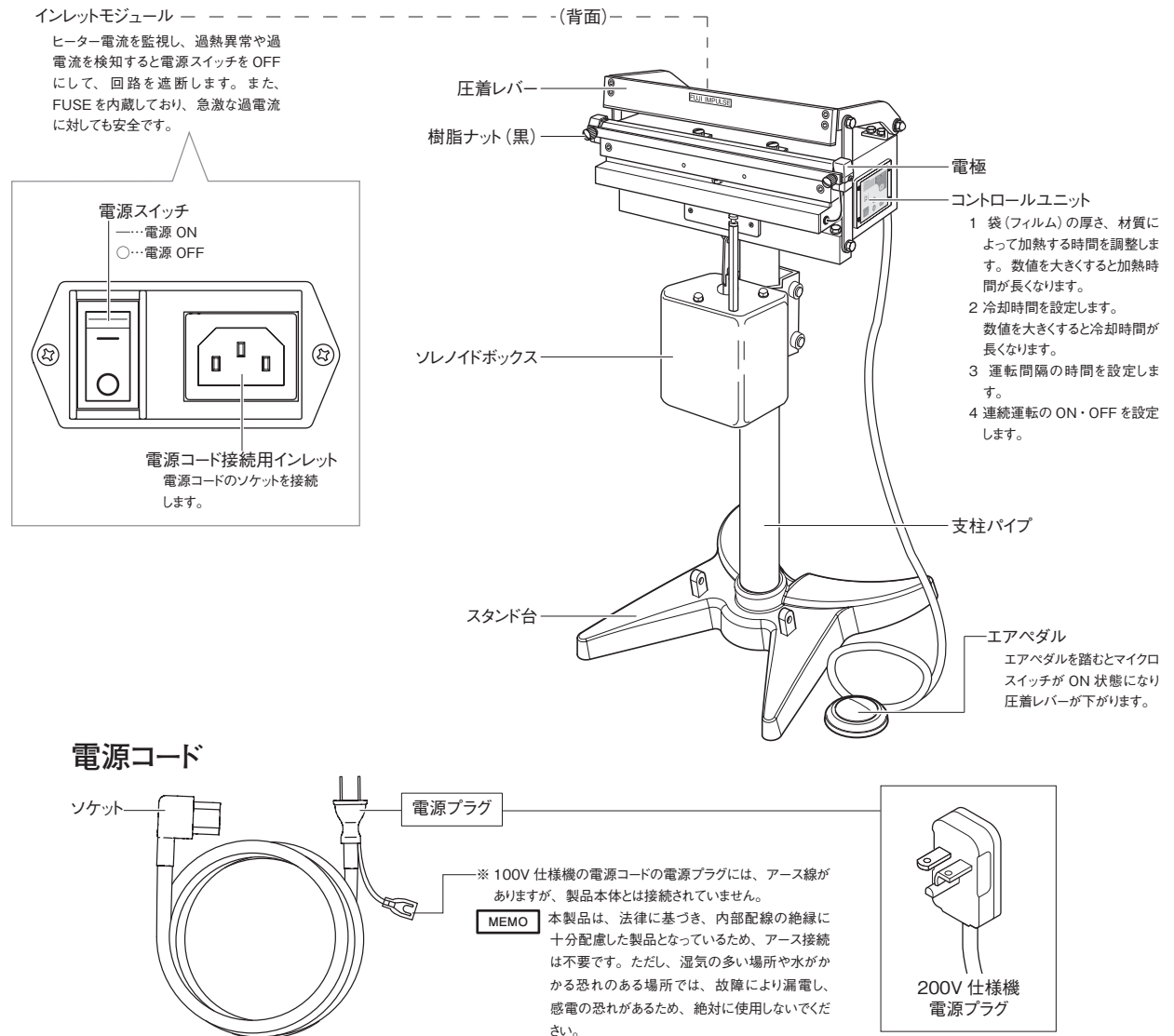


## 7 各部の名称とはたらき

下記イラストは Fi-400Y SB です。

他の同シリーズ製品は細部において異なりますが、概ね下記のイラストで示すとおりです。

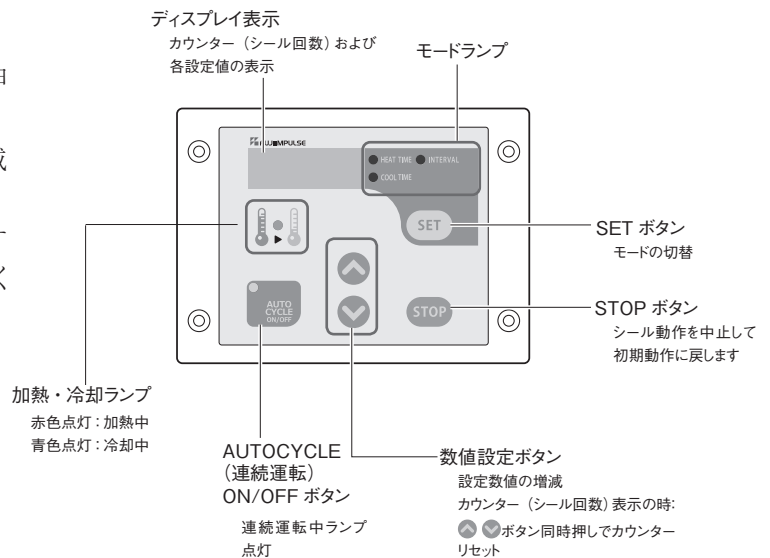


### コントロールユニット

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

この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。

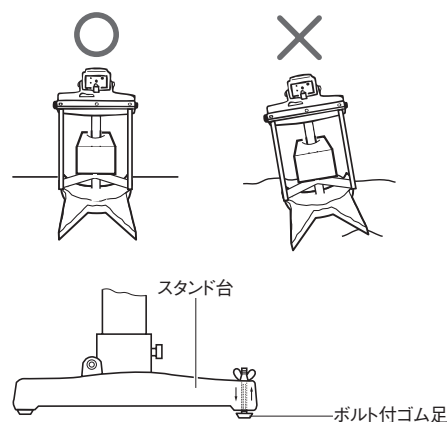
以下の方法以外の操作方法で使用されますと故障の原因となりたいへん危険です。

### 8-1 製品の設置

水平な面を持つ適切な床の上に設置してください。

**警告** 水平ではない床面に不安定な状態で設置するとシーラーが転倒する危険性があります。

スタンド台に取り付けられているボルト付ゴム足の蝶ナットを緩めるとボルト付ゴム足の高さが調整できます。この調整により多少の床面の高さの違い（凹凸）に対応できます。



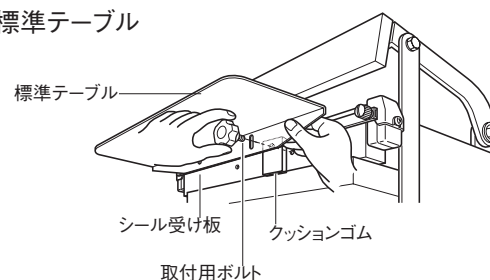
### 8-2 テーブル（オプション部品）の取付

テーブルを使用されない場合はこの作業をする必要はありません。

#### ・標準テーブル（オプション部品）

シーล受け板に取付専用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。

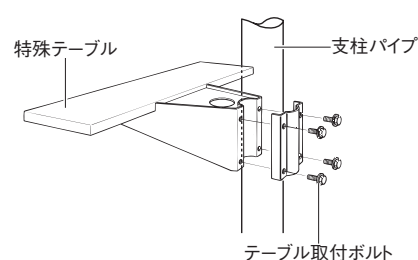
#### 1 標準テーブル



#### ・特殊テーブル（オプション部品）

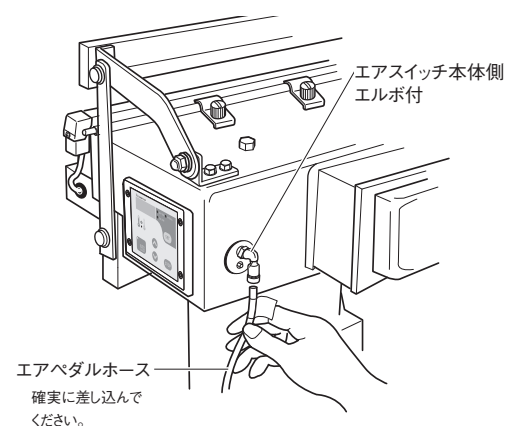
支柱パイプにボルトで締め付けて固定します。

#### 2 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。



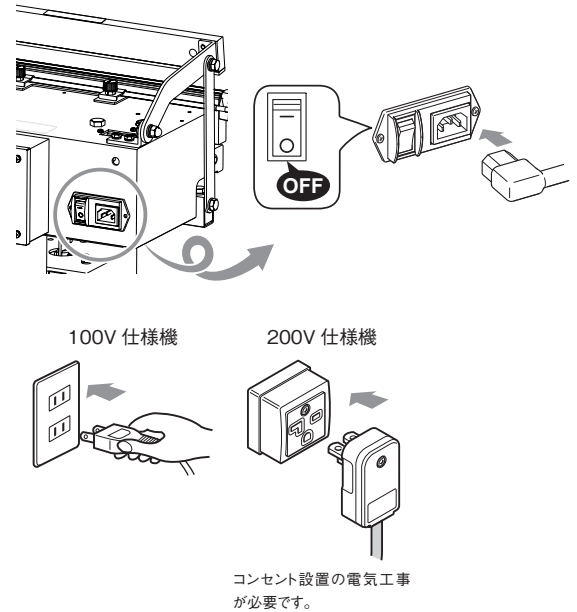
## 8-4 電源コードの接続

- 1 電源コードのソケットを背面の電源コード接続用インレットに接続してください。
- 2 電源コードの電源プラグを「1 仕様」(→ P.5) で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。

シール幅が 10mm の製品は 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。

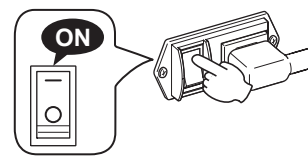
**警告** 電源コードは必ず付属のものを使用してください。規定の容量に合わない場合、火災などの危険があります。

**注！** 電源スイッチは OFF の状態で、電源コードのソケット、電源プラグを接続してください。電源スイッチが ON の状態で電源コードを接続すると、電源スイッチ内部の安全回路がまだ動作していないため、一旦 OFF になりますが、異常ではありません。



## 8-5 電源スイッチ ON

本体フレーム背面の電源スイッチを押して ON 状態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「AUTOCYCLE (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。

詳細は「各操作のセットの方法」(→ P.16)を参照してください。

次ページの「8-7 コントロールユニットでシール条件を設定」(→ P.16)で掲載しているシール条件設定の後「AUTOCYCLE (連続運転) ON/OFF」ボタンを ON 状態または OFF 状態にしてください。

### 1 エアペダル操作

エアペダルを踏んだ時に作動します。  
連続運転スイッチ OFF (連続運転中のランプ消灯)

### 2 連続運転

設定した時間の間隔で連続運転を行います。  
連続運転スイッチ ON 状態 (連続運転中のランプ点灯)



## 各操作のセットの方法

操作方法	
エアペダル操作	AUTOCYCLE（連続運転）ON/OFF ボタンを OFF にして、附属品として梱包されているエアペダルを、「8-3 エアホースを差し込む」（→ P.14）を参照してセットし、お使いください。
連続運転	運転間隔時間を設定してから AUTOCYCLE（連続運転）ON/OFF ボタンを ON にしてお使いください。

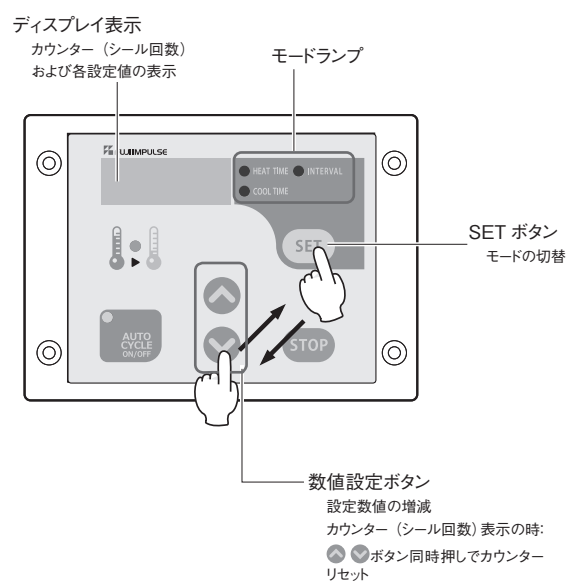
## 8-7 コントロールユニットでシール条件を設定

コントロールユニットで加熱時間・冷却時間・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、異なる袋を使用される時はその都度設定してください。

SET ボタンを押すとカウンター（シール回数）→ HEAT TIME（加熱時間）→ COOL TIME（冷却時間）→ INTERVAL（運転間隔時間）の順にモードが変わります。

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が表示されています。



### ●加熱時間の設定

- 「HEAT TIME」のモードにして、▲、▼ボタンで数値を加減して設定します。

[0.1 ~ 1.6 秒]

※ Fi-600Y-5W SB は最大 2.0 秒

Fi-600Y-10/10WK/10C SB、Fi-600YC-10 SB は最大 2.5 秒

- 使用されるときに電圧、袋（フィルム）の材質により適切な加熱時間は異なります。
- シールができる最短の時間で設定してください。作業速度が上がり、部品の無駄な消耗を抑えます。

### ●冷却時間の設定

- 「COOL TIME」のモードにして、▲、▼ボタンで数値を加減して設定します。

[加熱時間 ~ 5.0 秒]

※ Fi-600Y-5W/10/10WK/10C SB、Fi-600YC-10 SB は最大 9.9 秒

- 冷却時間は加熱時間の 2 倍必要です。  
Fi-400Y SB/600Y SB シリーズでは冷却時間を確保するために加熱時間の設定値より短い時間に冷却時間を設定できないようにしています。
- 加熱時間を冷却時間より長く設定した場合、冷却時間は自動的に加熱時間と同じになります。

### ●連続運転・運転間隔時間の設定

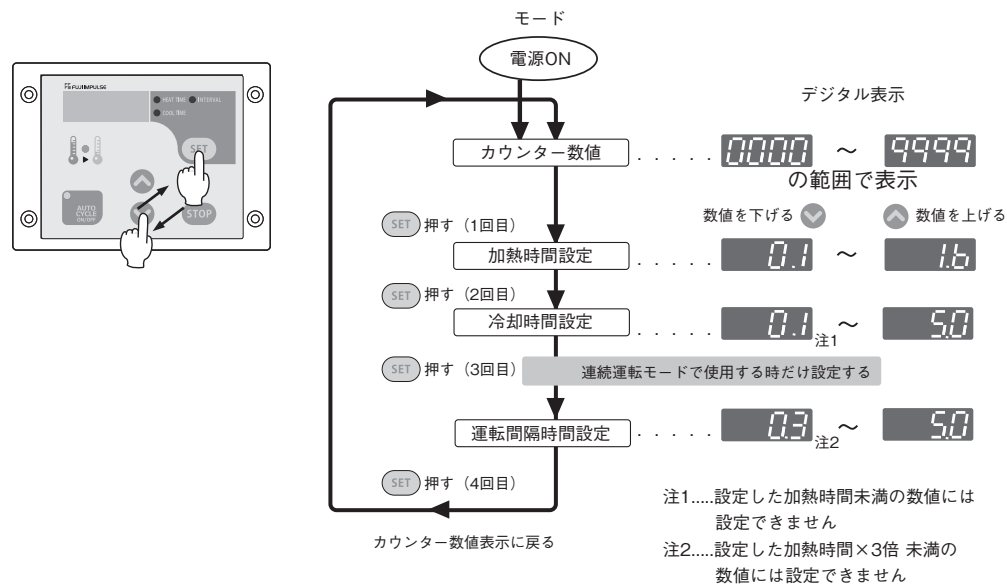
- ・「INTERVAL」のモードにして、▲、▼ボタンで数値を加減して設定します。

[加熱時間×3～5.0 秒の範囲]

※ Fi-600Y-5W/10/10WK/10C SB、Fi-600YC-10 SB は最大 9.9 秒

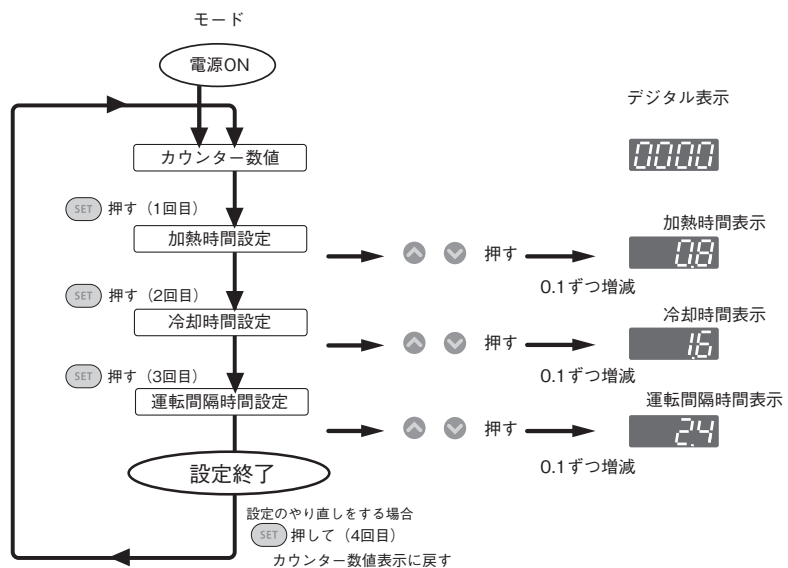
- ・ 連続運転モードでの運転間隔時間は、加熱時間の3倍より短い時間に設定することはできません。  
加熱時間を長くすると運転間隔時間を変更しなくても、  
運転間隔時間が加熱時間の3倍より短い場合、自動的に運転間隔時間が長くなります。

### 各モードの設定手順



### 各モードの設定手順例

設定数値例：【HEAT TIME（加熱時間）0.8 秒】【COOL TIME（冷却時間）1.6 秒】  
【INTERVAL（運転間隔時間）2.4 秒】



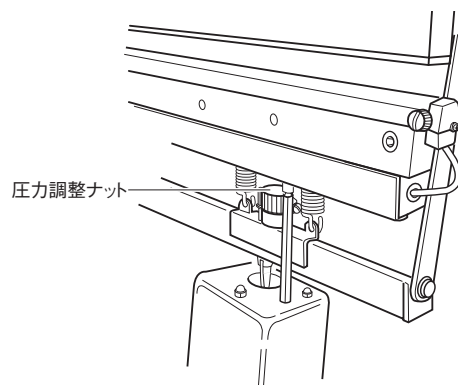
## 8-8 シール圧力の調整

出荷時には 0.1 ～ 0.2mm の厚さの袋 (フィルム) に合わせた「標準」位置になっています。

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

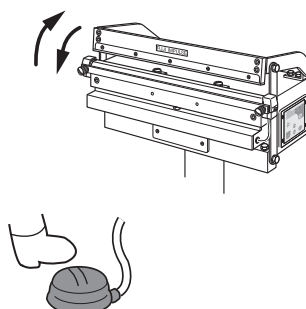


**注意** 「9 シール圧力の調整」 (→ P.21) を参照して、シール圧力の調整を必ず行ってください。袋の材質、厚みを変えられたときは再度設定してください。

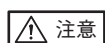


## 8-9 試しシールを行う

コントロールユニットの設定、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「AUTOCYCLE (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。



### 1 エアペダル操作

袋 (フィルム) 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。



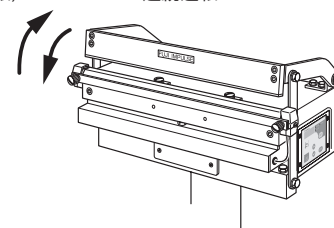
### 2 連続運転

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 (フィルム) をシール部にセットし、シール作業を行ってください。「AUTOCYCLE (連続運転) ON/OFF」ボタンを OFF にすると作動が停止します。

AUTOCYCLE (連続運転)  
ON/OFF ボタン



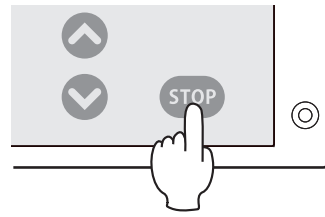
連続運転



### ● STOP ボタンについて

シール動作中に、何らかの要因で機械の動きを止めたいときは、「STOP」ボタンを押してください。圧着レバーが上がり初期状態に戻ります。

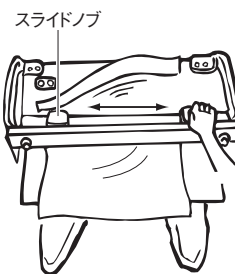
STOP ボタンを押しても「8-7 コントロールユニットでシール条件を設定」（→ P.16）で設定した数値はコントロールユニットにメモリされており、消去されません。



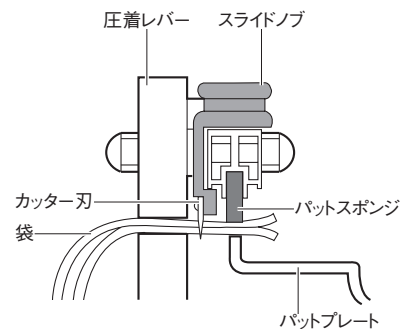
YC タイプ以外は 8-11 へ進んでください

### YC タイプの場合

YC タイプの場合は、圧着保持されている間にスライドノブをスライドさせて袋（フィルム）をカットしてください。スライドノブは右からでも左からでもスライドさせることができます。

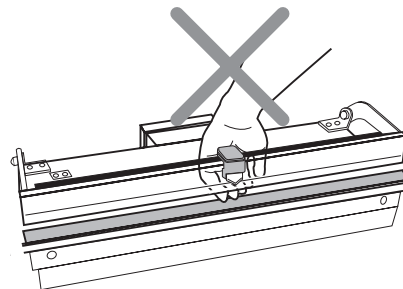


パットスポンジとパットプレートで確実に挟み込まれる所で袋（フィルム）をセットしてください。



**警告** カッターの刃に充分注意して作業を行ってください。

カッター刃はカットバーユニットと圧着レバーの間にあり、見えにくい状態ですのでカッターのある位置を確認して触れないように注意しながら作業を行ってください。





## 8-11 シールのできあがり

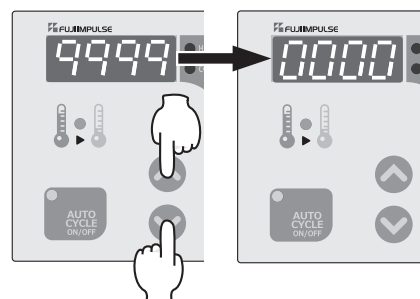
加熱・冷却終了後、圧着レバーが上がれば、シール完了です。うまくシールができていない場合は再度加熱・冷却・加圧力の設定をやり直してください。



## 8-12 カウンター（シール回数）のリセット

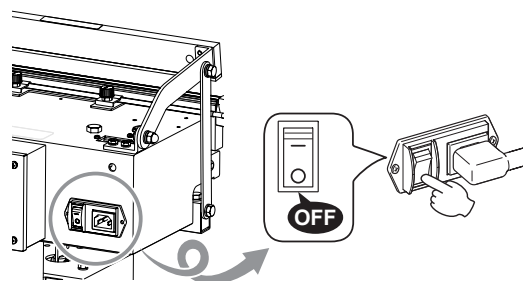
シール作業を行うとカウンターの数値が1ずつ0000～9999の範囲で増えていきます。

数値を0000に戻したい場合は、カウンターを表示しているモードでの状態で▲と▼ボタンを同時に押してください。

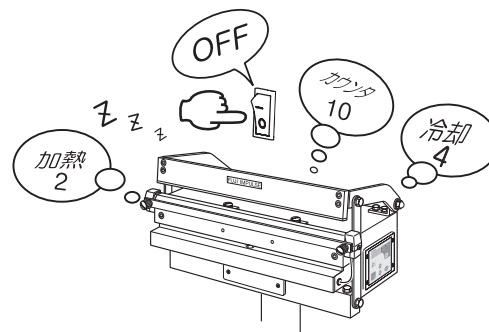


## 8-13 電源スイッチを OFF にする

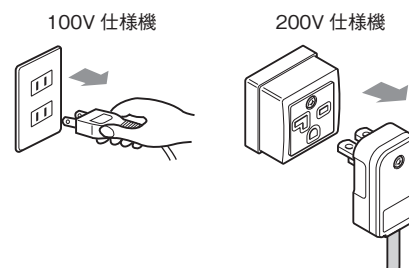
作業が終了したら、必ず電源スイッチを押して OFF にしてください。



電源スイッチを OFF にしても各モードで設定した数値およびカウンター数（シール回数）はコントロールユニットに記憶されています。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。



## 8-14 作業終了後の点検

作業が終了したら各部の清掃を行い、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。

