

注:

1. 左マージンの送り穴の中心は、A 軸の 0.13 mm (0.005 インチ) 以内に整列している必要があります。右マージンの送り穴の中心は、B 軸の 0.13 mm (0.005 インチ) 以内に整列している必要があります。
2. 任意の送り穴と別の送り穴の間は、隣の穴との間隔である 12.7 ±0.13 mm (0.50 ±0.005 インチ) の正確な倍数となっている必要があります。
3. 内径が 3.86 mm (0.152 インチ)、最大外径が 4.37 mm (0.177 インチ) で、縁がぎざぎざの送り穴が推奨されます。左右のマージンの送り穴の直径が 4.0 ±0.10 mm (0.156 ±0.004 インチ) の連続用紙も受け入れられます。
4. 用紙の破損およびジャムを避けるために、垂直のミシン目は用紙の端から 25.4 mm (1.0 インチ) 以上離れている必要があります。
5. 用紙スタッキングの最適化を図るために、水平の内部ミシン目は用紙の上端または下端から少なくとも 50.8 mm (2.0 インチ) 以上離れている必要があります。スタッカー内で早めに折り畳まれることを最小限に抑えるため、内部の水平ミシン目は用紙間のミシン目より強くする必要があります。
6. 穴から穴の幅およびその許容誤差については、表 1 に記載されています。

表 1. 穴の許容誤差

穴から穴の幅 (幅: 12.7 mm [0.5 インチ])		許容誤差		1 パックの変動	
mm	インチ	±mm	±インチ	±mm	±インチ
<203.2	<8.0	1.17	0.046	0.66	0.026
203.2 から 254.0	8.0 から 10.0	1.27	0.050	0.76	0.030
254.0 から 304.8	10.0 から 12.0	1.37	0.054	0.86	0.034
>304.8	>12.0	1.50	0.059	0.99	0.039

許容誤差は、穴から穴の最大幅の 1 インチにつき 0.76 mm (0.030 インチ) + 0.051 mm (0.002 インチ) という平面許容誤差を基準としています。

折り畳み (箱) 用紙の場合は、上記表中の「1 パックの変動値」欄は、用紙 1 パック (1 カートン) 内で期待される変動値です。用紙の許容誤差の限界は、1 回の発注内でも出荷相互間でも異なる場合があります。ただし、用紙 1 カートンまたは 1 巻につき、納入された用紙の変動値は、使用する穴から穴の幅について上記表中に記述した 1 パックの変動値を超えることはできません。