

# INSTALLATION GUIDE FOR THE MULTI JOB TRAY

For installation on the finisher for copiers with a copy speed of 45/55/63 copies per minute

# GUIDE D'INSTALLATION DE PLATEAU MULTITACHES

Pour installation sur le retoucheur pour copieurs ayant une vitesse de copie de 45/55/63 copies la minute

# GUIA DE INSTALACION PARA LA BANDEJA MULTITRABAJOS

Para instalación en el finalizador en copadoras con una velocidad de copiado de 45/55/63 copias por minuto

# INSTALLATIONSANLEITUNG FÜR DES MULTI-JOB-FACHS

Für die Installation am Fixierer für Kopierer mit einer Kopiergeschwindigkeit von 45/55/63 Kopien pro Minute

# GUIDA ALL'INSTALLAZIONE DEL VASSOIO MULTI-FUNZIONALE

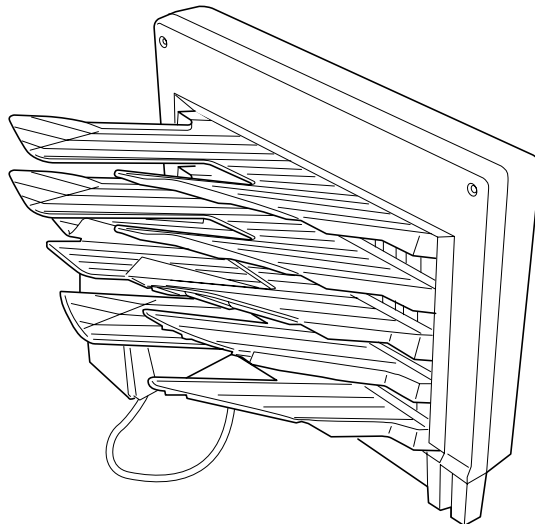
Per installazione sulla finitrice per fotocopiatrici con velocità di 45/55/63 copie al minuto

# 多重托盘的安装步骤说明书

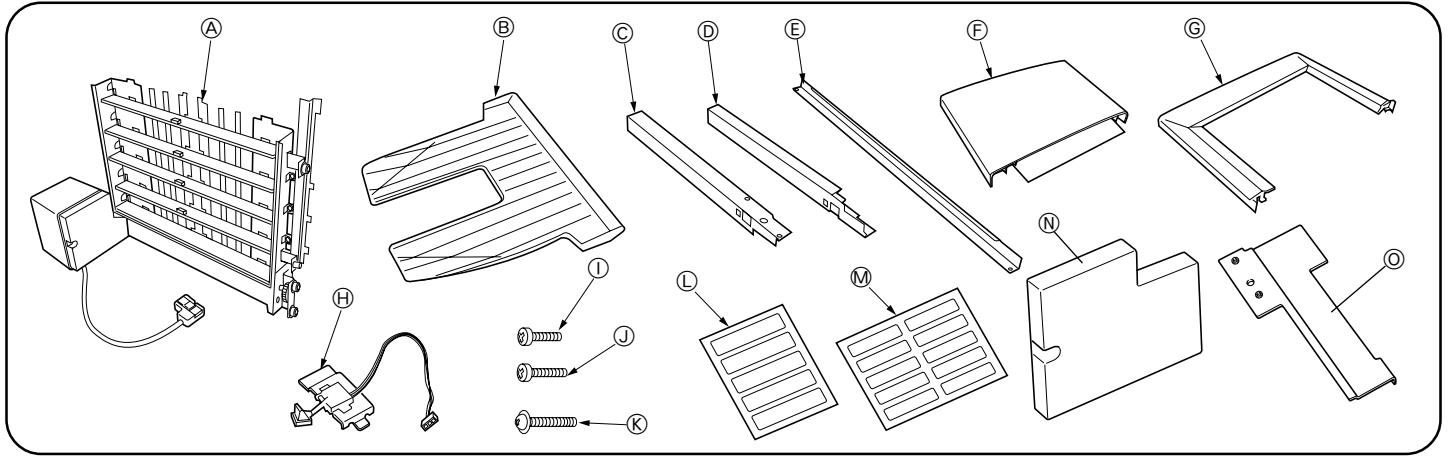
安装在每分钟复印速度为45/55/63张的复印机用的骑马订装置上时

# マルチジョブトレイ設置手順書

45/55/63枚機用フィニッシャに取り付ける場合







### Supplied parts

<p> <b>A</b> Multi job tray ..... 1  <b>B</b> Eject bin ..... 5  <b>C</b> Bin front guide plate ..... 1  <b>D</b> Bin rear guide plate ..... 1  <b>E</b> Bin guide plate retainer ..... 1  <b>F</b> Right cover ..... 1         </p>	<p> <b>G</b> Left cover ..... 1  <b>H</b> Size detection switch ..... 2  <b>I</b> BVM3 × 5 binding screw ..... 2  <b>J</b> BVM4 × 6 binding screw ..... 8  <b>K</b> M4 × 8 TP screw ..... 7  <b>L</b> Sheet of bin No. labels ..... 1         </p>	<p> <b>M</b> Sheet of name labels (for users) ..... 1  <b>N</b> Motor front cover ..... 1  <b>O</b> Detection plate tray A (Used when the centerfold unit is installed) ..... 1         </p>
--	--	--

### Pièces fournies

<p> <b>A</b> Plateau multitâches ..... 1  <b>B</b> Bac d'éjection ..... 5  <b>C</b> Plaque du guide avant du bac ..... 1  <b>D</b> Plaque du guide arrière du bac ..... 1  <b>E</b> Arrêteur de la plaque du guide du bac ..... 1  <b>F</b> Couvercle droit ..... 1         </p>	<p> <b>G</b> Couvercle gauche ..... 1  <b>H</b> Bouton de détection de la dimension ..... 2  <b>I</b> Vis de raccordement BVM3 × 5 ..... 2  <b>J</b> Vis de raccordement BVM4 × 6 ..... 8  <b>K</b> Vis M4 × 8 TP ..... 7  <b>L</b> Feuille d'étiquettes pour n° de bac ..... 1         </p>	<p> <b>M</b> Feuille d'étiquettes pour noms (pour les utilisateurs) ..... 1  <b>N</b> Couvercle avant du moteur ..... 1  <b>O</b> Plaque de détection du plateau A (utilisée lorsque l'unité pour pages centrales dépliant est installée) ..... 1         </p>
--	--	--

### Partes suministradas

<p> <b>A</b> Bandeja multitrabajos ..... 1  <b>B</b> Bandeja de expulsión ..... 5  <b>C</b> Placa de la guía frontal de la bandeja ..... 1  <b>D</b> Placa de la guía posterior de la bandeja ..... 1  <b>E</b> Retenedor de la placa de la guía de la bandeja ..... 1  <b>F</b> Tapa derecha ..... 1         </p>	<p> <b>G</b> Tapa izquierda ..... 1  <b>H</b> Interruptor de detección de tamaño ..... 2  <b>I</b> Tornillo de sujeción BVM3 × 5 ..... 2  <b>J</b> Tornillo de sujeción BVM4 × 6 ..... 8  <b>K</b> Tornillo TP M4 × 8 ..... 7  <b>L</b> Hoja de etiquetas con Nos. de bandejas ..... 1         </p>	<p> <b>M</b> Hoja de etiquetas de nombres (para usuarios) ..... 1  <b>N</b> Tapa frontal de motor ..... 1  <b>O</b> Bandeja A de la placa de detección (Se utiliza cuando se instala la unidad de plegado central) ..... 1         </p>
--	---	---

### Gelieferte Teile

<p> <b>A</b> Multi-Job-Fach ..... 1  <b>B</b> Auswurfschacht ..... 5  <b>C</b> Vordere Führungsplatte des Schachts ..... 1  <b>D</b> Hintere Führungsplatte des Schachts ..... 1  <b>E</b> Führungsplattenhalter des Schachts ..... 1  <b>F</b> Rechte Abdeckung ..... 1         </p>	<p> <b>G</b> Linke Abdeckung ..... 1  <b>H</b> Größenkennungsschalter ..... 2  <b>I</b> BVM3 × 5 Verbundschraube ..... 2  <b>J</b> BVM4 × 6 Verbundschraube ..... 8  <b>K</b> M4 × 8 TP Schraube ..... 7  <b>L</b> Blatt mit Schachtnummer-Ausklebern ..... 1         </p>	<p> <b>M</b> Blatt mit Namensaufklebern (für Benutzer) ..... 1  <b>N</b> Vordere Motorabdeckung ..... 1  <b>O</b> Detektorplattenhalterung A (benötigt, wenn die Mittelfalteinheit installiert ist) ..... 1         </p>
---	--	--

### Parti fornite

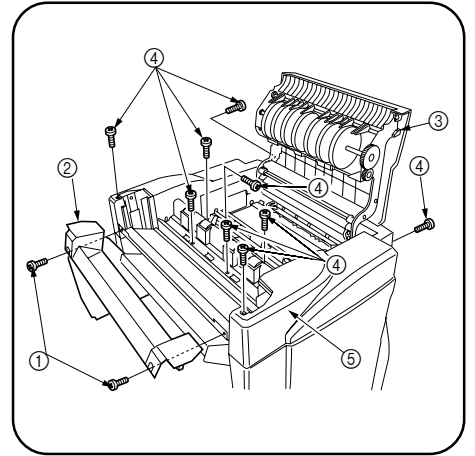
<p> <b>A</b> Vassoio multi-funzionale ..... 1  <b>B</b> Contenitore di espulsione ..... 5  <b>C</b> Piastra della guida anteriore del contenitore ..... 1  <b>D</b> Piastra della guida posteriore del contenitore ..... 1  <b>E</b> Fermo della piastra della guida del contenitore ..... 1         </p>	<p> <b>F</b> Pannello destro ..... 1  <b>G</b> Pannello sinistro ..... 1  <b>H</b> Interruttore rilevamento dimensione ..... 2  <b>I</b> Vite di serraggio BVM3 × 5 ..... 2  <b>J</b> Vite di serraggio BVM4 × 6 ..... 8  <b>K</b> Vite TP M4 × 8 ..... 7  <b>L</b> Foglio delle etichette con il numero del contenitore ..... 1         </p>	<p> <b>M</b> Foglio delle etichette con il nome (per utenti) ..... 1  <b>N</b> Pannello anteriore del motore ..... 1  <b>O</b> Piastra di rilevazione A (utilizzata quando è installata l'unità centro-piega) ..... 1         </p>
---	---	--

### 附属品

<p> <b>A</b> 多重托盘 ..... 1  <b>B</b> 排纸箱 ..... 5  <b>C</b> 排纸箱向导板前 ..... 1  <b>D</b> 排纸箱向导板后 ..... 1         </p>	<p> <b>E</b> 排纸箱导向板固定板 ..... 1  <b>F</b> 右罩 ..... 1  <b>G</b> 左罩 ..... 1  <b>H</b> 尺寸检测开关 ..... 2  <b>I</b> BVM3 × 5连接螺钉 ..... 2  <b>J</b> BVM4 × 6连接螺钉 ..... 8         </p>	<p> <b>K</b> M4 × 8TP螺钉 ..... 7  <b>L</b> 排纸箱号码标签 ..... 1  <b>M</b> 名称标签(用户用) ..... 1  <b>N</b> 马达前罩 ..... 1  <b>O</b> 检测板托盘A (当安装有折页单元时使用) ..... 1         </p>
--	--	--

### 付属品

<p> <b>A</b> マルチジョブトレイ ..... 1  <b>B</b> 排出ビン ..... 5  <b>C</b> ビン案内板前 ..... 1  <b>D</b> ビン案内板後 ..... 1  <b>E</b> ビン案内板固定板 ..... 1  <b>F</b> 右カバー ..... 1         </p>	<p> <b>G</b> 左カバー ..... 1  <b>H</b> サイズ検知スイッチ ..... 2  <b>I</b> BVM3 × 5 バインドビス ..... 2  <b>J</b> BVM4 × 6 バインドビス ..... 8  <b>K</b> M4 × 8 TPビス ..... 7  <b>L</b> ビンNo.ラベル ..... 1         </p>	<p> <b>M</b> ネームラベル (ユーザー用) ..... 1  <b>N</b> モータ前カバー ..... 1  <b>O</b> 検知板トレイA (中折りユニット装着時使用) ..... 1         </p>
--	---	---



## Procedure

Before installing the multi job tray, turn the copier off from the main switch and unplug the power cable from the wall outlet. Install the multi job tray after attaching the finisher main tray.

### \* Notes before installing the multi job tray

When installing the multi job tray and centerfold unit as a set, first install the centerfold unit and then the multi job tray.

\* Installation should be carried out with the finisher's rear panel removed.

1. Remove the two screws ① locking down the top cover lid ② followed by the lid.
2. Open the upper cover ③ and remove the nine screws ④ locking down the top cover ⑤ followed by the top cover.

## Procédure

Avant d'installer le plateau multitâches, mettre le copieur hors tension en appuyant sur l'interrupteur principal et débrancher le câble d'alimentation de la prise murale. Installer le plateau multitâches après avoir fixé le plateau principal du retoucheur.

### \* Remarques avant d'installer le plateau multitâches

Lorsque vous installez l'ensemble plateau multitâches et unité pour pages centrales déployables, installez d'abord l'unité, puis le plateau.

\* Avant l'installation, vous devez avoir retiré le panneau arrière du retoucheur.

1. Retirer les deux vis ① bloquant le capuchon du couvercle du haut ②, puis le capuchon.
2. Ouvrir le couvercle supérieur ③ et retirer les neuf vis ④ bloquant le couvercle du haut ⑤, puis le couvercle du haut.

## Procedimiento

Antes de instalar la bandeja multitrabajos, apague el interruptor principal de la copidora y desconecte el cable de alimentación del receptáculo de pared. Instale la bandeja multitrabajos luego de haber anexado la bandeja principal del finalizador.

### \* Notas antes de instalar la bandeja multitrabajos

Cuando instale la bandeja multitrabajos y la unidad de plegado central como un juego, instale en primer lugar la unidad de plegado central y después la bandeja multitrabajos.

\* La instalación debe realizarse con el panel posterior del finalizador extraído.

1. Quite los dos tornillos ① que aseguran la tapa de la cubierta tope ② y a continuación la tapa.
2. Abra la cubierta superior ③ y quite los nueve tornillos ④ que aseguran la cubierta tope ⑤ y a continuación la cubierta tope.

## Vorgang

Schalten Sie vor der Installation des Multi-Job-Fachs den Kopierer am Hauptschalter aus, und ziehen Sie den Netzstecker aus der Steckdose. Installieren Sie das Multi-Job-Fach nach der Anbringung des Hauptfach des Fixierers.

### \* Hinweise zur Installation des Multi-Job-Fachs

Wenn das Multi-Job-Fach und die Mittelfalteinheit zusammen installiert werden, installieren Sie zunächst die Mittelfalteinheit und dann das Multi-Job-Fach.

\* Vor der Installation sollte die Finisherrückwand entfernt werden.

1. Entfernen Sie die zwei Schrauben ①, die den Deckel der höheren Abdeckung ② befestigen und dann den Deckel.
2. Öffnen Sie die obere Abdeckung ③ und entfernen Sie die neun Schrauben ④, die die höhere Abdeckung ⑤ befestigen und dann die höhere Abdeckung.

## Procedura

Prima di installare il vassoio multi-funzionale, spegnere la fotocopiatrice utilizzando l'interruttore principale e disinserire il cavo di alimentazione dalla presa a muro. Installare il vassoio multi-funzionale dopo aver fissato il vassoio principale della finitrice.

### \* Note prima di installare il vassoio multi-funzionale

Nell'installare come set il vassoio multi-funzionale e l'unità centro-piega, installare dapprima l'unità centro-piega, quindi il vassoio multi-funzionale.

\* L'installazione deve essere eseguita con il pannello posteriore del finisher rimosso.

1. Rimuovere le due viti ① di fissaggio del coperchio della copertura superiore ②, quindi il coperchio stesso.
2. Sollevare il pannello superiore ③ e rimuovere le nove viti ④ di bloccaggio della copertura superiore ⑤, quindi la copertura stessa.

## [安装次序]

安装多重托盘时, 务必关掉复印机主体的主电源, 拔掉复印机主体的电源插头后, 再进行作业。另外, 务必在安装好订装装置的主托盘后再安装多重托盘。

### ※ 安装多重托盘前的注意事项

当将多重托盘和折页单元配套安装时, 请先安装折页单元, 然后安装多重托盘。

※ 应将装订装置的后侧面板卸下后再进行安装。

1. 取下2颗螺钉 ①, 卸下顶罩盖 ②。
2. 打开上罩 ③, 取下9颗螺钉 ④, 卸下顶罩 ⑤。

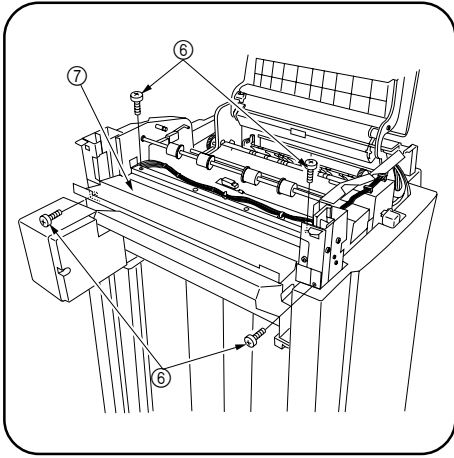
## [取付手順]

マルチジョブトレイを設置する際は、必ず複写機本体のメインスイッチをOFFにし、複写機本体の電源プラグを外して作業をおこなうこと。また、フィニッシャのメイントレイを取り付けてからマルチジョブトレイを設置すること。

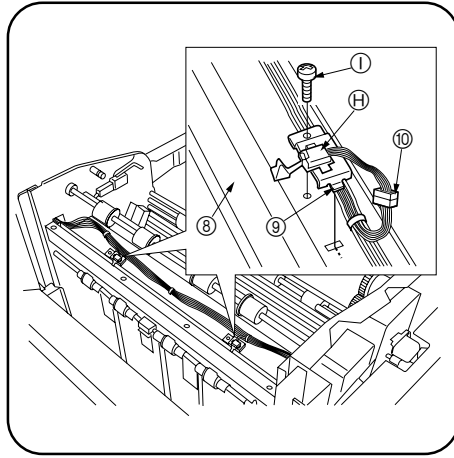
※マルチジョブトレイ設置前の注意事項  
中折りユニットとセットで設置する場合は、先に中折りユニット設置後、マルチジョブトレイを設置してください。

※フィニッシャの後カバーを外した状態で作業してください。

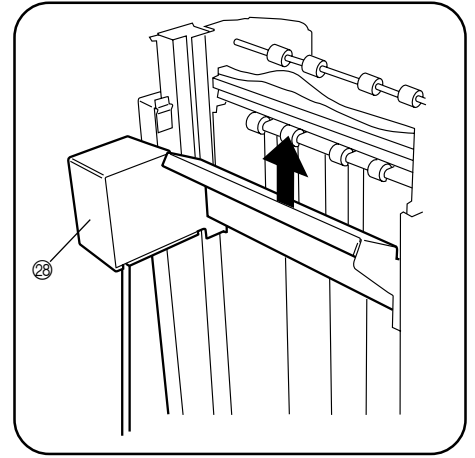
1. ビス①2本を外し、天カバーフタ②を取り外す。
2. 上カバー③を開き、ビス④9本を外して天カバー⑤を取り外す。



3. Remove the four screws ⑥ locking down the top cover lid guide ⑦ followed by the guide.



4. Attach the two size detection switches (H) to the eject stay ⑧ by inserting the tabs ⑨, and lock in place with one BVM3 × 5 binding screw ① each.  
5. Connect the 3-pin connector ⑩ of the size detection switch (H) to the connector of the finisher.



The above steps 6 to 16 are required when installing the multi job tray and centerfold unit as a set. It is not necessary for these steps to be carried out if you are installing only the multi job tray.

6. Lift the assembly main unit ⑳ by hand and pull it out of the finisher.

3. Retirer les quatre vis ⑥ bloquant le guide du capuchon du couvercle du haut ⑦, puis le guide.

4. Fixer les deux boutons de détection de la dimension (H) sur le hauban d'éjection ⑧ en insérant les taquets ⑨, y agrafer chacun d'eux à l'aide d'une vis de raccordement BVM3 × 5 ①.  
5. Connecter le connecteur à 3 broches ⑩ du bouton de détection de la dimension (H) au connecteur du retoucheur.

Les étapes 6 à 16 ci-dessus sont nécessaires à l'installation de l'ensemble plateau multitâches et unité pour pages centrales dépliables. Si vous n'installez que le plateau multitâches, ces étapes ne sont pas nécessaires.

6. Soulevez l'unité principale d'assemblage ⑳ et retirez-la du retoucheur.

3. Quite los cuatro tornillos ⑥ que aseguran la guía de la tapa de la cubierta tope ⑦ y a continuación la guía.

4. Anexe los dos interruptores de detección de tamaño (H) a la base de expulsión ⑧ insertando los tabuladores ⑨, y asegúrelos en su lugar usando un tornillo de sujeción BVM3 × 5 ① para cada uno.  
5. Conecte el conector de 3 pernos ⑩ del interruptor de detección de tamaño (H) al conector del finalizador.

Los pasos 6 a 16 descritos anteriormente son necesarios para instalar la bandeja multitrabajos y la unidad de plegado central como un juego. No es necesario realizar estos pasos si únicamente va a instalar la bandeja multitrabajos.

6. Levante la unidad principal ⑳ con las manos y retírela del finalizador.

3. Entfernen Sie die vier Schrauben ⑥, die die Deckelführung ⑦ der höheren Abdeckung befestigt und dann die Führung.

4. Bringen Sie die zwei Größenkennungsschalter (H) an die Auswurfstütze ⑧ an, indem Sie die Nasen ⑨ einführen, und befestigen Sie ihn mit jeweils einer BVM3 × 5 Verbundschraube ①.  
5. Schliessen Sie den 3poligen Steckverbinder ⑩ des Größenkennungsschalter (H) am Steckverbinder des Fixierers an.

Die obigen Schritte 6 bis 16 sind erforderlich, wenn das Multi-Job-Fach und die Mittelfalteinheit zusammen installiert werden. Diese Schritte müssen nicht durchgeführt werden, wenn Sie nur das Multi-Job-Fach installieren.

6. Heben Sie das Hauptteil der Baugruppe ⑳ mit der Hand an, und ziehen Sie es aus dem Finisher heraus.

3. Rimuovere le quattro viti ⑥ di fissaggio della guida del coperchio della copertura superiore ⑦, quindi la guida stessa.

4. Fissare i due interruttori di rilevamento dimensione (H) alla sospensione dell'espulsione ⑧ inserendo le linguette ⑨ e fissandole in posizione, utilizzando per ciascuna di esse una vite di serraggio BVM3 × 5 ①.  
5. Collegare il connettore a 3 piedini ⑩ dell'interruttore di rilevamento dimensione (H), al connettore della finitrice.

I passi da 6 a 16 devono essere eseguiti, qualora si installi come set il vassoio multifunzionale e l'unità centro-piega. Se si installa solo il vassoio multifunzionale, i suddetti passi non sono necessari.

6. Sollevare manualmente l'unità principale ⑳, estraendola così dal finisher.

3. 取下4顆螺釘 ⑥, 卸下頂罩蓋導向板 ⑦。

4. 將2個尺寸檢測開關 (H) 的卡爪 ⑨ 插入排紙支板 ⑧ 安裝, 各用1顆 BVM3 × 5 連接螺釘 ① 固定。  
5. 連接尺寸檢測開關 (H) 的3P接頭 ⑩。

上述6至16是當將多重托盤和折頁單元配套安裝時所必需的步驟。如果僅安裝多重托盤, 則不必執行這些步驟。

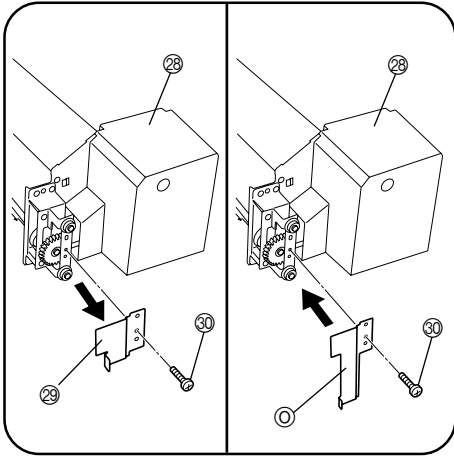
6. 用手抬起主單元組件 ⑳, 將它從裝訂裝置拉出。

3. ビス⑥4本を外し、天カバーフタガイド板 ⑦を取り外す。

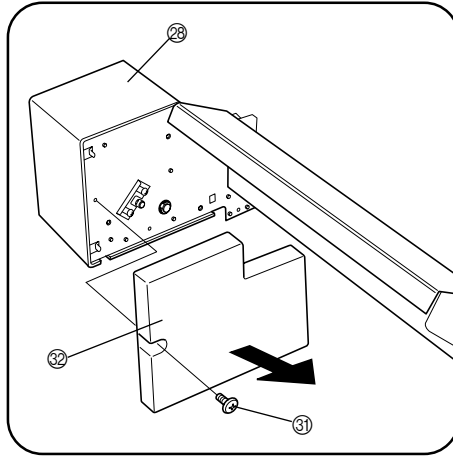
4. サイズ検知スイッチ(H)2個を排出ステー⑧にツメ⑨を挿入して取り付け、BVM3×5バインドビス①各1本で固定する。  
5. サイズ検知スイッチ(H)の3Pコネクタ⑩を接続する。

中折りユニットを、セットで設置する場合のみ手順6～16の作業が必要です。マルチジョブトレイのみを設置する場合は、手順6～16の作業を行う必要がありません。

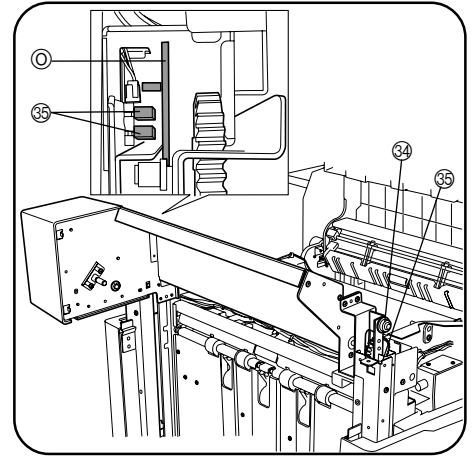
6. 組立メインユニット⑳を手で持ち上げ、フィニッシャーから抜く。



7. Remove the screw 30 from the detection plate tray 29 attached to the assembly main unit 28, and replace the plate tray 29 with the detection plate tray A 1 (supplied with the multi job tray).



8. Remove the screw 31 from the motor front cover 31 attached to the assembly main unit 28, and remove the cover 32.



9. Slide the front and rear rollers 34 of the main unit 28 into the finisher's rail 33.  
\* Make sure that the sensor 35 does not come into contact with the detection plate 1.

7. Retirez la vis 30 de la plaque de détection du plateau 29 fixée à l'unité principale d'assemblage 28 et remplacez la plaque du plateau 29 par la plaque de détection du plateau A 1 (fournie avec le plateau multitâches).

8. Retirez la vis 31 du couvercle avant du moteur 31 fixée à l'unité principale d'assemblage 28 et retirez le couvercle 32.

9. Faites glisser les rouleaux avant et arrière 34 de l'unité principale 28 dans le rail du retoucheur 33.  
\* Vérifiez que le capteur 35 n'entre pas en contact avec la plaque de détection 1.

7. Quite el tornillo 30 de la bandeja de la placa de detección 29 que está colocado en la unidad principal 28 y reemplace la bandeja de la placa 29 por la bandeja de la placa de detección A 1 (suministrada con la bandeja multitrabajos).

8. Quite el tornillo 31 de la tapa frontal del motor 31 que está colocado en la unidad principal 28 y retire la tapa 32.

9. Deslice los rodillos frontal y posterior 34 de la unidad principal 28 en el rail del finalizador 33.  
\* Asegúrese de que el sensor 35 no haga contacto con la placa de detección 1.

7. Entfernen Sie die Schraube 30 von der Detektorplattenhalterung 29, die am Hauptteil der Baugruppe 28 montiert ist, und ersetzen Sie die Plattenhalterung 29 durch die Detektorplattenhalterung A 1 (im Lieferumfang des Multi-Job-Fachs enthalten).

8. Entfernen Sie die Schraube 31 von der vorderen Motorabdeckung 31, die am Hauptteil der Baugruppe 28 montiert ist, und entfernen Sie die Abdeckung 32.

9. Schieben Sie die vorderen und hinteren Rollen 34 des Hauptgeräts 28 in die Finisherschienen 33.  
\* Stellen Sie sicher, daß der Sensor 35 nicht mit der Detektorplatte 1 in Kontakt kommt.

7. Togliere la vite 30 dalla piastra di rilevazione 29 attaccata all'unità principale 28 e sostituire la piastra di rilevazione 29 con la piastra di rilevazione A 1 (fornita con il vassoio multi-funzionale).

8. Togliere la vite 31 dal pannello anteriore del motore 31 attaccato al gruppo unità principale 28, quindi rimuovere il pannello 32.

9. Trascinare i rulli anteriori e posteriori 34 dell'unità principale 28 dentro la guida del finisher 33.  
\* Accertarsi che il sensore 35 non tocchi la piastra di rilevazione 1.

7. 从安装在主单元组件28中的检测板托盘上取下螺钉30,并用检测板托盘A1(随多重托盘一起提供)更换检测板托盘29。

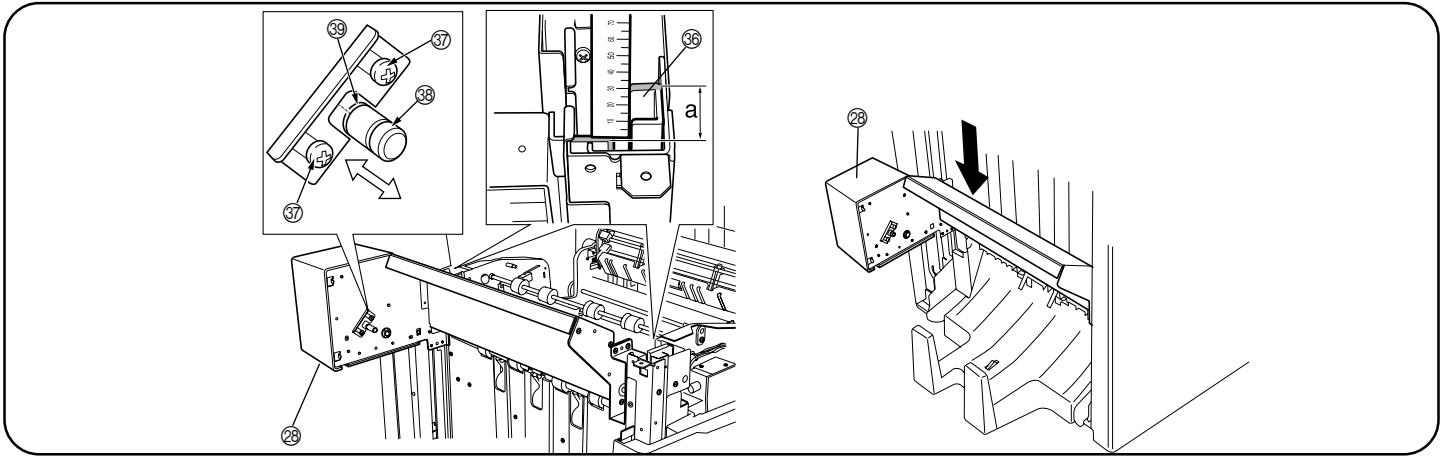
8. 从安装在主单元组件28中的马达前罩31上取下螺钉31,并卸下该马达前罩32。

9. 使主单元28的前、后辊34滑进装订装置的轨道33。  
※注意不要让感应器35与检测板1接触。

7. 組立メインユニット28に取り付いている検知板トレイ29から、ビス301本を外して同梱の検知板トレイA10に付け替える。

8. 組立メインユニット28のモータ前カバー31をビス311本を外して、取り外す。

9. 組立メインユニットの前後コロ34をフィニッシャ本体のレール33に挿入して取り付ける。  
※取り付けした検知板10にセンサ35が接触しない様に注意すること。



10. Loosen the two screws 37 of the fixing plate, slide the fixing plate upward, push the gear shaft 38 into place while holding the bottom of the main unit 28, and then lower the main unit 28 by 50 - 70 mm.
11. Using a scale, check whether the gap "a" between the main unit 28 and finisher's rail end 36 is the same at both the front and rear of the machine.
  - \* If not, repeat the above steps until the gap is the same.
12. Push the gear shaft 38 into place, lower the main unit 28 to its lowest position, return the fixing plate to its original position, and then secure them with the two screws 37.
  - \* Make sure that the fixing plate fits into the slot 39 on the gear shaft.

10. Desserrez les deux vis 37 de la plaque de fixation, faites-la glisser vers le haut, enfoncez l'arbre de transmission 38 à sa place tout en tenant la base de l'unité principale 28, puis abaissez l'unité principale 28 de 50 à 70 mm.
11. A l'aide d'une échelle graduée, vérifiez que l'écart "a" entre l'unité principale 28 et l'extrémité du rail du retoucheur 36 est identique à l'avant et à l'arrière de l'appareil.
  - \* Dans le cas contraire, répétez les étapes ci-dessus jusqu'à ce que l'écart soit identique.
12. Poussez l'arbre de transmission 38 à sa place, abaissez l'unité principale 28 au maximum, remettez la plaque de fixation à sa position d'origine, puis fixez-les à l'aide des deux vis 37.
  - \* Vérifiez que la plaque de fixation soit bien engagée dans la fente 39 de l'arbre de transmission.

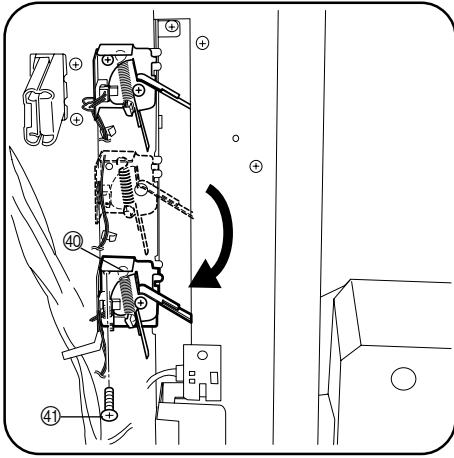
10. Afloje los dos tornillos 37 de la placa de fijación, deslice la placa de fijación hacia arriba, presione el eje de engranajes 38 hasta su sitio mientras sujeta la parte inferior de la unidad principal 28 y después baje la unidad principal 28 en 50 - 70 mm.
11. Mediante una escala, compruebe que el huelgo "a" existente entre la unidad principal 28 y el extremo del ra'l del finalizador 36 sea el mismo tanto en la parte frontal como en la parte posterior de la máquina.
  - \* Si no es así, repita los pasos descritos anteriormente hasta obtener el mismo huelgo.
12. Empuje el eje de engranajes 38 a su posición, baje la unidad principal 28 a su posición más baja, vuelva a colocar la placa de fijación a su posición original y fíjelos con los dos tornillos 37.
  - \* Asegúrese de que la placa de fijación encaja en la ranura 39 del eje de engranajes.

10. Lösen Sie die zwei Schrauben 37 der Halteplatte, schieben Sie die Halteplatte nach oben, drücken Sie den Getriebeschaft 38 hinein, während Sie die Unterseite des Hauptgerätes 28 halten, und senken Sie dann das Hauptgerät 28 um 50 - 70 mm ab.
11. Prüfen Sie mit einem Maßband, ob die Abstände "a" zwischen dem Hauptgerät 28 und dem Ende der Finisherschiene 36 an Vorder- und Rückseite des Gerätes identisch sind.
  - \* Ist dies nicht der Fall, wiederholen Sie die obigen Schritte, bis die Abstände übereinstimmen.
12. Drücken Sie den Getriebeschaft 38 hinein, senken Sie das Hauptgerät 28 auf die Tiefstposition ab, bringen Sie die Halteplatte wieder in ihre ursprüngliche Position, und befestigen Sie dann die Teile mit den zwei Schrauben 37.
  - \* Stellen Sie sicher, dass die Halteplatte in der Nut 39 des Getriebeschafte sitzt.

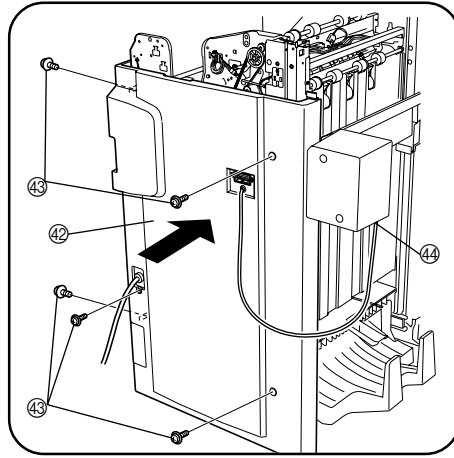
10. Allentare le due viti 37 della piastra di fissaggio, trascinare la piastra di fissaggio verso l'alto, spingere in sede l'albero dell'ingranaggio 38 tenendo ferma la parte inferiore dell'unità principale 28, e poi abbassare l'unità principale 28 di 50 - 70 mm.
11. Per mezzo di un righello, verificare che lo spazio vuoto "a" compreso tra l'unità principale 28 e l'estremità della guida del finisher 36 sia lo stesso sulla parte anteriore e sulla parte posteriore della macchina.
  - \* In caso negativo, ripetere i suddetti passi fino a quando lo spazio vuoto non risulta lo stesso.
12. Spingere in sede l'albero dell'ingranaggio 38, mettere l'unità principale 28 nella posizione più bassa, riportare la piastra di fissaggio nella posizione originale, quindi fissare per mezzo delle due viti 37.
  - \* Accertarsi che la piastra di fissaggio sia inserita nella tacca 39 dell'albero dell'ingranaggio.

10. 松开固定板的2颗螺钉37，边支撑主单元28的下部的同时，向上滑动该固定板，并将齿轮轴38压到正确位置，然后将主单元28降低50~70mm。
11. 用刻度尺确认在主机的前面和后面，主单元28与装订装置轨道端部36之间的间隙"a"是否相同。  
※如果"a"的间隙与主机的前面和后面不同时，请反复上述步骤调整到相同为止。
12. 向下按压齿轮轴38，将主单元28降到最低位置，使固定板回到原位，然后用2颗螺钉37将其固定。  
※固定板应嵌入齿轮轴的槽39中。

10. 固定板のビス37を緩め、固定板を上側にスライドした状態で組立メインユニット28の下部を支えながらギヤー軸38を押し込み、組立メインユニット28を50~70mm下げる。
11. 組立メインユニット28とフィニッシャ本体のレール端面36との高さaが機械の前と後で等しくなっているか、スケールを用いて確認する。  
※高さaが機械の前と後で異なる場合は、等しくなるようにセットし直すこと。
12. ギヤー軸38を押し込み、組立メインユニット28を一番まで下げ、固定板を元に戻してビス372本で締め付ける。  
※ギヤー軸の溝39に固定板がはまる位置であること。



13. Insert the two lugs of the motor front cover ② into the rectangular holes on the main unit ②, and secure them with the screw ③.
14. Remove the screw ④ from the mid-point detecting sensor ④ located at the finisher's rear side panel, lower the sensor and secure it.



15. Reinstall the finisher's rear cover ④ with the five screws ④.
16. Reconnect the 2-pin connector ④ of the main unit.

The above steps 6 to 16 are required when installing the multi job tray and centerfold unit as a set.  
It is not necessary for these steps to be carried out if you are installing only the multi job tray.

13. Insérez les deux taquets du couvercle avant du moteur ② dans les orifices rectangulaires de l'unité principale ② et fixez-les à l'aide de la vis ③.
14. Retirez la vis ④ du capteur de détection du milieu ④ situé sur le panneau arrière du retoucheur, abaissez le capteur et fixez-le.

15. Réinstallez le couvercle arrière du retoucheur ④ à l'aide des cinq vis ④.
16. Reconnectez le connecteur 2 broches ④ de l'unité principale.

Les étapes 6 à 16 ci-dessus sont nécessaires à l'installation de l'ensemble plateau multitâches et unité pour pages centrales dépliantes.  
Si vous n'installez que le plateau multitâches, ces étapes ne sont pas nécessaires.

13. Introduzca los dos salientes de la tapa frontal del motor ② en los orificios rectangulares de la unidad principal ② y fíjelos mediante los tornillos ③.
14. Quite el tornillo ④ del sensor de detección del punto medio ④ situado en el panel lateral posterior del finalizador, baje el sensor y fíjelo.

15. Vuelva a instalar la tapa posterior del finalizador ④ mediante los cinco tornillos ④.
16. Conecte nuevamente el conector de 2 patillas ④ de la unidad principal.

Los pasos 6 a 16 descritos anteriormente son necesarios para instalar la bandeja multitrabajos y la unidad de plegado central como un juego.  
No es necesario realizar estos pasos si únicamente va a instalar la bandeja multitrabajos.

13. Schieben Sie die beiden Nasen der vorderen Motorabdeckung ② in die quadratischen Löcher am Hauptgerät ②, und befestigen Sie die Abdeckung mit der Schraube ③.
14. Entfernen Sie die Schraube ④ vom Mittelpunkt-Erkennungssensor ④ von der Finisher-Rückwand, senken Sie den Sensor ab, und befestigen Sie ihn wieder.

15. Befestigen Sie die Finisherrückwand ④ wieder mit den fünf Schrauben ④.
16. Schließen Sie den 2-poligen Steckverbinder ④ des Hauptgeräts wieder an.

Die obigen Schritte 6 bis 16 sind erforderlich, wenn das Multi-Job-Fach und die Mittelfalteinheit zusammen installiert werden.  
Diese Schritte müssen nicht durchgeführt werden, wenn Sie nur das Multi-Job-Fach installieren.

13. Inserire i due piedini V del pannello anteriore del motore nei fori rettangolari dell'unità principale R, quindi fissarli per mezzo della vite U.
14. Togliere la vite ④ dal sensore di rilevamento punto centrale ④, situato sul lato posteriore del finisher, abbassare il sensore e fissarlo.

15. Montare il pannello posteriore ④ del finisher per mezzo delle cinque viti ④.
16. Collegare il connettore a 2 pin ④ dell'unità principale.

I passi da 6 a 16 devono essere eseguiti, qualora si installi come set il vassoio multi-funzionale e l'unità centro-piega.  
Se si installa solo il vassoio multi-funzionale, i suddetti passi non sono necessari.

13. 将马达前罩②的两个卡爪插入主单元②的角孔并用螺钉③将它们固定。
14. 从位于装订装置的后侧面板的中点检测感应器④上取下螺钉④,降低感应器的位置并将其固定。

15. 用5颗螺钉④重新安装装订装置后罩④。
16. 重新接上主单元的2-针连接器④。

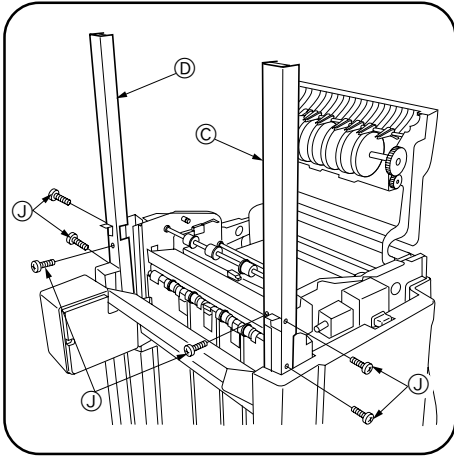
上述6至16是当将多重托盘和折页单元配套安装时所必需的步骤。  
如果仅安装多重托盘,则不必执行这些步骤。

13. 組立メインユニット②のモータ前カバー②のツメ2箇所を角穴に挿入して、ビス③1本で取り付ける。
14. フィニッシャー後側板の中間検知センサ④の固定ビス④1本を外し、取付位置を下側に付け替える。

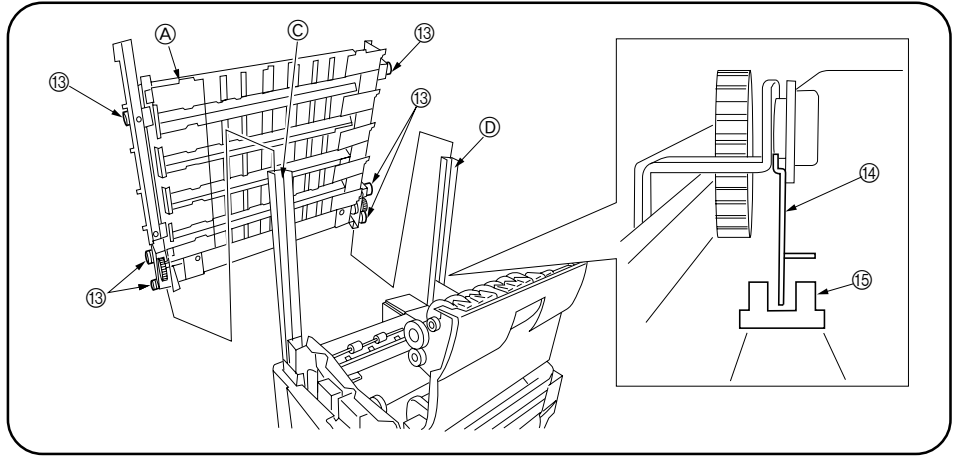
15. フィニッシャーの後カバー④を、ビス④5本で元通り取り付け。
16. 組立メインユニットの2Pコネクタ④を元通り接続する。

中折りユニットを、セットで設置する場合のみ手順6~16の作業が必要です。  
マルチジョブトレイのみを設置する場合は、手順6~16の作業を行う必要がありません。





17. Attach the bin front guide plate **C** and bin rear guide plate **D** to the finisher by inserting the claws on plates into the finisher frame and lock in place with three BVM4 × 6 binding screws **J** each.



18. Attach the multi job tray **A** to the bin front guide plate **C** and bin rear guide plate **D** by inserting the six pulleys **B** at the tray front and rear into the plates.

**Note:** Make sure that the shading plate **14** at the rear of the multi job tray **A** does not make contact with the sensor **15**.

17. Fixer la plaque du guide avant du bac **C** et la plaque du guide arrière du bac **D** au retoucheur en insérant les pinces des plaques dans le cadre du retoucheur et en les bloquant avec trois vis de raccordement BVM4 × 6 **J** chacune.

18. Fixer le plateau multitâches **A** à la plaque du guide avant du bac **C** et à la plaque du guide arrière du bac **D** en insérant les six poulies **B** se trouvant à l'avant et à l'arrière du plateau dans les plaques.

**Remarque:** S'assurer que la plaque protectrice **14** se trouvant à l'arrière du plateau multitâches **A** n'entre pas en contact avec le capteur **15**.

17. Anexe la placa de la guía frontal de la bandeja **C** y la placa de la guía posterior de la bandeja **D** al finalizador al insertar los ganchos de las placas en el marco del finalizador, y asegúrelas en su lugar usando tres tornillos de sujeción BVM4 × 6 **J**, para cada una.

18. Anexe la bandeja multitrabajos **A** a la placa de la guía frontal de la bandeja **C** y a la placa de la guía posterior de la bandeja **D** insertando las seis poleas **B** del frente y de la parte posterior de la bandeja en las placas.

**Nota:** Asegúrese que la placa de sombreado **14** de la parte posterior de la bandeja multitrabajos **A** no haga contacto con el sensor **15**.

17. Bringen Sie die vordere Führungsplatte des Schachts **C** und hintere Führungsplatte des Schachts **D** am Fixierer an, indem Sie die Klauen auf den Platten im Fixiererrahmen einsetzen und mit jeweils drei BVM4 × 6 Verbundschrauben **J** befestigen.

18. Bringen Sie das Multi-Job-Fach **A** an die vordere Führungsplatte des Schachts **C** und hintere Führungsplatte des Schachts **D** an, indem Sie die sechs Rollen **B** an der Vorderseite und Rückseite des Fachs in die Platten einführen.

**Hinweis:** Stellen Sie sicher, daß die Schattenplatte **14** auf der Rückseite des Multi-Job-Fachs **A** nicht mit dem Sensor **15** in Kontakt kommt.

17. Fissare la piastra della guida anteriore del contenitore **C** e la piastra della guida posteriore del contenitore **D** alla finitrice, inserendo le griffe posizionate sulle piastre nella struttura della finitrice e bloccarle in posizione servendosi di tre viti di serraggio BVM4 × 6 **J** per ciascuna di esse.

18. Fissare il vassoio multi-funzionale **A** alla piastra della guida anteriore del contenitore **C** e alla piastra della guida posteriore del contenitore **D**, inserendo nelle piastre le sei pulegge **B** che si trovano sulla parte anteriore e posteriore del vassoio.

**Nota:** Accertarsi che la piastra di protezione **14** che si trova sulla parte posteriore del vassoio multi-funzionale **A** non venga a contatto con il sensore **15**.

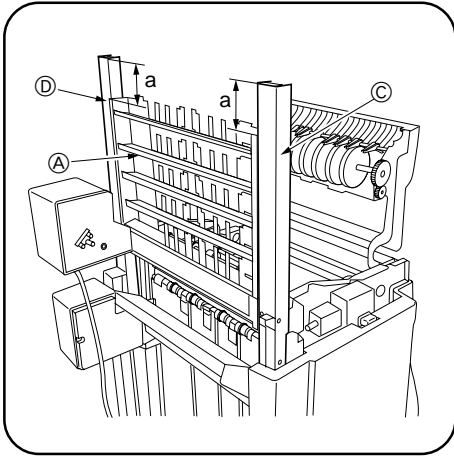
17. 将排纸箱导向板前 **C** 及排纸箱导向板后 **D** 的卡爪插入订装装置的框架中，并将其安装到订装装置上，各用3颗BVM4 × 6 连接螺钉 **J** 固定。

18. 将6颗前后滚轮 **B** 插入排纸箱导向板前 **C** 及排纸箱导向板后 **D** 安装多重托盘 **A**。  
※ 请注意不要使多重托盘 **A** 后侧的遮光板 **14** 接触传感器 **15**。

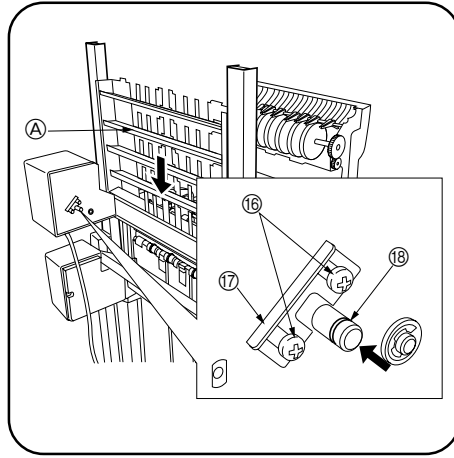
17. ビン案内板前**C**およびビン案内板後**D**のツメをフィニッシャのフレームに挿入してフィニッシャに取り付け、BVM4×6パイロンドビス**J**各3本で固定する。

18. マルチジョブトレイ**A**をビン案内板前**C**およびビン案内板後**D**に前後の口**B**6個を挿入して取り付ける。

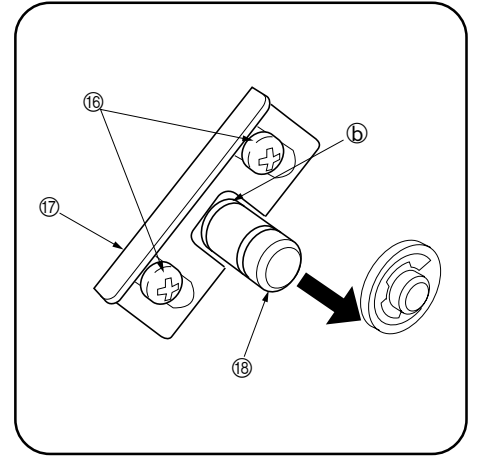
※ マルチジョブトレイ**A**後側の遮光板**14**がセンサ**15**に接触しないように注意すること。



**19.** Measure the height "a" against the scale to make sure that the multi job tray (A) is positioned properly to stay level from front to rear.  
If the height "a" is not the same at the front and rear, the multi job tray (A) may not be positioned on a level plane. Install the tray again.



**20.** Loosen the two screws (16).  
**21.** With the retainer (17) slid upward, push in the gear shaft (18) while holding the bottom of the multi job tray (A). Then, lower the multi job tray (A) by about 30 mm.



**22.** Pull out the gear shaft (18), slide the retainer (17) to its original position and retighten the two screws (16).  
**Note:** Make sure the gear shaft (18) is positioned so that the retainer (17) will be engaged in groove "b" on the shaft.

**19.** Mesurer la hauteur "a" contre l'échelle pour s'assurer que le plateau multitâches (A) est en position correcte et restera nivelé sur toute sa longueur.  
Si la hauteur "a" à l'avant et à l'arrière n'est pas identique, le plateau multitâches (A) ne se trouvera pas sur un plan horizontal. Réinstaller le plateau.

**20.** Relâcher les deux vis (16).  
**21.** Avec l'arrêt (17) vers le haut, enfoncez l'arbre de transmission (18) tout en tenant la base du plateau multitâches (A). Ensuite, abaissez le plateau multitâches (A) d'environ 30 mm.

**22.** Tirer sur l'arbre de transmission (18), faire coulisser l'arrêt (17) vers sa position initiale puis resserrer les deux vis (16).  
**Remarque:** S'assurer que la position de l'arbre de transmission (18) permette à l'arrêt (17) de s'engager dans la fente "b" de l'arbre.

**19.** Mida la altura "a" usando la escala para asegurarse de que la bandeja multitrabajos (A) se encuentra posicionada adecuadamente de modo que permanece nivelada desde el frente hasta la parte posterior.  
Si la altura "a" no es la misma en la parte frontal y posterior, la bandeja multitrabajos (A) podría no estar posicionada en un plano nivelado. Instale la bandeja de nuevo.

**20.** Afloje los dos tornillos (16).  
**21.** Con el retenedor (17) deslizado hacia arriba, empuje el eje (18) mientras sujeta la parte inferior de la bandeja multitrabajos (A). Luego, baje la bandeja multitrabajos (A) unos 30 mm.

**22.** Hale el eje (18), deslice el retenedor (17) hasta colocarlo en su posición original y vuelva a apretar los dos tornillos (16).  
**Nota:** Asegúrese de que el eje (18) se encuentre posicionado de modo que el retenedor (17) pueda ser enganchado en la hendidura "b" del eje.

**19.** Messen Sie die Höhe "a" an der Skalierung, um sicherzustellen, daß das Multi-Job-Fach (A) korrekt positioniert ist und eben steht vorn und hinten.  
Falls die Höhe "a" nicht die gleiche ist vorn und hinten, ist das Multi-Job-Fach (A) vielleicht nicht auf einer ebenen Fläche installiert. Installieren Sie das Fach erneut.

**20.** Lösen Sie die zwei Schrauben (16).  
**21.** Mit dem Halter (17) nach oben geschoben, schieben Sie den Getriebeschaft (18), während Sie den Boden des Multi-Job-Fachs (A) halten. Senken Sie dann das Multi-Job-Fach (A) um etwa 30 mm.

**22.** Ziehen Sie den Getriebeschaft (18) heraus, schieben Sie den Halter (17) in seine originale Position, und ziehen Sie die zwei Schrauben (16) wieder fest.  
**Hinweis:** Stellen Sie sicher, daß der Getriebeschaft (18) so positioniert ist, daß der Halter (17) in Rille "b" auf dem Schaft einrastet.

**19.** Misurare l'altezza "a" rispetto alla scala, per accertarsi che il vassoio multi-funzionale (A) sia posizionato correttamente e che sia perfettamente parallelo al piano.  
Se esistono discrepanze di altezza "a" tra la parte posteriore e quella anteriore, non è possibile posizionare su un piano orizzontale il vassoio multi-funzionale (A). Installare nuovamente il vassoio.

**20.** Allentare le due viti (16).  
**21.** Con il cursore del fermo (17) fatto scivolare verso l'alto, spingere all'interno l'albero dell'ingranaggio (18), mantenendo il fondo del vassoio multi-funzionale (A). Abbassare quindi il vassoio (A) di circa 30 mm.

**22.** Estrarre l'albero dell'ingranaggio (18), riportare il fermo (17) alla posizione originaria e stringere nuovamente le due viti (16).  
**Nota:** Accertarsi che l'albero dell'ingranaggio (18) sia posizionato in modo che il fermo (17) si trovi nella scanalatura "b" sull'albero.

**19.** 用刻度尺确认多重托盘 (A) 的高度a在机器前后是否等同。  
在机器前后的高度a不同时, 多重托盘 (A) 很可能安装得歪斜了, 因此需重新安装。

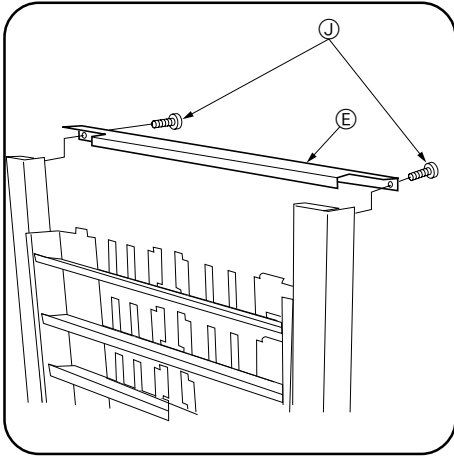
**20.** 松动2颗螺钉 (16)。  
**21.** 在向上侧滑动固定板 (17) 的情况下, 边支撑多重托盘 (A) 的下部, 边压下齿轮轴 (18), 降下多重托盘 (A) 约30mm。

**22.** 拉出齿轮轴 (18), 将固定板 (17) 放回原处, 拧紧2颗螺钉 (16)。  
\* 固定板 (17) 应在嵌入齿轮轴 (18) 的槽b的位置上。

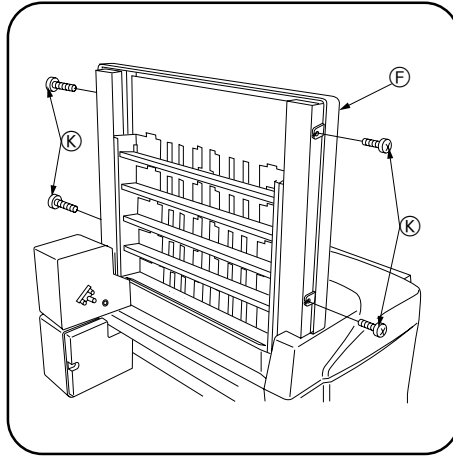
**19.** マルチジョブトレイ(A)の高さaが、機械前後で等しくなっているかスケールを用いて確認する。  
高さaが機械前後で異なる場合は、マルチジョブトレイ(A)が斜めにセットされている恐れがあるので再セットし直す。

**20.** ビス(16)2本を緩める。  
**21.** 固定板(17)を上側へスライドした状態で、マルチジョブトレイ(A)の下部を支えながらギヤ軸(18)を押し込み、マルチジョブトレイ(A)を約30mm下げる。

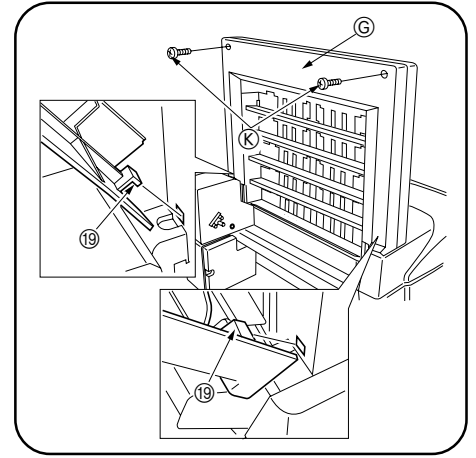
**22.** ギヤ軸(18)を引き出し、固定板(17)を元に戻してビス(16)2本を締め付ける。  
\* ギヤ軸(18)の溝bに固定板(17)がはまる位置にあること。



23. Attach the bin guide plate retainer (E) with two BVM4 x 6 binding screws (J).
24. Reattach the top cover (5) with the nine screws (4) removed in step 2, keeping the upper cover (3) open halfway to enable proper attaching.



25. Attach the right cover (F) with four M4 x 8 TP screws (K).



26. Attach the left cover (G) by inserting the two pegs (19) into the square holes, and lock in place with two M4 x 8 TP screws (K).

23. Fixer l'arrêtoir de la plaque du guide du bac (E) à l'aide de deux vis de raccordement BVM4 x 6 (J).
24. Refixer le couvercle du haut (5) à l'aide des neuf vis (4) retirées à l'étape 2, tout en maintenant le couvercle supérieur (3) à moitié ouvert afin de permettre une bonne fixation.

25. Fixer le couvercle droit (F) avec quatre vis M4 x 8 TP (K).

26. Fixer le couvercle gauche (G) en insérant les deux points d'appui (19) dans les orifices carrés, et les bloquer en place à l'aide de deux vis M4 x 8 TP (K).

23. Anexe el retenedor de la placa de la guía de la bandeja (E) usando dos tornillos de sujeción BVM4 x 6 (J).
24. Vuelva a anexas la cubierta tope (5) usando los nueve tornillos (4) que quitó en el paso 2, manteniendo la cubierta superior (3) abierta a medias a fin de facilitar la instalación correcta.

25. Anexe la tapa derecha (F) usando cuatro tornillos TP M4 x 8 (K).

26. Anexe la tapa izquierda (G) al insertar las dos clavijas (19) en los huecos cuadrados, y asegure en su lugar usando dos tornillos TP M4 x 8 (K).

23. Bringen Sie den Führungsplattenhalter (E) des Schachts mit zwei BVM4 x 6 Verbundschrauben (J) an.
24. Bringen Sie die höhere Abdeckung (5) mittels der neun in Schritt 2 entfernten Schrauben (4) wieder an, und halten Sie dabei die obere Abdeckung (3) zum leichteren Anbringen halbswegs offen.

25. Bringen Sie die rechte Abdeckung (F) mit vier M4 x 8 TP Schrauben (K) an.

26. Bringen Sie die linke Abdeckung (G) an, indem Sie die zwei Klammern (19) in die quadratischen Löcher einsetzen, und befestigen Sie sie mit zwei M4 x 8 TP Schrauben (K).

23. Fissare il fermo della piastra della guida del contenitore (E) con due viti di serraggio BVM4 x 6 (J).
24. Fissare nuovamente la copertura superiore (5) con le nove viti (4) rimosse al punto 2, mantenendo il pannello superiore (3) aperto per metà, in modo da consentire un fissaggio adeguato.

25. Fissare il pannello destro (F) con quattro viti TP M4 x 8 (K).

26. Fissare il pannello sinistro (G) inserendo i due picchetti (19) nei fori quadrati e bloccarlo in posizione, servendosi di due viti TP M4 x 8 (K).

23. 用2顆BVM4 x 6连接螺釘 (J) 安裝排紙箱導向板固定板 (E)。
24. 邊傾斜地打開上罩 (3)，邊用9顆在步驟2中取下的螺釘 (4) 按原樣安裝頂罩 (5)。

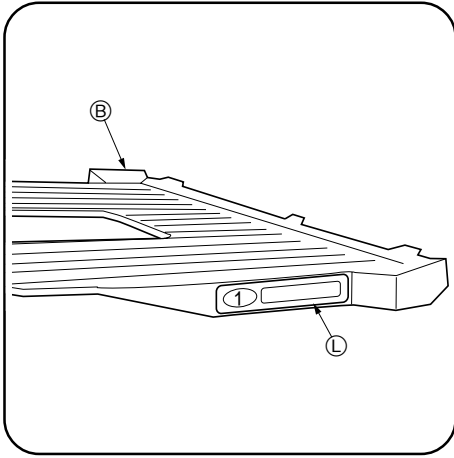
25. 用4顆M4 x 8TP螺釘 (K) 安裝右罩 (F)。

26. 將2處左罩 (G) 的卡爪 (19) 插入角孔安裝，用2顆M4 x 8TP螺釘 (K) 固定。

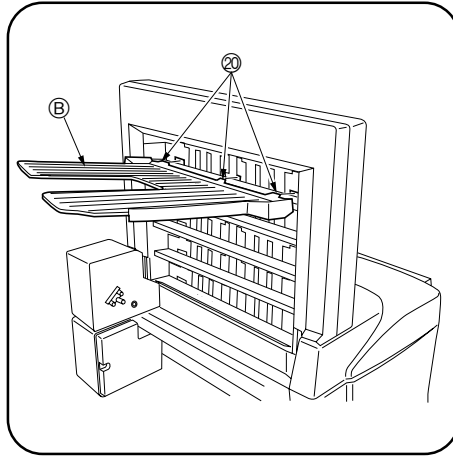
23. ビン案内板固定板(E)をBVM4 x 6バインドビス(4)2本で取り付けます。
24. 上カバー(3)を斜めに開きながら天カバー(5)を手順2で外したビス(4)9本で元通りに取り付けます。

25. 右カバー(F)をM4 x 8 TPビス(K)4本で取り付けます。

26. 左カバー(G)のツメ(19)2カ所を角穴に挿入して取り付け、M4 x 8 TPビス(K)2本で固定する。



27. Affix a bin No. label (L) to each of the five eject bins (B).



28. Attach the eject bin (B) with the label (L) No.1 affixed at the uppermost shelf of the multi job tray (A) by inserting the three claws (C) into the square holes.

27. Apposer une étiquette pour n° de bac (L) sur chacun des cinq bacs d'éjection (B).

28. Fixer le bac d'éjection (B) avec l'étiquette (L) n° 1 apposée à l'étage le plus élevé du plateau multitâches (A) en insérant les trois pinces (C) dans les orifices carrés.

27. Pegue una etiqueta con No. de bandeja (L) a cada una de las cinco bandejas de expulsión (B).

28. Anexe la bandeja de expulsión (B) con la etiqueta (L) No. 1 pegada en la repisa de más arriba de la bandeja multitrabajos (A) al insertar los tres ganchos (C) en los huecos cuadrados.

27. Bringen Sie einen Schachtnummern-Aufkleber (L) auf jede der fünf Auswurfschächte (B) an.

28. Bringen Sie den Auswurfschacht (B) mit dem Aufkleber (L) Nr.1 an der obersten Ablage des Multi-Job-Fachs (A) an, indem Sie die drei Klauen (C) in die quadratischen Löcher einsetzen.

27. Posizionare un'etichetta con il numero del contenitore (L) a ciascuno dei cinque contenitori di espulsione (B).

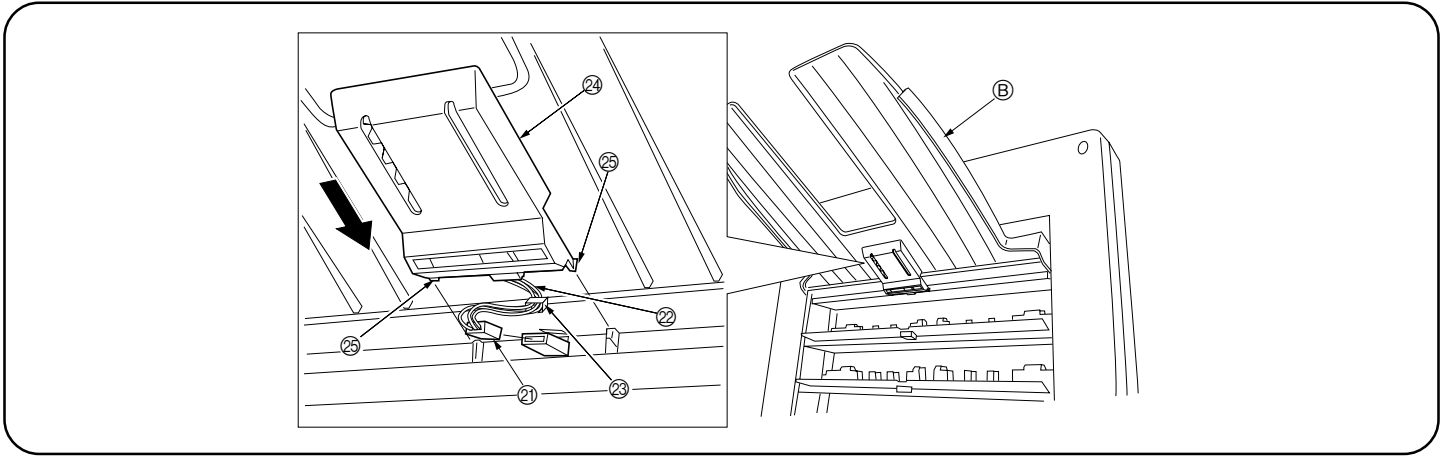
28. Fissare il contenitore di espulsione (B) con l'etichetta (L) N. 1 alla mensola del vassoio multi-funzionale (A) posizionata più in alto, inserendo le tre griffe (C) nei fori quadrati.

27. 将排纸箱号码标签 (L) 贴在5个排纸箱 (B) 上。

28. 将贴有No.1的排纸箱号码标签 (L) 的排纸箱 (B) 的3处卡爪 (C) 插入角孔，安装到多重托盘 (A) 的最上层。

27. ビンNo.ラベル(L)を排出ビン(B)5個に貼り付ける。

28. No.1のビンNo.ラベル(L)が貼り付けられている排出ビン(B)をマルチジョブトレイ(A)の最上段に、ツメ(C)3カ所を角穴にはめ込んで取り付ける。



29. Connect the 3-pin connector ⑳ at the back side of the eject bin ㉞.
30. Fit the cable ㉒ of the 3-pin connector ㉑ to the inside of the eject bin ㉞ and lock down with the cable retainer ㉓.
31. Slide the eject bin lid ㉔ into position and lock in place by inserting the two pegs ㉕ into the square holes.  
**Note:** Make sure that the cable ㉒ is tidily fitted and not caught in the eject bin lid ㉔.
32. Repeat steps 28 to 31 to attach the other four eject bins ㉞.  
**Note:** Attach the eject bins ㉞ in the order of the bin No. labels ㉟ so that the bin with the label No.1 is at the uppermost shelf, No.2 at the second and so forth.

29. Connecter le connecteur à 3 broches ㉑ à l'arrière du bac d'éjection ㉞.
30. Introduire le câble ㉒ du connecteur à 3 broches ㉑ dans le bac d'éjection ㉞ et le bloquer à l'aide de l'arrêteur du câble ㉓.
31. Faire coulisser le couvercle du bac d'éjection ㉔ et le fixer en place en insérant les deux points d'appui ㉕ dans les orifices carrés.  
**Remarque:** S'assurer que le câble ㉒ est mis en place correctement et n'est pas coincé avec le couvercle du bac d'éjection ㉔.
32. Répéter les étapes 28 à 31 pour fixer les quatre autres bacs d'éjection ㉞.  
**Remarque:** Fixer les bacs d'éjection ㉞ en suivant l'ordre des étiquettes pour n° de bac ㉟ de telle façon que l'étiquette n° 1 se trouve à l'étage le plus élevé, l'étiquette n° 2 au second étage et ainsi de suite.

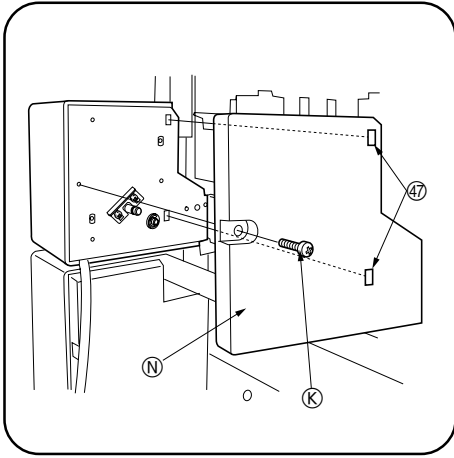
29. Conecte el conector de 3 pernos ㉑ en el lado posterior de la bandeja de expulsión ㉞.
30. Encaje el cable ㉒ del conector de 3 pernos ㉑ en el lado interior de la bandeja de expulsión ㉞ y asegúrelo usando el retenedor de cable ㉓.
31. Deslice la tapa de la bandeja de expulsión ㉔ hasta que quede en posición y asegúrela en su lugar insertando dos clavijas ㉕ en los huecos cuadrados.  
**Nota:** Asegúrese de que el cable ㉒ se encuentre cuidadosamente colocado y que no se encuentre atrapado en la tapa de la bandeja de expulsión ㉔.
32. Repita los pasos del 28 al 31 para anexas las otras cuatro bandejas de expulsión ㉞.  
**Nota:** Anexe las bandejas de expulsión ㉞ en el orden de sus etiquetas de No. de bandeja ㉟ de modo que la bandeja con la etiqueta No. 1 sea la de la repisa de más arriba, la No. 2 la segunda, y así sucesivamente.

29. Schliessen Sie den 3poligen Steckverbinder ㉑ auf der Rückseite des Auswurfschachts ㉞ an.
30. Legen Sie das Kabel ㉒ des 3poligen Steckverbinders ㉑ in das Innere des Auswurfschachts ㉞, und befestigen Sie es mit dem Kabelhalter ㉓.
31. Schieben Sie den Auswurfschachtdeckel ㉔ in Position, und befestigen Sie ihn durch Einsetzen der zwei Klammern ㉕ in die quadratischen Löcher.  
**Hinweis:** Stellen Sie sicher, daß das Kabel ㉒ sauber verlegt ist und nicht im Auswurfschachtdeckel ㉔ geklemmt werden kann.
32. Wiederholen Sie Schritte 28 bis 31, wenn Sie die verbleibenden vier Auswurfschächte ㉞ anbringen.  
**Hinweis:** Bringen Sie die Auswurfschächte ㉞ in der Reihenfolge der Schachtnummern-Aufkleber ㉟ so an, daß der Schacht mit Aufkleber Nr. 1 an der obersten Ablage und Nr.2 an der darunter u.s.w. angebracht ist.

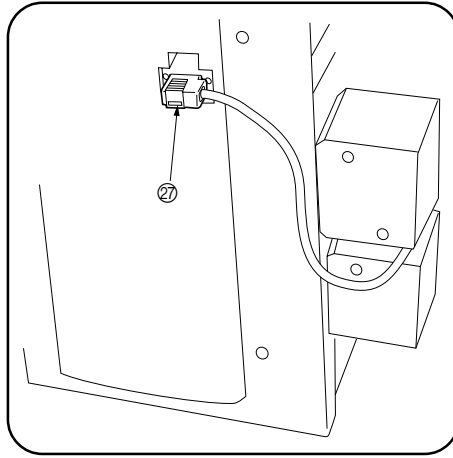
29. Collegare il connettore a 3 piedini ㉑ al lato posteriore del contenitore di espulsione ㉞.
30. Inserire il cavo ㉒ del connettore a 3 piedini ㉑ all'interno del contenitore di espulsione ㉞ e bloccarlo col fermo del cavo ㉓.
31. Far scivolare in posizione il coperchio del contenitore di espulsione ㉔ e bloccarlo inserendo i due picchetti ㉕ nei fori quadrati.  
**Nota:** Accertarsi che il cavo ㉒ sia bene inserito e che non sia bloccato dal coperchio del contenitore di espulsione ㉔.
32. Ripetere i passi da 28 a 31 per fissare gli altri quattro contenitori di espulsione ㉞.  
**Nota:** Fissare i contenitori di espulsione ㉞ nell'ordine indicato dalle etichette con il numero del contenitore ㉟, in modo che il contenitore con l'etichetta N. 1 si trovi sulla mensola posizionata più in alto, che quello con l'etichetta N. 2 si trovi sulla seconda e così via.

29. 连接排纸箱 ㉞ 下侧的3P接头 ㉑。
30. 将3P接头 ㉑ 的电线 ㉒ 插入排纸箱 ㉞ 的内部，用压线板 ㉓ 固定。
31. 滑动排纸箱盖 ㉔，将2处卡爪 ㉕ 嵌入角孔固定。  
※此时，务必确认从排纸箱盖 ㉔ 中有没有露出电线 ㉒ 及排纸箱盖 ㉔ 有没有压住电线 ㉒。
32. 同样进行步骤28~31，安装剩下的4个排纸箱 ㉞。  
※按排纸箱号码标签 ㉟ 的号码即从上往下1、2、3…的次序，安装各个排纸箱 ㉞。

29. 排出ビン㉞下側の3Pコネクタ㉑を接続する。
30. 3Pコネクタ㉑の電線㉒を排出ビン㉞の内部に押し込んで、線押さえ㉓で留める。
31. 排出ビンフタ㉔をスライドし、ツメ㉕2カ所を角穴にはめ込んで固定する。  
※排出ビンフタ㉔から電線㉒がはみ出したり、はさみ込まれていないか確認すること。
32. 同様に手順28~31を行い、残り4個の排出ビン㉞を取り付ける。  
※ビンNo.ラベル㉟のNo.が上から1、2、3…の順番で、各排出ビン㉞を取り付けること。



33. Insert the two lugs ④⑦ of the motor front cover ① into the rectangular holes, and secure them with the screw ⑧.



34. Connect the signal cable ②⑦ of the multi job tray ① to the finisher connector.

35. Plug the copier's power cable into a wall outlet and turn the copier on from the main switch.

36. Make a test copy and check the multi job tray ① performs properly.

33. Insérez les deux taquets ④⑦ du couvercle avant du moteur ① dans les orifices rectangulaires et fixez-les à l'aide de la vis ⑧.

34. Connecter le câble d'interface ②⑦ du plateau multitâches ① au connecteur du retoucheur.

35. Connecter le câble d'alimentation du copieur à une prise murale et mettre le copieur sous tension en appuyant sur l'interrupteur principal.

36. Faire une copie de test et vérifier le bon fonctionnement du plateau multitâches ①.

33. Introduzca los dos salientes ④⑦ de la tapa frontal del motor ① en los orificios rectangulares y fíjelos con el tornillo ⑧.

34. Conecte el cable de señal ②⑦ de la bandeja multitrabajos ① al conector del finalizador.

35. Conecte el cable de alimentación de la copiadora en un receptáculo de pared y encienda la copiadora usando el interruptor principal.

36. Haga una copia de prueba y compruebe que la bandeja multitrabajos ① funciona adecuadamente.

33. Schieben Sie die beiden Nasen ④⑦ der vorderen Motorabdeckung ① in die quadratischen Löcher, und befestigen Sie die Abdeckung mit der Schraube ⑧.

34. Schliessen Sie das Signalkabel ②⑦ des Multi-Job-Fachs ① an den Steckverbinder des Fixierers an.

35. Stecken Sie das Netzkabel des Kopierers in eine Wandsteckdose, und schalten Sie den Kopierer am Hauptschalter an.

36. Machen Sie eine Testkopie, und prüfen Sie die einwandfreie Funktion des Multi-Job-Fachs ①.

33. Inserire i due piedini ④⑦ del pannello anteriore del motore ① nei fori rettangolari, quindi fissarli per mezzo della vite ⑧.

34. Collegare il cavo del segnale ②⑦ del vassoio multi-funzionale ① al connettore della finitrice.

35. Inserire il cavo di alimentazione della fotocopiatrice in una presa a muro e accendere la fotocopiatrice utilizzando l'interruttore principale.

36. Eseguire una copia di prova e verificare che il vassoio multi-funzionale ① funzioni correttamente.

33. 将马达前罩 ① 的2处卡爪 ④⑦ 插入角孔安装, 用1颗螺钉 ⑧ 固定。

34. 将多重托盘 ① 的信号线 ②⑦ 连接到订装装置的接头。

35. 将复印机主体的电源插头插入插座, 打开主电源。

36. 进行试印, 确认多重托盘 ① 是否正常工作。

33. モーター前カバー①のツメ④⑦2カ所を角穴に挿入して取り付け、ビス⑧1本で固定する。

34. マルチジョブトレイ①の信号線②⑦をフィニッシャのコネクタに接続する。

35. 複写機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。

36. テストコピーをおこない、マルチジョブトレイ①が正常に動作することを確認する。

**MEMO:**

