

サーバー証明書の検証

外部サーバー（ASP）との接続時、Windows の Web ブラウザーと同様に、サーバー証明書を検証する設定にすると、フィッシングを抑制できます。

サーバー証明書の検証には、サーバー証明書を発行しているルート証明機関のルート証明書（CA 証明書）を使用します。

補足

- CA 証明書ファイルの対応形式は次のとおりです。
 - DER encoded binary X.509 形式 (.CER)
 - Base64 encoded X.509 形式 (.CER)
 - Cryptographic Message Syntax Standard - PKCS #7 証明書形式 (.P7B)

2.4 暗号化と署名機能

証明書

暗号化と署名機能を利用するには、証明書が必要です。

証明書の作成 / 削除、インポート / エクスポート、有効化は、インターネットサービスで行います。

参照

- 詳しくは、インターネットサービスのヘルプを参照してください。

2.5 紙折り位置の調整

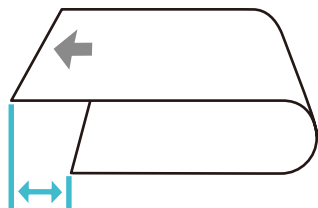
プリントされたサンプルを確認し、折りとホチキス（「製本+ホチキス」の場合）のずれ量を測定します。

画面のイラストを参考に、ずれ量を入力することで、紙折りの位置が調整されます。

ずれ量の入力方法

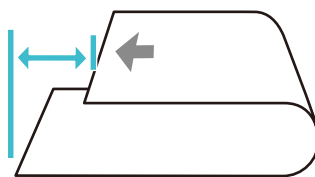
紙折りの位置

・矢印が印字されているページの方が大きいとき



[左が長い] を選択し、ずれ量を入力します。

・矢印が印字されていないページの方が大きいとき



[右が長い] を選択し、ずれ量を入力します。

ホチキスの位置

・矢印が印字されているページ側にホチキスが打たれているとき



[ホチキス左] を選択し、ずれ量を入力します。

・矢印が印字されていないページ側にホチキスが打たれているとき



[ホチキス右] を選択し、ずれ量を入力します。

折り目の位置

天地トリマークリーサーが取り付けられている場合

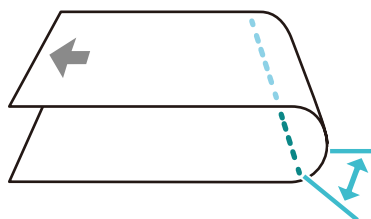
中とじ/中折り時は、紙折りの前に折り目を付けることで、折り目のトナー割れが抑制されます。

・矢印が印字されているページ側に折り目が付いているとき



[左が長い] を選択し、ずれ量を入力します。

・矢印が印字されていないページ側に折り目が付いているとき

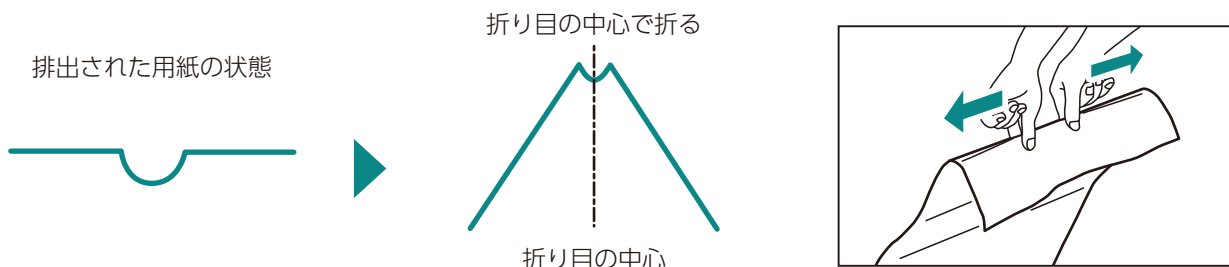


[右が長い] を選択し、ずれ量を入力します。

用紙の折り方

用紙は、折り目に沿って1本ずつ折ります。

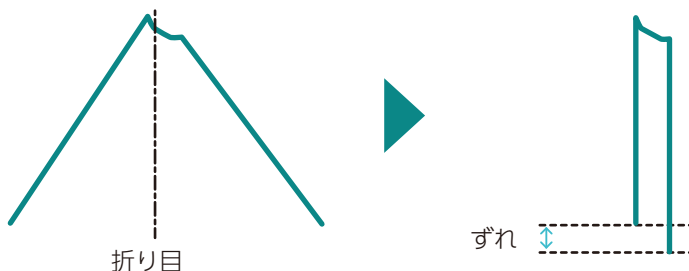
折り目の中心をつまんで折ったあと、左右に均等に力をかけて、折ります。



 補足

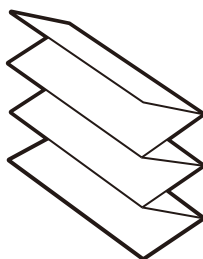
- 折り目が均等になるように用紙を折ってください。
 - 折り目が左右に片寄った位置で折ると、折り山にずれが生じます。
 - 折り山のずれは、薄い用紙ほど大きくなります。
 - 蛇腹折りなどで、折り山のずれを抑えるときは、200 g/m² 以上の非コート紙の使用をおすすめします。コート紙や 200 g/m² 未満の非コート紙では、折り山のずれが生じやすくなります。

左右に片寄った位置で折った場合



ずれ量の測定方法

プリントされたサンプルを折ります。

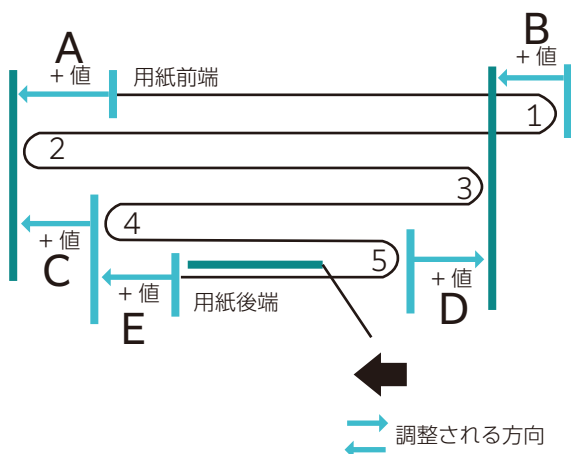


 補足

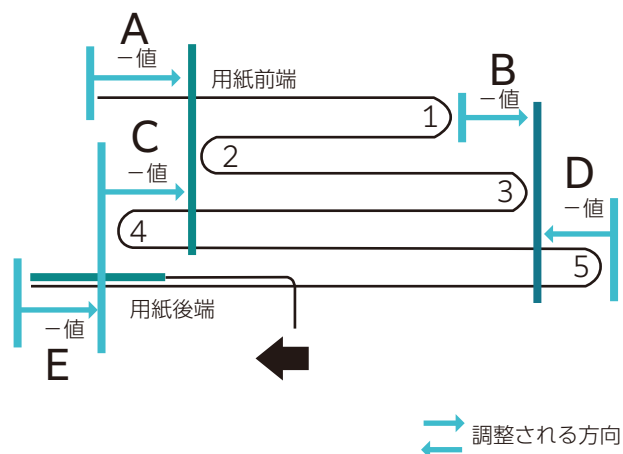
- サンプルは紙折りのタイプによって異なります。

1. サンプルを畳んで、印字されている⇒の位置と画面のイラストの⇒の位置を合わせ、用紙前端～折り山の位置～用紙後端のずれ量を測定します。
2. 画面のイラストを参考に、「+」、または「-」（ずれ方向により、異なります）のずれ量を入力することで、折り山の位置が調整されます。

「+」の測定値を入力します



「-」の測定値を入力します



A	折り山 2 より引っ込んでいる (折り目の先端に比べ短い) 場合 (画面のイラストと同じ) : 「+」の値を入力 折り山 2 より飛び出ている (折り目の先端に比べ長い) 場合 (画面のイラストと逆) : 「-」の値を入力
B	折り山 3 より飛び出ている (折り目の先端に比べ長い) 場合 (画面のイラストと同じ) : 「+」の値を入力 折り山 3 より引っ込んでいる (折り目の先端に比べ短い) 場合 (画面のイラストと逆) : 「-」の値を入力
C	折り山 2 より引っ込んでいる (折り目の先端に比べ短い) 場合 (画面のイラストと同じ) : 「+」の値を入力 折り山 2 より飛び出ている (折り目の先端に比べ長い) 場合 (画面のイラストと逆) : 「-」の値を入力
D	折り山 3 より引っ込んでいる (折り目の先端に比べ短い) 場合 (画面のイラストと同じ) : 「+」の値を入力 折り山 3 より飛び出ている (折り目の先端に比べ長い) 場合 (画面のイラストと逆) : 「-」の値を入力
E	折り山 4 より引っ込んでいる (折り目の先端に比べ短い) 場合 (画面のイラストと同じ) : 「+」の値を入力 折り山 4 より飛び出ている (折り目の先端に比べ長い) 場合 (画面のイラストと逆) : 「-」の値を入力

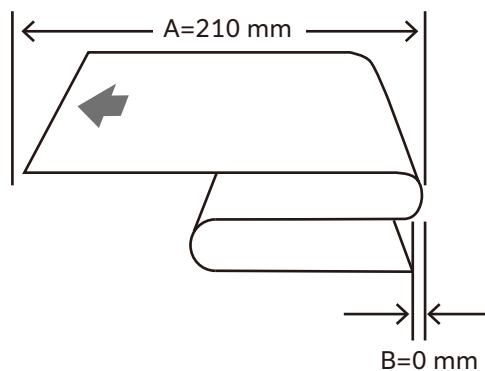
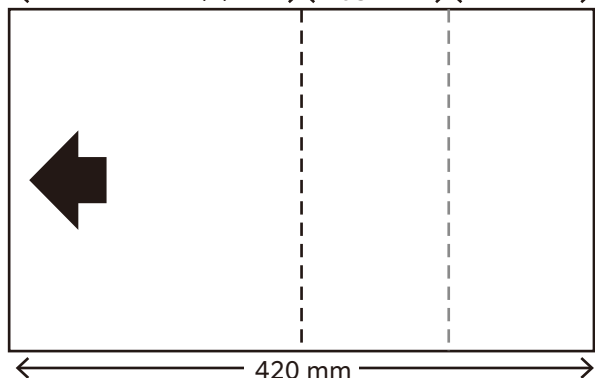
紙折り位置の調整方法

ここでは Z 折りを例に説明します。

手順に従って調整をすると、下図の仕上がりになるように調整されます。(A3 の場合)

標準の Z 折り (A 値 : 210 mm、B 値 : 0 mm)

← 210 mm (A) → ← 105 mm → ← 105 mm →



任意の長さの折りに仕上げたい場合

測定値と仕上げる値をもとに、計算した数値を入力する必要があります。

計算方法は、次のとおりです。

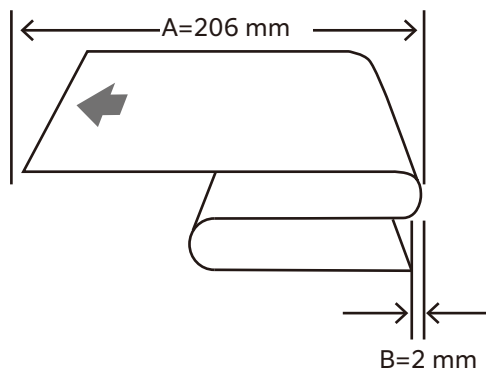
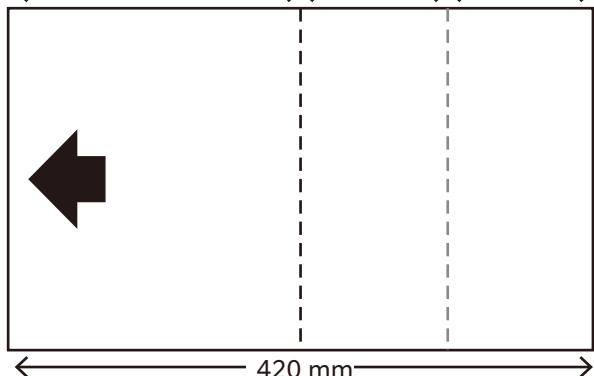
入力する値 (A) = 210 + (「測定値」 - 「仕上げる値」)

入力する値 (B) = 「測定値」 - 「仕上げる値」

たとえば、下図のように仕上げるときは、次のように計算します。

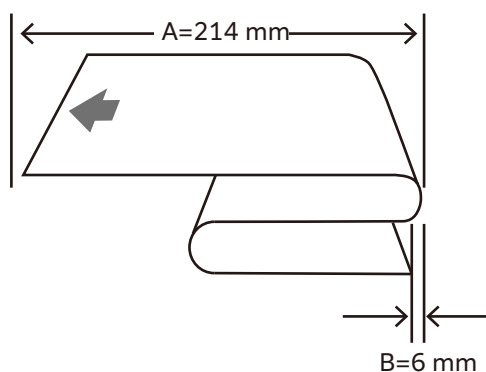
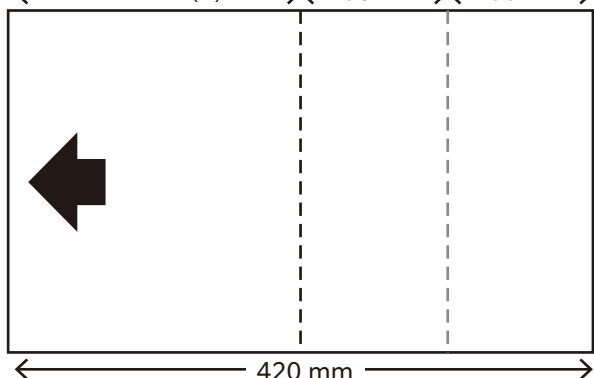
仕上げる Z 折り (A 値 : 206 mm、B 値 : 2 mm)

← 206 mm (A) → ← 108 mm → ← 106 mm →



測定値 (A 値 : 214 mm、B 値 : 6 mm)

← 214 mm (A) → ← 106 mm → ← 100 mm →



計算式

入力する値 (A) = $210 + (「214 (測定値)」 - 「206 (仕上げる値)」) = 「218」$

入力する値 (B) = $「6 (測定値)」 - 「2 (仕上げる値)」 = 「4」$

 補足

- 仕上げる値 A、B は、次の範囲内で設定できます。

仕上げる値	内三つ折り	外三つ折り	Z 折り
A	0 ~ 2 mm	0 ~ 2 mm	(用紙の長さ ÷ 2 - 5) mm ~ (用紙の長さ ÷ 2) mm
B	0 ~ 8 mm	0 ~ 2 mm	0 ~ 2 mm

2.6 トラブル対処

EP-BB 複合機管理サービスの契約をしている場合、本機の点検や修理が必要になったときは、自動で弊社のカスタマーコンタクトセンターに通知されます。連絡を受けると、必要に応じて、カスタマーエンジニアが訪問します。