

取扱説明書

低温接着プレス
JR-LTS SERIES

Y.A.C. MACHINERY CO., LTD.
E-Mail cs@yac.co.jp

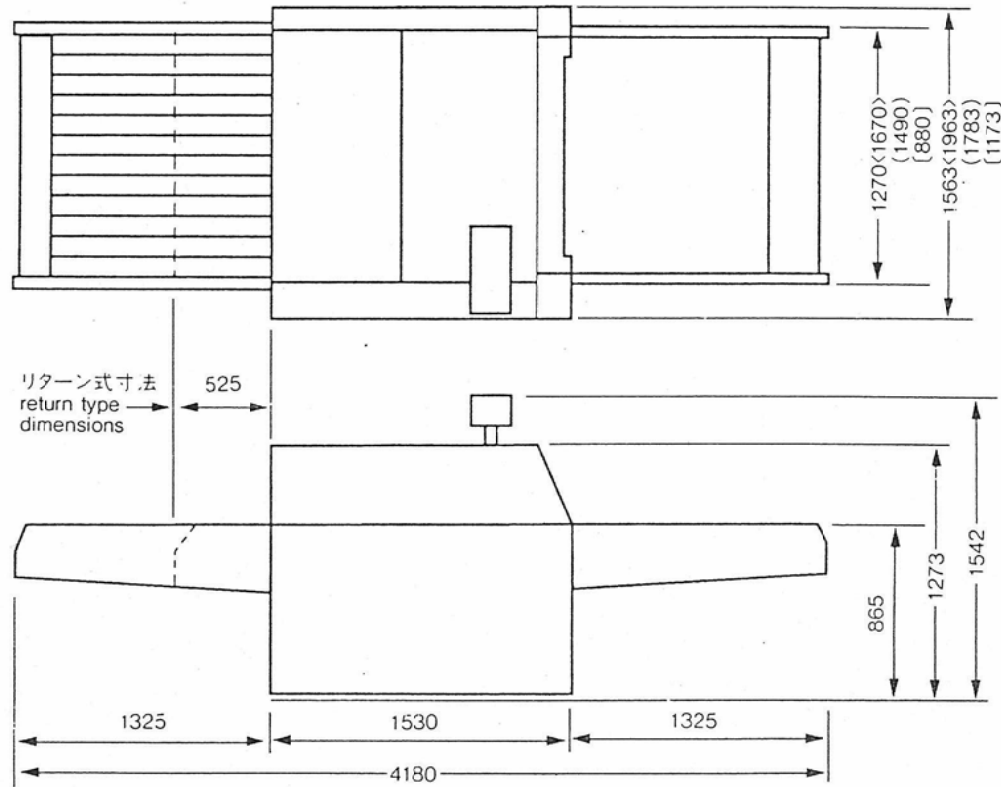
試運転及び工事時の注意

- ① エアーを接続する前に空吹きをしてください。
管内のゴミやドレンを排出してください。
- ② 電源投入前に必ず、電圧を調べてください。
- ③ 蒸気配管に圧力計を本体の近くに設けてください。
- ④ スチーム配管を接続する前に空吹きをして下さい。
配管内のゴミを排出して下さい。
- ④ スチームヒーター式の場合、スタートする10分前に
蒸気を本体に通してください。
(蒸気圧が5Kg/cm²以上に上がっている事を確認してください)

このたび、アサヒ低温接着機をお求めいただきまして誠にありがとうございます。正しくご使用いただくためによくお読み下さい。

■外形寸法図 EXTERNAL DIMENSIONS
JR-600LTS, JR-1000LTS, JR-1200LTS, JR-1400LTS

()内: JR-1400LTS
()内: JR-1200LTS
()内: JR-600LTS

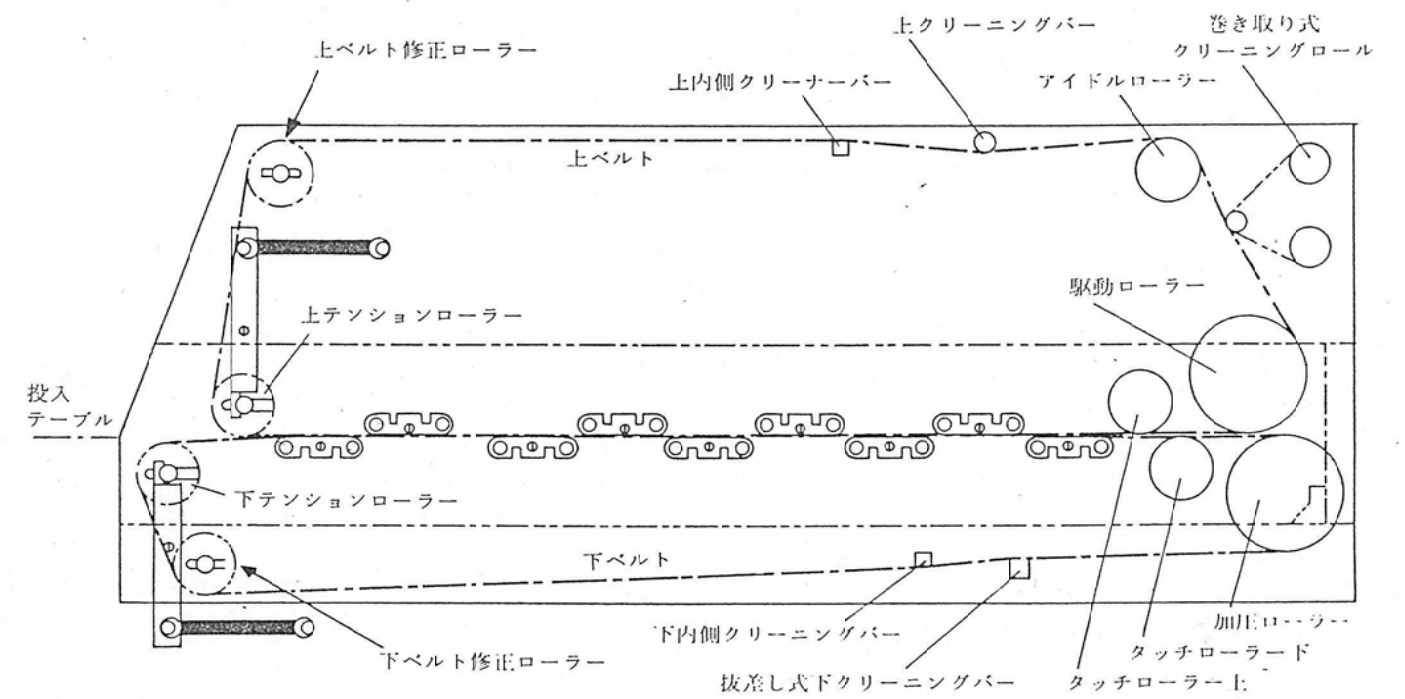
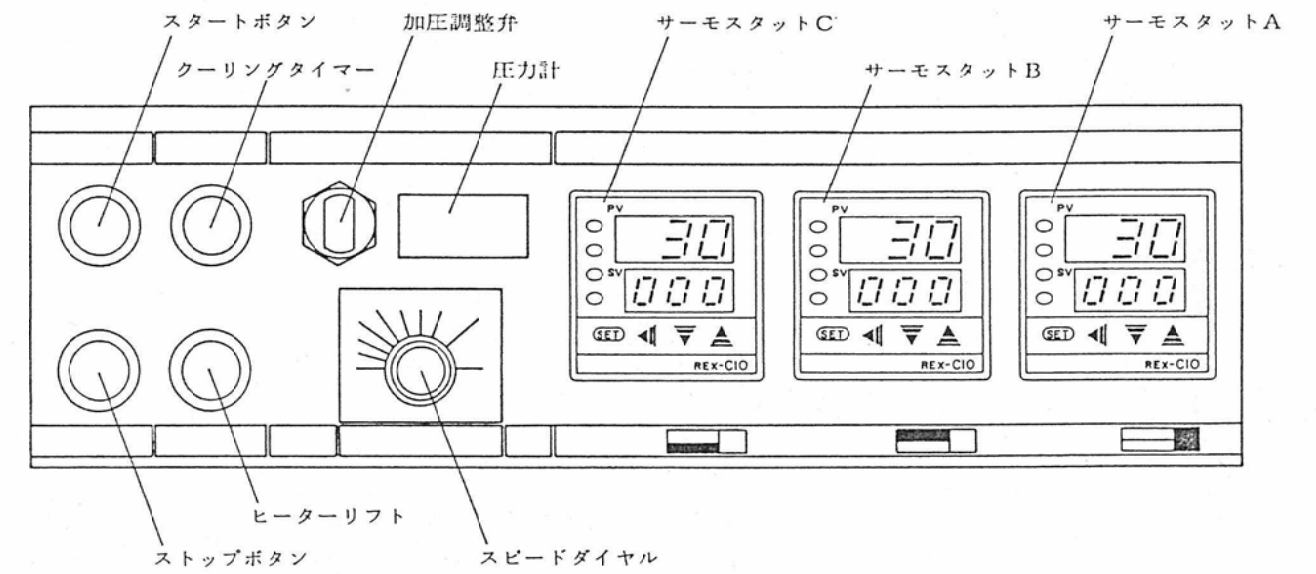


■仕様 SPECIFICATIONS

型 式 Model	JR-600LTS	JR-1000LTS	JR-1200LTS	JR-1400LTS
全 長 Total Length	4180mm (リターン式 ReturnType 3380mm)			
全 幅 Total Width	1173mm	1563mm	1763mm	1963mm
全 高 Total Height	1542mm			
重 量 Weight	460kg	600kg	700kg	800kg
電 気 容 量 Electric Capacity	モーター Motor 400W×1 6W×2			
電 気 式 ヒーター 容 量 Electric Heater Capacity	16.2kW	19.8kW	21.6kW	24.0kW
スチーム式ヒーター 蒸気消費量 Steam Heater Steam Consumption	6kg/H (110°C時)	10kg/H (at 110°C)	12kg/H (110°C時)	14kg/H (at 110°C)
接 着 幅 Fusing Width	600mm	1000mm	1200mm	1400mm
接 着 長 さ Fusing Length	無限 Endless			
加 圧 力 Pressure	0~5.0kg/cm ²			
温 度 Temperature	室温 Room Temperature ~180°C			
接 着 時 間 Fusing Time	4秒 (sec) ~ 30秒 (sec)			
供給エア圧力 Supply Air Pressure	5kg/cm ² (消費量小 Minimum Consumption)			
供給蒸気圧力 Supply Steam Pressure	5~7kg/cm ²			

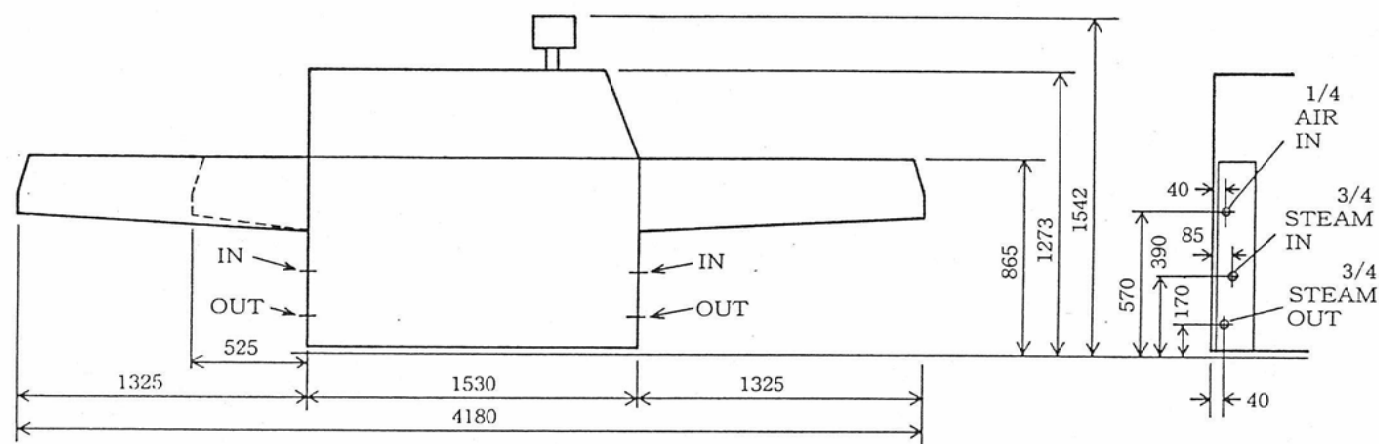
●この仕様は製品の改良などのため予告なく変更する場合がありますのでご了承下さい。 Specifications may subject to change without notice

各部名称



2. 据 付

据付は機械が水平になるよう据え付けて下さい。又、風当りのあまり強い場所は機械内部の温度変化が大きくなり、接着不良を生じる原因になりますので避けて下さい。機械本体の四角に固定用のボルトがありますので、水平器等でレベルを出して下さい。



スチーム配管は入口側、出口側のどちらか一方を選ぶことができる。

蒸気配管

供給圧力は $5 \text{ kg/cm}^2 \sim 7 \text{ kg/cm}^2$ が適正です。又、給気側の配管径は $3/4$ インチで行なって下さい。やむをえない時は $1/2$ インチでも可。排気側配管はなるべく立上げずに排気して下さい。やむをえず立上げる時は 3 cm 以内でリフトチャッキを付けること。

電源の接続

- ★ 3相200Vの電源を入口テーブル右側に付いている電源スイッチ（NFブレーカー）のターミナルに3芯のキャップタイアコードを接続します。
- ★ 必ずアースをして下さい。

エアーの接続

エアーの消費量は少量です。供給圧力 $5 \text{ kg/cm}^2 \sim 7 \text{ kg/cm}^2$

3. 操作方法・保全

始動

1. スチーム元圧（ボイラー）が 5 kg/cm^2 以上に上っているかかく認めます。
2. エアー圧力（コンプレッサー）が 5 kg/cm^2 以上に上っているかかく認めます。
3. 電源スイッチ（NFB）をONにします。
4. 操作パネルのスタートボタンを押します。（緑ランプ）
5. スピードダイヤルを作業の秒数にあわせします。
6. サーモスタットを設定温度にあわせします。
7. 圧力表示を作業の圧力にあわせします。
8. 温度が設定値にあがり、機械が十分にあたたまるまでに約20分かかりますので、早目に機械をウォーミングアップして下さい。

停止

1. クーリングスイッチを押します。（黄色のボタン）約15分後にベルトの回転が停止しますのでこの間にベルトのよごれ落とし及び、クリーニングバーの布交換等を行ないます。
2. スチームバルブを閉じる。
3. エアーバルブを閉じる。
4. 電源スイッチ（NFB）を切る。

★ テフロンベルトの寿命を長持ちさせるために

1. 使用する接着芯地に合った適正な温度設定をして、樹脂のしみ出しを出来るだけ防ぐようにして下さい。
2. 作業中樹脂のしみ出しが多い場合、クリーニングロールをこまめに回転させて、ベルトに樹脂が戻らないようにして下さい。
3. 作業終了後、温度をさげる前に柔らかい布でベルトをよくから拭きし、ベルトに付着した樹脂を 附属のアロンSPを柔らかい布に噴きかけベルトをよく拭いて下さい。
4. クリーニングバーは毎日点検掃除をし、布カバーが汚れたらこまめに交換して下さい。注 上下あります。
5. 回転スクレーパーは毎日数回点検し、ゴミを拭きとって下さい。

ベルトクリーニング装置について

◎ベルトのクリーニングは製品のスムーズな流れを保障するばかりでなく、ベルトの寿命を長くし、しいては駆動モーターや各ローラーベアリングに対する負担を軽減しますので、大変重要なものです。

1. スクレーパーホルダーに脱着式の角パイプが上下に付いています。この角パイプにまいてある布はベルトに付着したよごれを一番はじめにかき取るものですので、ベルトのクリーニングとしては一番重要な役目をします。4面使えますので、ひんばんにさしかえて回転させて下さい。よごれてきたら、こまめに交換して下さい。

2. 上ベルト巻取り式クリーニングロール。
スクレーパーホルダーに付いている角パイプのクリーニングバーで取りきれなかったよごれを処理します。芯地の種類にもよりますが、こまめに回転させることをおすすめします。回転のし方はカチ、カチ、カチッと三〜四回ラチャットの音がするぐらいです。
長く一ヶ所を使用しますと樹脂がかたまりとなって落下して、おもわぬよごれになることもありますのでご注意ください。又、クリーニングロールが正常に巻き取れなくなることもあります。

3. 下ベルト抜きさし式クリーニングバー
機械の両サイドの丸まどをあけて太い角パイプのクリーニングバーにまいてある布をこまめに回転させて下さい。
よごれがひどくなったら早めに布を交換して下さい。

◎ベルト裏側のクリーニングバーについて
ベルトの裏に付着するわたぼこりや、油脂成分等を取りのぞくためのバーです。上下のベルトの裏側にあります。
上側はサイドフレームカバーをはずして交換します。
下側は丸まどをあけると抜きさし出きます。
上下共週1回ぐらいのわりあい確認して下さい。特に下側のバーを抜く時は、バーに付着しているよごれがベルト内にのこらないようご注意ください。

保全グリスアップについて

1. 加圧ローラー上下のベアリングにシリコングリスを補充して下さい。3ヶ月毎にチェックして付属のグリスポンプにて補充します。
2. 駆動チェーンは3ヶ月毎にチェックしてグリスをぬって下さい。
3. 各空転ローラーのベアリングは1ヶ月毎にチェックして付属のスプレーグリスをさして下さい。(各空転ローラーのベアリングが見えるようにフレームに穴があいています。)
4. 上、下 各蛇行修正リンクのベアリングにシリコングリスを補充して下さい。六ヶ月毎にチェックして付属のグリスポンプにて補充します。

※ グリスアップには必ず純正のシリコングリスを使用して下さい。
他のグリスを使用するとベアリングの焼き付き等、故障の原因となります。

4. デジタル温度計の設定方法

(1) 設定値 (SV) の設定方法

設定方法の例として設定値(SV)を200℃に設定した場合を示します。(PV値:30℃)

① (SET) キーを押してSV設定モードに入ります。設定値 (SV) 表示器の最下位桁が明点灯となります。明点灯の桁が設定変更可能です。

② ◀キーを押して明点灯桁を首位の桁まで移動します。明点灯桁は◀キーを押すごとに以下のように移動します。

③ ▲キーを押して「2」を設定します。▲キーで数字が増加し▼キーで数字が減少します。

④ 設定が終了したら (SET) キーを押します。設定値の全桁が明点灯し、PV、SV表示モードに戻ります。

5. 温度・圧力・時間の設定について

温度

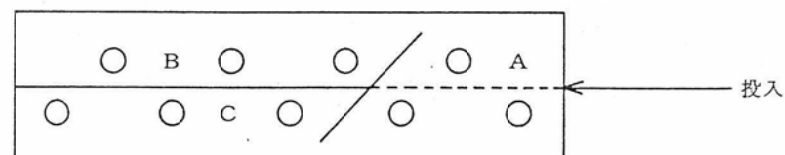
温度計は実温が設定できます。

ヒーターは上下あわせて9本あり、3つのグループに分かれています。(図)

各々のグループごとに温度コントロールができます。

Aセクション(前部)のヒーターは、室温状態の製品を予備的に加熱し、その後Bセクション(上部)Cセクション(下部)のヒーターにより適正な温度まで到達させます。

ヒーター配列図



圧力

圧力表示メーターには、供給エア圧が表示してあります。(別紙)次頁の換算表を参考にして調整して下さい。

時間(通過速度)

製品が投入口から加圧ローラーを通過して出るまでの時間(秒数)をスピードコントロールツマミに表示してあります。

速度を早めると、製品が設定温度に到達しないまま出口へきてしまい、接着ミスにもなりかねませんので充分ご注意下さい。また、季節(室温の高低、湿度の違い)や製品の厚み、大きさにより、ヒーターからの熱の伝導時間が大幅に違いますので、この点もご考慮下さい。

JR-1000S 圧力換算について

算出方法として

{(シリンダー推力×テコ比)−ローラー重量} ÷ ベルト巾 = 加圧力

シリンダーボア面積 31.17×2 = 62.34cm²

ローラー重量 63kg

テコ比 2.566

ベルト巾 100cm

加圧力 加圧ローラーの幅方向1cm当りにかかる圧力

換算表

エア圧 kg/cm ²	加圧力 kg/cm
0.0	0
0.39	0
0.5	0.175
0.75	0.575
1.0	0.975
1.25	1.375
1.5	1.775
1.75	2.175
2.0	2.575
2.25	2.975
2.5	3.375
2.75	3.775
3.0	4.175
3.25	4.575
3.5	4.975
3.75	5.375
4.0	5.775
4.25	6.175
4.5	6.575
4.75	6.975
5.0	7.375

※ JR-1200LTSの加圧力の数値も1000LTSと同じ

6. 適正な接着条件

適正な接着条件とは、ハクリ強度が基準以上あり、且つストライクスルーがなく、ストライクバックも少ないものです。

永久接着芯地（ポリアミド系）の樹脂のゆう点（とけ出す温度）は、各芯地メーカーによって多少ちがいますが、おおよそ105℃～115℃です。したがってこの温度に達すれば接着が可能なわけですが、ヒーターからの熱源は樹脂に直接ではないのでゆう点よりも5～10℃ほど高目にする必要があります。

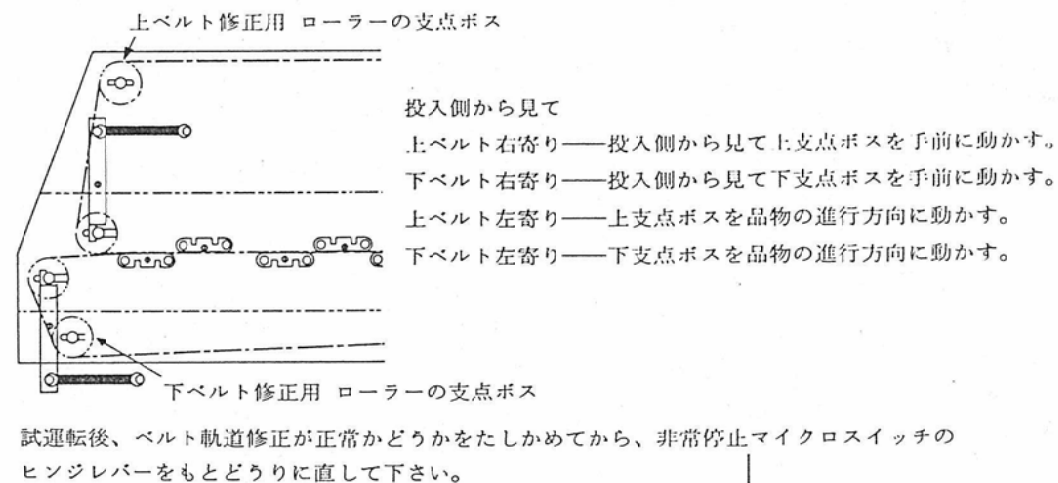
※ 接着作業を行う場合は、必ず前もってテストをしてください。
生地の厚みや染料の違い等で、同じ芯地でも接着条件が異なることがありますので使用の芯地メーカーに相談して下さい。

このようなご使用は避けて下さい

- ※ 上カバーをあけたままの使用は温度管理が出来なくなりますので避けて下さい。
- ※ 上カバーの上に重い物を乗せないで下さい。
- ※ シリコンオイルをベルトに塗布するときは、かけすぎないように注意して下さい。
- ※ 通常の使用では厚みが3mm以上の品物は流さないで下さい。
- ※ ボタン・物差し・小ばさみ等の異物を誤って投入しますと、テフロンベルトを破損しますので絶対に投入しないよう注意して下さい。

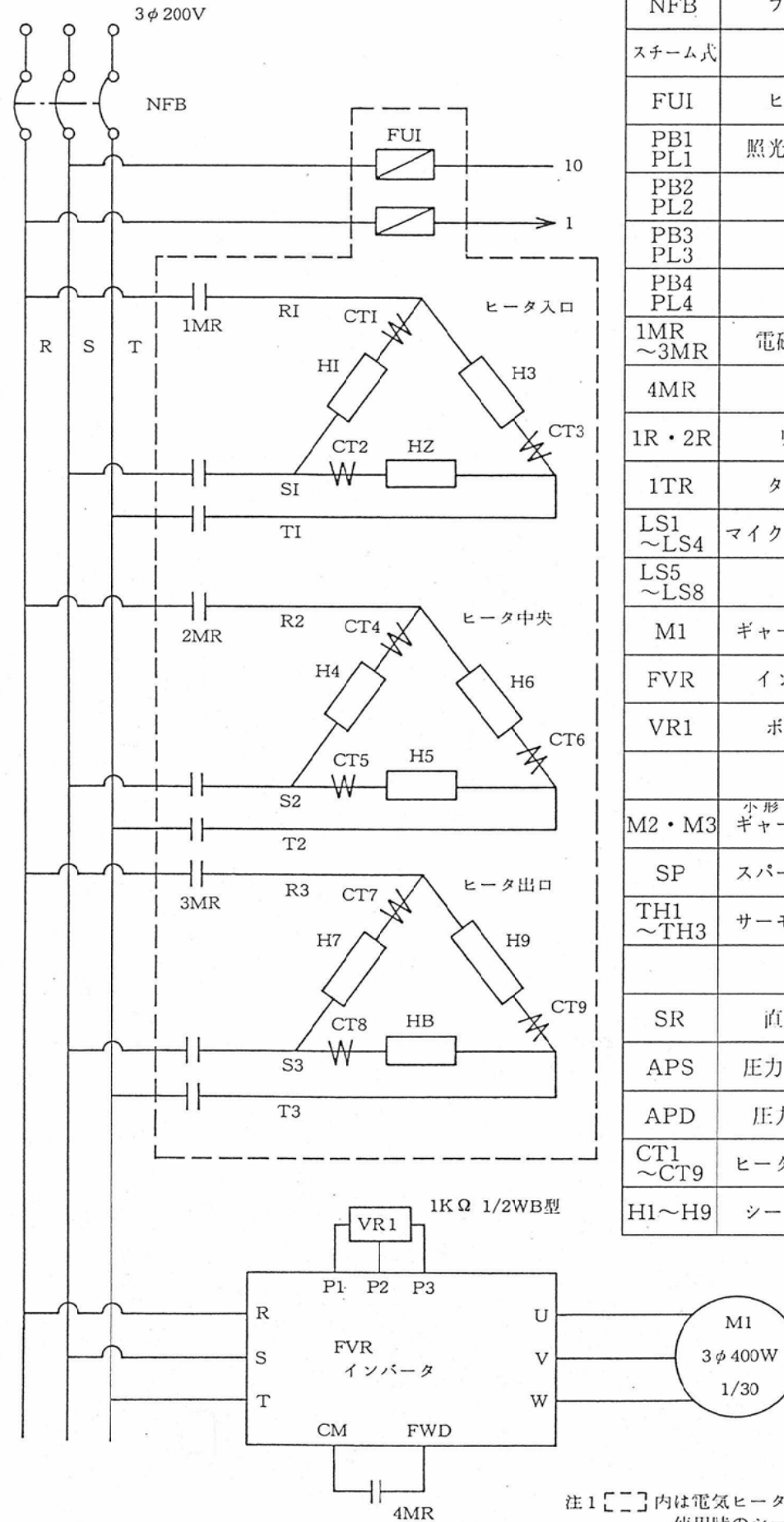
7. 故障とその対策

状態	原因	対策
<p>1. 警報ランプがついて機械が停止した。</p> <p>A ベルトの片寄り テフロンベルトが何等かの原因でベルト修正範囲を超えてしまったときは、ベルトが異状にずれて非常停止マイクロスイッチに触れ、警報ランプがついて機械が止まります。</p>	<p>○ベルト表面の極端な汚れや、ベルトの経年変化による片伸び等で、ベルトの軌道修正が正常に出来なくなりベルトが片寄りした。</p> <p>○機械を移動した時等床面の水平が出ていないことによりベルトが片寄りした。</p>	<p>テフロンベルトが左右いずれかの非常停止マイクロスイッチに触れて停止の状態になっていますので非常停止マイクロスイッチのヒンジレバーを手でまげるなどして停止の状態を解除して下さい。その後ベルト修正用ローラーの支点ボスのネジをゆるめて調整して下さい。</p>
<p>B ベルトは片寄ってない</p>	<p>インバーターのオーバーロードが作動した場合。 駆動モーターに何らかの負荷がかかった場合にはインバーターの表示にオーバーロードのサインが出て機械が止まります。</p>	<p>負荷を取り除いてから、一たん電源スイッチを切り、再度ONにすると復帰します。</p>



状態	原因	対策
2. 警報ランプがついていないが機械が動かない。	①大もとの電源が入っていない。 ②壁にあるヒューズがとんでいる。	スイッチを入れる。 ヒューズの交換。
3. 品物が出口回転スクレーパーにまきついてしまいうまく出てこない。	①テフロンベルトの表面に樹脂がついて、品物がこびりついてはがれない。 ②スクレーパーが汚れている。 ③クリーニングバーが汚れている。	テフロンベルトの掃除をする。 適正な条件で接着して下さい。 温度が高すぎるとテフロンベルトを汚します。 スクレーパーを交換するか汚れを拭きとる。 クリーニングバーの布をまめに交換する。
4. ベルトは回転するが、ヒーターの温度が上がらない。	①ボイラーが止まって蒸気圧が落ちた。 ②ストップバルブがとじている。	ボイラーを入れる。 バルブをあける。
5. 接着強度がたりない。	①エア圧が落ている。 ②エアのストップバルブがとじている。	コンプレッサーの圧力をかく認する。 ストップバルブをあける。

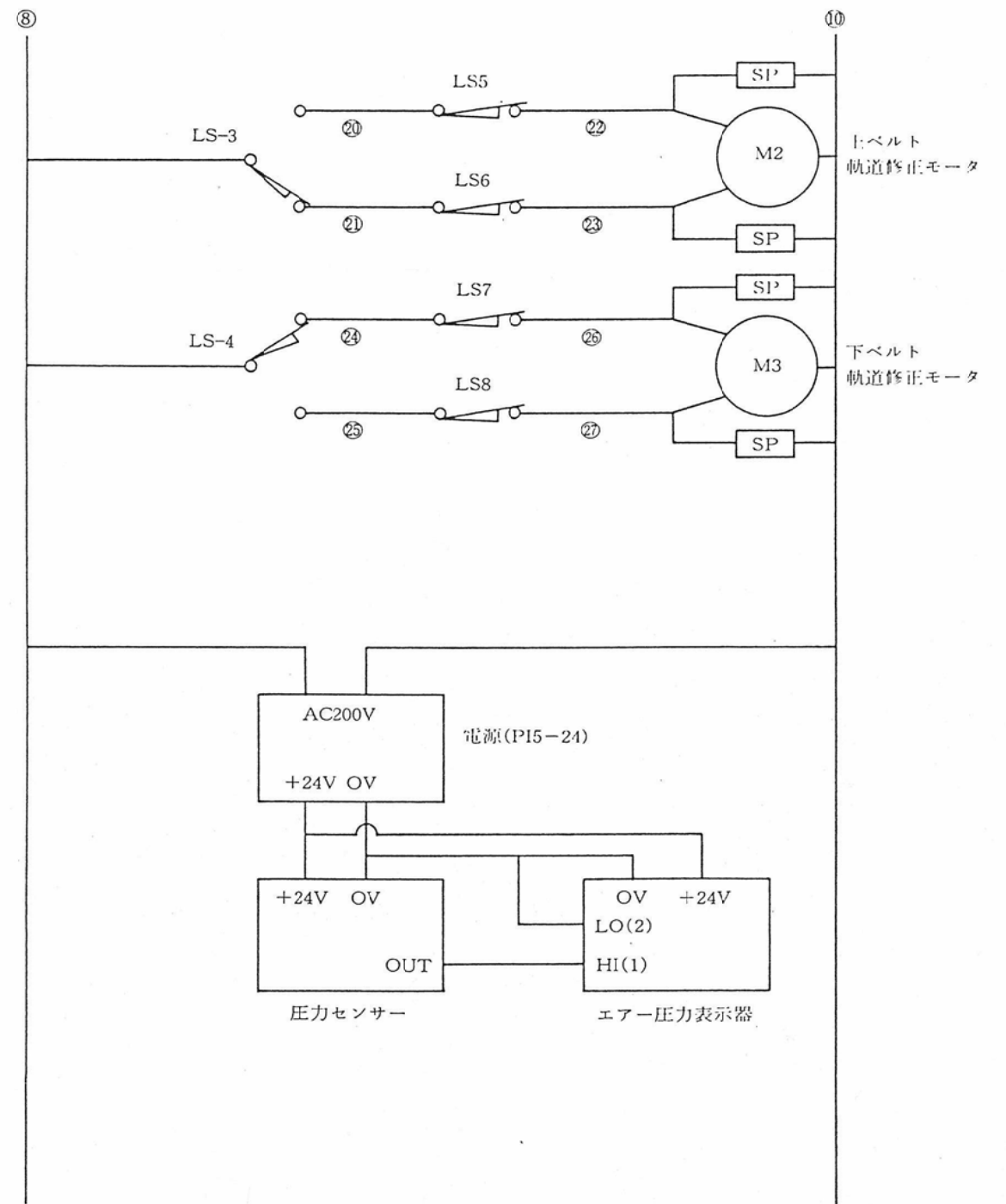
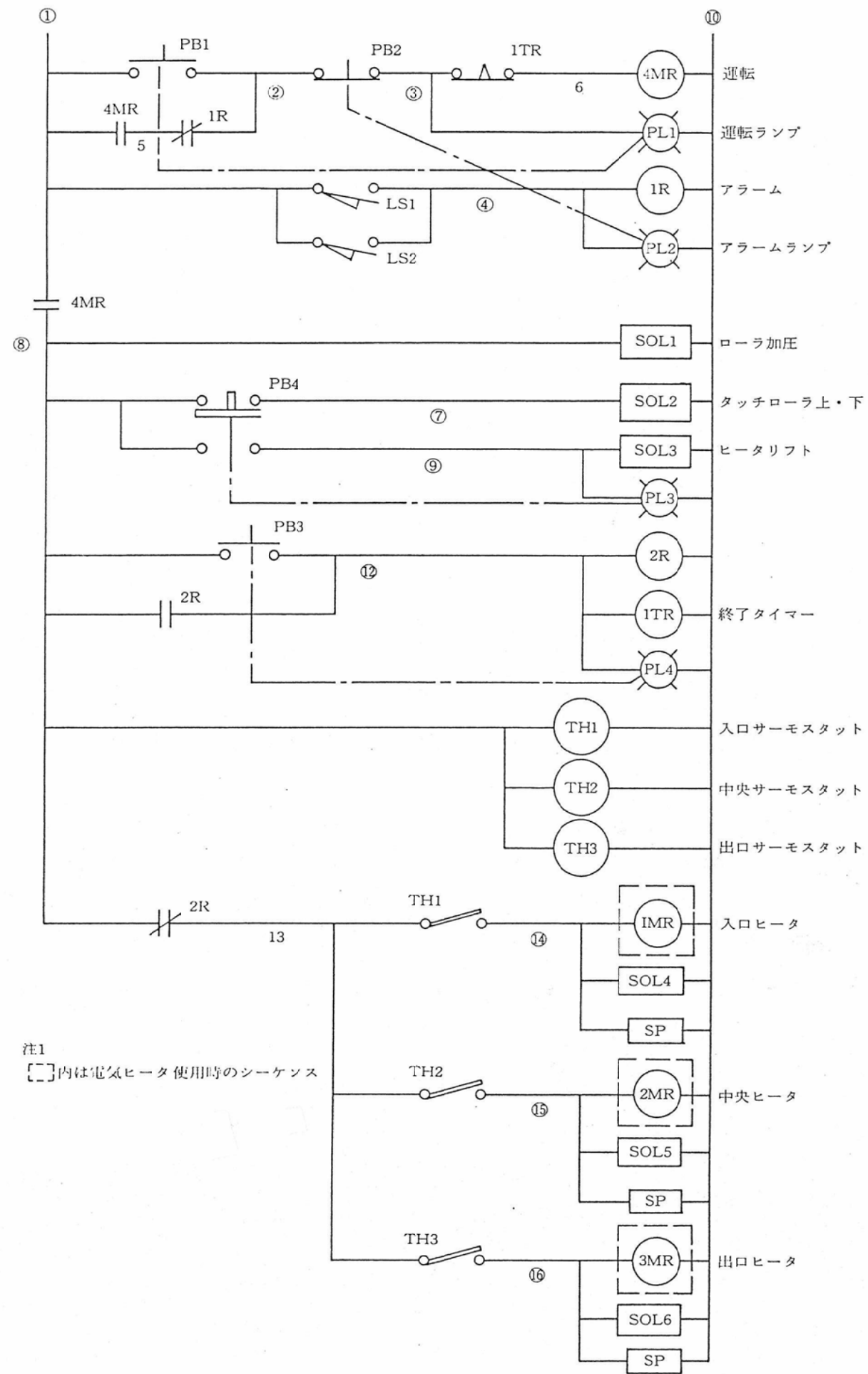
電気配線図
JR-1000LTS



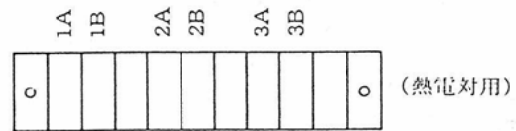
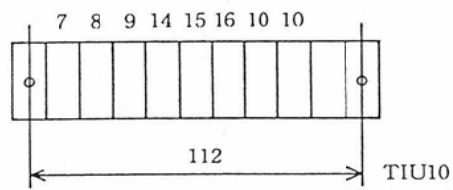
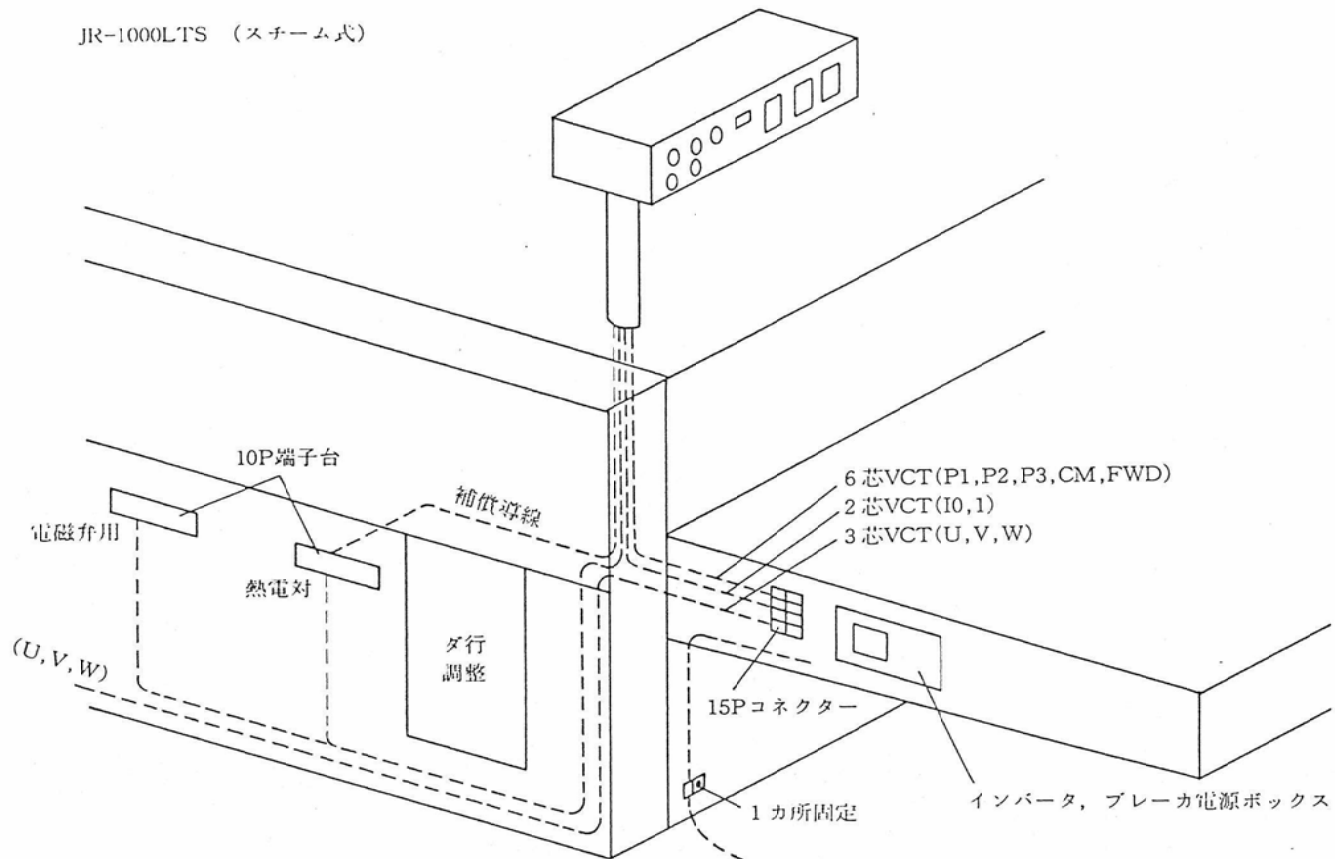
NFB	ブレーカ	EA103B75A
スチーム式	〃	SA33B 15A
FUI	ヒューズ	F1 10A
PB1 PL1	照光式押金口	AN22-ELG11M
PB2 PL2	〃	-ELR11M
PB3 PL3	〃	-ELY11M
PB4 PL4	〃	-EL5W11M
1MR ~3MR	電磁接触器	SC-4-1
4MR	〃	SC-03 1a
1R・2R	リレー	MY-2AC200V
1TR	タイマー	30分 H3Y-2AC200V
LS1 ~LS4	マイクロスイッチ	BZ-2RW0209 -T4-J
LS5 ~LS8	〃	BZ-2RW822 -T4-J
M1	ギヤードモータ	3φ 400W SSG304-30
FVR	インバータ	FVR004E7S-2
VR1	ポリウム	1kΩ 1/2WB
M2・M3	小形 ギヤードモータ	2RK6GN-C 2GNI80L
SP	スパークキラー	2S1201
TH1 ~TH3	サーモスタット	0~200℃
		センサー K
SR	直流電源	P15-24
APS	圧力センサー	EA88-M10
APD	圧力表示器	AS-203-2A-4
CT1 ~CT9	ヒータ通電表示	
H1~H9	シーズヒータ	2.2kw×9

裏面
配線

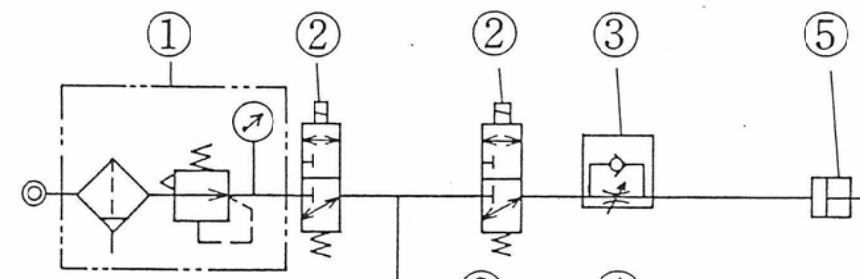
注1 [] 内は電気ヒータ
使用時のシーケンス



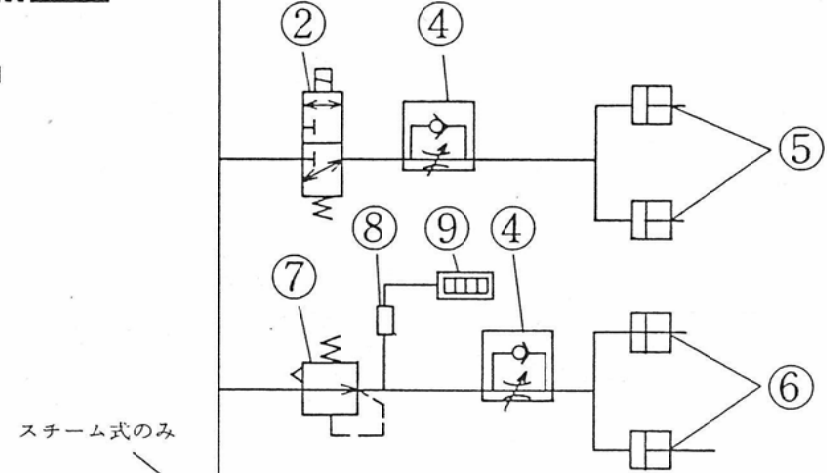
JR-1000LTS (スチーム式)



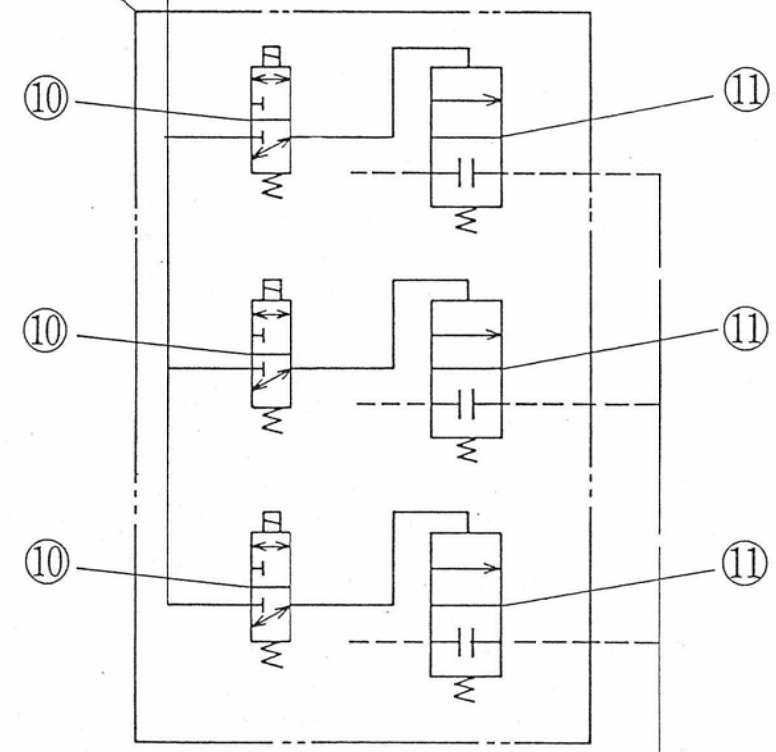
電源コードVCT1.25 4



JR-1000LTSエア回路図



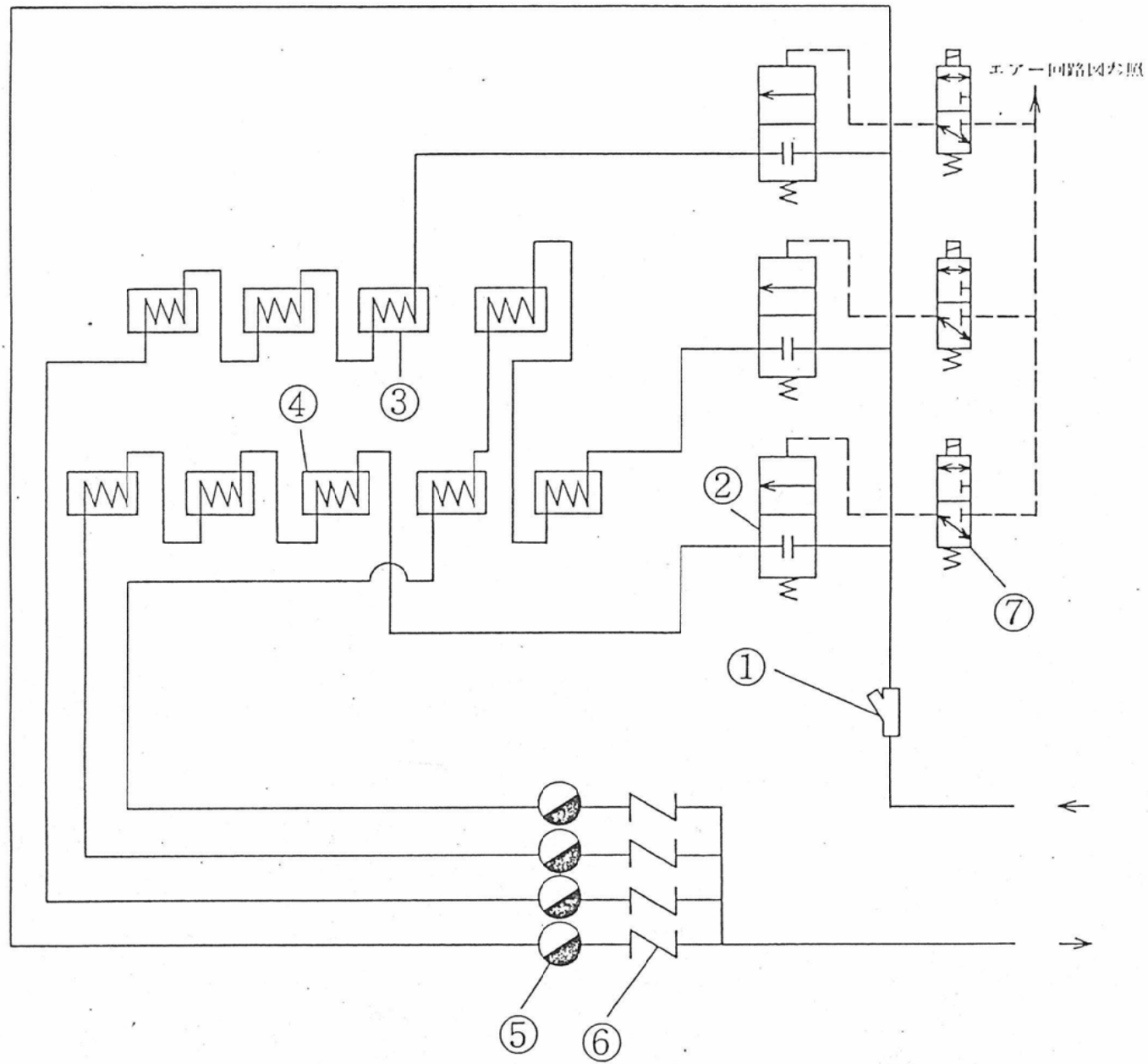
スチーム式のみ



スチーム回路図参照

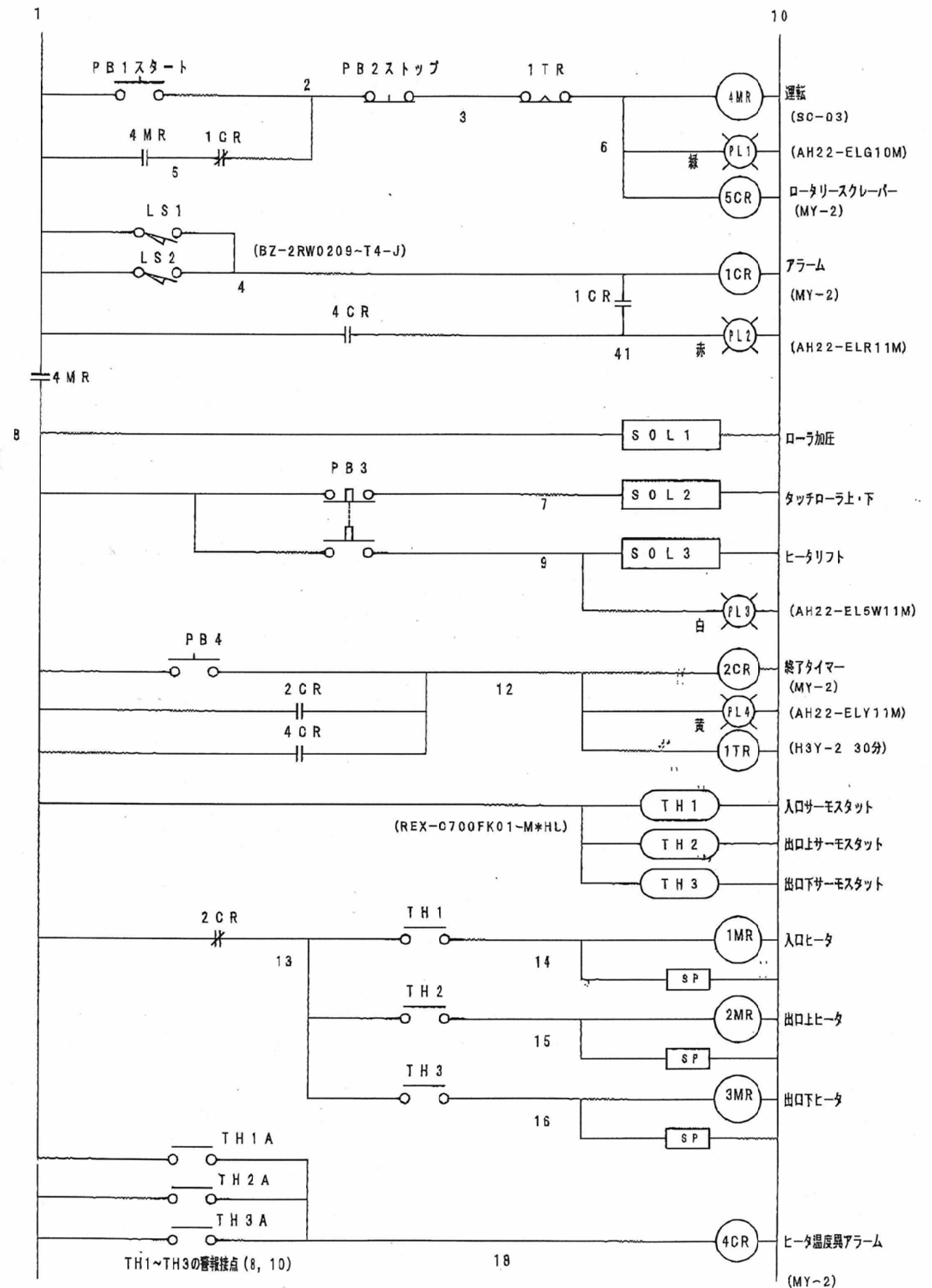
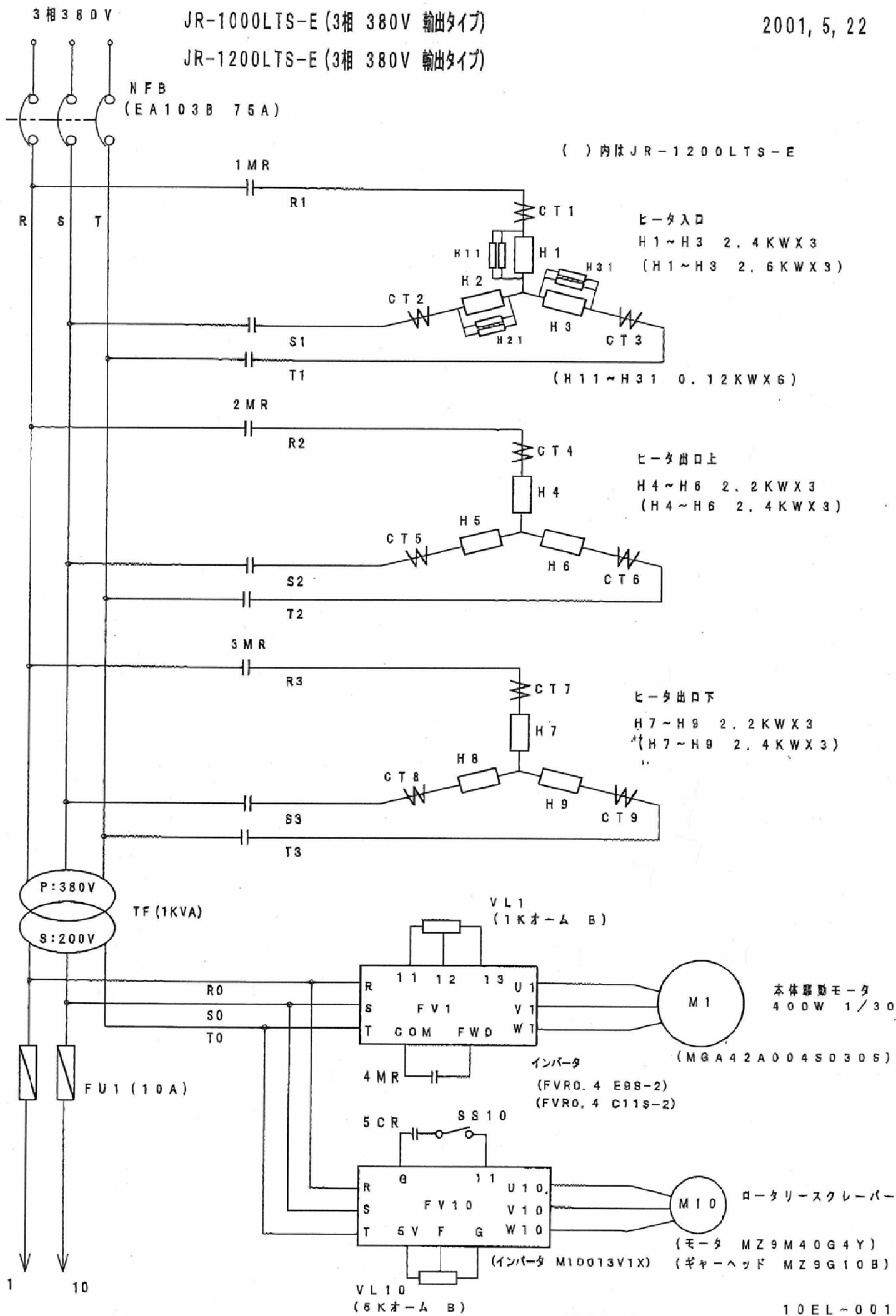
No	品名	型式	個数	メーカー
1	フィルターレギュレーター	AW2000-02G	1	SMC
2	電磁弁	AG31-02-1-BAC200V	3	CKD
3	スピードコントローラー	AS2201F-02-06	1	SMC
4	"	AS2001F-06	2	SMC
5	シリンダー	CG2B50-30DM-XB6	3	SMC
6	"	CO2B63-30DM	2	SMC
7	減圧弁	PR-100	1	コガネイ
8	圧力センサー	EA88-M10	1	オムロン
9	圧力表示器	AS-203-2A-4	1	アサヒ
10	電磁弁	AG31-01-1AC200V	3	CKD
11	スチームバルブ	VND200D-15A	3	SMC

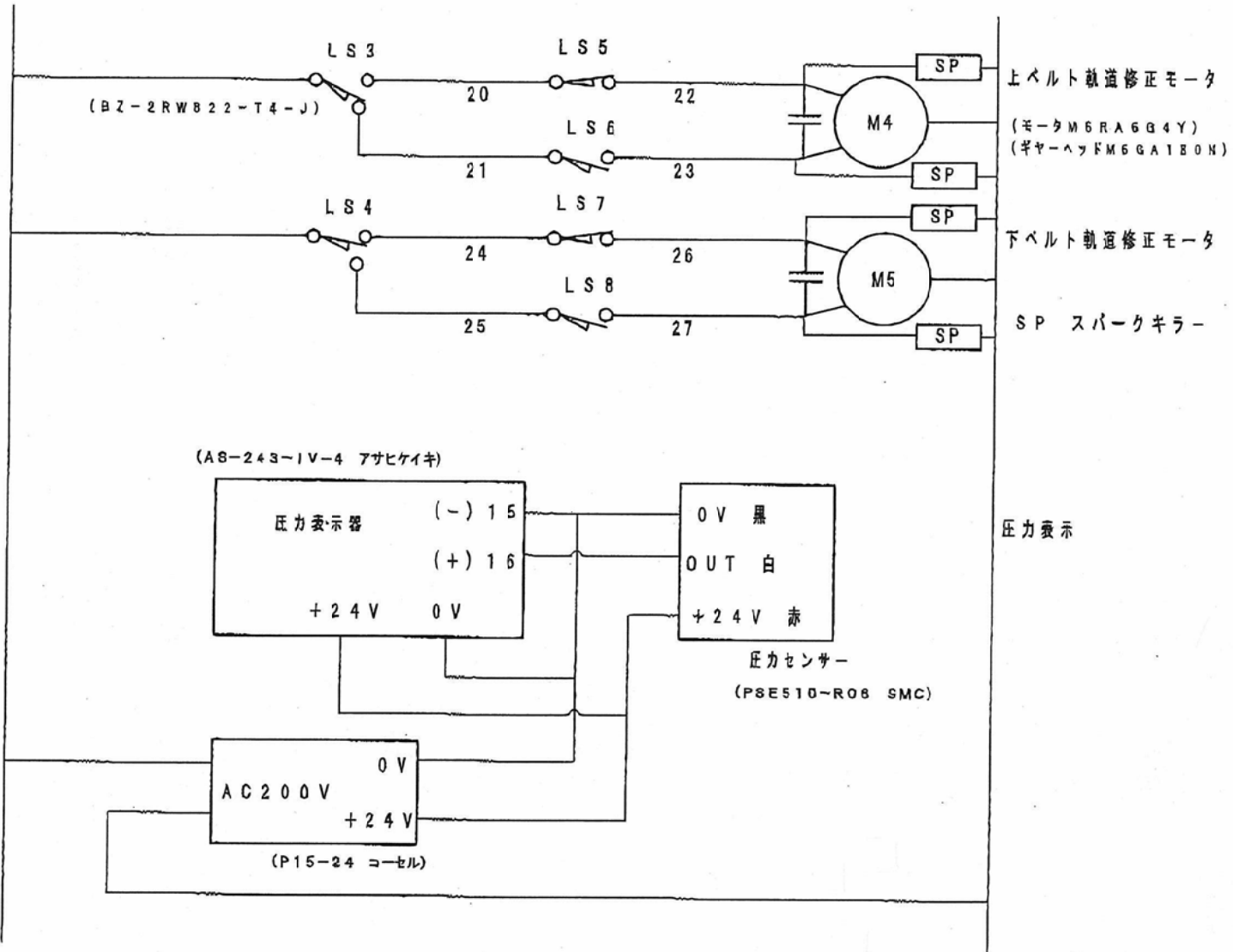
JR-1000LTSスチーム回路図



No	品名	型式	個数	メーカー
1	Y型ストレーナー	YC1B (20A)	1	ミヤワキ
2	スチームバルブ	VND200D-15A	1	SMC
3	上ヒーター		4	
4	下ヒーター		5	
5	スチームトラップ	SV1-2 (15A)	4	ミヤワキ
6	サイトチェッカー	TS1 (15A)	4	ミヤワキ
7	電磁弁	AG31-02-01	4	CKD

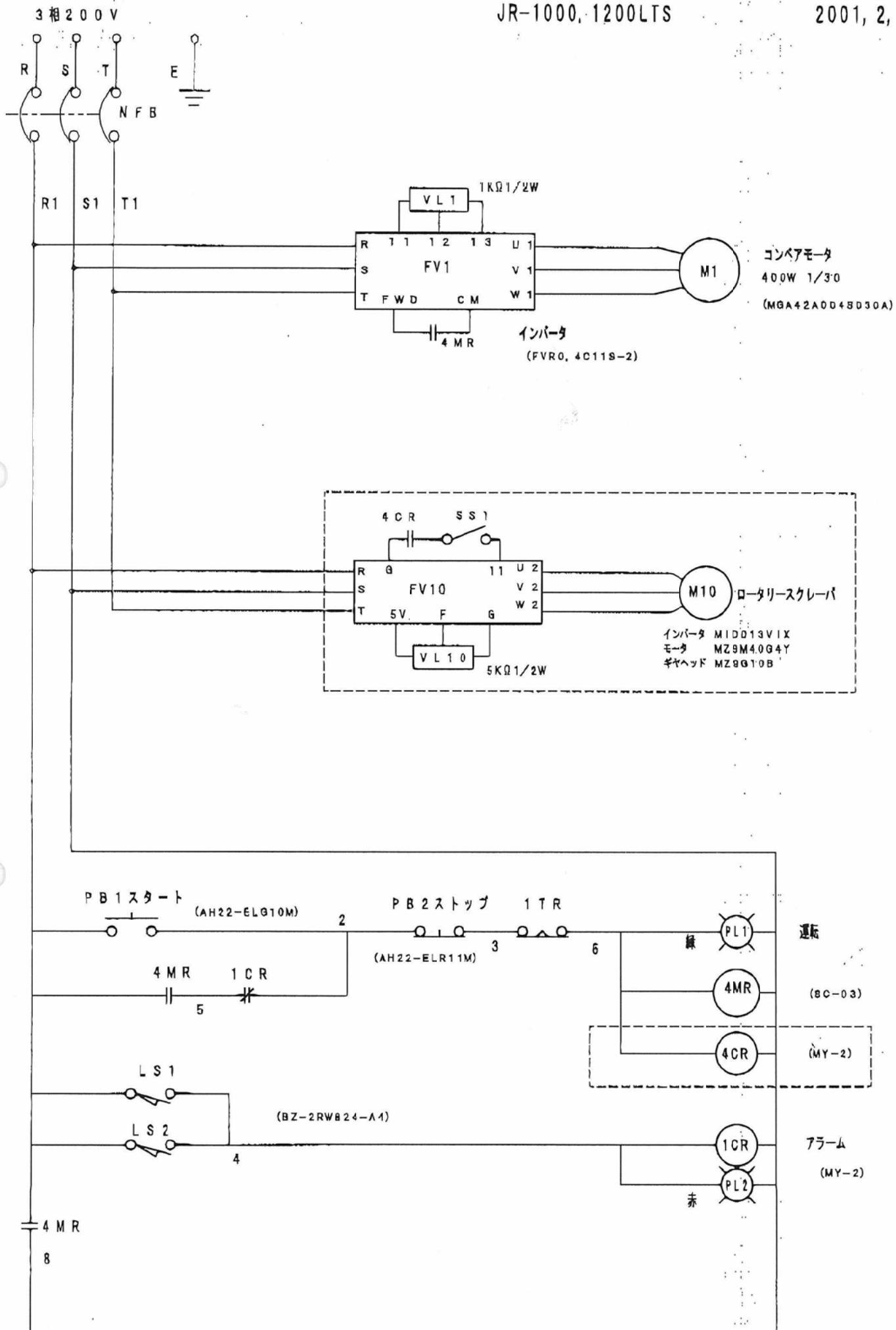
2001, 5, 22





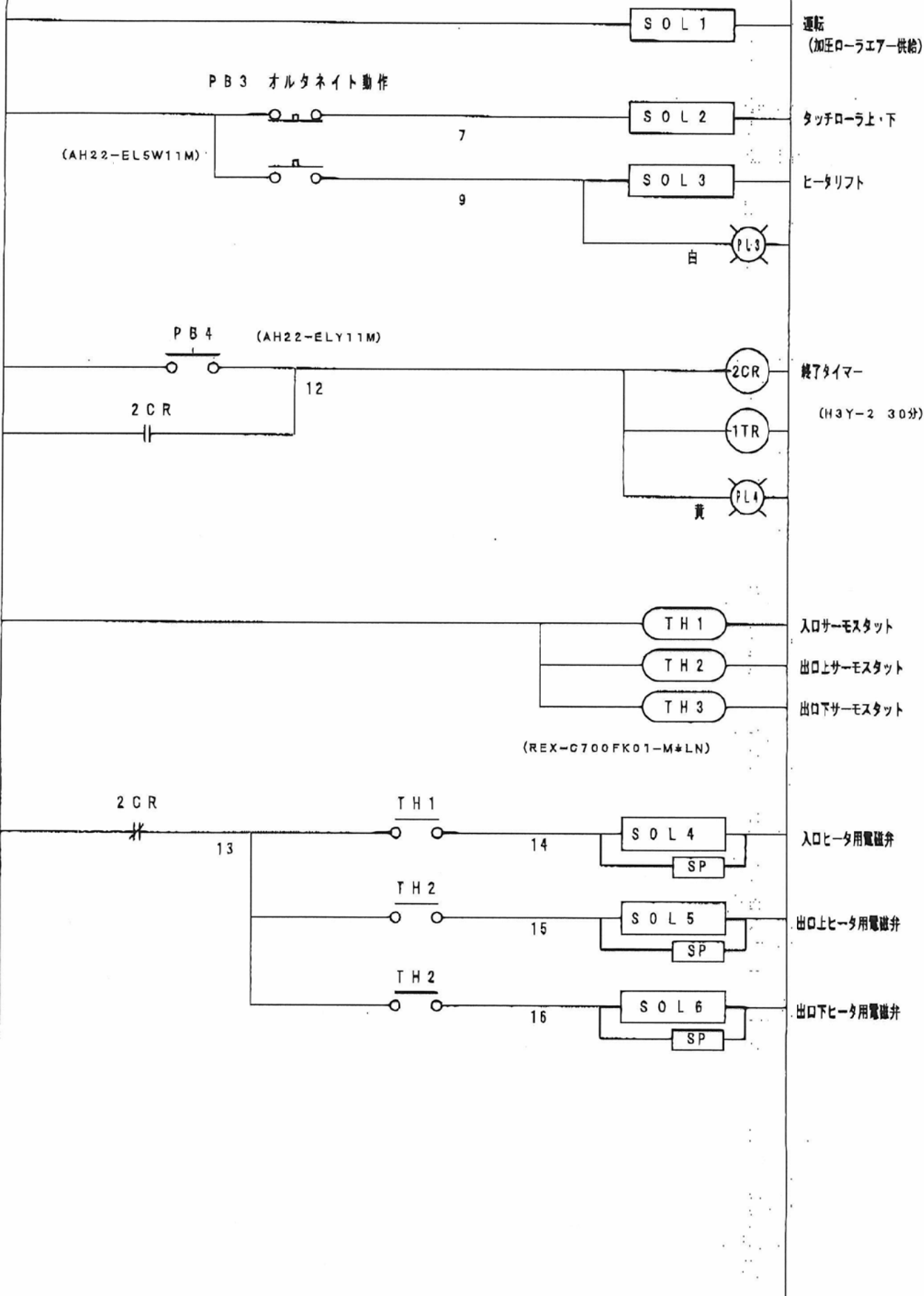
JR-1000.1200LTS

2001, 2, 20



8

S.1



8

S1

