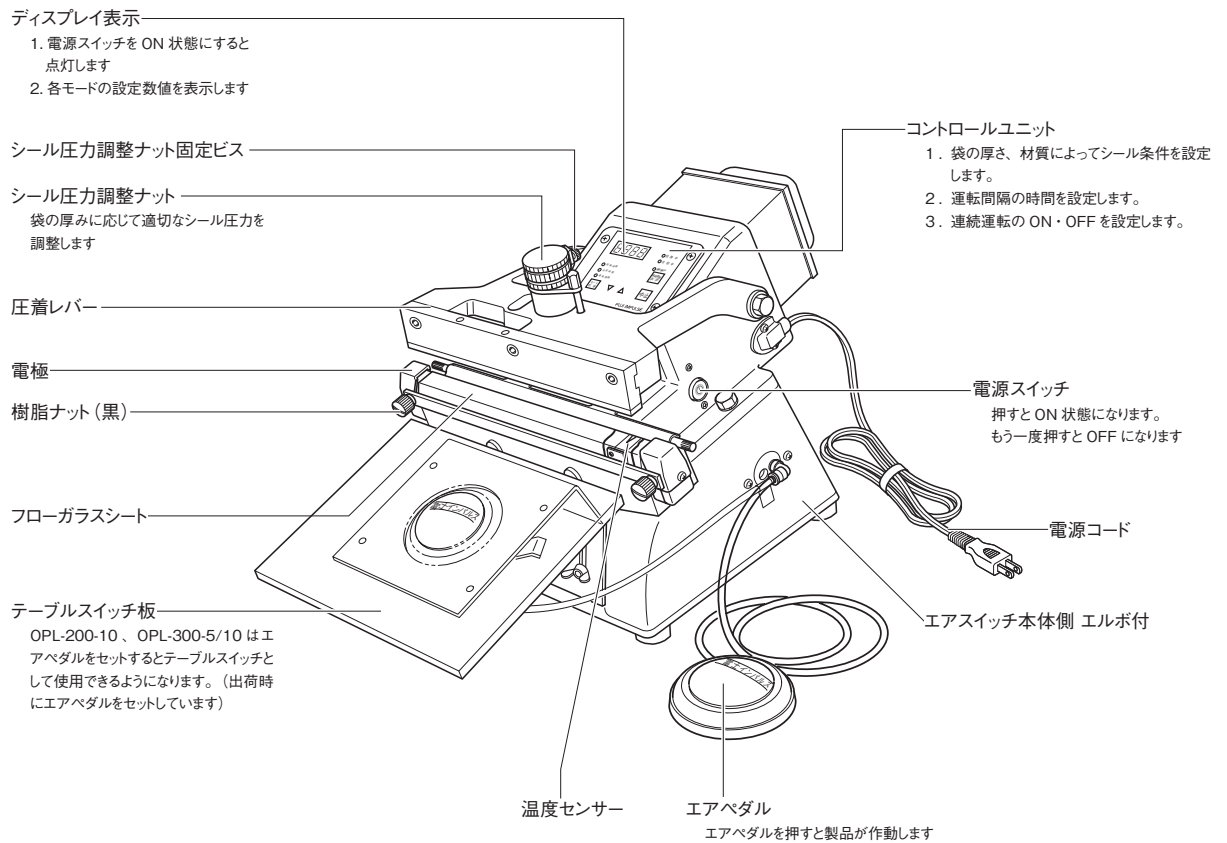
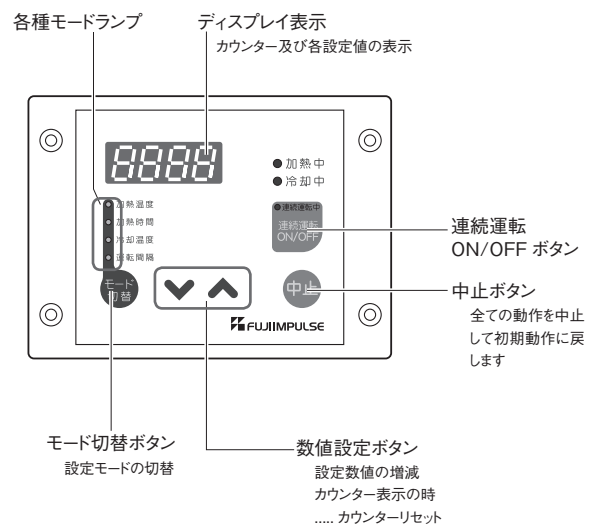


7 各部の名称とはたらき



コントロールユニット

設定値を増減する▼、▲ボタンは1回押すと数値が1ずつ増減します。また、押し続けると数値は連続的に増減します。大きく数値を変えたいときは1回ずつ押すのではなく、ボタンを押し続ける方が早く設定できます。

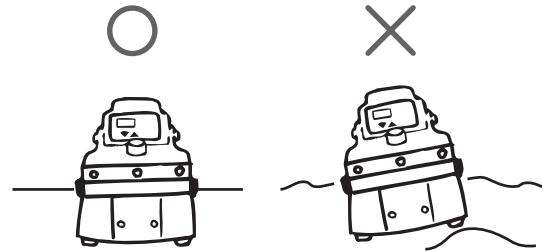


8 正しい使い方

製品を使用する時は以下の『正しい使い方』をよくお読みいただき、お使いください。
以下の方法以外の操作方法で使用されますと故障の原因となり、たいへん危険です。

8-1 製品の設置

OPL シリーズは卓上型シーラーです。水平な面を持つ適切な作業台の上に設置してください。
適切な作業台を確保できない場合はオプションでFA スタンドを販売しておりますのでご利用ください。



8-2 テーブル取り付け

A テーブルスイッチ板の取り付け

エアペダルをフットスイッチとしてご使用される場合はこの作業をする必要はありません。

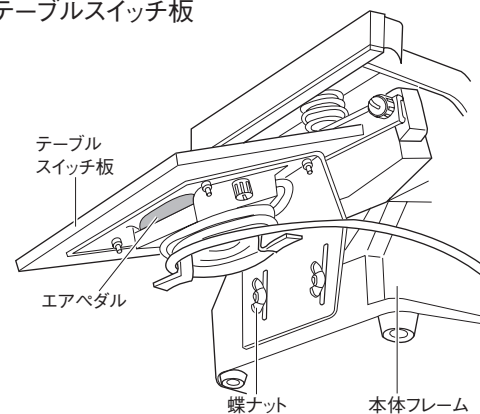
□ OPL-200、OPL-300 シリーズ

本体フレームに蝶ナットでテーブルスイッチ板を固定してください。作業しやすい高さに微調整できます。(蝶ナットは本体フレームのテーブル取り付け位置のボルトに付いています)

□ OPL-450、OPL-600 シリーズ

製品本体にテーブルスイッチ板を取り付けることはできません。「8-6 操作方法の選択 >> 各操作のセットの仕方」を参照してください。

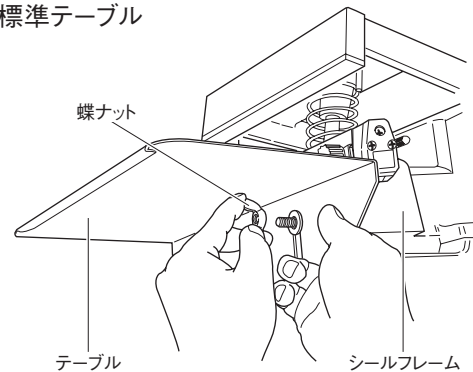
A テーブルスイッチ板



B 標準テーブルの取り付け

OPL シリーズでは標準テーブルはオプションとなります。OPL-450-5 は標準装備されています。シールフレームに蝶ナットとボルトで固定してください。作業しやすい高さに微調整できます。

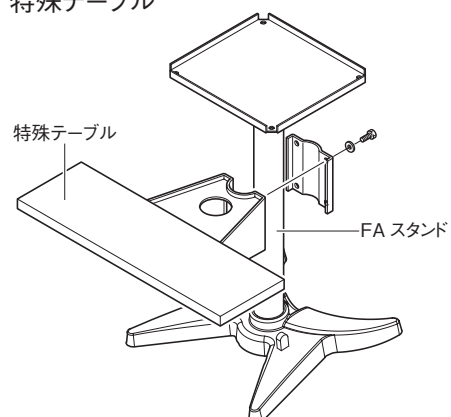
B 標準テーブル



C 特殊テーブル (オプション) の取り付け

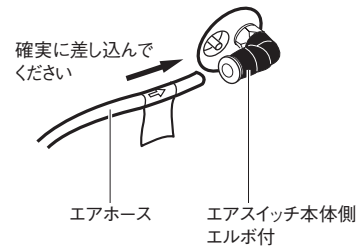
別売のFAスタンドに特殊テーブル (別売: エアペダルの取り付け機構はありません) を取り付けることができます。

C 特殊テーブル



8-3 エアホースを差し込む

エアペダルホースをエアスイッチ製品側のエルボに確実に差し込んでください。



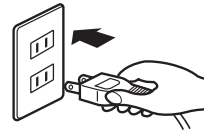
8-4 電源コードの接続

製品の正面向かって右側にある電源コードの差し込みプラグを「1 仕様」に掲載しているお買い上げ製品の電圧・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。

OPL-200-20、OPL-300-20、OPL-450-10、OPL-600-10 は 200V 仕様となり、電気工事の第 3 種接地工事資格者による電源コンセント設置の電気工事が必要です。

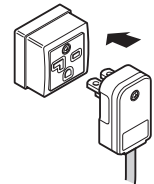
警告 規定の容量に合わない場合、火災などが発生する危険性があります。

100V 仕様機



200V 仕様機

コンセント設置の電気工事が必要です。



8-5 電源スイッチ ON

製品の側面（正面から見て右側面）の電源スイッチを押して ON にすると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。



8-6 操作方法の選択

コントロールユニットの「連続運転 ON/OFF」ボタンでマニュアル操作か連続運転かの選択ができます。

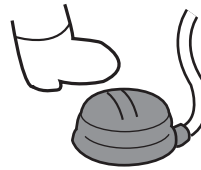
「8-7 コントロールユニットでシール条件を設定」でのモード設定の後「連続運転 ON/OFF」ボタンを ON または OFF にしてください。

詳細は下記「8-6 操作方法の選択 >> 各操作のセットの仕方」表を参照してください。

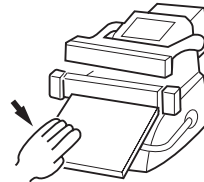
連続運転スイッチ OFF 連続運転中のランプ消灯

- 1 エアペダル操作 エアペダルを踏んだ時に作動します。
- 2 テーブルスイッチ板操作 テーブルスイッチ板を押したときに作動します。

1 エアペダル操作



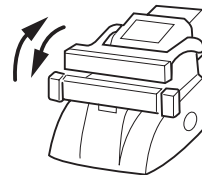
2 テーブルスイッチ操作



連続運転スイッチ ON 連続運転中のランプ点灯

- 3 連続運転 設定した時間の間隔で連続運転を行います。

3 連続運転

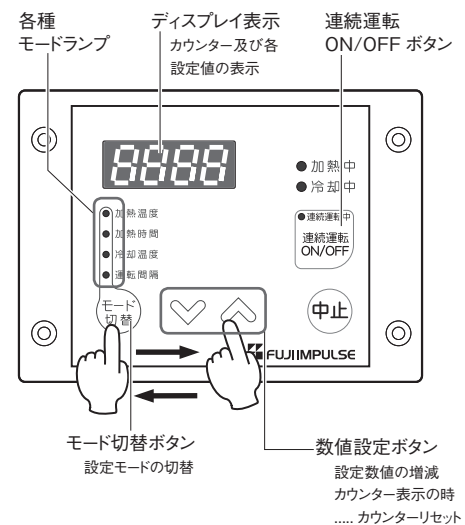


各操作のセットの仕方

操作方法	OPL-200、OPL-300	OPL-450、OPL-600
エアペダル操作	連続運転 ON/OFF ボタンを OFF にして、テーブルスイッチ板の下にセットされているエアペダルを取り外して、任意の位置にエアペダルを置いてお使いください。	連続運転 ON/OFF ボタンを OFF にして、付属セットとしてエアペダルが梱包されていますので、「8-3 エアホースを差し込む」で説明している方法でエアペダルをセットしてお使いください。
テーブルスイッチ板操作	連続運転 ON/OFF ボタンを OFF にして、「8-2 テーブルの取り付け」に記載している取り付け方法を参照して、テーブルスイッチ板をセットしてお使いください。	この操作方法はできません。
連続運転	運転間隔時間をセットしてから連続運転 ON/OFF ボタンを ON にしてお使いください。	

8-7 コントロールユニットでシール条件の設定

- ・コントロールユニットで加熱温度・加熱時間（加熱温度保持時間）・冷却温度・運転間隔時間を設定します。袋（フィルム）の材質、厚さなどにより設定値は変わりますので、異なる袋（フィルム）を使用される時はその都度設定してください。
- ・モード切替ボタンを押すと、カウンター数→加熱温度→加熱時間（加熱温度保持時間）→冷却温度→運転間隔時間の順にディスプレイ表示に呼び出せます。
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。どのモードのランプも点灯していない時はカウンターモードが表示されている時です。



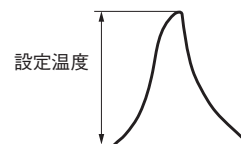
□ 加熱温度の設定

- ・「加熱温度」のモードにして、▼、▲ボタンで数値を加減して設定します。[60～250℃の範囲]
- ・使用される包装フィルム（袋）の材質により適切な熔融温度は異なります。
- ・シールができる最低の温度に設定してください。作業速度が上がり、部品の無駄な消耗を抑えます。

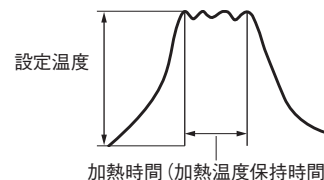
□ 加熱時間（加熱温度保持時間）の設定

- ・「加熱時間（加熱温度保持時間）」のモードにして、▼、▲ボタンで数値を加減して設定します。[0.0～5.0秒の範囲]
- ・温度制御における加熱時間（加熱温度保持時間）とは設定された温度を維持させる時間のことで、通常は、加熱時間（加熱温度保持時間）を設定しなくても（0.0秒に設定しても）シールはできます。包装フィルム（袋）に厚みがあり、加熱温度を上げてもシールができない場合やシールができてフィルムがダメージを受けている場合のみ加熱時間（加熱温度保持時間）を設定する効果が期待できます。

加熱時間（加熱温度保持時間）を設定しない場合の加熱温度測定グラフの軌跡



加熱時間（加熱温度保持時間）を設定した場合の加熱温度測定グラフの軌跡



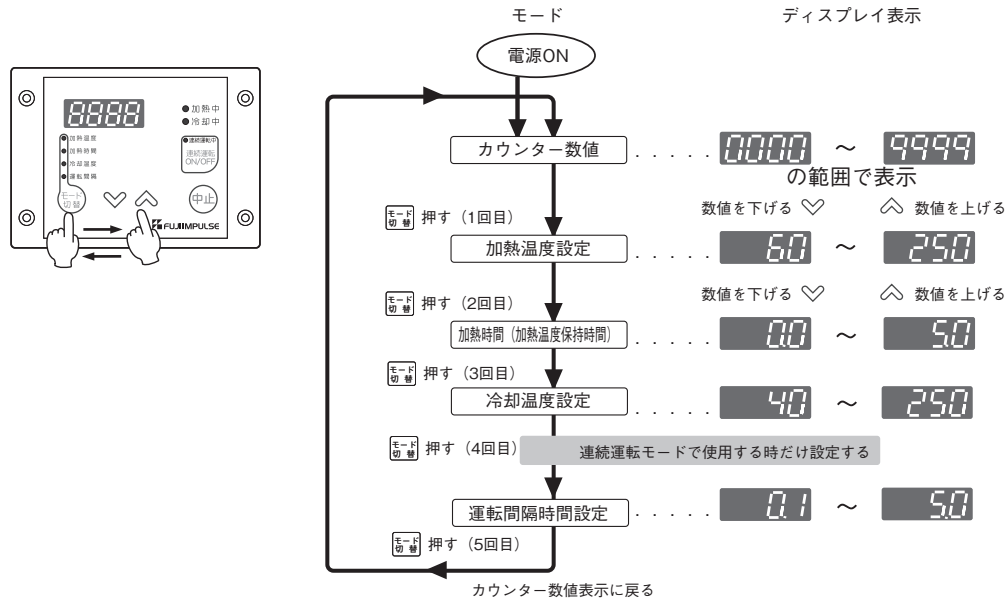
□ 冷却温度の設定

- ・「冷却温度」のモードにして、▼、▲キーで数値を加減して設定します。[40℃～加熱温度設定値の範囲]
- ・冷却温度は充分にとってください。

□ 連続運転・運転間隔時間の設定

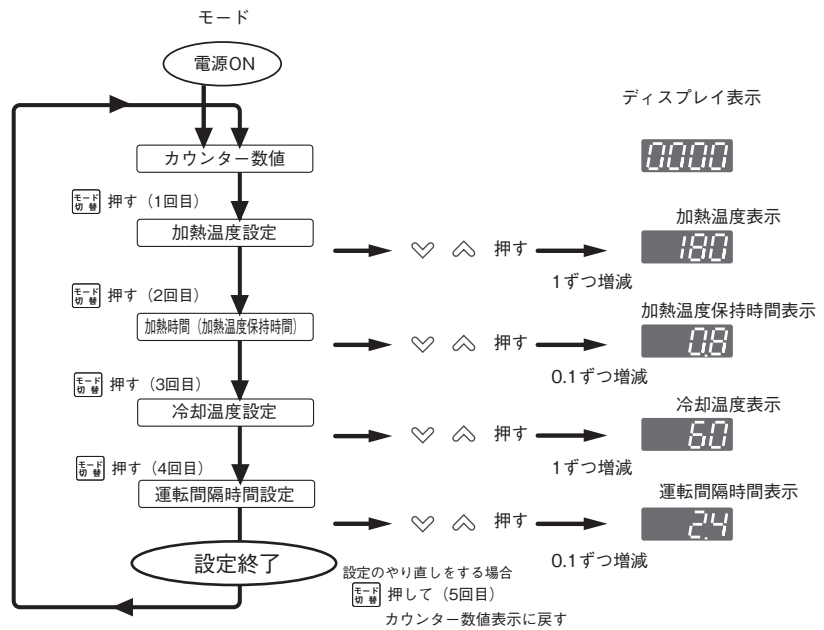
- ・ 「連続運転」のモードにして、▼、▲キーで数値を加減して設定します。[0.1 ~ 5.0 秒の範囲]
- ・ 連続運転モードで使用する時だけ設定します。

各モードの設定手順



各モードの設定手順例

設定数値例：加熱温度 180℃ 加熱時間 (加熱温度保持時間) 0.8 秒 冷却温度 60℃ 運転間隔時間 2.4 秒

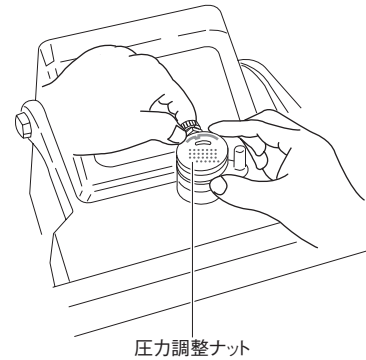


8-8 シール圧力の調整

出荷時には 0.1 ～ 0.2mm の厚さの袋に合わせた「標準」位置に設定しています。

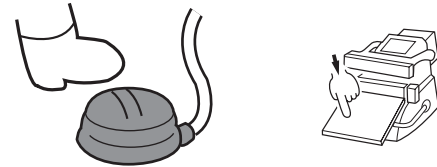
シールに必要なシール圧力は袋（フィルム）の材質・厚さにより異なります。使用される袋（フィルム）に応じてシール圧力を調整してください。

注！ シール圧力調整は、「10-1 シール圧力調整の方法」を参照して、必ず行ってください。フィルムの材質、厚みを変えられたときは再度設定してください。



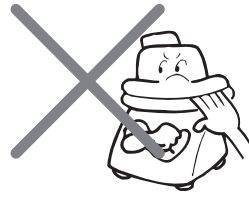
8-9 試しシールを行う

コントロールユニット設定、シール圧力調整ができましたら、コントロールユニットの「連続運転 ON/OFF」ボタンを OFF にしてマニュアル操作で何度かシールテストを行い、設定をより良い状態に仕上げてください。



8-10 選んだ操作方法でシールを行う

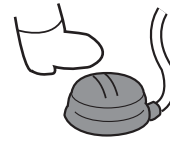
注意 長時間使用されますとシール部が熱くなり火傷をする危険性があります。
また、強力な圧力が加えられるシール部に指などが入ることは非常に危険です。異物が挟み込まれマイクロスイッチが約 0.8 秒以内に入らないと自動的に加圧が解除される設計をしていますが、両端部では強い力が掛かり、指が挟まった状態でも加熱工程に入る危険性がありますので充分注意してください。(特に OPL-450、OPL-600 シリーズ)



1 エアペダル操作

袋をシール部にセットし、エアペダルを踏むと圧着レバーが降りて、シール工程に入ります。

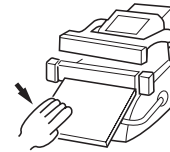
1 エアペダル操作



2 テーブルスイッチ板操作

袋をシール部にセットし、テーブルスイッチ板の指定の位置(表示シールを貼っています)を軽く押さえると圧着レバーが降りシール工程に入ります。

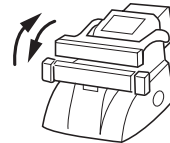
2 テーブルスイッチ操作



3 連続運転

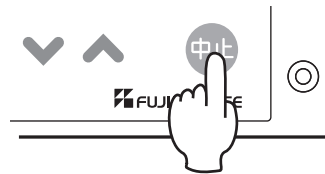
コントロールユニットで設定した時間の間隔で圧着レバーが連続して降りてきます。そのタイミングに合わせて袋をシール部にセットし、シール作業を行ってください。「連続運転 ON/OFF」ボタンを OFF にすると作動が停止します。

3 連続運転



中止ボタン

各操作にかか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ときは、「中止」ボタンを押してください。圧着レバーが上がった初期状態に戻ります。中止ボタンを押しても「8-7 コントロールユニットでシール条件を設定」で設定した数値は消去されません。



8-11 シールのできあがり

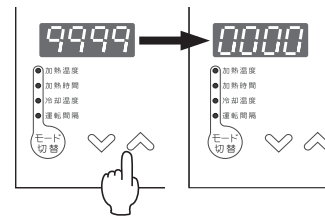
加熱・冷却終了後、圧着レバーが上がれば、シール完了です。うまくシールができていない場合は再度、加熱・冷却・加圧力の設定をやり直してください。



8-12 カウンターのリセット

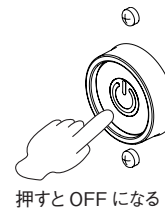
シール作業を行うとカウンターの数値が1ずつ0000～9999の範囲で増えてゆきます。

数値を0000に戻したい場合は、カウンター数を表示しているモードでの状態で▼または▲ボタンを押してください。



8-13 電源スイッチをOFFにする

作業が終了したら、必ず電源スイッチを押してOFFにしてください。

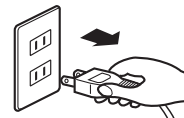


電源スイッチをOFFにしても各モードで設定した数値及びカウンター数はコントロールユニットに記憶されていますので、もう一度電源スイッチをONにしても再度設定する必要はありません。

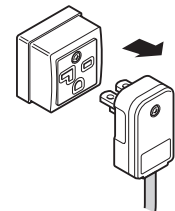


長時間使用されない時は電源コードのプラグを手で持ってコンセントから抜いてください。

100V 仕様機



200V 仕様機



8-14 作業終了後の点検

作業が終了したら清掃を行い、フローガラスシートやヒーターなどの部品が傷んでいないか点検を行ってください。傷んでいるようであれば、交換を行ってください。

