検出できない場合があります。用紙の位置を検出できず用紙を吸入し、点検ランプが付き、「001 ヨウシ テンケン」を表示している場合は、印刷スイッチを押して用紙をプリンターから取り除いてください。その後、印刷スイッチを押して再試行してください。

その他、用紙位置の検出に問題がある場合は、上部カバーを開け内部の紙粉を除去してください (プラテン下部の用紙ガイドで黒色塗装しているところは傷をつけないでください。露出している金属部を用紙端として誤検出することがあります)。その後も正しい操作をしない場合は、4-28ページの4.6、『下向き印刷の左マージン調整』を参考にしながら左マージン設定を再設定してください。

4.4 紙ホチキス用紙の印刷

このプリンターでは、下記に記す機能を使用することにより、紙ホチキスでとめたマルチ・パーツの連続用紙に印刷することができます。

用紙の規格については、B-1ページのB.1、『用紙規格』を参照してください。

日本語 3270 パーソナル・コンピューターなどで、紙ホチキスの連続用紙に印刷する場合は、実際に使用する用紙の長さにページ長の初期設定値を合わせてください。

連続紙の最終ページがトラクターから外れたときに印字すると、用紙によっては正しく印字されないことがあります。

4.4.1 両側紙ホチキス用紙の場合

通常用紙送りモードで印刷できます。

用紙の左右および両側とも、紙ホチキスでしっかりマルチ・パーツを固定してください。

4.4.2 片側紙ホチキス用紙の場合

やむを得ず片側紙ホチキス用紙を使用する場合は、4-8ページの4.2、『初期値の変更方法』を参照して、紙ホチキス用紙モードに設定してください。

注：用紙の種類によっては用紙づまりおよび印字位置のずれ（特に縦罫線）を起こすことがありますので、事前に十分な印字テストをしてください。

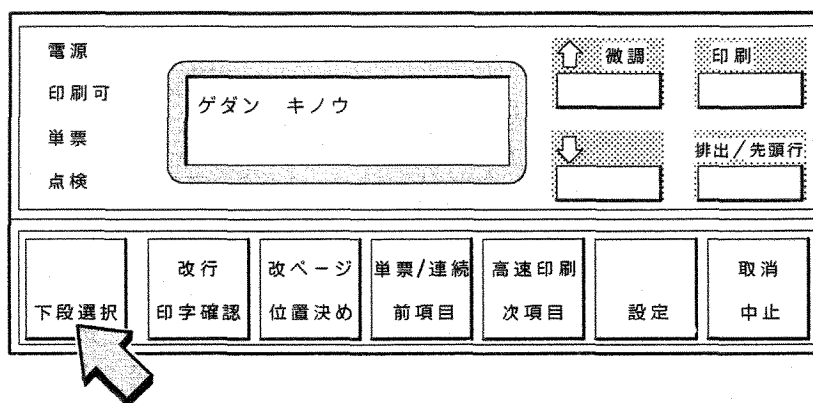
特に紙ホチキス部分の厚さが他の部分に比べて大きく違っている用紙の場合は、用紙づまりの原因となりますので注意してください。

4.5 罫線調整

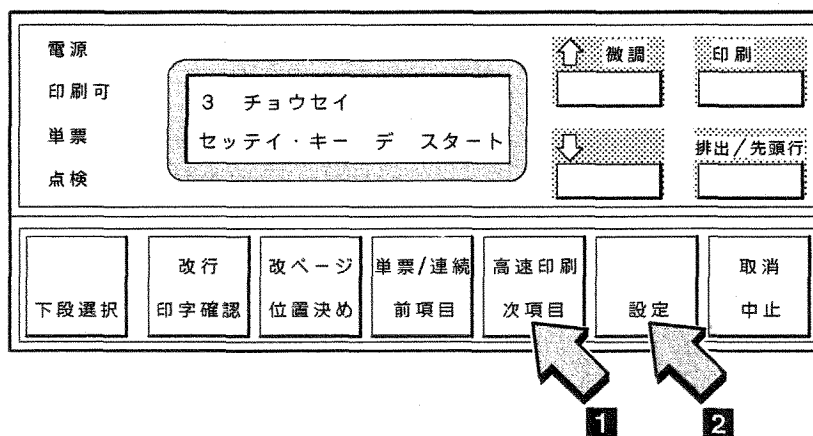
このプリンターでは、罫線およびイメージ・データを印刷する際に、操作パネルのスイッチによって印字位置を調整しその精度を最良にすることができます。印字精度は、通常速で片方向印字モードの時が最良になります。

4.5.1 罫線調整の方法

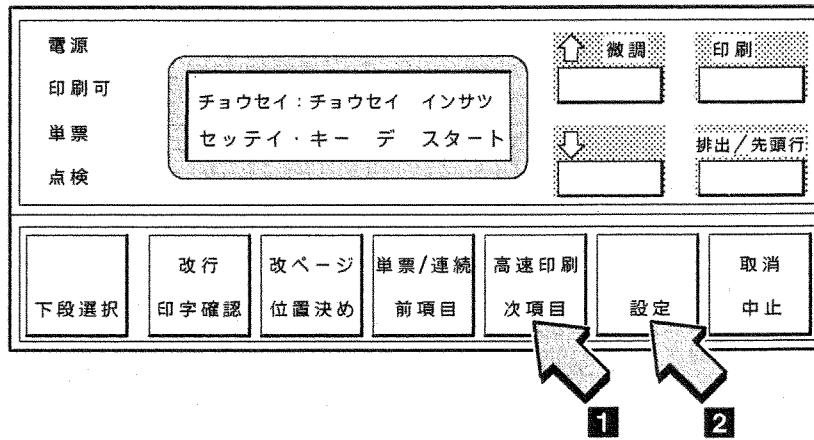
- 1 印刷スイッチを押して印刷可ランプを消し、操作パネル・カバーを開け、下段スイッチを押して「ゲダン キノウ」と表示していることを確認してください。



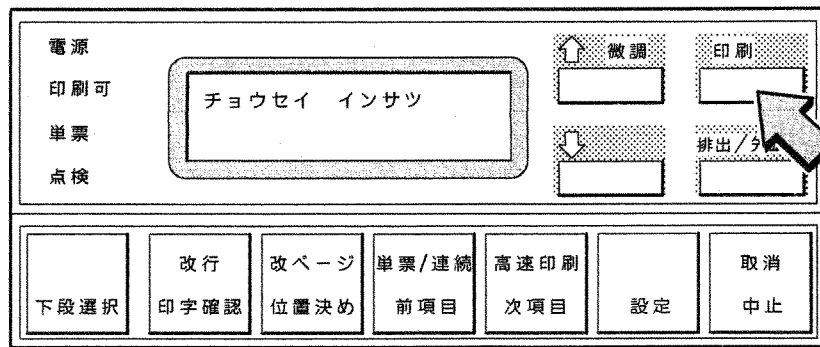
- 2 次項目あるいは前項目スイッチを押して、「3 チョウセイ」を選択し、設定スイッチを押します。



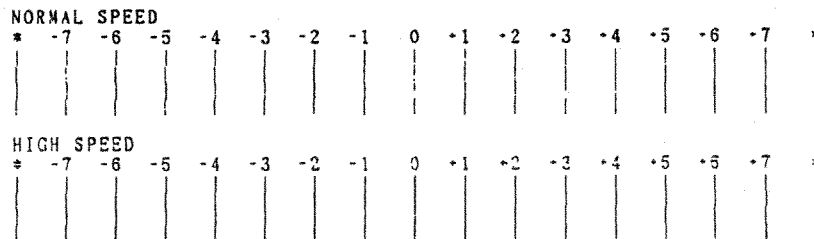
- 3 次項目あるいは前項目スイッチを押し、「チョウセイ:チョウセイ インサツ」を選択し、設定スイッチを押します。



- 4 用紙をセットし、印刷スイッチを押してください。



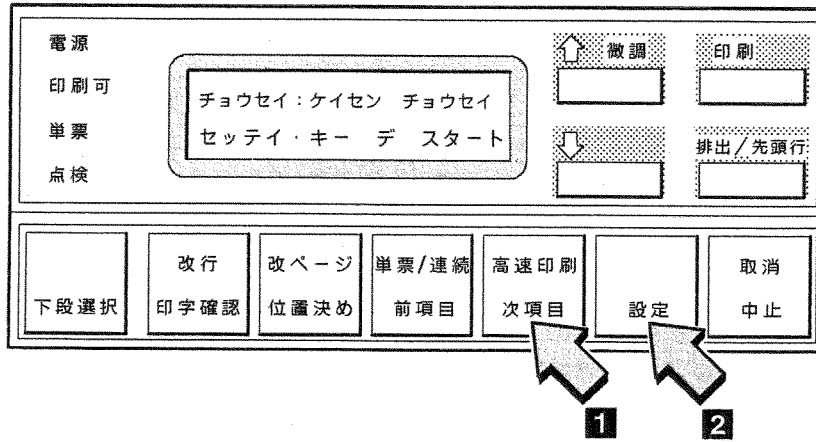
下のような印字パターンを印刷します。



CURRENT L.M. = 6.4 MM

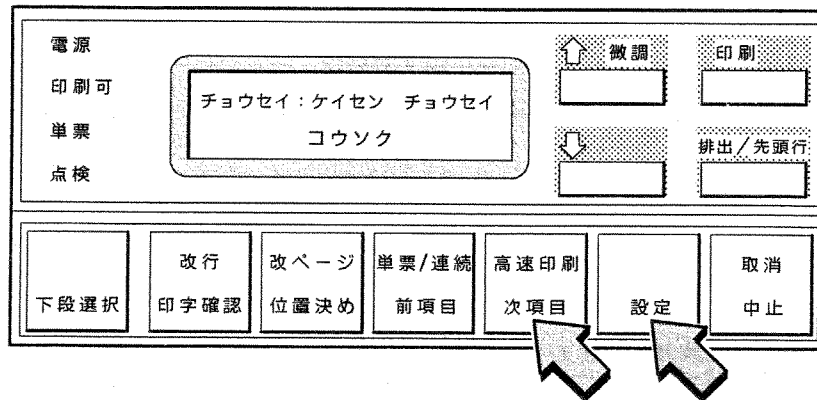
印刷された印字パターンの中で上下罫線のつながりかたが最も良いパターンを判別してください。上の例では通常速 (NORMAL SPEED) および高速 (HIGH SPEED) とともにおよそ「0」の目盛りの位置で最適となります。

- 5 次項目あるいは前項目スイッチを押して、「チョウセイ:ケイセン チョウセイ」を選択し、設定スイッチを押してください。



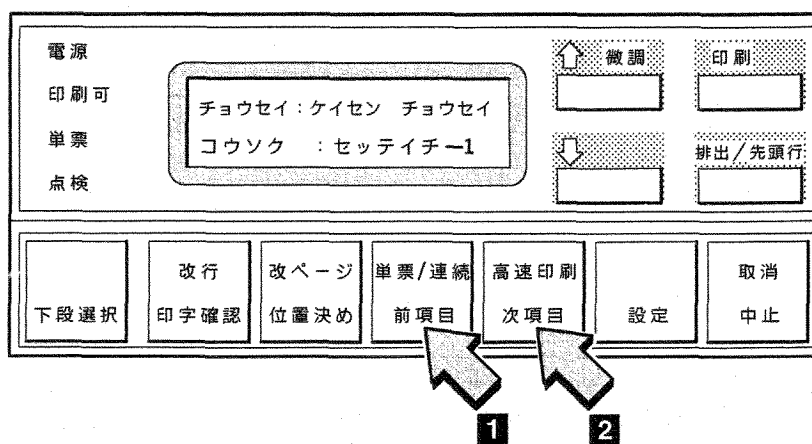
- 6 次項目あるいは前項目スイッチを押し、補正する印字速度を選択し設定スイッチを押してください。

例えば、高速の場合「チョウセイ:ケイセン チョウセイ コウソク」の表示を選択します。

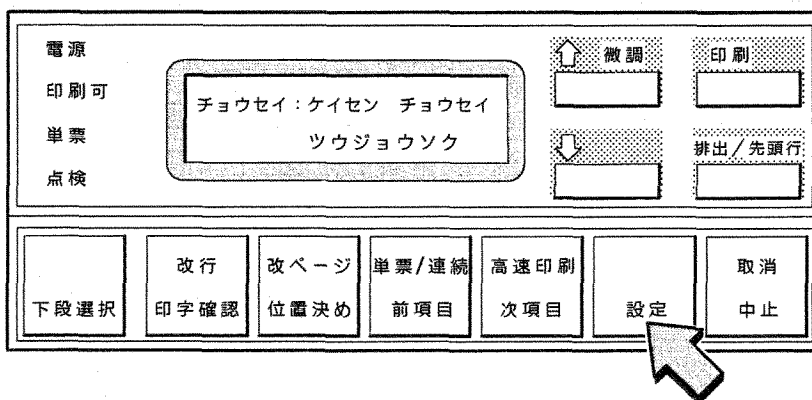


- 7 次項目あるいは前項目スイッチを押し、最良パターンの目盛を選択してください。

例えば、高速で「-1」が最良の場合は、「チョウセイ:ケイセン チョウセイ
コウソク:セッテイチ-1」を選択します。



- 8 設定スイッチを押してください。選択された数値を記憶します。もう一方の印字速度での罫線調整を行う場合には、6 (4-25ページ) に戻って繰り返してください。



- 9 中止スイッチを押した後、前項目スイッチあるいは次項目スイッチを押し、「チョウセイ:チョウセイ インサツ」を選択します。ここで設定スイッチを押してから、印刷スイッチを押して罫線パターンを印字し、「0」の位置において上下の罫線が一致していることを確認します。
調整後もズレが目立つ場合には、再度5に戻り、選択値を「-1」または「+1」のいずれかズレの少ない方に設定します。

10 罫線調整を終了するには、印刷スイッチを押してください。初期診断テストを実行します。

操作パネル・カバーは閉じてください。

調整後も「-2」から「+2」の範囲内に最良の印字パターンがない場合には、C-2ページのC.3, 『印字テスト機能』を参照して印字テストをして、罫線のずれを確認してください。

その結果ずれが目立つ場合には、再び調整モードに入り選択値を'+1'または'-1'に設定してください。

注: 罫線調整の印字中に用紙モードを変更すると、正しく調整されないことがあります。用紙モードの変更は罫線調整のまえに行ってください。