ハンド式熱溶着機

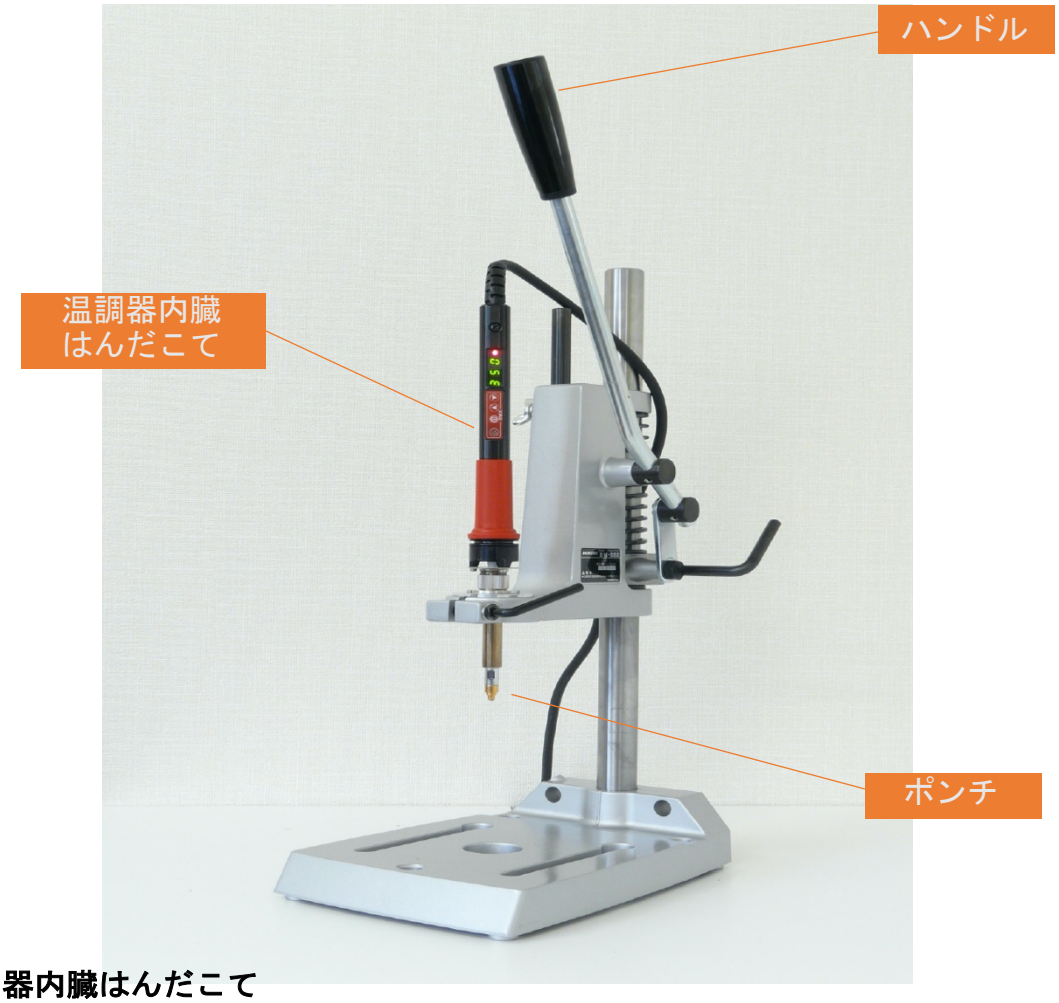
（温調器内臓はんだこて）

取扱い説明書

東海金属工業株式会社
東海物産株式会社

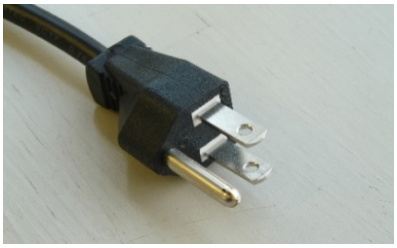
◇　各部名称　◇

○ドリルスタンド



○温調器内臓はんだこて

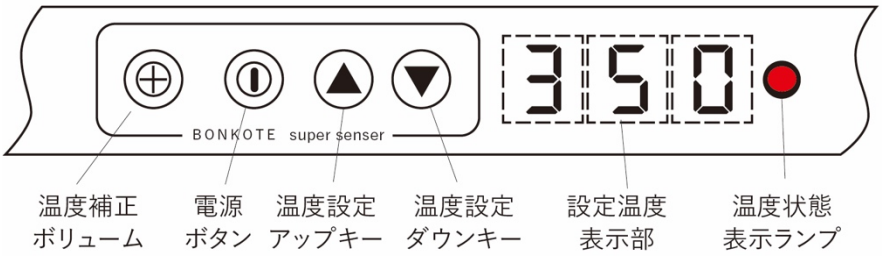
温調器内臓はんだこてをコンセントに差し込んでください。
※3芯ー2芯変換プラグが必要な場合があります。



◇　挿入作業準備　◇

○温調器内臓はんだこて

■使用方法



・点滅：温度上昇中
・点灯：作業適温
・消灯：温度降下中または電源切か待機中

1. はんだこてと接続する電源の電圧が同じであることを確認してください。電源プラグをコンセントに差し込みます。
   設定温度表示部「――」の表示が出たら、はんだこてに通電され待機状態になっております。
2. 電源ボタンを3秒以上の長押しをして下さい。初期設定温度「350」が表示されヒーターに電源が入ります。
   表示されたら電源ボタンを離します。
3. 設定温度の変更は温度設定アプキーかダウンキーを寸押し、または長押しで行います。
   寸押しは 1℃単位、長押しは 10℃単位で変化します。
4. 設定温度を大幅に変更した時の温度状態表示ランプは、次のように変わります。
   2度目の点灯になったら、作業適温です。
   ・設定温度を高くした時：点灯→点滅→点灯　・設定温度を低くした時：点灯→消灯→点灯
5. 温度補正ボリュームは、設定温度とこて先・先端の温度の差を補正することができます。ボリュームの回す幅には限度がありますので、ご注意下さい。
   ・右回し：こて先の温度が高くなる。　・左回し：こて先の温度が低なる。
   ※温度補正ボリュームは初期の位置から左右 120 度まわります。

6. こて先温度計を用いた、こて先温度の測定は、温度状態表示ランプが点灯に変わってから 5 分後に行うと、誤差の少ない値が求められます。
7. 作業終了後は、電源ボタンを3秒以上の長押しをして下さい。設定温度表示部が「――」の状態になり温度状態表示ランプは消灯に変わります。表示部を確認したらボタンを離します。
   再起動時の設定温度は最後の設定温度から始まります。
8. 長期間はんだこてを使用しない場合でも、再起動時の設定温度は最後の設定温度から始まります。
9. 設定温度のロックは、アップキーとダウンキーの同時長押し3秒以上で成立します。
   再度同じ操作で解除されます。

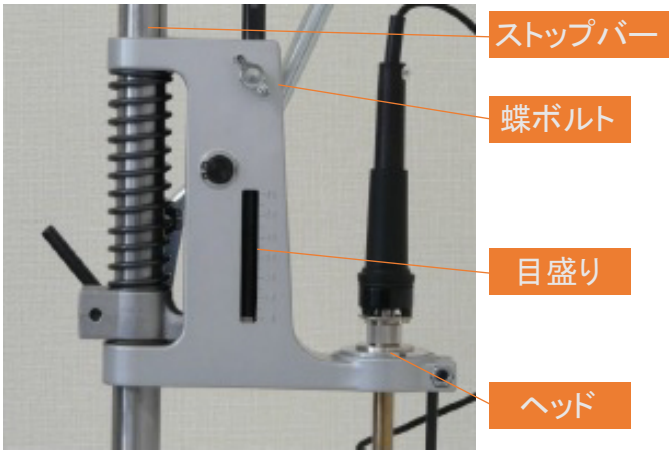
- 立ち上げ時は、安定時を経過してから使用される頃をお勧めいたします。
- 標準サイズこて先を使用時の設定温度毎の室温から安定までの時間を右の表に示します。
- 温度状態表示ランプが点滅を始めたら温度上昇中で、点灯に変わったら作業適温を表しています。こて先が熱い時に再起動しても、ランプの見方は同じです。

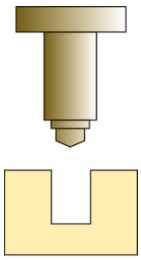
	安定までの時間（秒）		
設定温度	250℃	350℃	450℃
DSS140B	40	75	140

⚠ 操作中はやけどなどに注意して下さい。

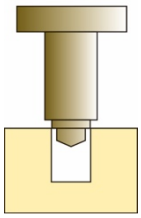
◇　挿入作業準備　◇

○ドリルスタンド　ストローク調整方法



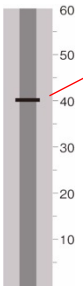


① 蝶ボルトを緩め、インサートナットを挿入したい位置までポンチを下げます。



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。

目盛り部拡大



リング

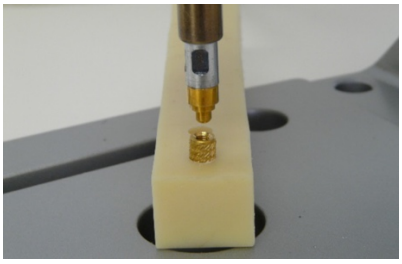
40mm 加工する場合を示しています。

★ 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）

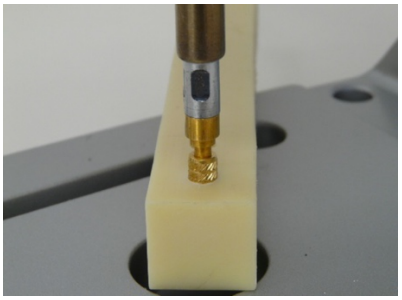
◇　圧入作業　◇

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。

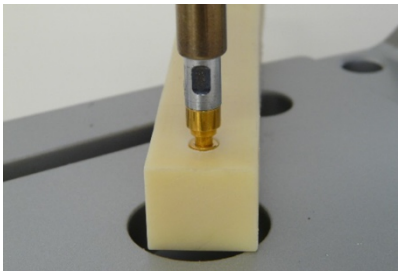
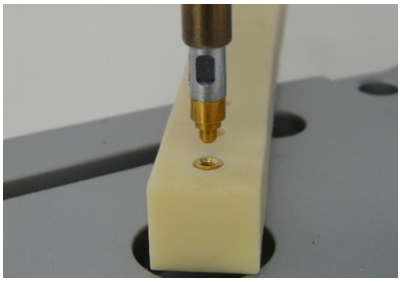
②相手材樹脂にインサートナットをセットします。



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。