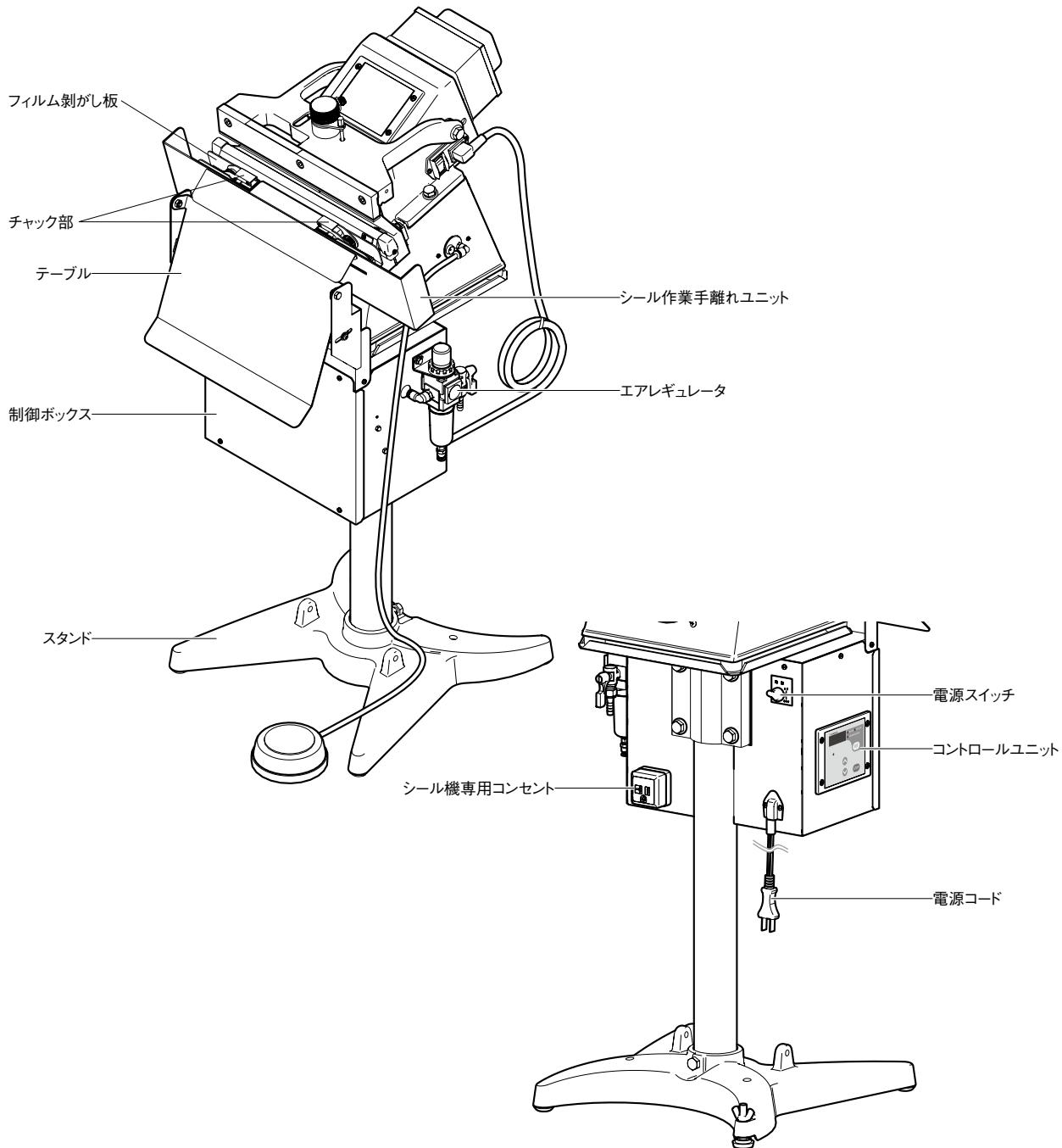
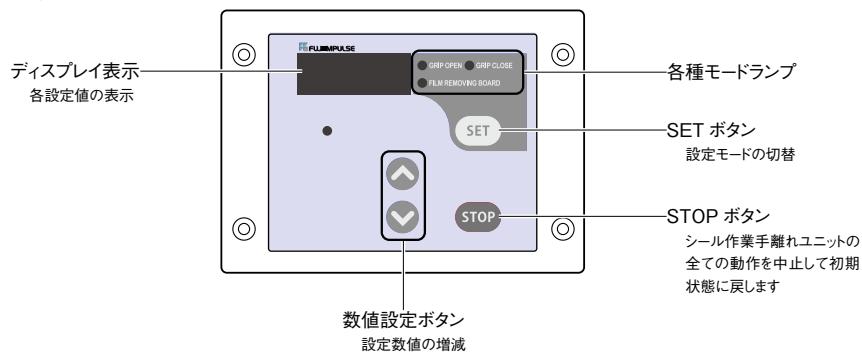


4 各部の名称とはたらき



コントロールユニット



5 正しい使い方

5-1 製品の設置

次の条件に合う場所に設置してください。

●平坦で水平な場所

安定した場所に設置してください。不安定な場所に設置して作業を行うと転倒する場合があります。

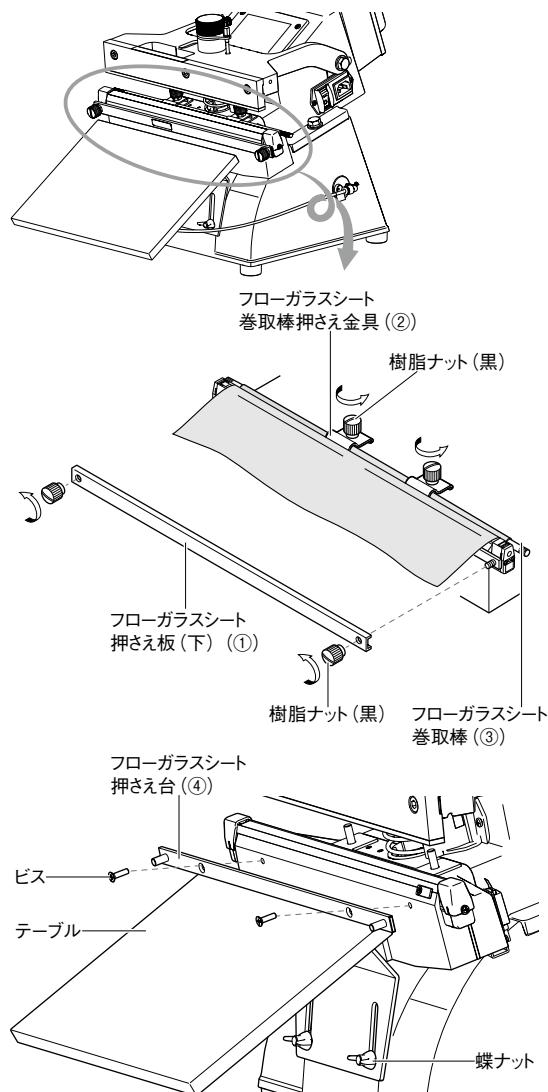
5-2 シール機の部品交換・取り外し

フローガラスシートをセンタードライテープに取り替えてください。

部品の取り外し

- 1 圧着レバーを持ち上げてください。
- 2 シール機の取扱説明書の「部品交換のための準備」を参照してください。
- 3 右イラストの樹脂ナット（黒）4つを取り外してください。
- 4 フローガラスシート押さえ板（下）（①）を取り外してください。
- 5 フローガラスシート卷取棒押さえ金具（②）とフローガラスシート卷取棒（③）を取り外してください。
- 6 右イラストのビス2本を取り外します。ビスは内側からナットで固定されているので、スパナでナットを固定し、ビスを取り外してください。ビスを取り外したらフローガラスシート押さえ台（④）を取り外してください。
- 7 テーブルを取り外してください。
- 8 フローガラスシートをセンタードライテープに取り替えてください。

注！蝶ナットはシール作業手離れユニットを取り付ける際に使用します。蝶ナットがない場合は附属の蝶ナットを使用してください。



センタードライテープを貼る

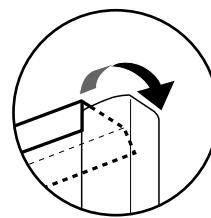
7 センタードライテープをフローガラスシートと同じ長さにハサミでカットしてください。

8 7でカットしたセンタードライテープをシールフレームの端から順に貼ってください。

注！ センタードライテープにシワがある状態で貼るとシールにもシワ模様が出ます。
センタードライテープにシワがない状態で貼ってください。

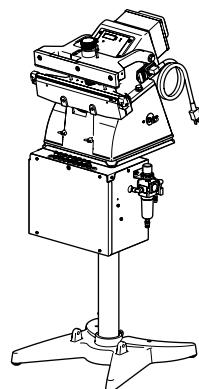
9 センタードライテープのもう一方の端を反対側に折り返して貼ってください。
このときヒーターに粘着のりがない中央部分が重なるように貼ってください。

10 1で持ち上げた圧着レバーを元に戻してください。

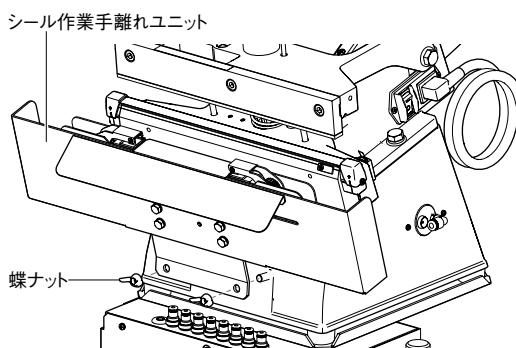


5-3 シール作業手離れユニットの取り付け

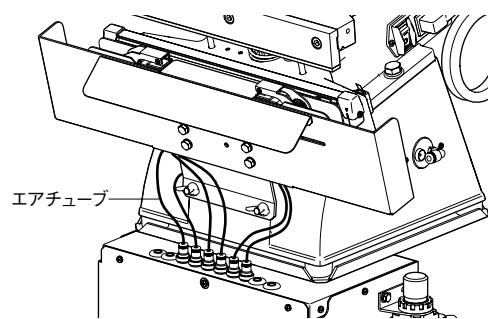
- 1 スタンド(シール作業手離れユニット制御ボックス付き)の上に「5-2 シール機の部品交換・取り外し」(→ P.9)で部品を取り替えたシール機を設置してください。



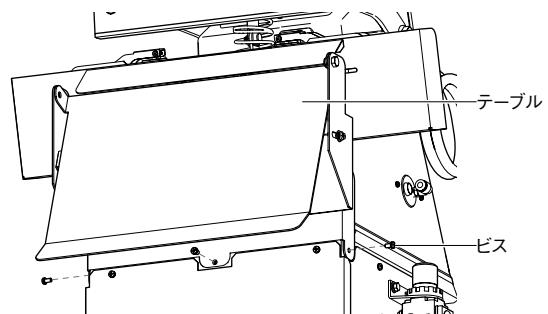
- 2 シール作業手離れユニットをシール機のテーブル取り付け穴に取り付け、蝶ナットで固定してください。



- 3 シール作業手離れユニットのエアチューブを制御ボックスに配管してください。
エアチューブの番号と制御ボックスの接続部の番号を確認して、接続してください。
右から 123…となります。



- 4 シール作業手離れユニット用のテーブルを制御ボックスに取り付け、右イラストのビス 3 本で固定してください。



5-4 エア源のセットアップ

製品を駆動させるために別途エアコンプレッサーが必要となります。適合するコンプレッサーをご使用ください。

適合コンプレッサー

クリーンエア: 0.2kW、12L/min、0.3MPa 以上

1 エア配管

エア配管は、エアホース（内径Φ8）を使用してください。
エアホースをエアコック（エア接続口）の根本まで差し込み、ホースバンドでしっかりとめてください。



以下作業を始める際、フィルタレギュレータの工アコックを開くと、エア圧力でチャック部が開きます。充分注意して準備してください。

2 エアコック

エア源の接続を行ったのち、フィルタレギュレータのエアコックを開き、エア圧力の調整を行ってください。

作業終了時には、必ずエアコックを閉じるようにしてください。

3. ワークアバウトの調整

フィルタレギュレータのエア圧力調整ノブを引き上げ、時計回り(右回り)に回すと、エア圧が上がります。

設定位置でエア圧力調整ノブを押し、溝に入れてロックしてください。

壓力設定值: 0.3MPa

■ エア圧を下げる場合

フィルタレギュレータのエア圧力調整ノブを引き上げ、反時計回り（左回り）に回します。このときノンリリーフ仕様なので配管中のエアは抜けず、圧力計の値も下がりません。適当にノブを回したら、シール動作を行って、シール作業手離れユニットを動作させて、配管中に残っているエアを消費してください。圧力計の値が下がります。

今度はエア圧力調整ノブを時計回り(右回り)に回して、設定したい圧力まで調整してください。

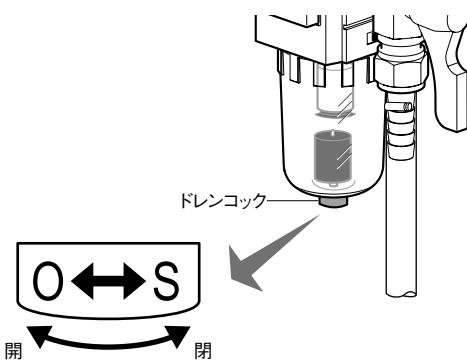
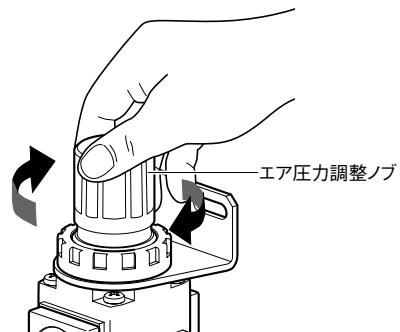
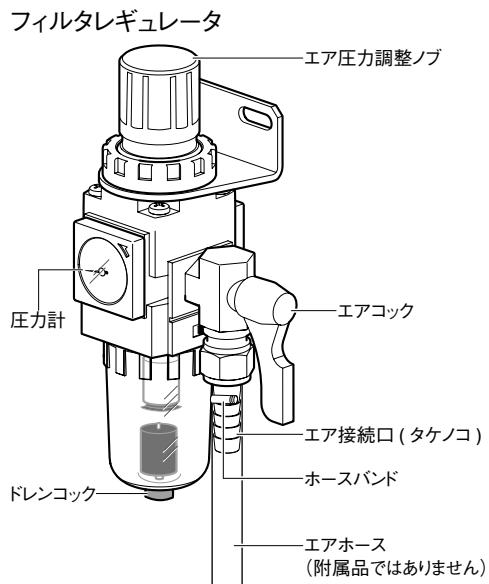
設定位置でエア圧力調整ノブを押し、溝に入れてロックしてください。

4 ドレン抜き

このフィルタレギュレータはオートドレンタイプとなっています。手動でドレンを排出したい場合は、フィルタレギュレータ(右イラスト)のドレンコックを時計回り(O側)に回すと、溜まったドレン(水分)が排出できます。

ドレンを抜いたら、ドレンコックを反時計回り(S側)に回して閉じてください。

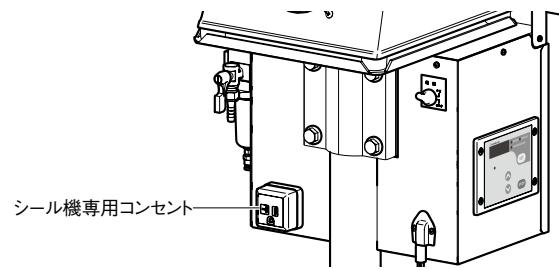
注 ! オートドレンタイプのため、エア供給を止めると
當時ドレンが排出されます。



5-5 シール機の電源コードの接続

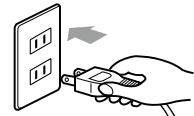
シール機の電源コードの電源プラグをシール作業手離れユニットの制御ボックス裏側のシール機専用コンセントに接続してください。

注！ シール機の電源コードの電源プラグを別のコンセントに接続するとシール作業手離れユニットは動作しません。必ずシール作業手離れユニットの制御ボックス裏側のシール機専用コンセントに接続してください。



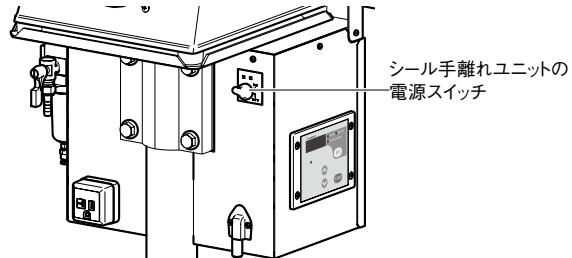
5-6 シール作業手離れユニットの電源コードの接続

シール作業手離れユニットの電源コードの電源プラグをシール機の製品の電圧・電力がとれるコンセントに確実に根元まで差し込んでください。



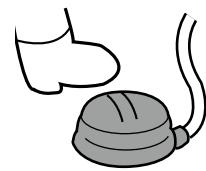
5-7 電源スイッチ ON

シール作業手離れユニットの制御ボックス裏側にある電源スイッチを ON にしてください。
シール作業手離れユニットの制御ボックス左側にあるコントロールユニットのディスプレイ表示の文字が点灯します。
シール機の電源を ON してください。



5-8 操作方法

- 1 シール機のエアペダルを踏むと圧着レバーが下り、シール工程に入ります。
- 2 加熱開始後、チャック閉 (GRIP CLOSE) で設定した時間後にシール作業手離れユニットのチャックが閉じます。
- 3 加熱工程終了後、圧着レバーが上がります。
圧着レバーが上がるタイミングでフィルム剥がし板 (FILM REMOVING BOARD) で設定した時間後にフィルム剥がし板が上昇します。
- 4 フィルム剥がし板の動作後、チャック開 (GRIP OPEN) で設定した時間後にチャックが開きます。



各時間の設定方法は 6 コントロールユニットでシール作業手離れユニットの動作条件を設定を参照してください。

注！ シール機のエラー時のシール作業手離れユニットの動作について

・標準 OPL/FA

エラー番号 (シール機)	シール作業手離れユニットの動作 (動作した場合、一連の作業を最後まで行います。)
0101	動作しません。
0102	動作します。
0201	動作します。
0301 (OPLのみ)	動作します。
0401	動作しません。
0402	動作しません。
0403	動作しません。
0501 (OPLのみ)	動作します。
0601 (OPLのみ)	動作する場合があります。
0801	動作します。
0802	動作しません。
0901	動作しません。
3000～3006	動作する場合があります。

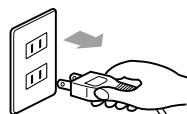
・旧 OPL/FA

エラー番号 (シール機)	シール作業手離れユニットの動作 (動作した場合、一連の作業を最後まで行います。)
1111	動作しません。
2222	動作します。
3333	動作します。
5555 (OPLのみ)	動作します。
6666 (OPLのみ)	動作する場合があります。
8888 (OPLのみ)	動作します。

5-9 作業終了

作業が終了したら、必ず電源スイッチを押して OFF にして、エアコックを閉じてください。

電源スイッチを OFF にしても各モードで設定した数値はコントロールユニットに記憶されていますので、もう一度電源スイッチを ON 状態にしても再度設定する必要はありません。



長時間使用されない時は電源プラグをコンセントから抜いてください。

6 コントロールユニットでシール作業手離れユニットの動作条件を設定

シール作業手離れユニットの制御ボックス左側にあるコントロールユニットでチャック閉・フィルム剥がし板・チャック開を設定します。

「SET」ボタンを押すとチャック閉 (GRIP CLOSE) → フィルム剥がし板 (FILM REMOVING BOARD) → チャック開 (GRIP OPEN) の順にディスプレイ表示に呼び出せます。

呼び出されたモードはランプが点灯します。

● チャック閉の設定

加熱開始後のチャックの閉じるタイミングを時間調整で設定できます。

出荷時は 0.5 秒で設定しています。

1. 「SET」ボタンを押し、モードランプの「GRIP CLOSE」が点灯していることを確認します。
2. □、△ ボタンで数値を加減して設定します。
[設定範囲: 0.5 ~ 3.0 秒]

● フィルム剥がし板の設定

シール終了後のフィルム剥がし板の動作タイミングを時間調整で設定できます。

出荷時は 0.5 秒で設定しています。

1. 「SET」ボタンを押し、モードランプの「FILM REMOVING BOARD」が点灯していることを確認します。
2. □、△ ボタンで数値を加減して設定します。
[設定範囲: 0.5 ~ 3.0 秒]

● チャック開の設定

フィルム剥がし板の動作後のチャックの開くタイミングを時間調整で設定できます。

出荷時は 0.5 秒で設定しています。

1. 「SET」ボタンを押し、モードランプの「GRIP OPEN」が点灯していることを確認します。
2. □、△ ボタンで数値を加減して設定します。
[設定範囲: 0 ~ 3.0 秒]

● STOP ボタン

各操作に関わらず製品が動き始めた後で、何らかの要因で製品の動きを止めたい時は、「STOP」ボタンを押してください。初期状態に戻ります。「STOP」ボタンを押しても設定した数値は消去されません。

手離れユニットの STOP ボタンを押してもシール機は止まりません。

