

# 製本屋さん製本機 取扱い説明書

不十分ですが3機種共用の取り扱い説明書です。



## も く じ

■ 「安全にご使用していただくために」	.....	2
■ 各部の名前とはたらき	.....	2
■ 製本屋さんの製本工程	.....	3
■ 製本機前準備	.....	4
■ 用紙の揃え方	.....	5
■ 用紙のセット	.....	6
■ 突出量の変更	.....	6
■ A 5型製本機の使い方	.....	9
■ 仕様	.....	10
■ お手入れ	.....	11

## ■ 「安全にご使用していただくために」

### ● 製本機



鉄、ステンレスなどの金属製品で「安全」には十分配慮していますが、初めてのご使用前にもう一度エッジ部分に危険がないか確かめてください。

また、落としたり、倒したりして足など怪我をしないようお願いいたします。



重いので、倒れたとき机などに傷をつけることがあります。紙などの上で作業することをお奨めします。また、保管時も横向きに置くなど転倒にご配慮ください。

## ■ 各部の名称とはたらき

● **蝶ナット**：前面に2つある蝶ナットで、用紙投入口より入れた用紙束を締め付けたり、緩めたりすることができます。蝶ナットは、指で軽くたたくことにより、惰性で容易に回転します。なお、ボルト長さは80mmですが交換可能になっています。

● **側面揃え板**：用紙束の左右方向をそろえるストッパー板。

## ■ 製本屋さんの製本工程

**準備作業：** 本の中身と表紙を準備する。  
本の中身は、ページ順に並べ束ねる。折る必要があるものは折っておく。

**背揃え：** 製本機を倒立させ、蝶ナットを緩めて用紙投入口を開く。  
用紙をセットし、上下、左右を指でたたいて揃える。  
蝶ナットを締め付け、製本機を正立させる。

**糊付け：** 糊付け面を傷つけ、毛羽立たせて背部分に糊付けをする。  
紙折りしたものは表面処理しなくても強い。  
指で両サイドを押さえて広がっている背を狭くする。  
背固め補強紙（不織布など）を貼り付ける。

**乾燥と整形：** 糊付け面を乾燥させ、加圧整形する。

**表紙糊付け：** 表紙を折り糊付けする。

**仕上げ：** 両サイドと見開き部分など不揃い部分があれば カット。

## ■ 製本機前準備

### 製本可能な本の厚さの増加について

本の厚さに関係する部分は、ボルトの長さ、側面揃え板の突出長さの2箇所あります。重要な要素であるボルトだけは、大型、汎用型、A5型共に交換できるように配慮してあります。ボルト交換だけ行くと、下記(2)の制限が出ますからご注意ください。

#### (1) ボルトの長さ

左右2本あるボルトの長さにより、締付けできる用紙束の厚さが変わります。

#### (2) 側面揃え板

側面揃え板の突出長さは46～58mmで、これ以上の厚さの側面を揃えることはできません。

揃える場合は、側面揃え板の上に両面テープで別の板を貼り付ける等の工夫が必要です。また、定規などで右側を固定し、左側を指でたたいて揃えることもできます。

## ■ 用紙の揃え方

丈夫な製本のためには、糊付け面を綺麗にそろえる必要があります。用紙サイズに関係なく揃えることが出来ます。たとえ用紙幅が異なっても、そろえることができます。この場合は小口側が揃わなくなりますが仕方ありません。仕上げ時、紙やすりなどで小口側を綺麗にします。

## ■ 手順

### 1. 製本機を倒立させます

2. 蝶ナットの羽根の部分指でたたいて両サイドの蝶ナットを緩めます。
3. 両サイドの開口部に、人差し指を引っ掛けて手前に引きます。
4. 糊付け面を下にして用紙束を投入します。
5. 用紙投入口を狭めて、指で上面、左側面を軽くたたきます。用紙の上部を持ち上げて叩きつけるようにして手を離し、用紙の重力によりそろえると糊付け面である下面が綺麗に揃います。つぎに側面揃え板に向かって、用紙束の左側を指で軽くたたき、天を揃えます。



### 6. 蝶ナットを締め付けます。

最初に右の蝶ナット、次に左の蝶ナットの順にします。

### 7. 製本機を正立させます

糊付け面綺麗に揃っているか検査します。だめなら1からやり直し。

8. OKなら用紙を上から押さえて動かないかチェックします。動かない程度に蝶ナットの締め付けを調整します。

## ※ 用紙投入口の開き方

蝶ナットの羽根の部分指でたたいて両サイドの蝶ナットを緩めます。蝶ナットは摩擦がほとんどないので音を出して高速回転します。両サイドの開口部に、人差し指を引っ掛けて手前に引きます。



製本機を倒立させて用紙投入口を開くときも同様です。

## ■ 用紙のセット

### ● A4



- ・倒立させて用紙投入し、指でたたいて揃える。
- ・蝶ナットを締め付ける。
- ・180度回転し正立させる。

### ● A5

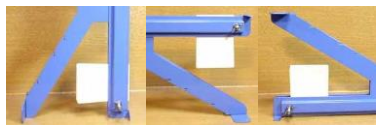


### ● A3横綴じ



- ・倒立させて用紙投入し、下面を揃えた後、左側面を指でたたいて揃える。
- ・蝶ナットを締め付ける。
- ・90度回転し側面を下にする。

### ● メモ用紙など



- ・倒立させて用紙投入し、上面および右側面を指でたたいて揃える。
- ・蝶ナットを締め付ける。
- ・正立または側面を下にして表面処理。

## ■ 用紙の揃え方・突出量の変更

製本屋さんの小型、汎用、大型製本機は、倒立して用紙を投入する場合エッジから用紙が6mm突出するように設計されています。この値を変更する方法です。冊子の厚さなどにより突出量を変更すると毛羽たて、糊付け作業が楽です。薄い冊子は3mmぐらいに減少させ、厚い本は1cmぐらいに増加させます。

下記は一例です。大きさ、厚さなどご自由に変更してご自分で作ってください。材料も厚紙、ベニヤ板、本、かまぼこ板などでも出来ます。

### ★正立時のエッジからの突出量 突出量変更板を全く使用しないとき

製本機の種類	突出量 (mm)	説明
小型/汎用/大型	6	全てサイズ。倒立で用紙投入後、正立。次に背固め作業をする。 <b>背揃え</b>
小型	-1	A5サイズ用紙。正立で用紙投入。圧縮する場合。
汎用	-2	A4サイズ用紙。正立で用紙投入。圧縮する場合。
大型	-3	A3サイズ。正立で用紙投入。圧縮する場合。

### ★突出量の変更方法 突出量変更板を敷く場所は次の4ヶ所がある。

	台を敷く場所	突出量	説明
1	倒立でエッジ下	6mm - 板厚	2枚の場合と1枚の場合。
2	倒立で両側の羽根	6mm + 板厚	両側に2枚。
3	正立で脚の間	突出量が板厚分 増加。	2枚の場合と1枚の場合。
4	正立で両側の脚	突出量が板厚分 減少。	両側に2枚。

## 例1 汎用型製本機に適用可能 カッターマットと兼用する場合



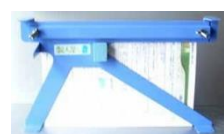
背揃えの場合の用紙のエッジからの突出量6 mmを減少する方法です。厚さ3 mmの長方形板の上に製本機を逆さまに置くと、突出量を $6 - 3 = 3$  mmにできます。

### ・作り方

100円ショップでA4サイズのカッターマット厚さ3 mmを買う。はさみで $11\text{ cm} \times 30\text{ cm}$ に切る。100円ショップでA4サイズのカッターマット厚さ1.5 mmを買う。はさみで $11\text{ cm} \times 30\text{ cm}$ に切る。材料は厚紙、木材でも大丈夫です。

### ●背揃え 倒立状態で用紙を上から投入する場合

- ・厚さ3 mmの板の上に製本機を倒立させて置く。蝶ナットをゆるめて用紙投入し、上面および左側面を指でたたいて揃える。
- ・蝶ナットを締め付ける。



・正立させると突出量は3 mm減少し **3 mm**になる。(写真左)

・蝶ナットをゆるめて、台を取り去り用紙束を引き込むと、背の面が**-2 mm**になるので、

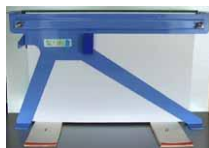
圧縮整形できる。(写真右)

## 例2. 大型製本機に適用可能 水平開き本を利用する場合



完全水平開きの可変台2個を作る。A7サイズ、厚さ1 cm、短辺綴じ。

約2 mm単位に赤色インデックスをつける。



(1) 製本機を正立させ、用紙投入口を開く。

(2) 下の両サイドに可変台の高さを同じ6 mmにして敷く。

(3) 上からA3サイズ用紙を入れる ( $-3\text{ mm} + 6\text{ mm} = 3\text{ mm}$ 突出する)。

(4) 蝶ナットで締め付ける。



## ■ A5型製本機の使い方



2005. 5. 11販売完了した木製のA5型製本機の後継機をやっと販売にこぎつけました。長い間ご迷惑をおかけしました。今迄のお客様の声をお聞きし、自信のある商品ができました。汎用型とほぼ同じ型です。背揃えを標準にしてアルミ台、スリットをなくし原価低減しました。

### 使い方



- 1) 倒立させて蝶ナットゆるめ、投入口を開きます。
- 2) 用紙束を投入します。
- 3) 指で叩いて、背と地を揃えます。



- 4) 蝶ナットを締め付けます。
- 5) 正立させます。エッジからの突出量が6mmぐらいになります
- 6) 背固めます。



写真のように蝶ナットをゆるめ用紙束を引き込むと、背がエッジ面より1mmぐらい下になります。

蝶ナットを締め付けると背を圧縮できます。

## ■ 仕様

仕様は断りなく変更することがあります。

### SE-A5S型製本機 A5用

用途	無線綴じ製本
本の厚さ	最大48mm (480枚)
本のサイズ	背揃え：糊付け面の長さ最大218mm。
材質	金属 鉄1.6t、一部ステンレス
大きさ	高さ15.5x幅28x奥行9.7(cm)
重量	1020グラム

### SE-A4S型製本機 A4用

用途	無線綴じ製本
本の厚さ	最大44mm (440枚)
本のサイズ	背揃え：糊付け面の長さ最大304mm。
材質	金属 鉄1.6t、一部ステンレス
大きさ	高さ21.8x幅37.6x奥行9.7(cm)
重量	1450グラム

### SE-A3S型製本機 A3用

用途	無線綴じ製本
本の厚さ	最大39mm (390枚)
本のサイズ	背揃え：糊付け面の長さ最大428mm。
材質	金属 鉄1.6t、一部ステンレス
大きさ	高さ30.6x幅50x奥行9.8(cm)
重量	2350グラム

### ★ 工業所有権について

特許、意匠、商標は登録済み。 類似製品の購入利用にはご注意ください。

## ■ お手入れ

製本機に付着した糊は、乾燥する前に水をつけたティッシュでふき取ってください。  
なお木工用ボンドは水溶性です。乾燥すると透明になります。

### ★ ボルトの交換方法



左の写真は取り外しているところ。

右の写真の上は6 cmのステンレス製ボルト、下は取り外した8 cmのステンレスボルト。



**使用するドライバー** ラチェットドライバーが便利です。  
プラドライバーは先端の尖り具合で#1、2、3の3種類あります。製本機のステンレスボルト交換は#3を使います。

きつく締めたボルトを#2ドライバーで緩めようとして、ボルトの頭のねじ山をつぶしてしまい苦労しました。酷暑で膨張した製本機を冷蔵庫で冷却してやっとはずすことができました。

#3ドライバーの入手が非常に難しく、100円ショップでやっと見つけました。

#2ドライバーは背表紙筋付け器具の硬さ調節に適しているドライバーです。

ラチェット機能はグリップを握ったまま、持ち替えず繰り返し左右に回すだけで、ネジを回すことができます。

6種類の差し替え用ドライバーあり、本体の中に収納できます。

製造・販売元: アイデアグッズ工房 高橋 仁  
〒465-0062 名古屋市名東区松井町342  
電話 : 052-703-1836