


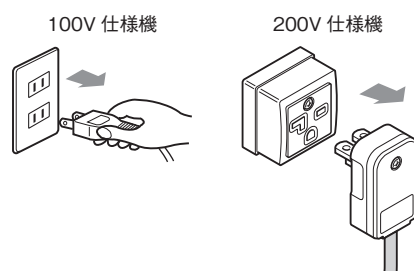


## 10 消耗部品の交換方法

日々の作業を安定して能率的に行うために、作業前・作業後のメンテナンス・早い時期の消耗部品の交換をお勧めいたします。

以下の「消耗部品の交換方法」をよくお読みいただき、正しく作業を行ってください。

-  **警告** 消耗部品の交換やメンテナンスの時は、必ず電源プラグを手で持ってコンセントから抜き、作業を行ってください。電源プラグを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。
-  **警告** 取扱説明書に記載されている以外の間違った方法で交換すると機械が正常に動作しないばかりか、感電や火傷をする危険性があります。
-  **警告** 消耗部品は必ず弊社指定の部品をご使用ください。指定外の部品を使用されると製品の性能が正しく発揮できないだけでなく、故障の原因にもなります。



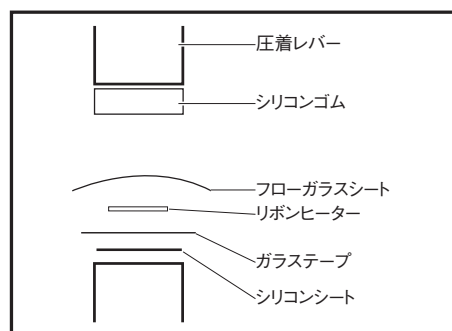
必ず電源プラグをコンセントから抜いた状態で作業を行ってください。

### シール部の構造

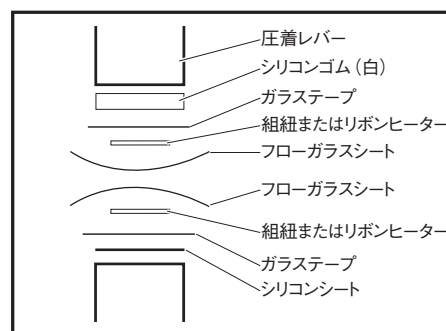
シール部は下イラストの部品から構成されています。

部品交換の時は順番を間違えないように取り付けてください。

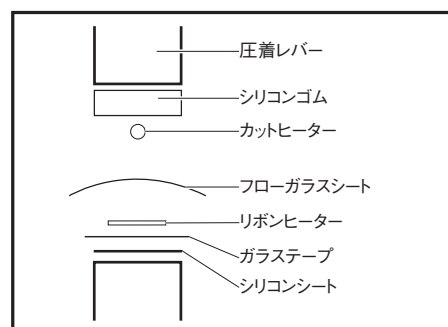
片側加熱式



上下加熱式



5C、10C タイプ



## 10-1 下側フローガラスシートのずらし方

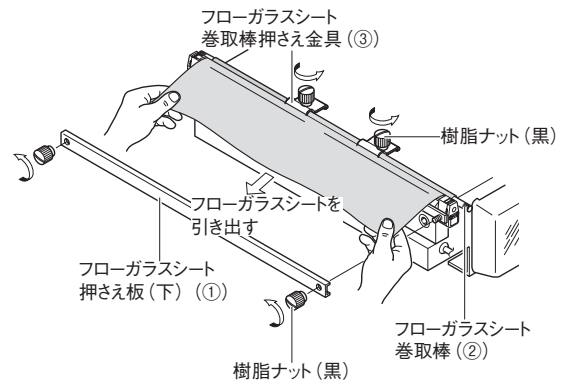
【必 要 物】 はさみ、プラスドライバー

【交換の目安】 フローガラスシートが破れた、焦げた、シールが汚い等

フローガラスシートは単品販売、補修部品セット販売しています。

フローガラスシートは予備として巻取棒に 25 ～ 30cm 巻いてあります。

- 1 手前 2 個の樹脂ナット (黒) を緩めて、フローガラスシート押さえ板 (下) (①) を外します。
- 2 フローガラスシート巻取棒 (②) が回せる程度に樹脂ナット (黒) 2 個を緩めて、フローガラスシートを矢印の方向に引っ張り出してください
- 3 フローガラスシートの不要部分をハサミで切り取ります。
- 4 フローガラスシートの端をフローガラスシート押さえ板 (下) (①) とフローガラスシート押さえ台の間に、フローガラスシート押さえ板 (下) (①) を樹脂ナット (黒) で固定します。
- 5 フローガラスシート巻取棒 (②) を回してフローガラスシートのたわみをなくしてください。
- 6 樹脂ナット (黒) を締めてフローガラスシート巻取棒押さえ金具 (③) でフローガラスシート巻取棒 (②) を固定してください。



## 10-2 上側フローガラスシートのずらし方 (対象：400Y 上下加熱式)

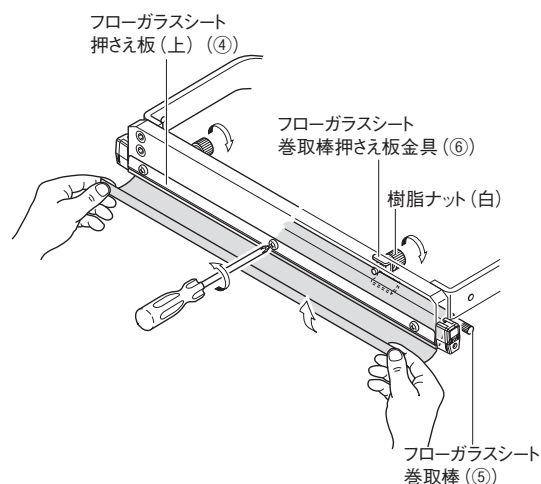
【必 要 物】 はさみ、プラスドライバー

【交換の目安】 フローガラスシートが破れた、焦げた、シールが汚い等

フローガラスシートは単品販売、補修部品セット販売しています。

フローガラスシートは予備として巻取棒に 25 ～ 30cm 巻いてあります。

- 1 フローガラスシート巻取棒 (⑤) が回せる程度に圧着レバー裏の 2 個の樹脂ナット (白) を緩めます。
- 2 フローガラスシート押さえ板 (上) (④) を止めてるビスを緩めてフローガラスシートの端を出し、フローガラスシートを矢印の方向に引き出してください。
- 3 フローガラスシートの不要部分をハサミで切り取ります。
- 4 フローガラスシートの端をフローガラスシート押さえ板 (上) (④) と圧着レバーの間に入れ、2 で緩めたビスを締めてフローガラスシートを固定します。
- 5 フローガラスシート巻取棒 (⑤) を回してフローガラスシートのたわみをなくしてください。
- 6 1 で緩めた樹脂ナット (白) を締めてフローガラスシート巻取棒押さえ金具 (⑥) でフローガラスシート巻取棒 (⑤) を固定してください。



### 10-3 上側フローガラスシートのずらし方 (対象：600Y 上下加熱式)

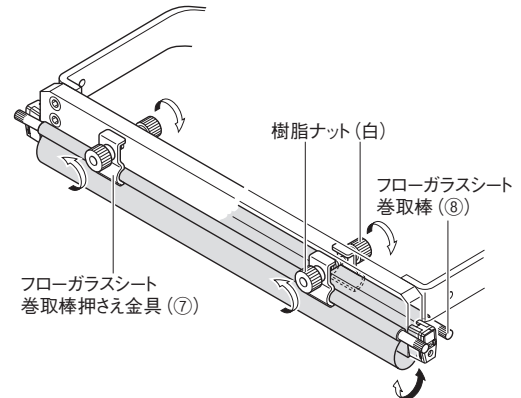
【必 要 物】 はさみ、プラスドライバー

【交換の目安】 フローガラスシートが破れた、焦げた、シールが汚い等

フローガラスシートは単品販売、補修部品セット販売しています。

フローガラスシートは予備として巻取棒に 25 ～ 30cm 巻いてあります。

- 1 フローガラスシート巻取棒 (⑧) が回せる程度に圧着レバーの表・裏にある樹脂ナット (白) 4 個を緩めます。
- 2 ヒーターの下に新しいフローガラスシートが来るように前後いずれかのフローガラスシート巻取棒 (⑧) にフローガラスシートを巻き取ってください。
- 3 1 で緩めた樹脂ナット (白) を締めてフローガラスシート巻取棒押さえ金具 (⑦) でフローガラスシート巻取棒を固定してください。

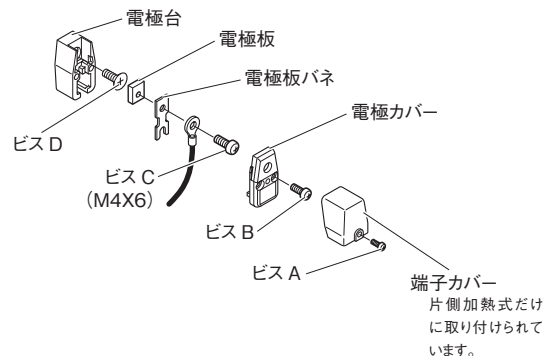


### 10-4 ヒーターの交換 (組紐・リボンヒーター共通)

【必 要 物】 プラスドライバー

【交換の目安】 凸凹が発生した (リボンヒーターのみ)、ヒーターが切れた、シールが汚い 等  
組紐・リボンヒーターは単品販売、補修部品セット販売しています。

ヒーターを取り付けている電極は、右イラストのような部品構成になっています。



**警告** もし誤って、ビス C を紛失した場合、ビス C (M4 × 6) より長いビスを代用しないようにしてください。ビス C より長いビスを使用すると電極台を固定しているビス D と接触して、ショートする危険性があります。

**警告** ヒーター交換時はガラステープ、シリコンシートの破損状態もかならず確認し、傷んでいるようであれば同時に交換してください。  
ガラステープ、シリコンシートが傷んでいてヒーターと本体フレームが直接接触するとショートする危険性があります。

**MEMO** ビスや電極カバーを紛失しない様に電極カバーを外さないでヒーターを交換できる構造になっています。

**注！** 5C、10C タイプの上側電極は上イラストの電極と構造が異なる電極になります。

## □ 下側ヒーター（対象：全製品）

**注！** 工場出荷時、Fi-400Y-10WK SB、Fi-600Y-10WK SB には組紐ヒーターが取り付けられています。組紐ヒーターはリボンヒーターに交換可能です。  
同シリーズの上記以外の機種にはリボンヒーターのみを使用しています。

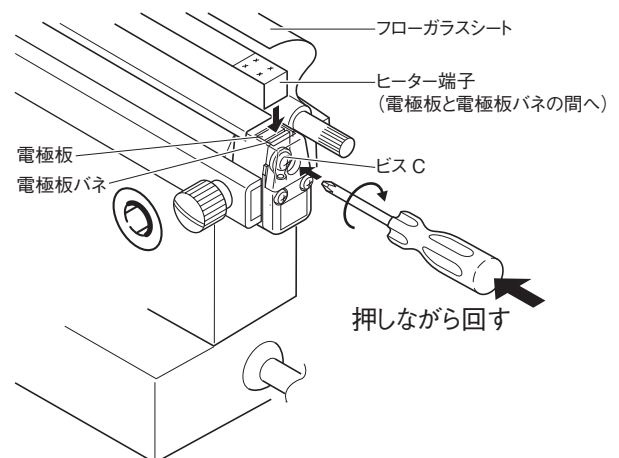
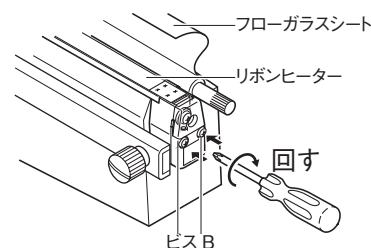
**注！** 組紐ヒーターからリボンヒーターへ交換、またはリボンヒーターから組紐ヒーターへ交換した場合、ヒーター交換前と同じ加熱設定やシール圧力設定でシール状態が異なる場合があります。シール状態を確認しながら適切な加熱設定やシール圧力設定に調整してください。

- 1 フローガラスシートを取り外します。（「10-1 下側フローガラスシートのずらし方」（→ P.23）を参照してください。）
- 2 左右双方電極のビス A をプラスドライバーで緩めて端子カバーを外します。（右イラストは端子カバーを取り外した状態です。）
- 3 左右双方電極のビス B を電極カバーが外れない程度に緩めてヒーターが左右に張られていない状態にします。（電極カバーを取り外す必要はありません。）

**⚠ 注意** ビス B を緩めないと、ヒーターが左右に張られた状態のままになるのでヒーターを取り付ける際に適切に電極板と板バネの間にヒーター端子をセットできなくなります。

- 4 左右双方電極の電極カバーの穴にプラスドライバーを差し込み、ビス C を緩めるとヒーターを取り外すことができます。
- 5 新しいヒーターを取り付ける時は、電極の片方ずつ、電極板と板バネの間にヒーター端子を差し込み、電極からヒーターが浮かないようにヒーター端子を指で押さえたまま、ヒーター止めビス C をドライバーで押しながら締め付けて固定します。
- 6 3 で緩めたビス B を確実に締め付けヒーターが左右に張られた状態にします。（ビス B の締め付けが緩いとヒーターが左右に張られた状態にならずヒーターが損傷する原因になります。）
- 7 電極に端子カバーをビス A で固定してください。

**注！** 下記イラストはリボンヒーターですが、組紐ヒーターでもヒーターの交換方法は同じです。



## □ 上側ヒーター（対象：上下加熱）

**注！** 工場出荷時、Fi-400Y-10WK SB、Fi-600Y-10WK SB には組紐ヒーターが取り付けられています。組紐ヒーターはリボンヒーターに交換可能です。

同シリーズの上記以外の機種にはリボンヒーターのみを使用しています。

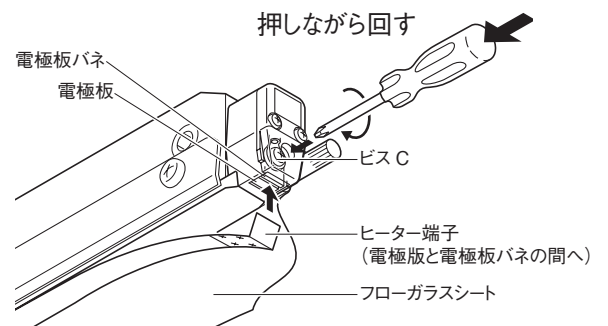
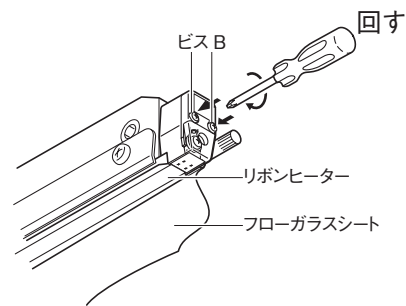
**注！** 組紐ヒーターからリボンヒーターへ交換、またはリボンヒーターから組紐ヒーターへ交換した場合、ヒーター交換前と同じ加熱設定やシール圧力設定でシール状態が異なる場合があります。シール状態を確認しながら適切な加熱設定やシール圧力設定に調整してください。

- 1 上側のフローガラスシートを取り外します。（「10-2 上側フローガラスシートのずらし方」（→ P.24）、「10-3 上側フローガラスシートのずらし方」（→ P.25）を参照してください。）
- 2 左右双方電極のビス B を電極カバーが外れない程度に緩めてヒーターが左右に張られていない状態にします。（電極カバーを取り外す必要はありません。）

**注意** ビス B を緩めないと、ヒーターが左右に張られた状態のままになるのでヒーターを取り付ける際に適切に電極板と板バネの間にヒーター端子をセットできなくなります。

- 3 電極カバーの穴にプラスドライバーを差し込み、ビス C を緩めるとヒーターを取り外すことができます。
- 4 新しいヒーターを取り付ける時は、電極の片方ずつ、電極板と板バネの間にヒーター端子を差し込み、電極からヒーターが浮かないようにヒーター端子を指で押さえたままヒーター止めビス C をドライバーで押しながら締め付けて固定します。
- 5 2 で緩めたビス B を確実に締め付けヒーターが左右に張られた状態にします。（ビス B の締め付けが緩いとヒーターが左右に張られた状態にならずヒーターが損傷する原因になります。）

**注！** 下記イラストはリボンヒーターですが、組紐ヒーターでもヒーターの交換方法は同じです。



## □ 上側ヒーター（対象：5C、10C タイプ）

【必 要 物】 マイナスドライバー、プラスドライバー

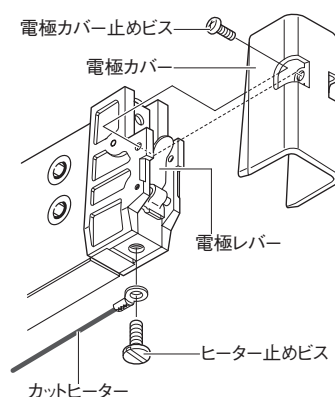
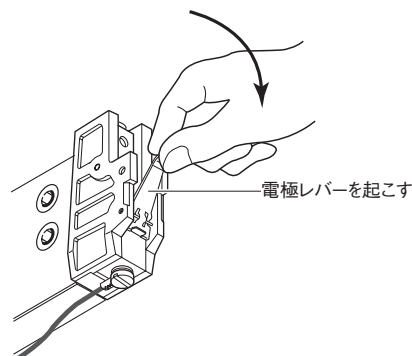
【交換の目安】 ヒーターが切れた、袋（フィルム）の切れが悪い等

カットヒーターは単品販売しています。

- 1 電極カバーを止めている電極カバー止めビスをプラスドライバーで緩めて、電極カバーを外します。
- 2 電極レバーを指で起こしてヒーターの張りを緩めます。
- 3 ヒーター止めビスをマイナスドライバーで緩めるとヒーターが外れます。
- 4 取り付けの時は、電極の片方ずつ、電極レバーを起こしたままの状態、電極からヒーターが浮かないようにヒーター端子を指で押さえながらヒーター止めビスで締め付けて固定します。
- 5 ヒーターを固定したら、電極レバーを元の状態に戻してヒーターを張ります。
- 6 1 で外した電極カバーを取り付けます。

**⚠ 警告** ヒーター交換時はガラステープ、シリコンシートの破損状況もかならず確認し、傷んでいるようであれば同時に交換してください。ガラステープ、シリコンシートが傷んでいてヒーターと本体フレームが直接接触するとショートする危険性があります。

**⚠ 注意** ヒーター交換の後、必ず電極カバーを取り付けてください。



## 10-5 シリコンゴムの交換

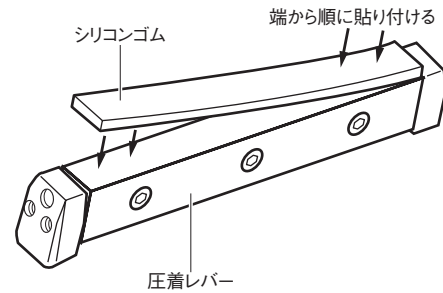
【必 要 物】 アルコール（エタノール）、ウエス

【交換の目安】 シールが汚い等

シリコンゴムは単品販売、補修部品セット販売しています。

- 1 シリコンゴムを取り去ります。
- 2 圧着レバーの金属部に残った粘着のりをアルコール（エタノール）を使ってとります。
- 3 新しいシリコンゴムを圧着レバーの端から順に丁寧に貼ってください。

**注！** シリコンゴムは貼り直しができません。



## 10-6 ガラステープ、シリコンシートの交換

【必 要 物】 はさみ、プラスドライバー

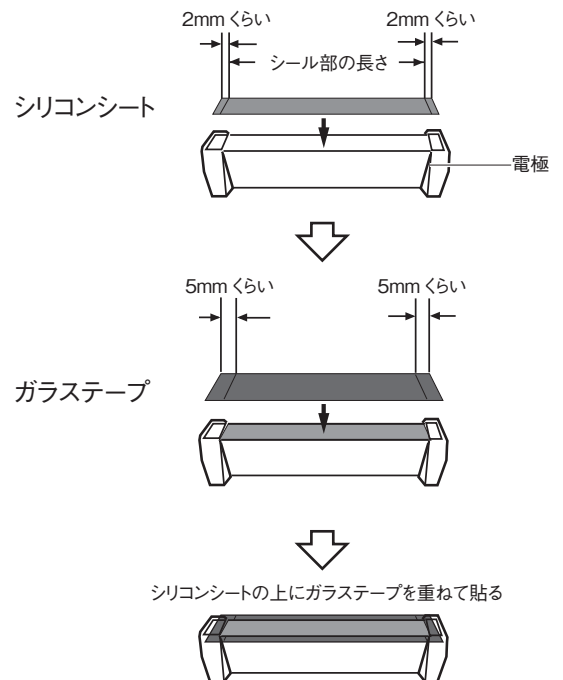
【交換の目安】 ヒーターがよく切れる シールが汚い等  
ガラステープ、シリコンシートは単品販売、補修部品セット販売しています。

- 1 フローガラスシート、ヒーターの交換方法をお読みいただき、フローガラスシート、ヒーターを取り外してください。

**注！** 粘着のりが残っている上にシリコンシート、ガラステープを貼りますと、シール面に悪影響をおこします。

- 2 ヒーター下側のガラステープとシリコンシートをきれいにはがしてください。
- 3 新しいシリコンシートをシール部の長さより、少し長めに貼り付けます。（1枚）
- 4 ガラステープをシリコンシートの上に重ねて貼り付けます。約 5mm ずつシール面の外側（電極の上）から貼り付けてください。（1枚）

**注！** ガラステープ交換の際に、シリコンシートのシール受け板への貼り付け粘着力が低下してしましたらガラステープとともにシリコンシートも交換してください。





## 10-7 圧着ゴムの交換

【必 要 物】 特になし

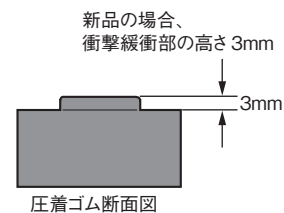
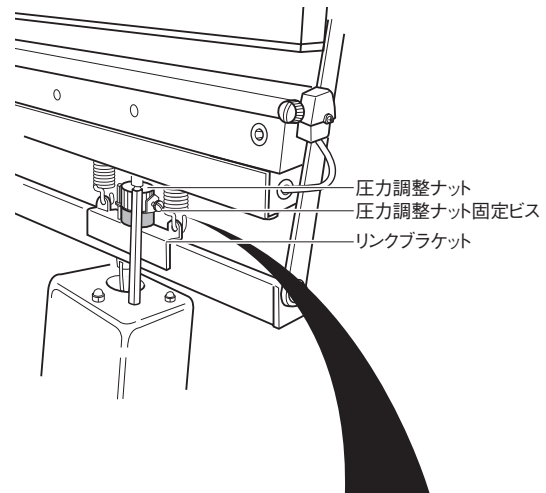
【交換の目安】 圧着ゴムの衝撃緩衝部の高さが2mm以下になった場合

圧着ゴムは単品販売しています。

定期的に圧着ゴムの衝撃緩衝部の減りを点検してください。

- 1 圧力調整ナット固定ビスを緩めます。
- 2 リンクブラケット中央上の圧力調整ナットを左にいっぱい回して外すと、圧着ゴムが外れます。
- 3 圧着ゴムを取り付けるときは「9 シール圧力の調整」(→ P.21)の **注!** の欄を参照して、スライド軸に圧力調整ナットを右に回して取り付けてください。

**警告** 圧着ゴムは新品の場合、衝撃緩衝部の高さが3mmあります。長期間の使用で圧着ゴムがすり減って、衝撃緩衝部が2mm以下になるとシーラーの加圧力が増大して、誤って指などを挟んだ場合、過大な加圧力が加わる恐れがあります。製品の使用前などに圧着ゴムのチェックを行い、衝撃緩衝部が2mm以下になった場合は必ず圧着ゴムの交換してください。



## 10-8 カッター刃・パットスポンジの交換 (対象:YC タイプ)

【必 要 物】 プラスドライバー、スパナ

【交換の目安】 カッターの切れが悪い

カッター刃、パットスポンジは単品販売しています。

- 1 圧着レバー前面の袋ナットをスパナなどで緩めるとカットバーのユニットが外れます。
- 2 カッター刃はスライドノブにビスで固定してありますのでプラスドライバーで緩めて交換してください。
- 3 パットスポンジはカットバーユニットを圧着レバーから外した状態でも、取り付けである状態でも、手で抜き差し交換できます。

**注意** カッターの刃に充分注意して作業を行ってください。特にカットバーのユニットを圧着レバーから外す前はカッター刃が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。

**注意** パットスポンジを交換する時もカッター刃の交換と同様にカッター刃に充分注意して抜き差し作業をしてください。

