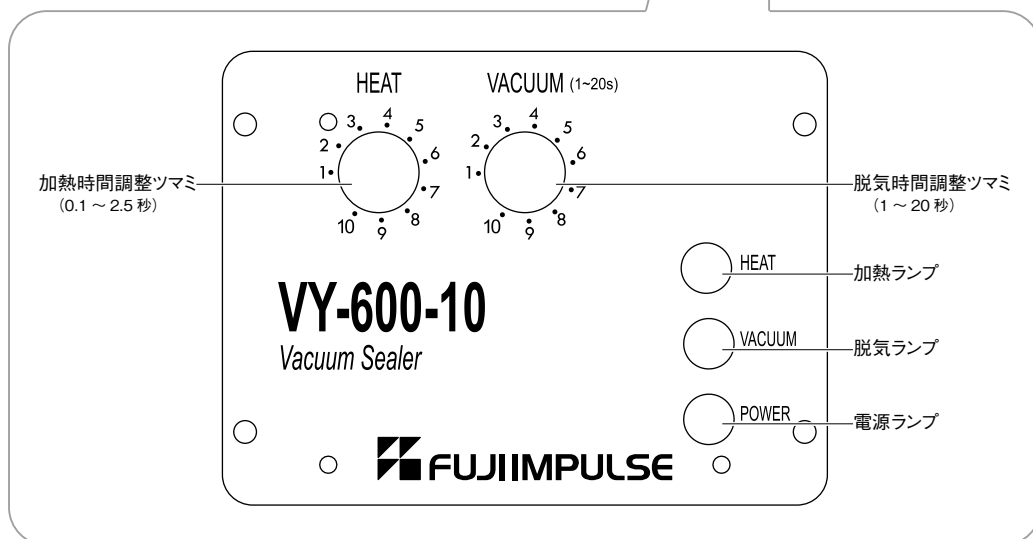
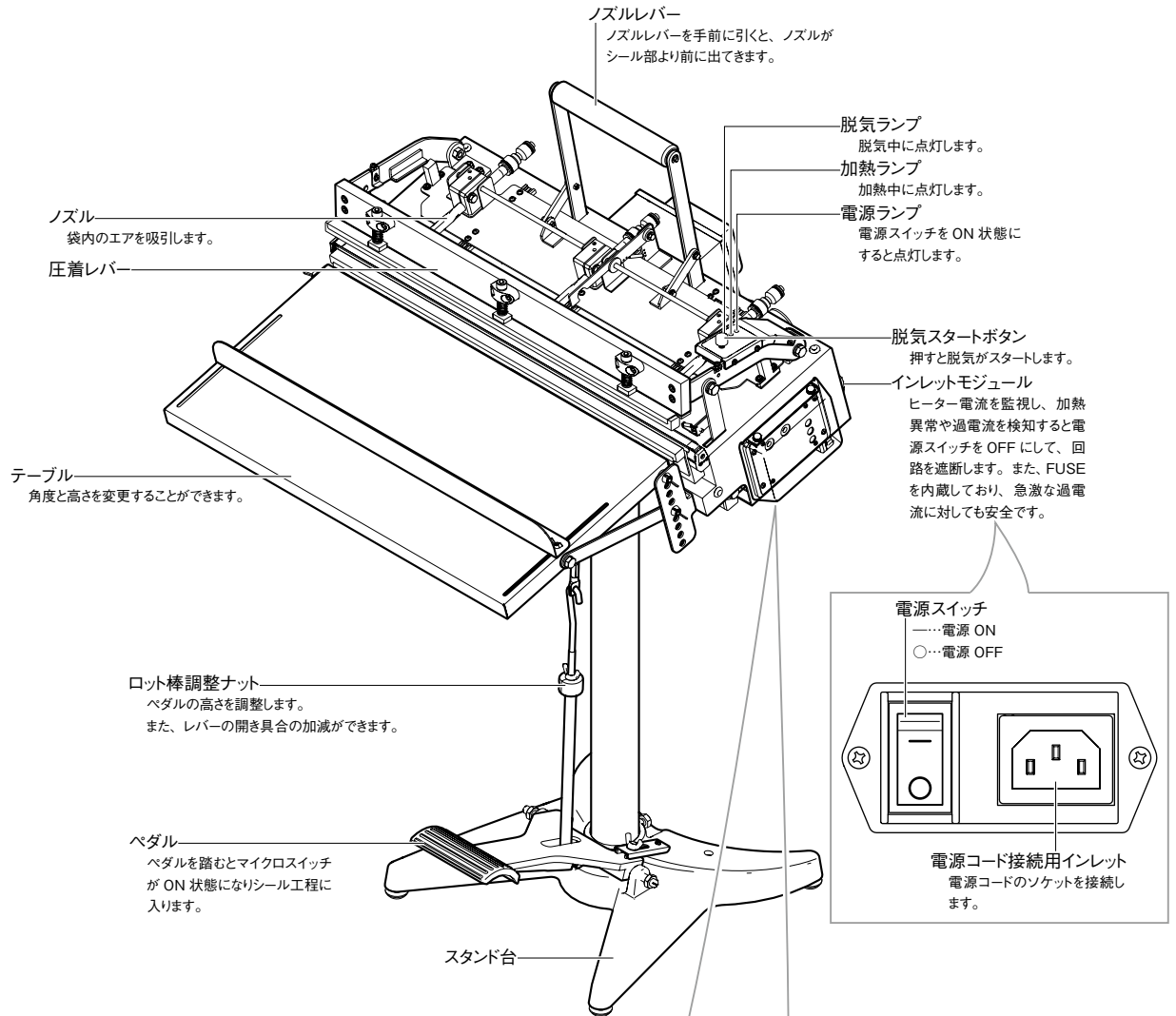


7 各部の名称とはたらき



8 正しい使い方

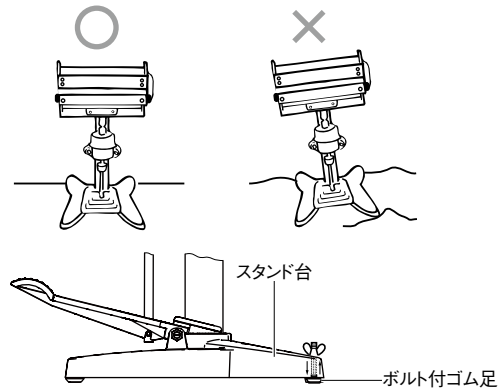
この製品を使用する時は以下の『正しい使い方』をよくお読みいただき、お使いください。
以下の方法以外の操作方法で使用されますと故障の原因となり、たいへん危険です。

8-1 本体の設置

水平な面を持つ適切な床の上に設置してください。

警告 水平な面を持たない床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。

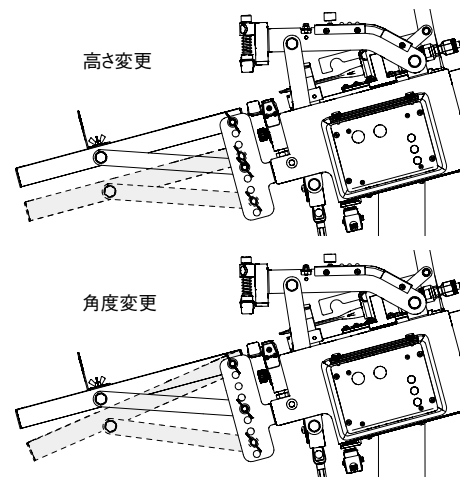
スタンド台に取り付けられているボルト付ゴム足の蝶ナットを緩めるとボルト付ゴム足の高さが調整できますので、多少の床面の高さの違いには対応できます。



8-2 テーブルの高さ・角度の調整

テーブルの高さと角度は、製品前面両端にある穴付アングルの穴への取り付け位置を変えることにより調整します。

調整後はボルトと蝶ナットでしっかりと固定してください。



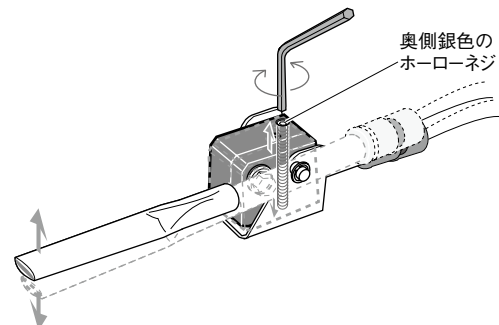
8-3 ノズルの高さ調整

シール部に突出するノズルの高さはお客様の使いやすい位置（高さ）に微調整することが可能です。

テーブル側から見てノズルサポーターの左奥側のホーローネジを（右イラスト参照）付属の2.5mm六角レンチで回すとノズルの高さが変わります。

右に回す=低くなる

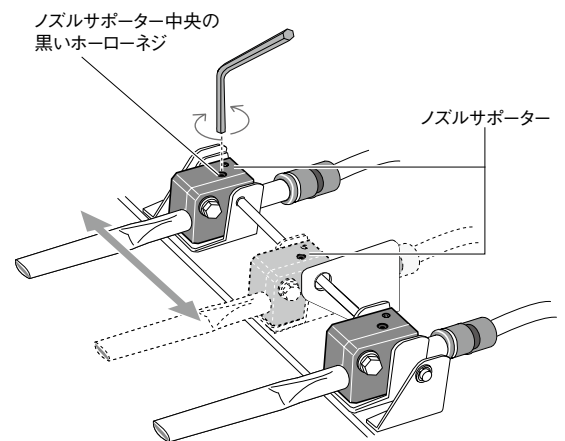
左に回す=高くなる



8-4 ノズルの位置調整

袋の幅に応じてノズルの間隔を作業しやすようにセットすることができます。

- 1 ノズルサポーター中央の黒いホーローネジを六角レンチ (2.5mm) で緩めます。
- 2 ノズルサポーターを袋の幅に適した間隔にスライドさせます。
左右にある2本のノズル間隔は、最小290mm、最大470mmの範囲で調整できます。
(ノズルの外側同士の距離)
1で緩めたホーローネジを締めます。



8-5 エア源のセットアップ

VY-600-10 は脱気作業を行う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

0.75kW、80L/min 以上

クリーンエア 0.5MPa 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。

2 エアコック

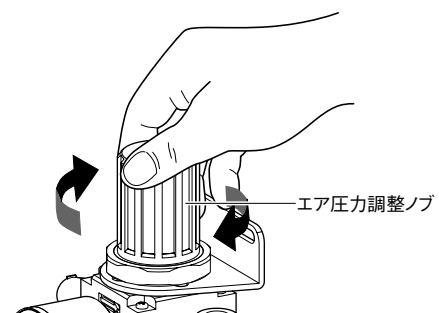
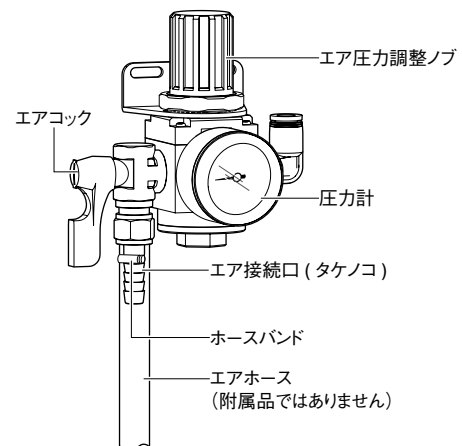
エア源の接続を行ったのち、レギュレータのエアコックを開き、エア圧力の調整を行ってください。
作業終了時には、必ずエアコックを閉じるようにしてください。

3 エア圧の調整

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込んでロックしてください。

圧力設定値 : 0.5MPa

注! 圧力設定値以下でも使用可能ですが、脱気能力が低下します。

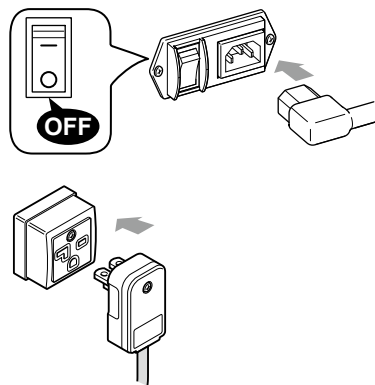


8-6 電源コードの接続

- 1 電源コードのソケットを機械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。

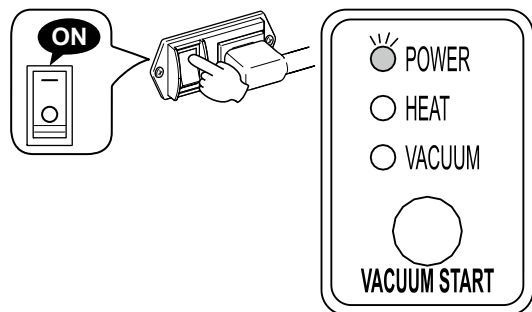
警告 電源コードは必ず付属のものを使用してください。規定の容量に合わない場合、火災などの危険があります。

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。



8-7 電源スイッチ ON

機械背面にある電源スイッチを押して ON 状態にすると電源ランプが点灯します。



8-8 加熱時間の設定

タイマーで加熱時間を設定します。

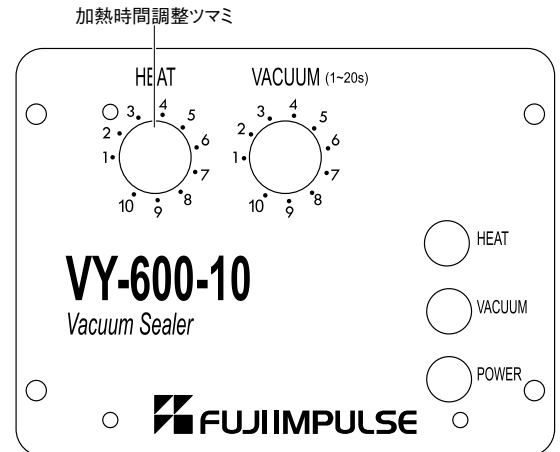
袋（フィルム）の材質、厚さなどにより設定値が変わりますので、異なる袋（フィルム）を使用される時は、その都度設定してください。

加熱時間調整ツマミを回して設定します。（目盛り 1 ～ 10 = 0.1 ～ 2.5 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。

警告 加熱目盛を大きくして、冷却時間を取らないで連続使用すると、火災などが発生する危険性があります。

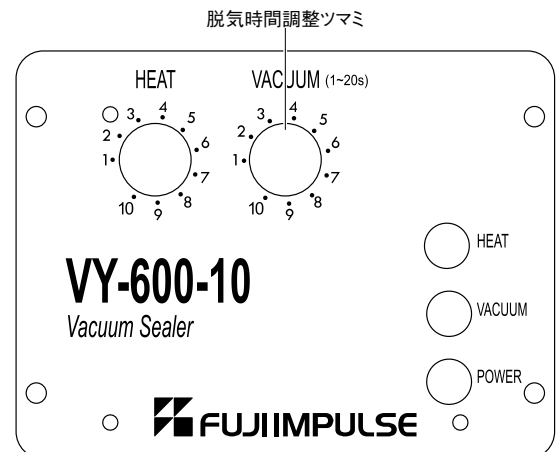


8-9 脱気時間の設定

タイマーで脱気時間を設定します。

袋（フィルム）の大きさ、内容物により設定値が変わりますので、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。

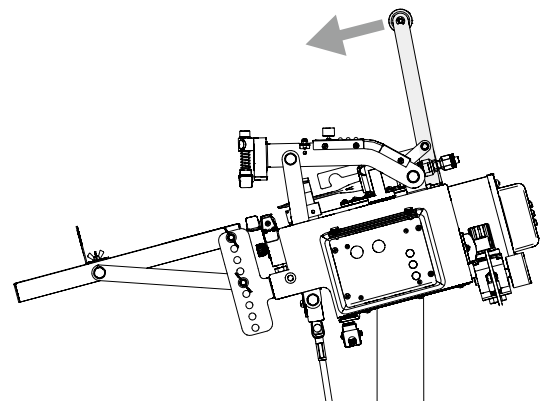
脱気時間調整ツマミを回して設定します。（目盛り 1 ～ 10 = 1 ～ 20 秒の範囲）



8-10 ノズルを出す

ノズルレバーを手前に引くと、ノズルがシール部より前に出てきます。

シールだけの場合は、ノズルを出す必要はありません。



8-11 袋 (フィルム) をシール部にセットする

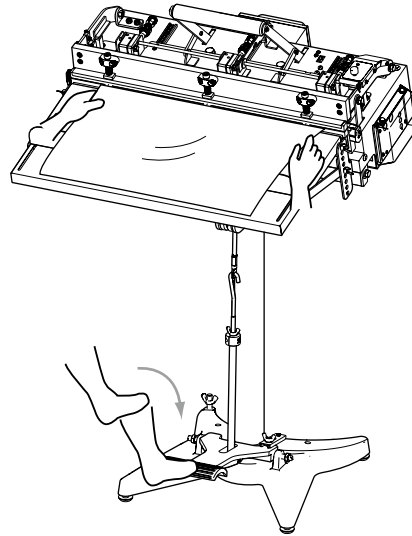
袋をシール面にセットします。脱気を行う場合は、袋の開口部の中にノズルを差し込みます。この時、袋を両手で持ち、袋の開口部の上側のフィルムを少し手前にずらすとノズルが差し込みやすくなります。

袋のシワが無くなるように両手で袋を左右にピンと張って、ペダルをロック位置まで踏み込みます。

内容物が個体の場合、内容物をノズルにできるだけ近づけてください。

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。

MEMO ペダルを強く踏み込む必要はありません。

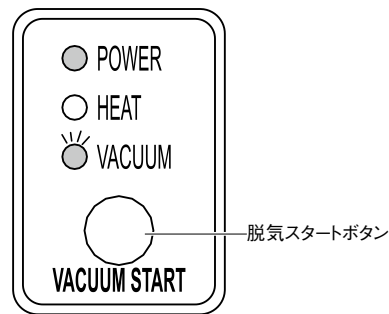


8-12 脱気スタートボタンを押す

脱気スタートボタンを押すと脱気が開始します。

脱気が十分でない場合はもう一度、脱気スタートボタンを押すか、または脱気時間を長めに設定し直してください。

脱気中は脱気ランプが点灯します。

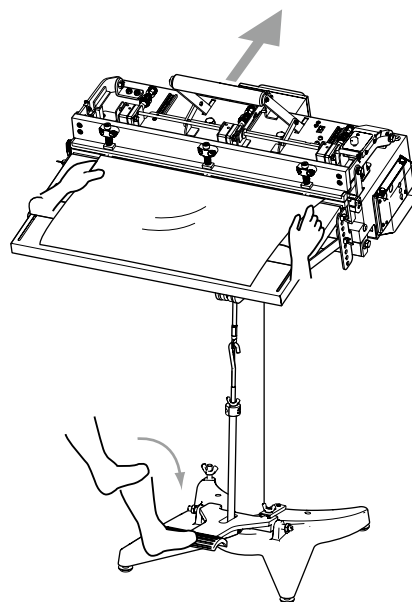


8-13 ノズルレバーを戻す

設定された脱気時間が終了すると脱気ランプが消灯します。

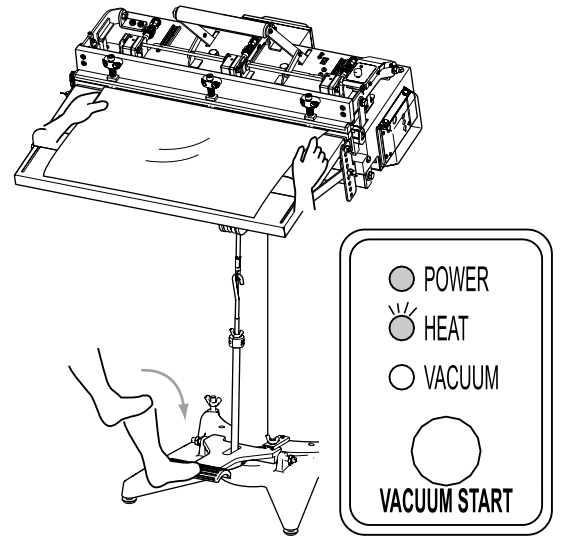
脱気が終了したらノズルレバーを元の位置まで戻して、ペダルをさらに踏み込みます。

MEMO 脱気を途中で停止したいときは、ノズルレバーを元の位置まで戻してください。



8-14 シールをする

カチッ音とマイクロスイッチの音がするまでペダルを踏み込んでください。加熱ランプが点灯し、加熱が始まります。
設定された加熱時間が終了すると加熱ランプが消灯します。



8-15 冷却時間をとる

加熱ランプが消灯した後、ブザーが鳴るまでペダルを踏み続けてください。

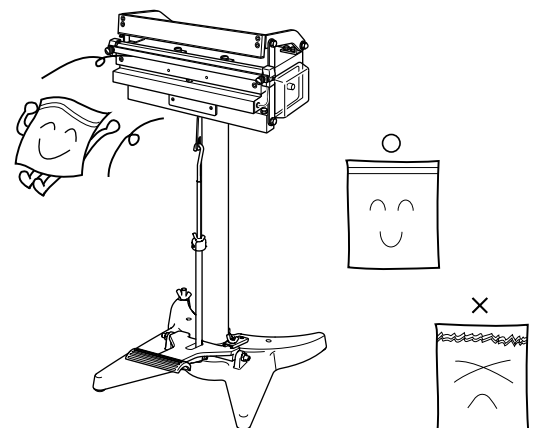
VY-600-10 では、加熱ランプが消えた後、良好なシール状態を得るために冷却時間を2～5秒間維持する必要があります。

注意 十分な冷却時間をとらないと、シール状態が悪くなり、部品の消耗を早めます。特に密封性を高くするときは十分な冷却時間をとってください。

8-16 シールのできあがり

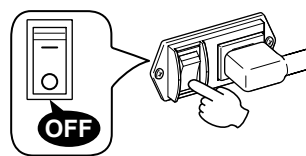
冷却終了後、ペダルを踏むのをやめ、圧着レバーを上げればシール完了です。

うまくシールができていない場合は再度、加熱時間設定をやり直したり、ペダルの踏み込む力の強弱を変えて、調整してください。

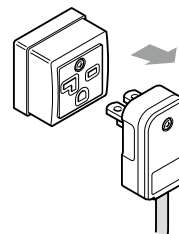


8-17 電源スイッチを OFF にする

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。



8-18 作業終了後の点検

作業が終了したら、清掃を行い、センタードライテープやヒーター等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。