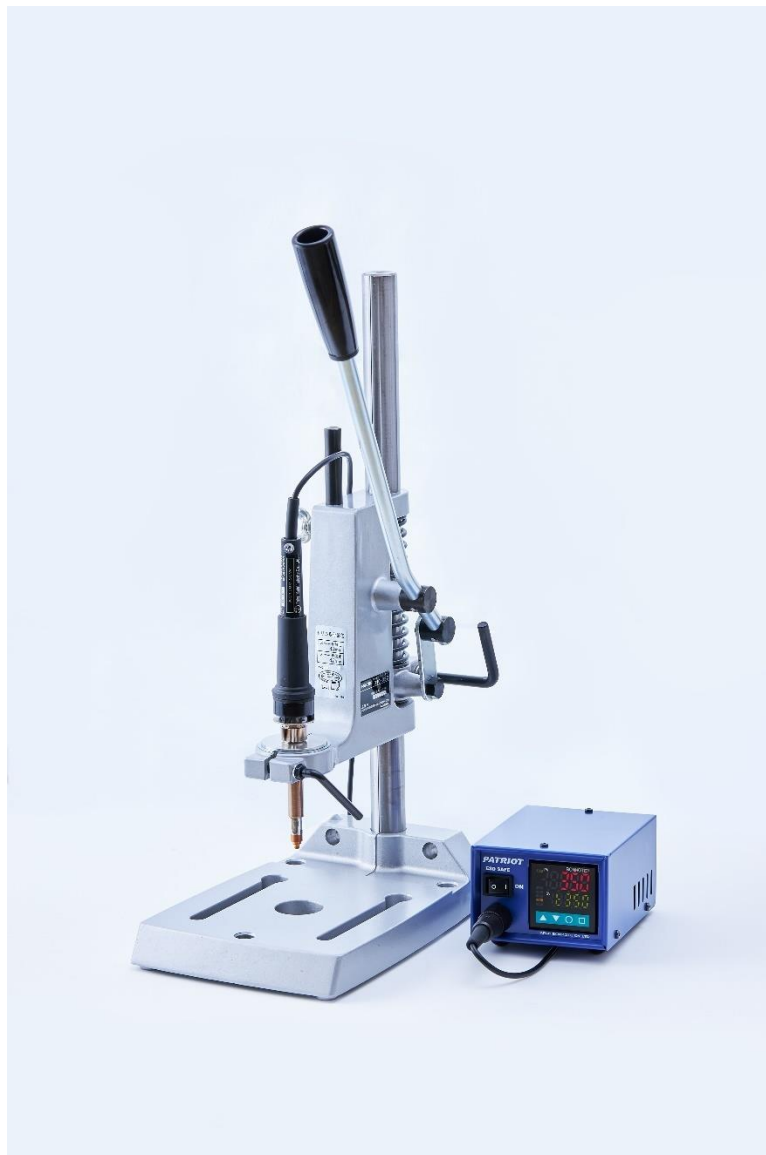


# ハンド式熱溶着機

(標準タイプ)

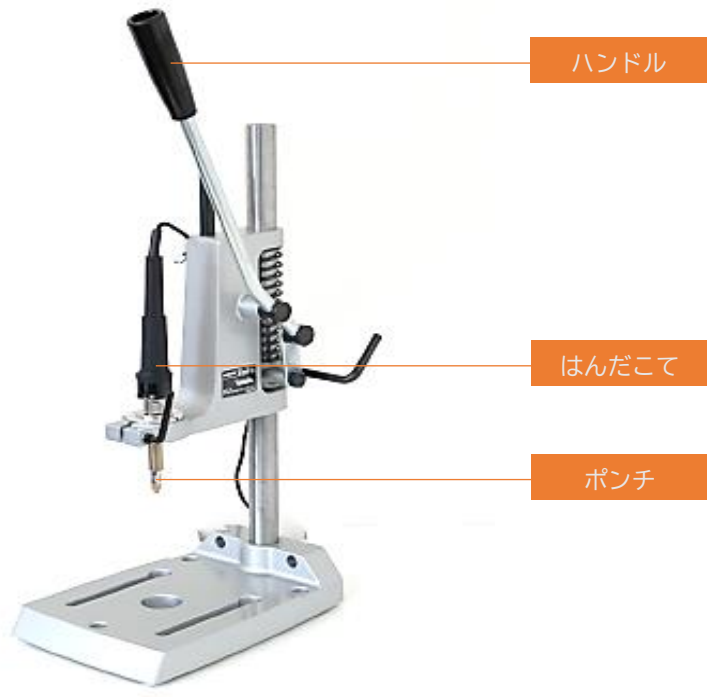
## 取扱い説明書



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



○温調器

《 前 面 》



《 背 面 》



- ① 電源スイッチ
- ② 5P コネクター
- ③ PV 表示部 (実温度)
- ④ SV 表示部 (設定温度)
- ⑤ △キー (設定値アップキー)
- ⑥ ▽キー (設定値ダウンキー)
- ⑦ ○キー (ファンクションキー)
- ⑧ □キー (スピード設定)

- ⑨ ヒューズホルダー
- ⑩ 3P インレット

## ◇ 挿入作業準備 ◇

### ○温度コントローラー



温度コントローラーにはんだコテを接続してからコンセントに差し込んでください。  
※ 3芯ー2芯変換プラグが必要な場合があります。



[詳しくはこちら](#)

### 設定温度について

樹脂特性により適正温度が変わりますので、テスト評価をしてから設定温度を決めてください。  
250℃が目安温度になります。(0℃～500℃の設定が可能です)

### 設定温度の変更方法

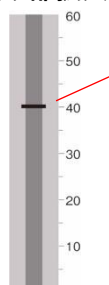
電源を入れます。設定温度の変更方法はファンクションキー(○キー)を押してから設定ボタン(△▽キー)にて温度を設定します。

※ 下段(緑色)が設定温度、上段(赤色)が実温度になります。

### ○ドリルスタンド ストローク調整方法



#### 目盛り部拡大



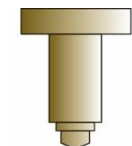
40mm 加工する場合を示しています。

ストッパー

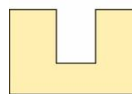
蝶ボルト

目盛り

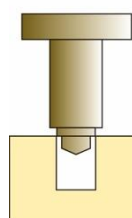
ヘッド



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下げます。



② ポンチを下げたまま、蝶ボルトを締めて、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。(右廻しで緩みます)

## ◇ 圧入作業 ◇

① ハンド式熱圧入機を準備して、ポンチの温度設定をして温めます。

※はんだコテはカバーナットが密着するまで挿入し締結して下さい。

はんだコテ先端付近には温度センサーがある為、締結しないで下さい。

カバーナット



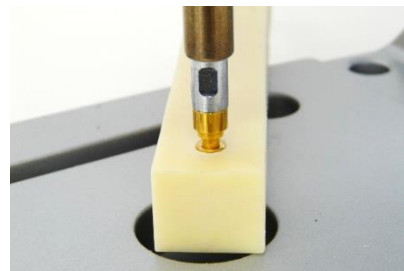
② 相手材樹脂にインサートナットをセットします。



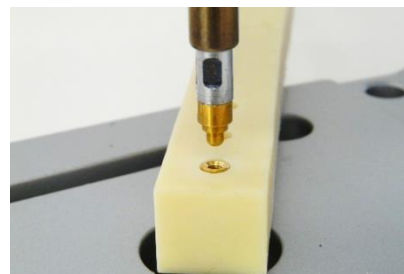
③ ハンドルを下げ、圧入を開始します。



④ 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。



⑤ 完了。



## ◇ トラブルシューティング ◇

症状	確認事項	処置
コテが熱くならない	コテユニットとコントローラーは確実に接続されておりますか？	コテユニットのコネクタをロックして下さい。
	ヒーターは切れていませんか？(導通確認)	ヒーターの交換をして下さい。
温度の異常表示 (急上昇・エラー表示等)	コテ先センサー部の劣化や断線の確認	コテ先の交換をして下さい。
表示温度と実温度の不一致	適切な電圧のヒーターが装着されていますか？	ヒーターの電圧を確認下さい。
	コントローラーとはんだコテは、同一のセンサータイプですか？	タイプの一致を確認下さい。
	コントローラーの補正値は、適切ですか？	補正値を、再確認してください。
	コテ先先端のセンシング部の装着具合（はずれ・浮き）	コテ先の交換をして下さい。

### 保証について

弊社の製品は厳密な社内検査を経て出荷されておりますが、万一製造上の不備による故障、あるいは運送中の事故等による故障がございましたら、お買い上げ頂きました販売店、または弊社までご連絡ください。  
なお消耗品を除く保証期間は、ご購入後1年間となっております。

### アフターサービスについて

本製品をご使用の際、調子が悪いと思われた時は、この説明書をもう一度ご覧になってお調べ下さい。  
それでも調子が戻らない場合は、お買い上げ頂きました販売店、または弊社までご連絡下さい。



**販売元：東海物産株式会社**

〒411-0042 静岡県三島市市平成台 14

TEL 055-988-4888

FAX 055-988-4886

WEB <http://www.tokai-mmc.co.jp>