

補足

- 補正用チャートの四角マーク上部にある線と、背景用シートの下辺を合わせてください。

4. 補正用チャートを複数枚プリントしている場合は、[次のチャートをセットする] をタップして、補正用チャートの枚数だけ読み込みを繰り返します。

5. 補正用チャートの読み込みが完了したら、[調整を開始する] をタップします。

[手動アライメント補正]

用紙の特性に合わせたアライメント補正値を名前を付けて登録します。登録した補正値は、用紙トレイの [アライメント補正] で設定できます。

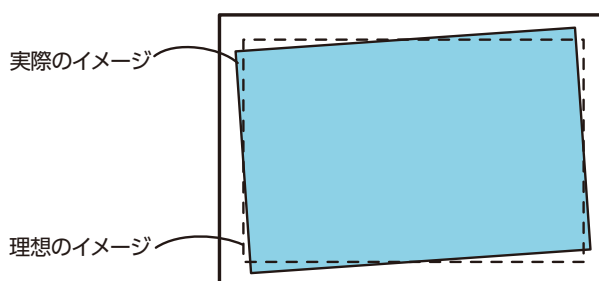
補足

- アライメント補正値は、[ユーザー用紙の設定] に割り当てすることもできます。

登録可能な補正項目

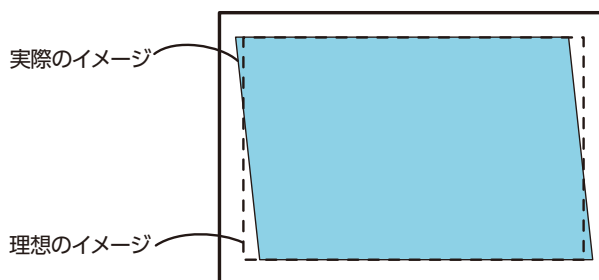
■ [斜行度]

副走査方向（用紙送り方向）とイメージの平行度合いを調整します。



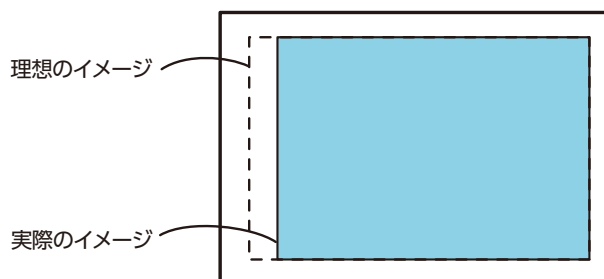
■ [直角度]

副走査方向（用紙送り方向）のイメージの歪み（平行四辺形）を調整します。



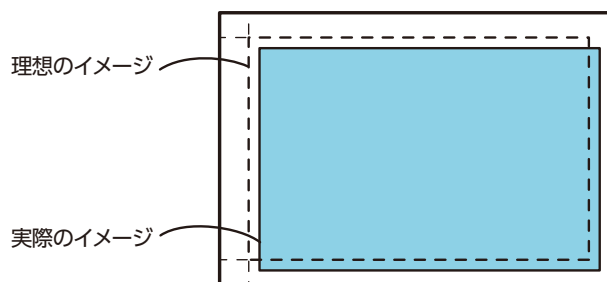
■ [X方向倍率] / [Y方向倍率]

副走査方向（用紙送り方向）、主走査方向（用紙送り方向に対して垂直方向）のイメージの倍率を調整します。



■ [X方向印字位置] / [Y方向印字位置]

副走査方向（用紙送り方向）、主走査方向（用紙送り方向に対して垂直方向）のイメージの位置を調整します。

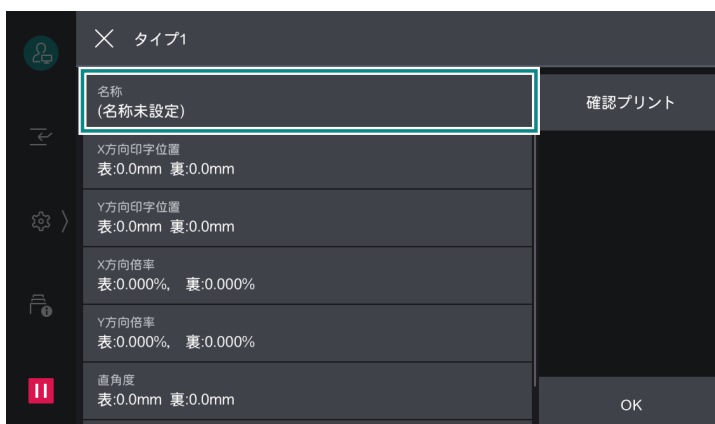


調整手順

1. 調整するトレイに、調整する用紙をセットします。
2. 機械管理者モードへログインします。
3. [設定] > [保守] > [画質調整] > [アライメント補正の設定] をタップします。
4. [手動アライメント補正] > [タイプの設定] をタップします。
5. 登録する欄をタップします。

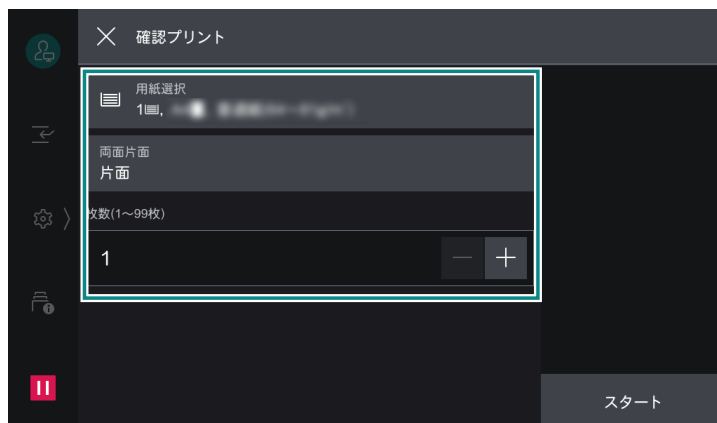


6. [名称] をタップします。



7. 名称を入力し、[OK] をタップします。
8. [確認プリント] をタップします。

9. 手順1で用紙をセットしたトレイを選択して、両面 / 片面、枚数を設定します。

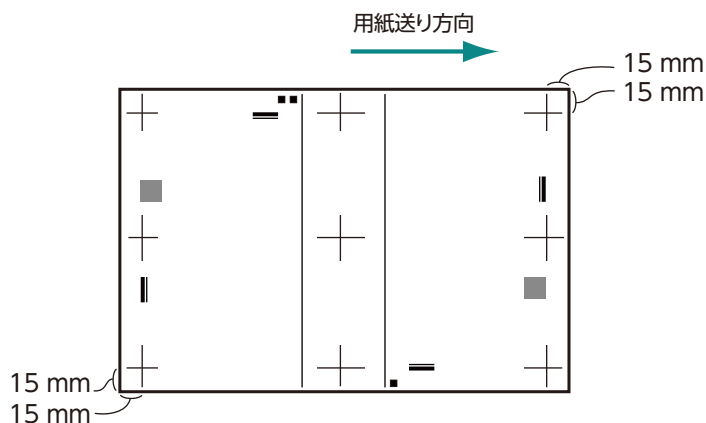


補足

- イメージのばらつきを考慮して、10枚程度プリントすることをおすすめします。

10. [スタート] をタップします。

11. プリントされたサンプル上の線にずれがあるかを計測します。



補足

- [確認プリント] でプリントされるプリントサンプルのおもて面のイメージには黒の四角マーク、うら面のイメージにはグレーの四角マークがプリントされます。また、四角マーク1個の側が用紙送り方向の先端、四角マーク2個の側が後端になります。

12. 位置ずれが発生している場合は、ずれ量を入力します。

補足

- 複数のずれを調整する場合は、[斜行度] → [直角度] → [X方向倍率] / [Y方向倍率] → [X方向印字位置] / [Y方向印字位置] の順番で行ってください。

60 参照

- 「[斜行度] の調整」 (P.165)
- 「[直角度] の調整」 (P.165)
- 「[X方向倍率] / [Y方向倍率] の調整」 (P.166)
- 「[X方向印字位置] / [Y方向印字位置] の調整」 (P.166)

13. 再度、[確認プリント] をタップします。

入力した調整値を反映したサンプルが出力されます。

14. 正しく調整できたら、[OK] をタップします。

[斜行度] の調整

1. [斜行度] をタップします。
2. 調整量を現在の設定値に加えた値を、入力します (1 ステップ=0.1 mm)。



- 調整量 (mm) = A - B



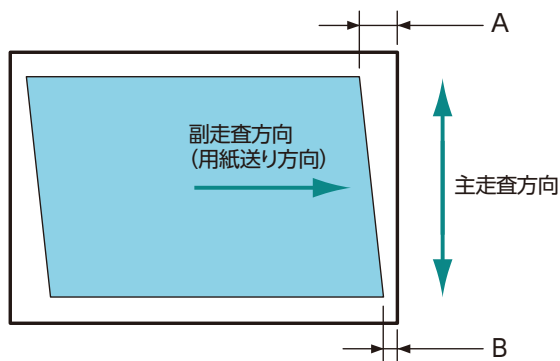
3. [OK] をタップします。

[直角度] の調整

1. [直角度] をタップします。
2. 調整量を現在の設定値に加えた値を、入力します (1 ステップ=0.1 mm)。



- 調整量 (mm) = 傾き量 (A - B) (mm) × 400 ÷ (用紙の主走査方向幅 (mm) - 30)



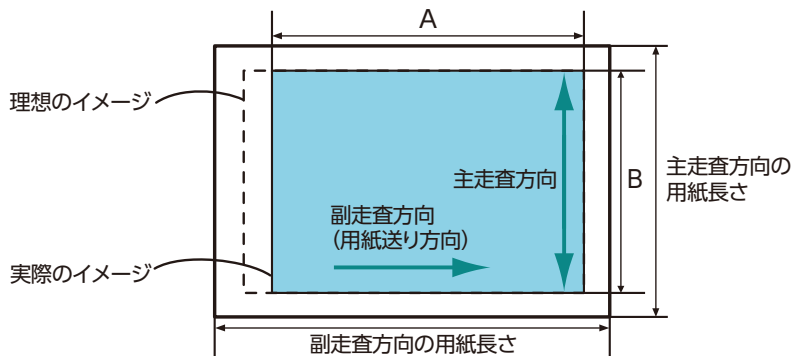
3. [OK] をタップします。

[X方向倍率] / [Y方向倍率] の調整

1. [X方向倍率] または [Y方向倍率] をタップします。
2. 調整量を現在の設定値に加えた値を、入力します (1ステップ = 0.025%)。

補足

- [X方向倍率]
調整量 (%) = (副走査方向の用紙長さ (mm) - 30 - A) ÷ (副走査方向の用紙長さ (mm) - 30) × 100
- [Y方向倍率]
調整量 (%) = (主走査方向の用紙長さ (mm) - 30 - B) ÷ (主走査方向の用紙長さ (mm) - 30) × 100



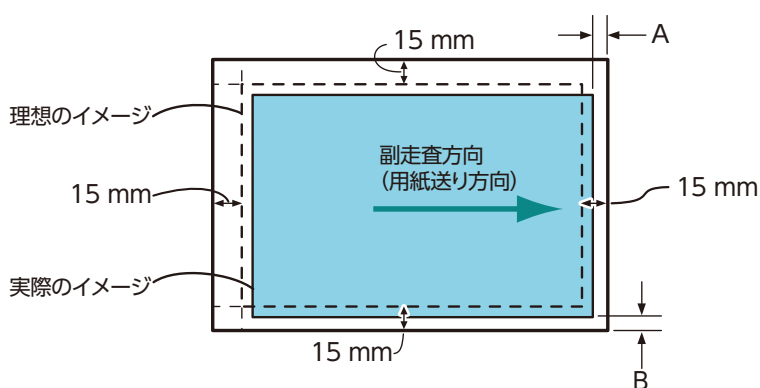
3. [OK] をタップします。

[X方向印字位置] / [Y方向印字位置] の調整

1. [X方向印字位置] または [Y方向印字位置] をタップします。
2. 調整量を現在の設定値に加えた値を、入力します (1ステップ = 0.1 mm)。

補足

- [X方向印字位置]
調整量 (mm) = 15 - A (mm)
- [Y方向印字位置]
調整量 (mm) = 15 - B (mm)



3. [OK] をタップします。

[面内ムラ調整]

出カイメージの濃度ムラを手動で調整します。

1. 調整するトレイに、調整する用紙をセットします。
2. 機械管理者モードへログインします。