

卓上型電動式シールプレス

取扱説明書

《機能向上のため予告なく仕様変更することがあります。》

■ ご使用に際しては下記の順序で点検操作してください。

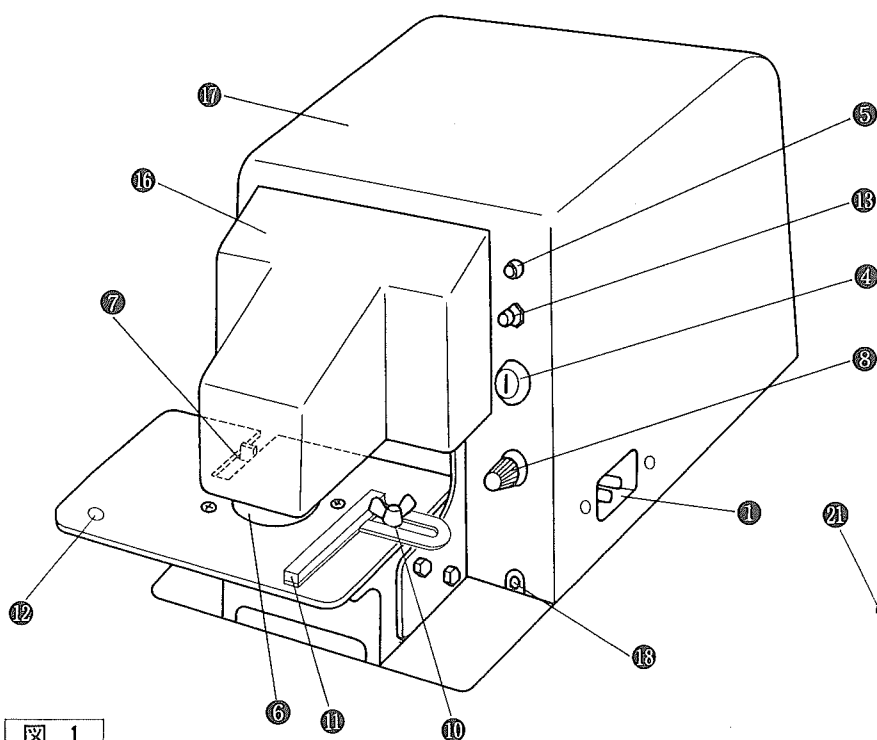
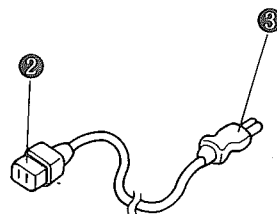
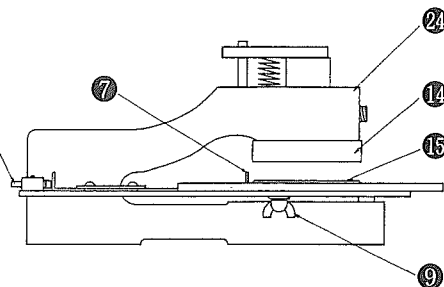


図 1

● 電源コンセントに正しく差し込んで下さい。



● プラグは機械本体に正しく差し込んで下さい。



印面ダイブロック

▶ コードは附属のものをご使用下さい。

- 1 ①の本体のコンセントへ②のプラグを完全に奥まで差し込んで下さい。
- 2 ③のプラグは電源コンセントに確実に差し込んで下さい。
- 3 ④に電源キーを差し込み、右へ回すと⑤の電源パイロットランプ（赤色）が点灯し、通電します。
これでプレス操作ができる状態です。
- 4 ⑥の隙間のある箇所へ用紙を挿入して下さい。
- 5 ⑦のマイクロスイッチのレバーに用紙が突き当たるとプレス動作を行います。
上記で駆動しないときは、⑧のヒューズを確認して下さい。（ヒューズは5Aの市販品です。）

《ご使用上の注意》

- ▶ 電源のプラグやコンセントがはずれたり、抜けかかったりしていないか時々点検して下さい。
- ▶ マーク等の出が悪い、又は用紙が切れる場合などは、印圧調整（末尾の項を参照）を行って下さい。

■ プレス用紙の位置決め

- ⑩の蝶ネジをゆるめて⑪のサイドゲージで位置決めを定めて下さい。
(左側で位置を決める場合は⑫の取付穴を使用して下さい。)
- 奥行きは⑭のマイクスイッチ用レバーが突き当てになり、テーブルの左裏側にある⑨の蝶ネジをゆるめて調整して下さい。
- 用紙の大きさで、マイクロスイッチノレバーに接触せずプレス動作をしない場合は⑮の手動用スイッチで操作を行って下さい。

■ ロックの呼称と原因

▶ ロックの呼称

プレス操作中に用紙が印面ダイブロックに挟まった状態をロックしたと呼称しております。

(図2-⑭の雌型と⑮の雄型の隙間に用紙が挟まった状態。)

▶ ロックの原因

印画ダイブロックの雄型と雌型の隙間が狭すぎる場合、又は厚い用紙をプレスした場合に起こります。

■ ロック解除の方法 下記の手順に従って操作して下さい。

- ④のキースイッチを直ちに左へ回して、電源をOFFにして下さい。(図1参照)
(ロックした状態で放置しますとモーターが加熱して損耗の原因となります。)
- ⑯の前カバーを手前に引き上げながら取り外します。
(図①参照)
- ⑳の印圧調整ボルトを㉑の棒スパナで固定し、㉒の固定ナットを㉓のスパナで時計方向にゆるめてから㉔の印圧調整ボルトを棒スパナでかるくゆるむまで(反時計方向に360°位)回し、用紙を取り出して下さい。用紙が取れましたら㉔の印圧ボルトを元の位置まで戻し、印圧の調整を行って下さい。

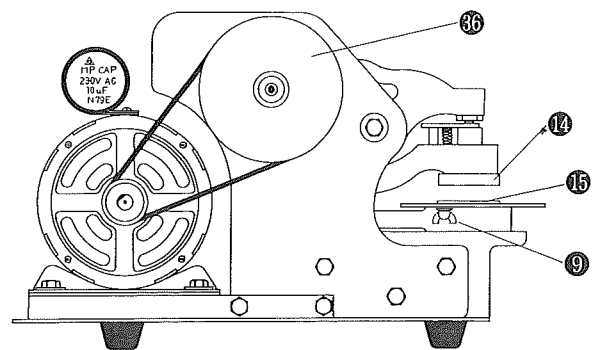


図 2

※上記③の操作で用紙が取れないときの対処法。

1: 反時計方向に360°回しても用紙が取れない場合。

2: 31の印圧調整ボルトがロックの圧力により、固く締めつけられていて印圧調整ボルトがゆるまない場合。

1の場合は④のキースイッチを右に回して、電源をONにし⑮の手動用スイッチを一回だけ押して下さい。

この操作で用紙が取れた場合は、上記ロック解除の方法の③と同様に31の印圧調整ボルトを元の位置まで戻してから、末尾の印圧調整方法の順に添って調整して下さい。

また、1の対処法の操作を行っても再びロックしてしまい用紙が取れなかった場合は、直ちに④のキースイッチを左へ回し電源をOFFにし、★印の欄を参考にして下さい。

★2の場合、及び1の場合(再びロックして用紙が取れなかったとき)の対処法

1: 電源コンセントを抜いて下さい。

2: ⑰(図1参照)の本体カバーを取付けている(本体カバー固定ネジ)前後4本のネジ⑱他をはずして下さい。

3: 正面から見て左側に付いている㉕の主軸プーリー(図2参照)を、手前から後方へ止まる所まで回して下さい。

以上の操作により⑭の雌型が上へ移動しますので用紙を取り出して下さい。

次に㉕の主軸プーリーはそのままの位置で、⑰の本体カバーを元の位置に取り付けた後に、印圧調整方法(末尾の項参照)を行って下さい。

※印圧の調整方法については、末尾の項を参照して下さい。

■ 印面ダイブロックの取外し並びにセットの方法

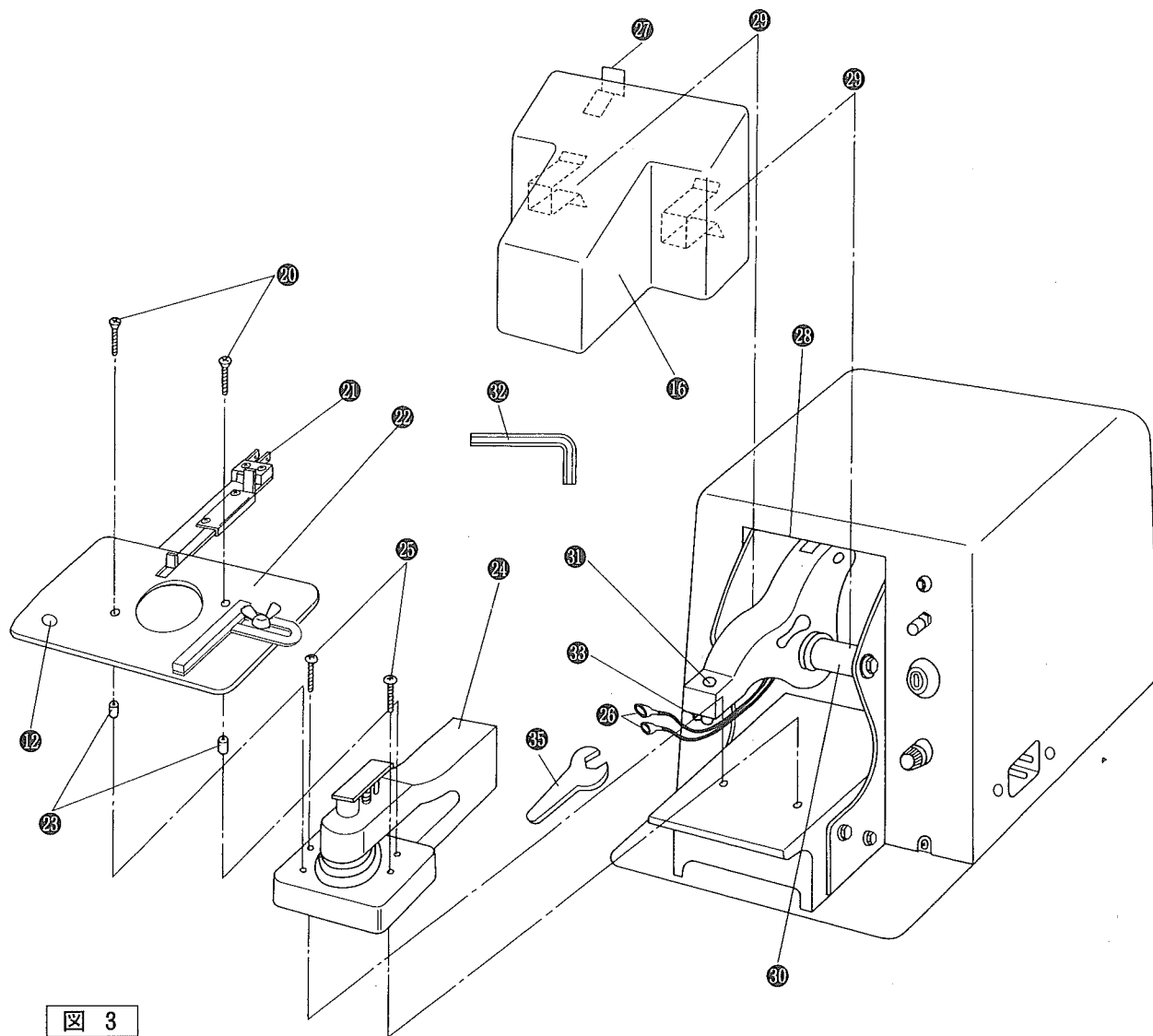


図 3

- ▶ ダイブロックの取外し
- 1 16の前カバーを手前に引き上げながらはずします。
 - 2 20のテーブルの固定ネジをはずし、22のテーブルを軽く持ち上げ手前に引き出しますと、26のマイクロスイッチ用コネクタ線が出てきます。
2本のコネクタ線を21のマイクロスイッチ端子より抜いて下さい。
 - 3 24の印画ダイブロックを取り付けている25のネジをはずして下さい。
注 (23のスペンサーをなくさないようにして下さい。)
- ▶ ダイブロックのセット
- 1 24の印画ダイブロックを25のネジで固定して下さい。
 - 2 26のマイクロスイッチ用コネクタ線2本を21のマイクロスイッチ端子に差し込みます。
 - 3 23のスペンサーを24のダイブロックにあいているテーブル取り付け用の穴の上に置き、手前から22のテーブルを入れて20のネジで固定します。
 - 4 16の前カバーに付いている27のフックを、本体カバーの28に引っ掛けながら29のキャッチバネで30のアーム支軸に差し込みます。

■ 保 守

▶ ⑩の前カバーを手前に引き上げながら取り外し、⑬の本体カバー取付けネジを取り外します。(4箇所)次に本体カバーを引き上げますと、図4のような機構部分が見えてきますので1ヵ月に1回程、ネジのゆるみ・汚れ等のないように、点検・清掃して下さい。

▶ 主要作動部分には特殊表面処理を施してありますので耐久性は充分ですが、若干の油(ミシン油で可)を図4の矢印(→)に塗布すると尚良く保てます。

また、⑭のブレーキにも6ヵ月～1年ぐらいの間隔で注油して下さい。

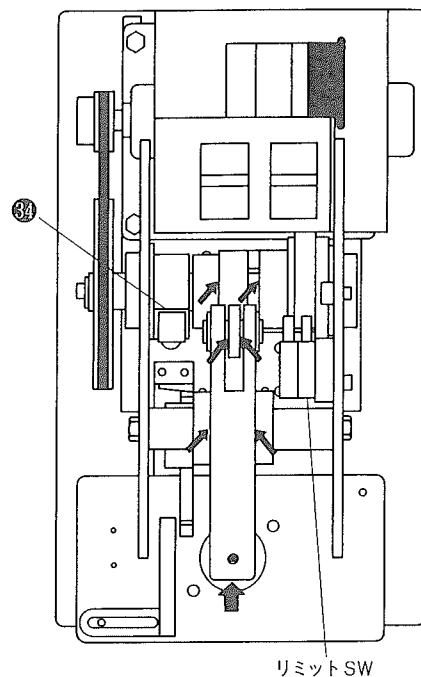


図 4

■ 印圧の調整方法 (図3他参照)

※指定のない場合は紙厚0.12～0.3mm程度の用紙で印圧調整を行っておりますので、これ以外の薄い用紙・又は厚い用紙(厚さが増せば増すほどマーク等の出が悪くなりますし、印圧調整を行っても、それほど出が変わらないばかりかロックする確率が非常に高くなります。)をプレスして、マーク等の出が悪い場合やロックしてしまう等のトラブルが出たときは印圧調整の必要があります。(マーク及び模様形状により用紙が破れる事があります。)

▶ 手順

- ④のキースイッチをOFFにし、⑩の前カバーを手前に引き上げながらはずして下さい。
- ③①の印圧調整ボルトを②②の棒スパナで固定し、③③の固定ナットを③⑤のスパナでゆるめて下さい。
- ③⑥の主軸プーリーを手前から後に止まる所まで回して下さい。(図2参照)
- ③①の印圧調整ボルトを②②の棒スパナを使用して④④と④⑤の間隔を約3mmにして下さい。
- 上記1～4間で済みましたら下記の調整方法に従って調整して下さい。

▶ 調整方法注意 隙間は(図2の④④と④⑤の間隔)必ず3mmを基準としてから行って下さい。

★薄い紙をプレスしてマーク等の出が悪いときは③①の印圧調整ボルトを右へ(時計方向90°以内の範囲で回し、ロックしてしまう時(ロックはしないが印圧が強くなり紙が破れたりする時など)左へ(反時計方向)90°以内の範囲で回して下さい。

★印圧調整ボルトは一度に沢山回さず、プレス操作をしながら徐々に行ってください。

★調整が済みましたら、③①の印圧調整ボルトを②②の棒スパナで固定した状態で③③の固定用ナットを③⑤のスパナで締め付け、⑩の前カバーを取り付けて下さい。