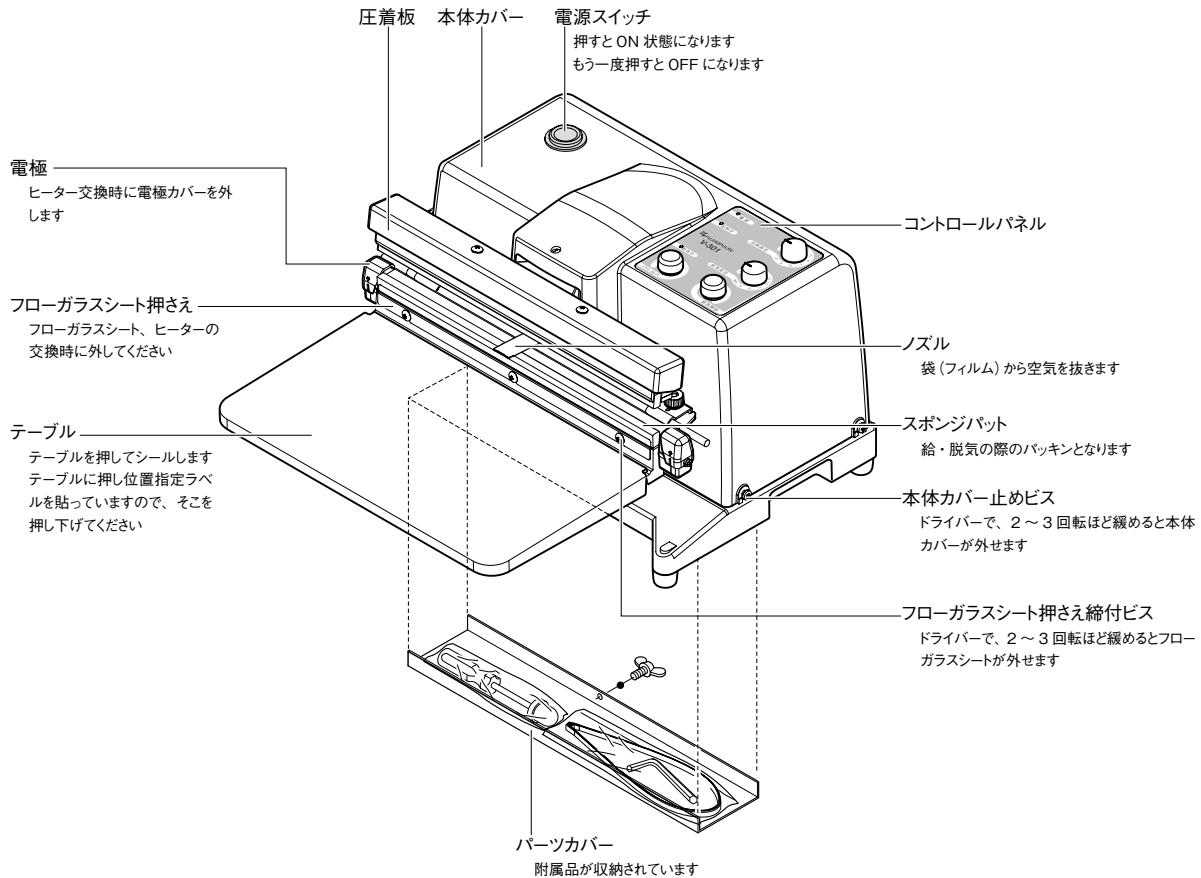


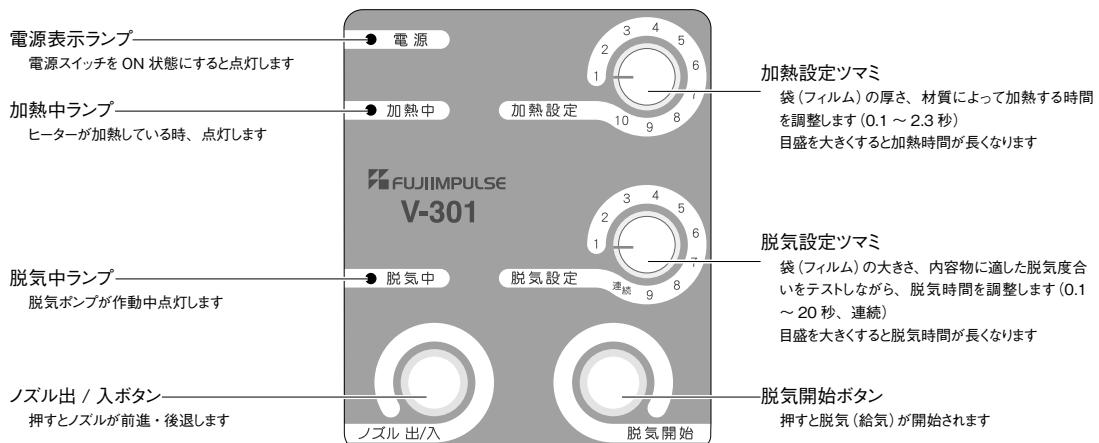
7 各部の名称とはたらき

V-301



V-301-10WK もほぼ同じ構造です。詳細は「分解図・部品表」を参照してください。

コントロールパネル



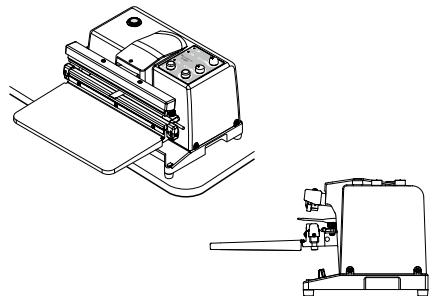
8 正しい使い方

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 製品の設置

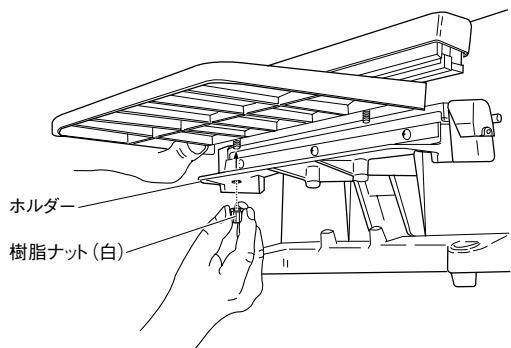
製品本体を安定した水平な面を持つ適切な作業台に設置してください。

作業台の端に設置した場合は、電源コードを引っかけるなどして製品を落とさないように気を付けてください。



8-2 テーブルの取り付け

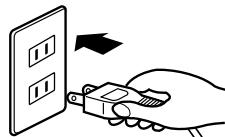
- 1 先に、テーブルに付いている樹脂ナット(白)を外し、テーブルのネジ部をホルダーの穴に差し込みます。
- 2 次に先に外した樹脂ナット(白)で締め付けて、しっかりとホルダーに固定してください。



8-3 電源コードの接続

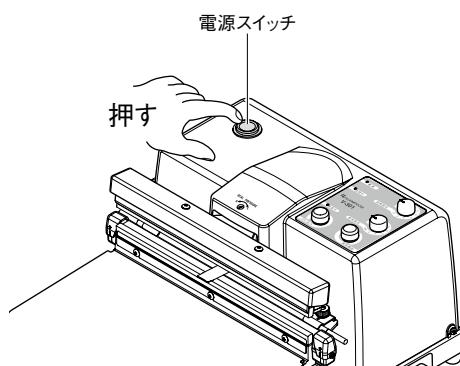
本体の正面に向かって左側にある電源コードの電源プラグを、お買い上げの機種の電圧・電力がとれるコンセントに確実に根元まで差し込んでください。

△ 警告 標定の容量にあわない場合、火災が発生する場合があります。



8-4 電源スイッチ ON

本体カバー上の電源スイッチを押して ON 状態にすると電源表示ランプが点灯します。



8-5 シール条件を設定する

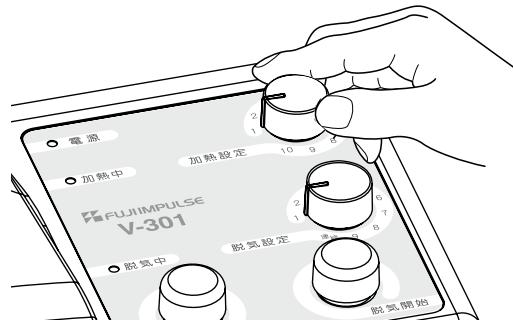
加熱時間と脱気時間を設定します。袋(フィルム)の材質、厚さ、大きさなどにより設定値は変わりますので、異なる袋(フィルム)を使用される時はその都度設定をやり直してください。

■ 加熱時間の設定

加熱設定ツマミを回して設定します。目盛を大きくすると、加熱時間が長くなります。(0.1 ~ 2.3秒の範囲) 使用される袋(フィルム)の材質により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。



加熱時間を長くして「8-11 冷却時間をとる」
(→P.16)で説明する冷却時間をとらずに連続使用するとフローガラスシートなどが焼け、火災が発生する場合があります。

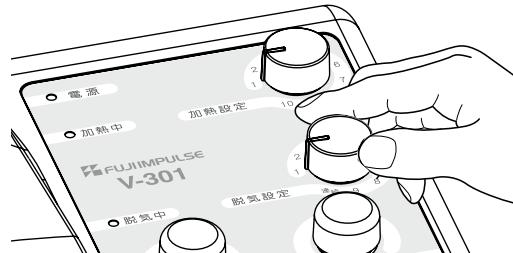


■ 脱気時間の設定

脱気設定のツマミを回して設定します。目盛を大きくすると、脱気時間が長くなります。(0.1 ~ 20秒、連続の範囲)

注 !

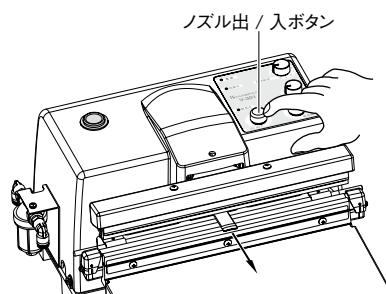
ツマミを連続の位置に設定すると”ピッ”とブザーが鳴り(解除したときはブザーが2度鳴ります)、脱気時間が無制限になります。脱気中にノズル出 / 入ボタンが押されるまでポンプが稼働し続けます。



通常は脱気設定ツマミの目盛を9にしてください。小袋の場合は目盛を小さめにして脱気具合をテストしながら調整してください。

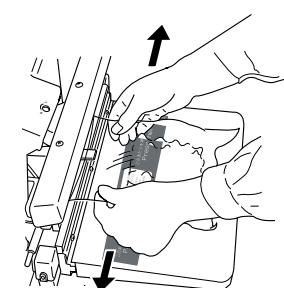
8-6 ノズルを出す

ノズル出 / 入ボタンを押すとノズルがシール部より前に出できます。



8-7 袋(フィルム)を整える

- 1 袋(フィルム)の開口部の中にノズルを差し込みます。この時、袋(フィルム)を両手で持ち開口部の袋(フィルム)の上側のフィルムを少し手前にはずらすとノズルが差し込みやすくなります。
- 2 袋(フィルム)のシワが無くなるように両手で袋(フィルム)を左右にピンと張ってください。

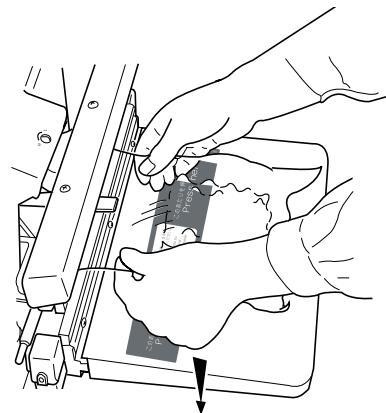


- 3 内容物が固体物の場合は、脱気した時に袋（フィルム）がノズル口をふさいでしまわないように内容物をできるだけノズルの吸い込み口に近づけます。
逆に、液体、粉末の場合はノズルから離します。
- 4 包装後の保存・保管に適した形態になるように中身を整えます。

8-8 テーブルを押さえる

両手でテーブルを押し下げます。“カチン”という音がするまで押し込むと圧着レバーがロックされます。

- △ 注意** テーブルの指定の位置（表示ラベルが貼ってあります）を押してください。
指定位置以外（テーブル端など）を押してテーブルを下げる、テーブルが破損する場合があります。



8-9 脱気開始ボタンを押す

脱気開始ボタンを押すと脱気が始まります。脱気設定ツマミでセットした時間だけ脱気が行われます。脱気が少ない場合は、脱気時間を長く設定してください。脱気が終了するとノズルが自動で初期位置に戻ります。

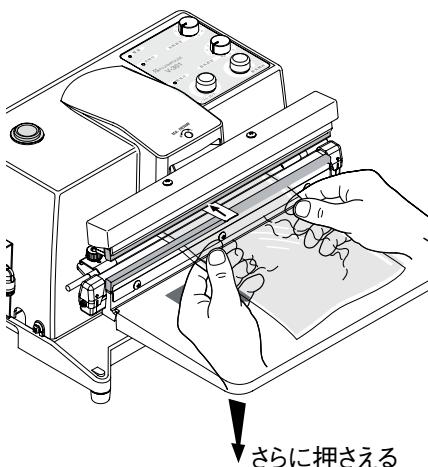


8-10 さらにテーブルを押さえる

ノズルが戻った後、両手でもう一度テーブルを押し下げます。シール加熱が開始されます。テーブルは押されたままにしてください。

- 注！** 脱気状態を目で見ながら判断したい場合、適量脱気したときに脱気を止めたい場合は、脱気ポンプが作動中にノズル出／入ボタンを押してください。
ノズル出／入ボタンを押せば、脱気の途中でもノズルが初期位置に戻り脱気ポンプは停止します。

- 注！** 脱気設定ツマミを“連続”的位置に設定すると脱気時間が無制限になり、脱気中にノズル出／入ボタンが押されるまで脱気ポンプが作動し続けます。



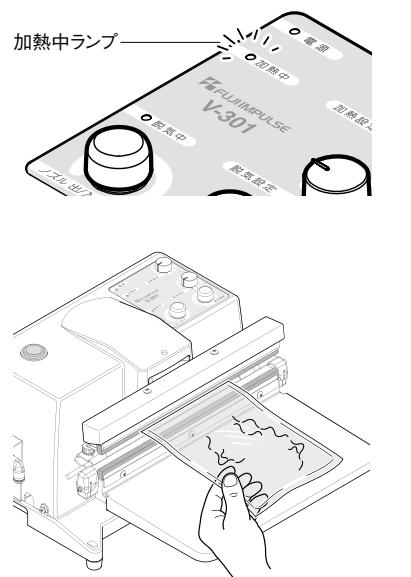
8-11 冷却時間をとる

加熱中ランプが消え、ピッと合図音が鳴るまで、テーブルを押されたままにしてください。合図音が鳴ってから、テーブルを押すのを終了してください。

インパルス方式のシーラーは袋(フィルム)に加熱後、袋(フィルム)を挟み込んだままフレーム、圧着レバーから放熱させ、袋(フィルム)を固める冷却時間が必要です。

V-301シリーズでは、加熱中ランプが消えた後に2~3秒間、テーブルを押さえる力を緩めずに押されたままの状態を保つことで袋(フィルム)を冷却し、固めます。

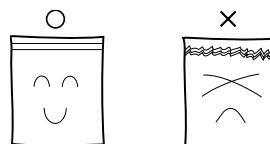
△ 注意 充分な冷却時間をとらないと、シール不良につながり、部品の消耗を早めます。特にV-301シリーズで行う脱気包装では内容物の長期保存を目的として使用しますので、シール不良があると内容物の酸化・腐敗をまねく恐れが大きくなります。



加熱中ランプが消えて、2~3秒後にテーブルを押さえるのをやめる

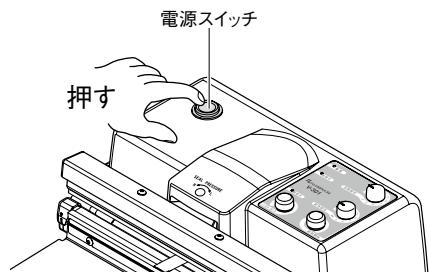
8-12 シールのできあがり

加熱・冷却終了後、テーブルを押すのを終了すれば、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。



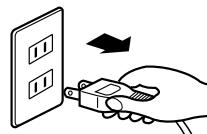
8-13 電源スイッチを OFF にする

作業が終了したら、必ず電源スイッチを押して OFF 状態にしてください。



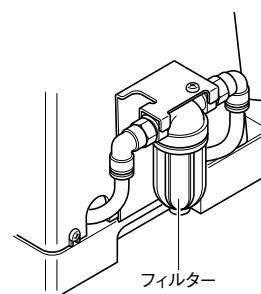
長時間使用されない時は電源プラグをコンセントから抜いてください。

△ 注意 ノズル破損防止のため、ノズル出 / 入ボタンを押して、ノズルを収納した状態で電源スイッチを OFF 状態にしてください。



8-14 作業終了後の点検

作業が終了したら、製品を清掃し、フィルターに異物が詰まっていないか確認してください。たくさん詰まっている場合は「10-5 フィルターの清掃とエレメントの交換」(→ P.26) の手順で詰まりを取り除いてください。



9 給気したい時

V-301 シリーズは脱気だけでなく給気ができます。真空(脱気)ポンプのホース配管を変えると給排気のセッティングを変更できます。下記のようにホース配管の設定を変更すれば、正しい使い方で説明しています手順で作業を行つていただきますと袋内に空気を送り込むようになります。



各部品の交換の前には、必ず電源プラグをコンセントから抜いて、作業を行ってください。差し込んだまま作業を行うと感電する危険性があります。

- 1 プラスドライバーで本体カバーを止めているビスを緩めます。上側に持ち上げ本体カバーを抜き取ります。
- 2 ポンプの IN 側のホースをフィルターのエルボ継手から抜いて製品の外側へ出るようにセットしてください。
- 3 次に、製品外側に出るようになっていたポンプの OUT 側に差し込んでいた排気用のホースを IN 側のホースがセットされてあったフィルターのエルボ継手に差し込むと袋内に空気が送り込まれるようになります。

