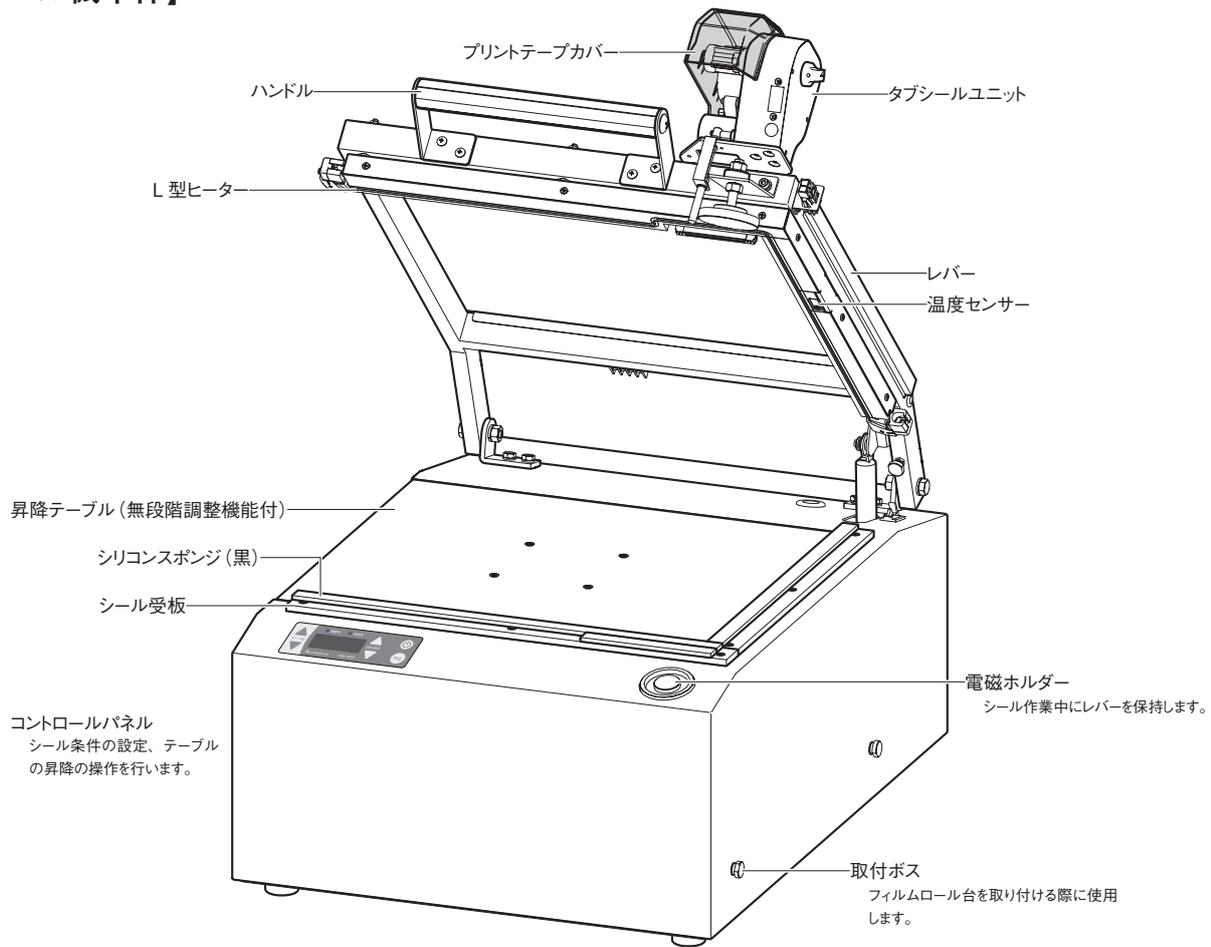
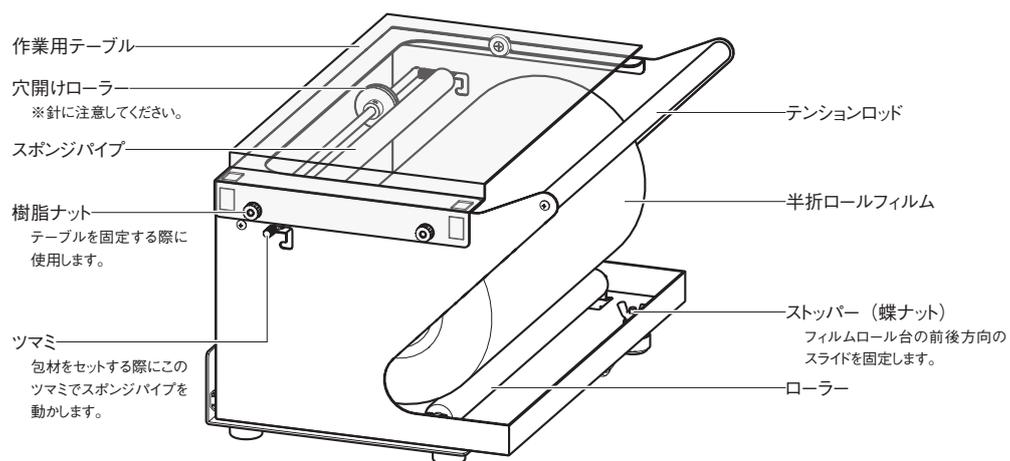


## 6 各部の名称とはたらき

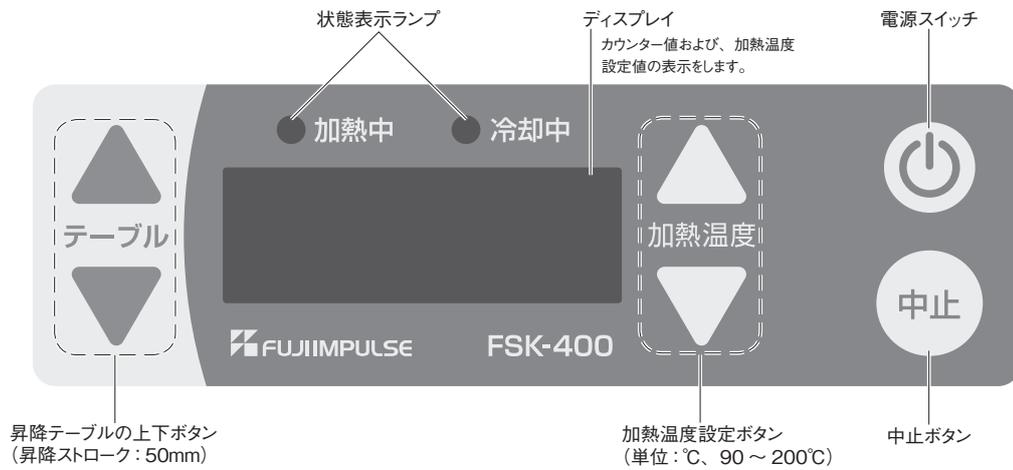
### 【シール機本体】



### 【フィルムロール台】



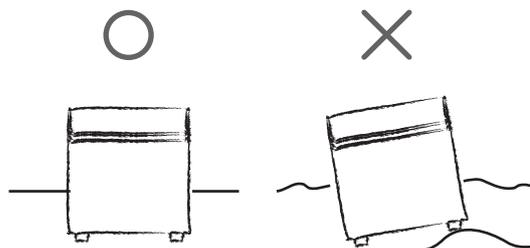
## コントロールパネル



## 7 準備

### 7-1 製品の設置

本機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。

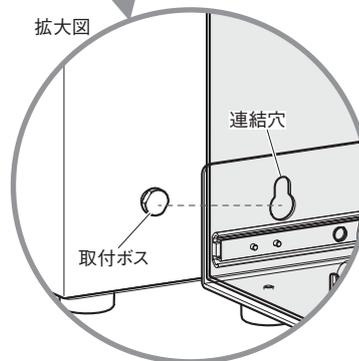
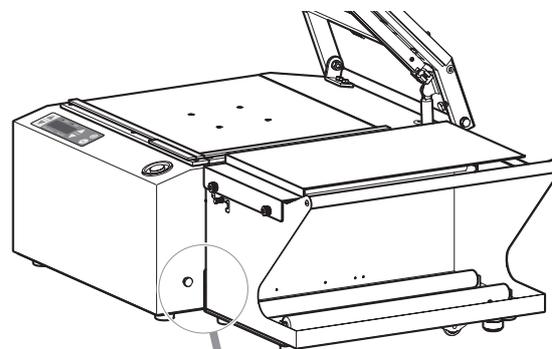
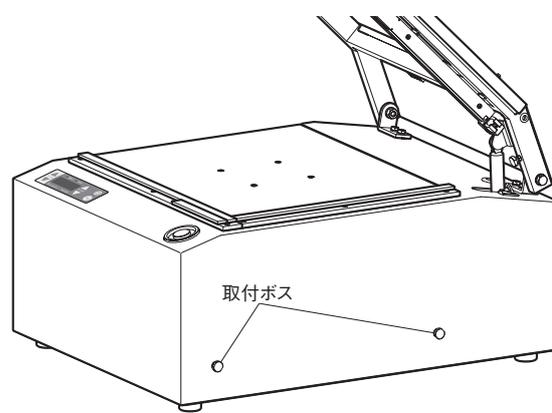


### 7-2 フィルムロール台の取り付け

シーラー本体にフィルムロール台を取り付けます。

シーラー本体の取付けボス (2箇所) にフィルムロール台の連結穴 (2箇所) を合わせてセットしてください。

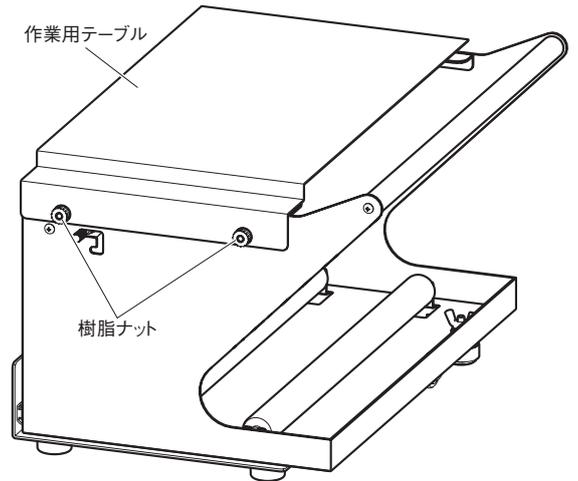
**⚠ 注意** 確実に取り付けてください。確実に取り付けがされていないと、フィルムロール台を手前にスライドさせたときに転倒する恐れがあります。



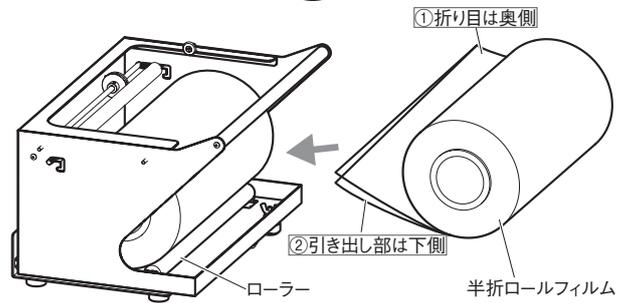
### 7-3 半折ロールフィルムのセット

使用する半折ロールフィルムを次の要領でフィルムロール台にセットしてください。

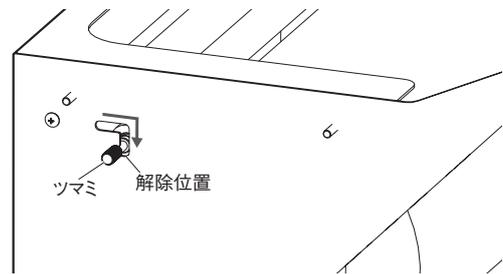
- 1 作業用テーブルの手前側にある2個の樹脂ナットを外して作業用テーブルを取り外します。



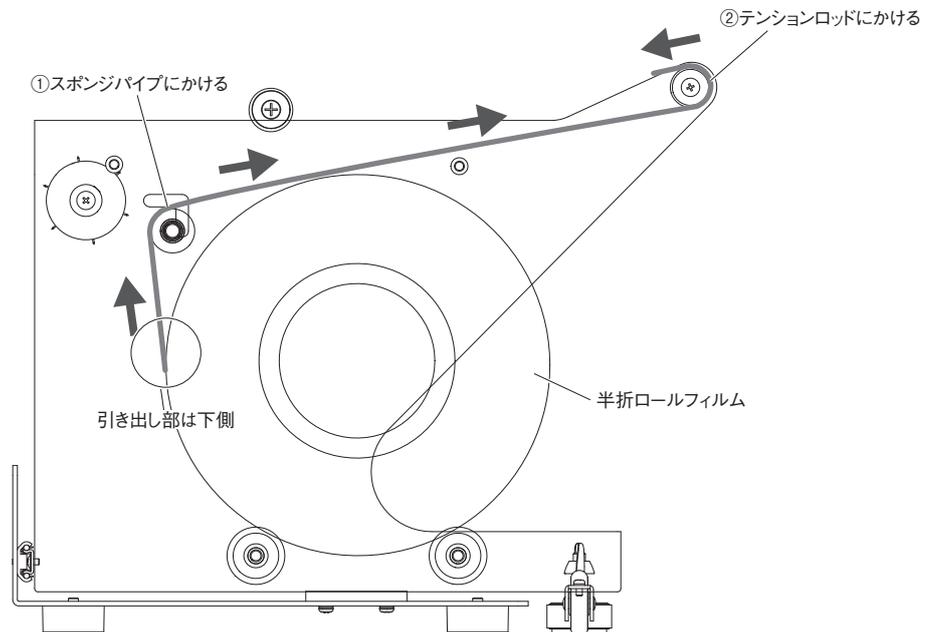
- 2 フィルムロール台の底にある2本のローラーの上に次の点に注意して半折ロールフィルムをセットしてください。
  - ①半折ロールフィルムの折り目は奥側
  - ②フィルムの引き出し部はロールの下側



- 3 スポンジパイプの両端についているツマミを解除位置に動かしてください。下イラストを参考にしてフィルムを通してください。フィルムを通したら、ツマミを元の位置に戻してください。



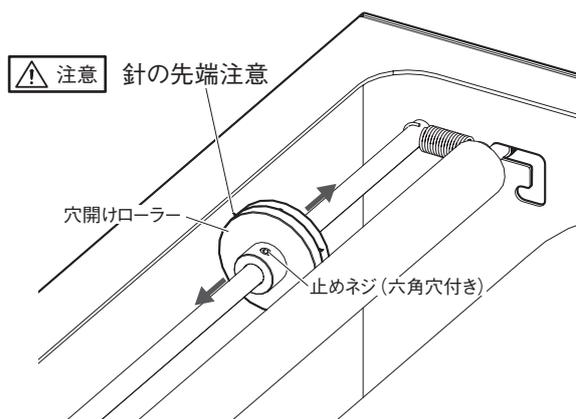
**注意** フィルムを通すときや穴開けローラーの位置を調整するときなど、針の先端で指を刺さないように注意してください。



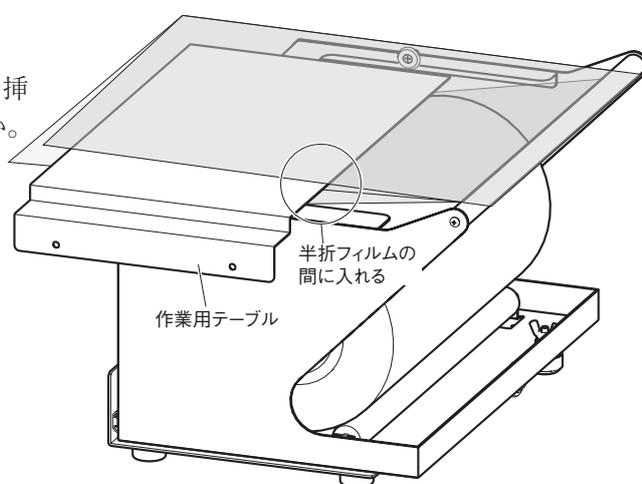
- 4 使用する半折ロールフィルムの幅に応じて針のついた穴開けローラーの位置を調整することができます。  
針の先端に注意して、止めネジを付属の六角レンチで緩め、穴開けローラーを動かしてください。調整が終わったら、止めネジを締めてください。

**注意** フィルムを通すときや穴開けローラーの位置を調整するときなど、針の先端で指を刺さないように注意してください。

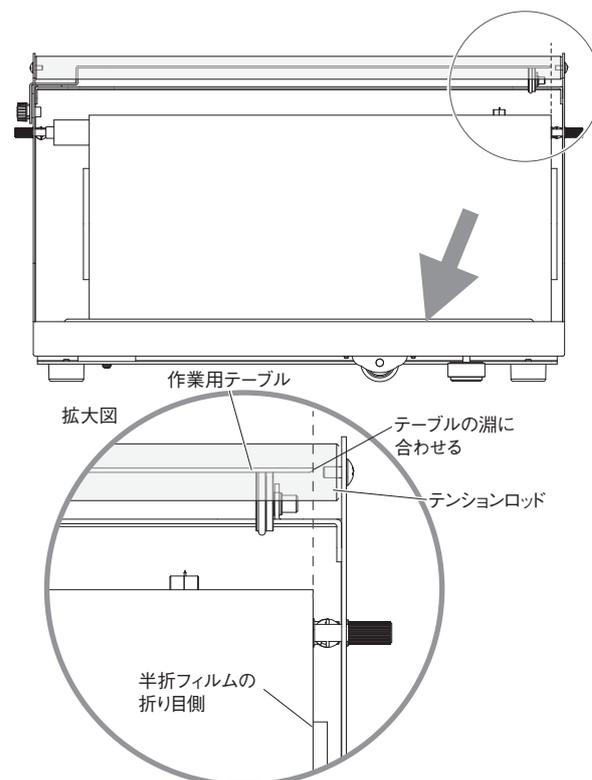
**MEMO** 穴開けローラーは収縮させる際に必要なエアークレブ用の穴です。好きな位置に調整してください。



- 5 半折ロールフィルムの中に作業用テーブルを挿入し、1で外した樹脂ナットで固定してください。

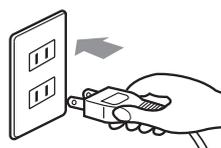


- 6 半折ロールフィルムの折り目を作業用テーブルの淵に合わせてください。



## 7-4 電源コードの接続

製品仕様を満たす電源コンセントに、電源コードのプラグを根元まで差し込んでください。電源コンセントは本製品単独でご使用ください。



# 8 正しい使い方

製品を使用される時は以下の「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 電源スイッチ ON

コントロールパネルの電源スイッチを押してON状態にしてください。コントロールパネルのディスプレイが点灯し、カウンター値を表示します。電源スイッチを押すごとに ON、OFF が切り替わります。



## 8-2 コントロールパネルで条件を設定

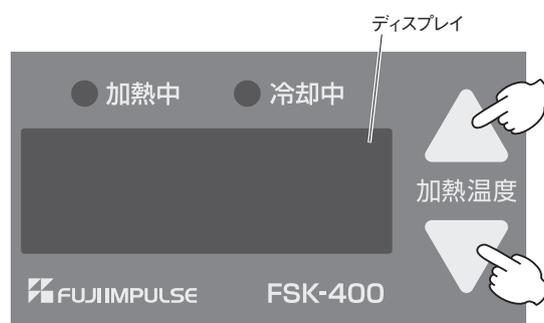
コントロールパネルで使用する包材に適した加熱温度を設定します。

包材（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、異なる包材を使用される時は、その都度設定してください。

加熱温度の上ボタン（または下ボタン）を押すとカウンター値から加熱温度がディスプレイに表示されます。この状態で更に上ボタン（または下ボタン）を押すと設定値が変更されます。約2秒間、ボタン操作をしない状態が続くと自動的に値が設定され、カウンター表示に切り替わります。

### ■加熱温度の設定

- ・「加熱温度」の上下ボタンで数値を増減して設定します。[90～200℃の範囲]
- ・加熱温度を変更した場合、その値と連動して“冷却温度”の値を自動で設定します。
- ・使用される包装フィルム（袋）の材質により適切な溶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。作業時間が短くなり、部品の無駄な消耗を抑えます。

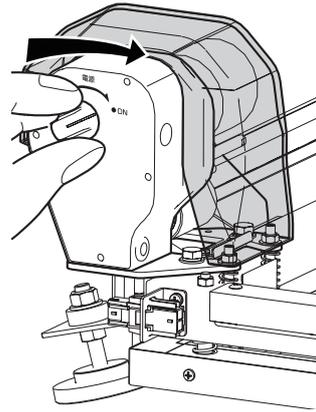


### 8-3 タブシールユニットの電源 ON

電源ツマミを右に回してタブシールユニットの電源を ON にします。

**注!** プリントテープにたるみがないか確認してください。たるみが大きいとテープが送りができず、転写できないことがあります。

**MEMO** タブシールユニットの電源 OFF 状態でも L 型の溶断シールはできます。  
プリントテープの色は、附属の赤色以外もご用意しております。またプリントテープを外せば、無色の状態も可能です。



### 8-4 昇降テーブル高さ調整

コントロールパネルで包装する内容物の高さ(厚み)に合った位置にテーブルの高さを調整します。

**注!** テーブル駆動用モーターの破損の原因となりますので重量のあるものをテーブルの上に載せた状態でテーブル高さを調整しないでください。

**MEMO** 包装する内容物の高さの中央にシール受板の高さが来るように調整するとシュリンクした際に綺麗に仕上がります。



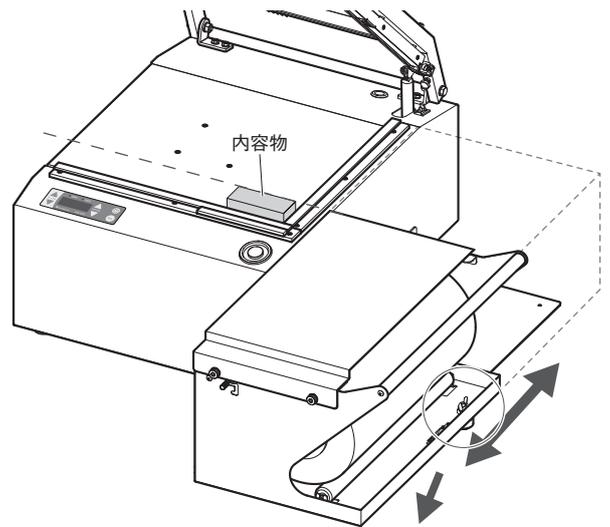
## 8-5 フィルムロール台の前後調整

包装する内容物に合った位置にフィルムロール台を調整します。

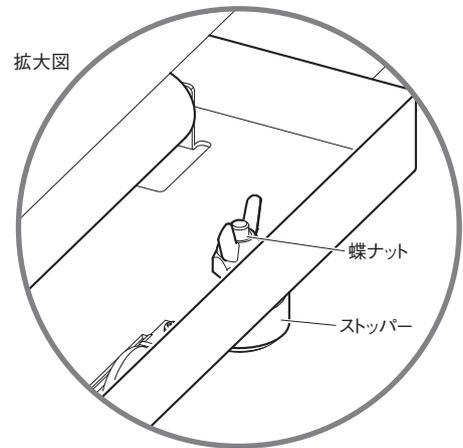
- 1 蝶ナットを緩めて、ストッパーを反時計回りに回し、作業台から離してください。
- 2 フィルムロール台を前後にスライドさせて、内容物や半折フィルムの大きさに合った位置に調整してください。
- 3 ストッパーを作業台に着くまで時計回りに回し、1で緩めた蝶ナットを締めて固定してください。

**注!** 使用する包材が新しい場合、フィルムロール台を手前に引き出したときに転倒する恐れがありますので、注意してください。

**MEMO** 包装する内容物の大きさに合わせて、最少サイズに調整するとシュリンクした後がきれいに仕上がります。



拡大図

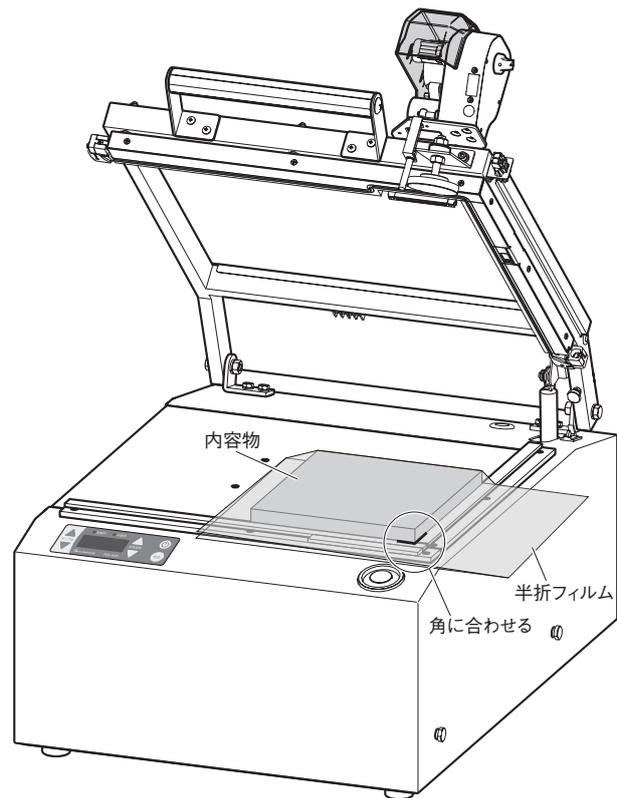


## 8-6 内容物をセットする

フィルムロール台の作業用テーブルの上で半折フィルムに内容物を入れてから、シール機本体に移動し、シール受板の角に合わせてセットしてください。

**注!** フィルムをセットしてから初めてシールする際には、一度袋の左側をシールする必要があります。

**MEMO** 内容物をセットしたときにフィルムが重なった状態だとシュリンクした後にしわができるため、できるだけフィルムが重ならないように広げてからシールしてください。



## 8-7 レバーを下ろしてスタート

以下の1～3は自動運転で行われます。

- 1 レバーを下ろすと電磁ホルダーが作動し、レバーを吸着して保持します。
- ↓
- 2 L型ヒーターに通電され、シールを開始します。
- ↓
- 3 全てのシール工程が終了すると“ピーツ”とブザーが鳴り、自動的にレバーが開きます。

**⚠ 注意** 作業途中で中止したい場合は“中止”ボタンを押してください。

**⚠ 注意** 電磁ホルダーの磁力によってレバーを吸着するため、レバーと吸着板との間に分厚いものを挟むと吸着できません。  
また電磁ホルダーは強力な磁界が発生しますので、磁力の影響を受ける物は近づけないでください。

**MEMO** 内容物をセットしたときにフィルムが重なった状態だとシュリンクした後にしわができるため、できるだけフィルムが重ならないように広げてからシールしてください。

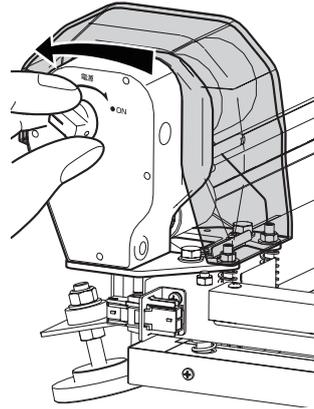
## 8-8 シールのできあがり

レバーが開いたら袋を取り出してください。  
うまくシールができていない場合は、再度設定をやり直してください。

 **注意** レバーは自動で開きますのでご注意ください。

## 8-9 タブシールユニットの電源 OFF

電源ツマミを左に回してタブシールユニットの電源をOFFにします。



## 8-10 電源スイッチ OFF

コントロールパネルの電源スイッチを押してOFF状態にしてください。コントロールパネルのディスプレイが消灯します。  
電源スイッチを押すごとにON、OFFが切り替わります。



長時間使用しない場合は、電源プラグをコンセントから抜いてください。

コンセントから抜くときは、電源プラグを手で持って抜いてください。

