

ハンド式熱溶着機

取扱い説明書



東海金属工業株式会社
東海物産株式会社

各部名称

●ドリルスタンド

ハンドル

ヘッド

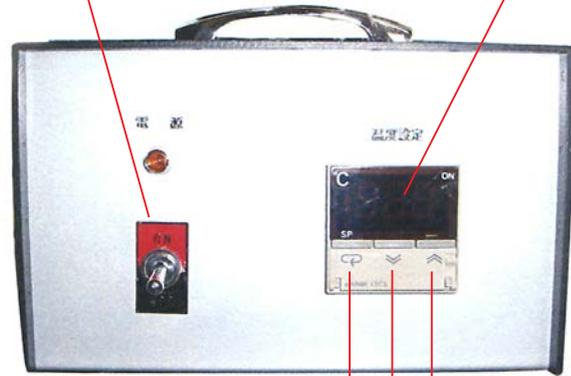
ポンチ



●温調機

メイン電源スイッチ

温度表示



温度表示切換キー

温度 DOWN キー

温度 UP キー

仕様

AC100V 300W

ヒューズ5A

ドリルスタンドと温調機の配線接続法

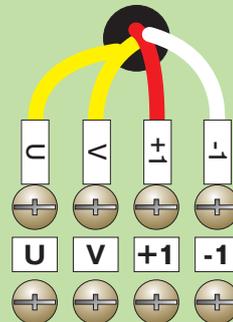
ドリルスタンドヘッド



Aコード 温調機背面ヒーター端子に接続

Bコード 温調機背面熱電対端子に接続

温調機背面端子



Aコード U を温調機背面 U に接続

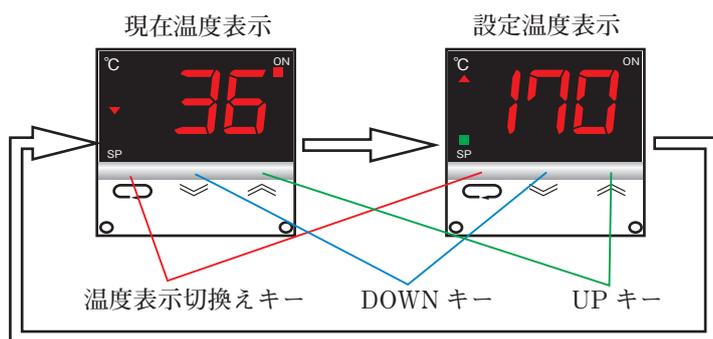
Aコード V を温調機背面 V に接続

Bコード +1 を温調機背面 +1 に接続

Bコード -1 を温調機背面 -1 に接続

◆挿入作業準備◆

●温度設定パネル



電源を入れた状態は「現在温度」が表示されます。設定温度を確認する場合は温度表示切換えキーを1回押します。画面左下に■が点灯している画面が「設定温度表示」画面です。もう一度温度表示切換えキーをお1回押すと「現在温度」画面になります。

設定温度について

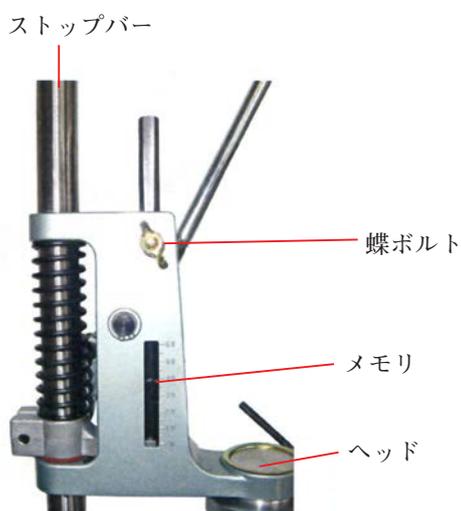
樹脂特製により設定温度が変わりますので、テスト評価して決めてください。

250℃が目安温度になります。(MAX400℃まで設定可能ですが、上限350℃に抑えてください。)

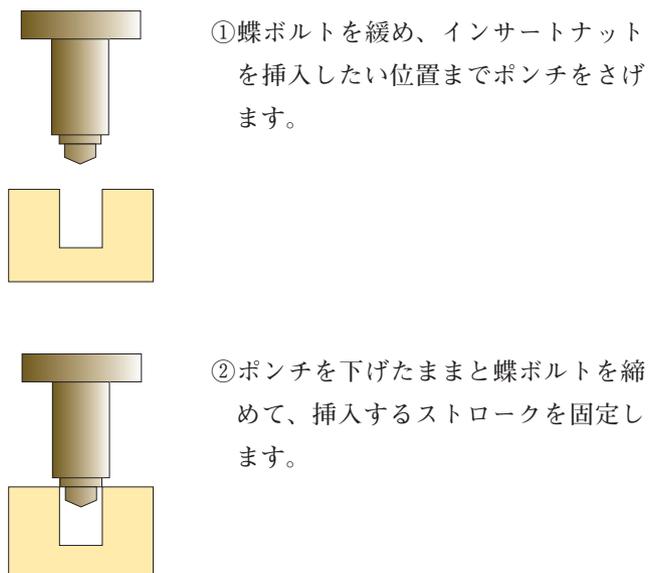
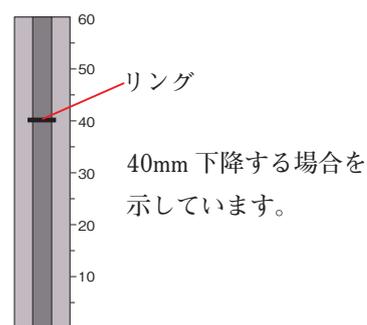
設定温度変更方法

設定温度画面を表示させ、UP キー /DOWN キーを押して変更します。設定が終了したら、温度表示切換えキーを押して現在温度表示にしてください。

●ドリルスタンド ストロークの調整方法



目盛り部拡大



①蝶ボルトを緩め、インサートナットを挿入したい位置までポンチをさげます。

②ポンチを下げたままと蝶ボルトを締め、挿入するストロークを固定します。

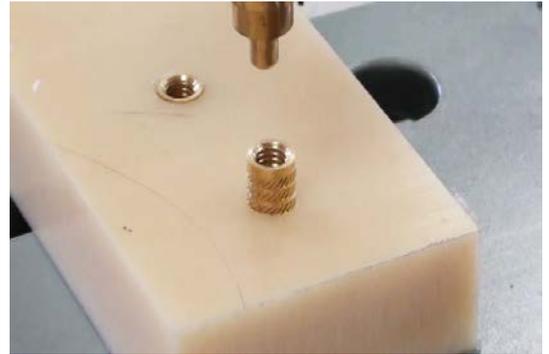
★ポンチ部を交換する場合、必ず完全に熱が冷めてから交換してください。ちなみにネジは逆ネジになります。(右廻して緩みます)

◆圧入作業◆

① ハンドナッターを準備して、ポンチの温度設定後温めます。



② 相手材樹脂にインサートナットをセットします。



④ ハンドルを下げ、圧入を開始します。



⑤ 所定の位置まで押し込んだら、ゆっくりとハンドルを上げます。



⑥ 完成。

