

CONTINUOUS FUSING PRESSES  
連続ヒューズングプレス

JR SERIES OPERATING MANUAL

JR シリーズ 取扱説明書

Y.A.C. MACHINERY CO., LTD.  
E-Mail [cs@yac.co.jp](mailto:cs@yac.co.jp)

## 特 長

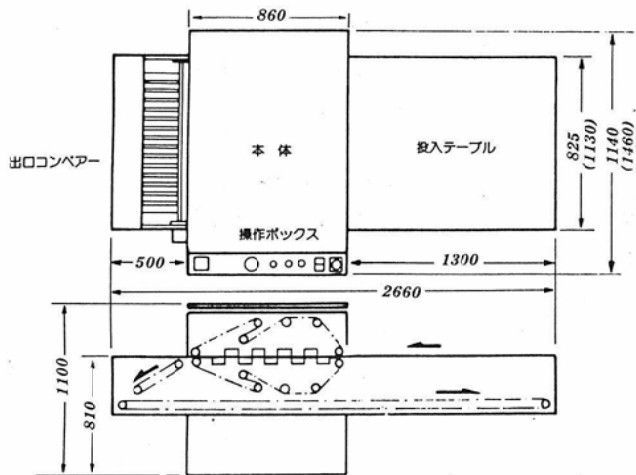
- ★ コンパクト設計……………平面プレスと同程度で場所をとりません。(JR600・900)
- ★ 強圧設計……………婦人服のソフト接着, 紳士服のハード接着, Yシャツのトップヒュージング, プリーツ加工 可能。
- ★ 特殊ヒーター設計……………上・下加熱で0℃←→200℃上昇・下降は10分。(サンドイッチ接着も可能)  
特殊センサーによる実温完全測定で接着温度が正確に設定できます。
- ★ 保温設計……………ヒーター室が完全にパッケージされ接着温度が安定しています。
- ★ 停止時遅延タイマー…停止する時温度がさがってから(10数分後)機械が停止します。
- ★ リターン式……………投入側へ戻ってきます。(JR600・900はスタンダードスタイル)
- ※ 附帯設備は一切不要。電源を差し込むだけですぐに使えます。(JR600・900)
- ※ JR-900S・1200・600TRはエアーコンプレッサー $\frac{1}{2}$ HPが必要です。

## オプション

- ★ プリーツ加工……………加圧ローラー駆動方式変更。
- ★ クーリング機構……………クーラーの冷風が出てきた品物を急冷します。
- ★ クリーナー装置……………ベルトの汚れがありません。(特許申請中)

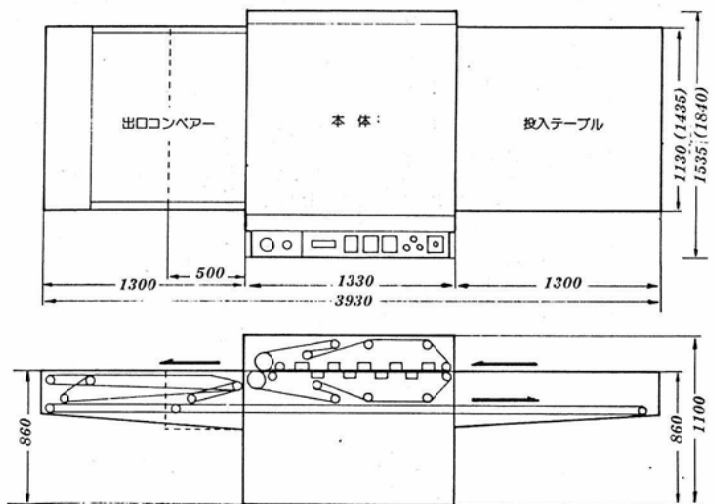
## 1 仕様

機 種	JR-600	JR-900	JR-900S	JR-1200	JR-600TR	
全 長	2660mm (リターン)		3930mm (ストレート)		2800mm (リターン)	
全 巾	1140mm	1460mm	1530mm	1840mm	1140mm	
全 高	1100mm					
	3相 200V					
電 気 容 量	ヒーター	0.9KW×9=8.1KW	1.1KW×9=9.9KW	2.0KW×9=18KW	2.4KW×9=21.6KW	0.9KW×9=8.1KW
	モーター	70W×1	6W×2	200W×1	6W×2	70W×1 6W×2
接 着 巾	600mm	900mm	900mm	1200mm	600mm	
接 着 長 さ	無 限					
加 圧 力	0~5.0kg/cm <sup>2</sup> (max)	0~4kg/cm <sup>2</sup> (max)		0~3.5kg/cm <sup>2</sup> (max)	0~5.0kg/cm <sup>2</sup> (max)	
温 度	室 温 ~ 200℃					
コンベア装置	自 由 調 節					



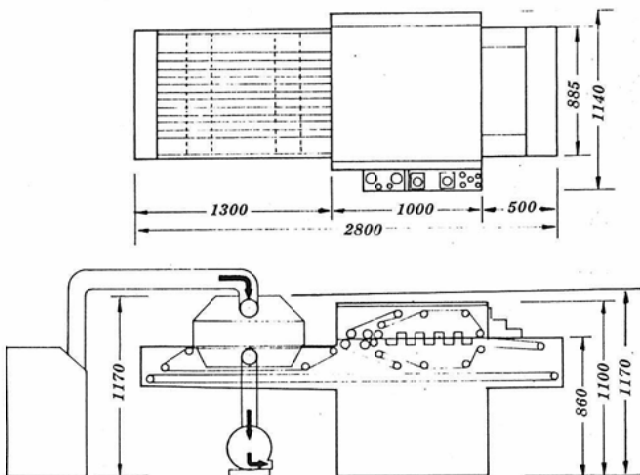
JR-600  
(JR-900)

JR-900S (JR-1200)



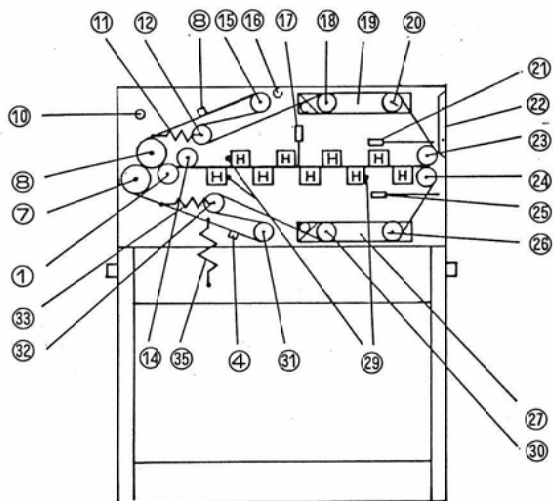
( ) 寸法は JR-1200

JR-600TR



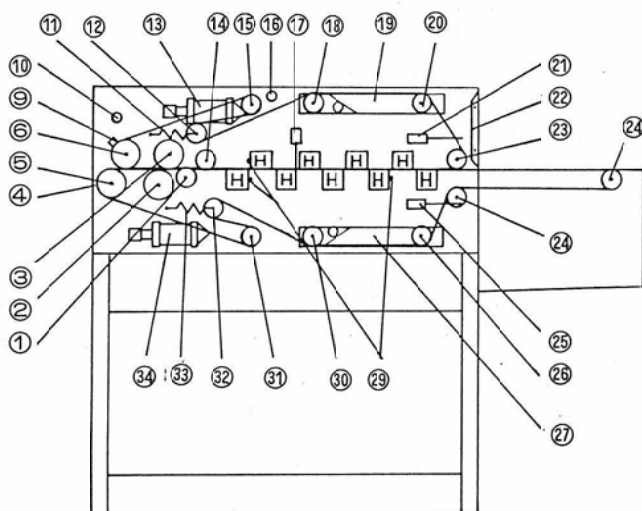
## 2 部品名称

JR-600 JR-900



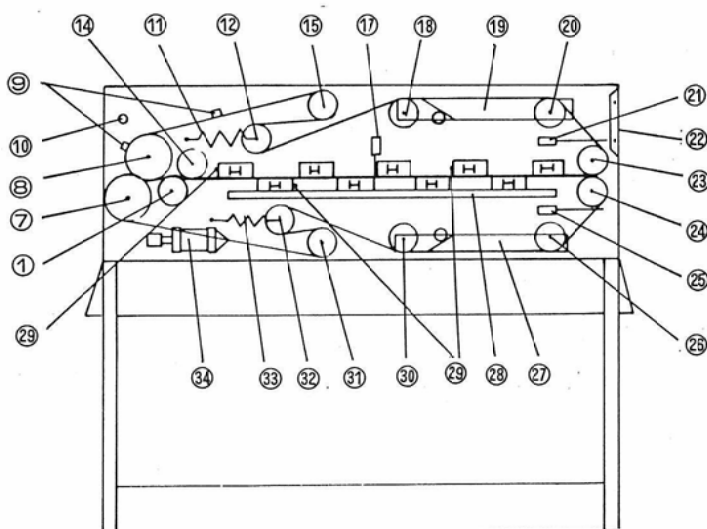
- ① 空転ローラー下C
- ② 加圧ローラー下A
- ③ 加圧ローラー上A
- ④ 下クリーニングバー
- ⑤ 加圧ローラー下B
- ⑥ 加圧ローラー上B
- ⑦ 加圧ローラー下
- ⑧ 加圧ローラー上
- ⑨ 上クリーニングバー
- ⑩ 補強用バーA
- ⑪ 上テンションスプリング
- ⑫ 上テンションローラー
- ⑬ 加圧シリンダーB (右・左)
- ⑭ 空転ローラー上C
- ⑮ 空転ローラー上B
- ⑯ 補強用バーB

JR-600TR

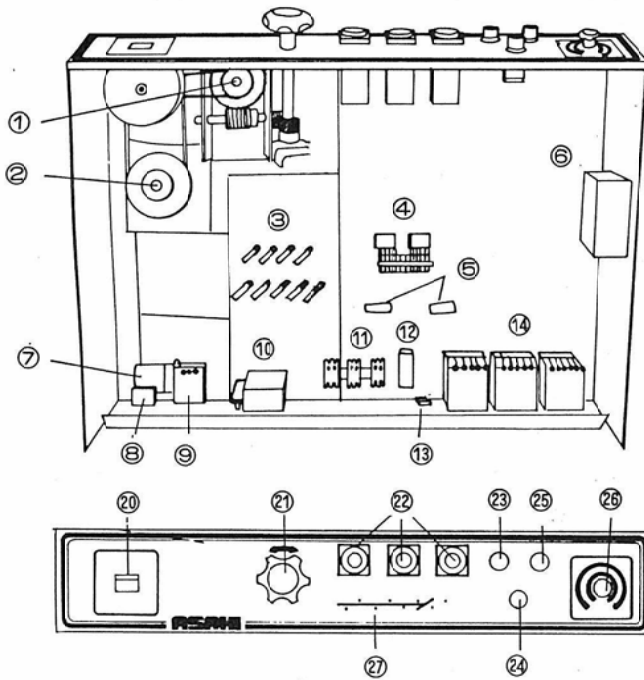


- ⑰ 非常停止マイクロスイッチ  
(左) (右)  
(操作ボックス側, 向こう側)
- ⑱ 上ベルト修正ローラーB
- ⑲ 上ベルト修正ローラーガイドアーム
- ⑳ 上ベルト修正ローラーA
- ㉑ 上ベルト修正マイクロスイッチ
- ㉒ 入口パネル
- ㉓ 空転ローラー上A
- ㉔ 空転ローラー下A
- ㉕ 下ベルト修正マイクロスイッチ
- ㉖ 下ベルト修正ローラーA
- ㉗ 下ベルト修正ローラーガイドアーム
- ㉘ ヒーターガイド
- ㉙ 温度センサー
- ㉚ 下ベルト修正ローラーB
- ㉛ 空転ローラー下B
- ㉜ 下テンションローラー
- ㉝ 下テンションスプリング
- ㉞ 加圧シリンダーA (右・左)
- ㉟ 加圧スプリング

JR-900S・JR-1200

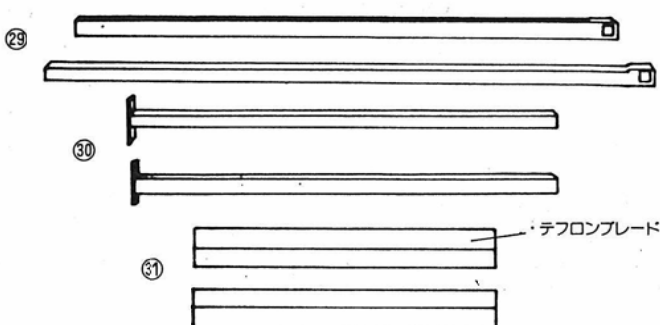
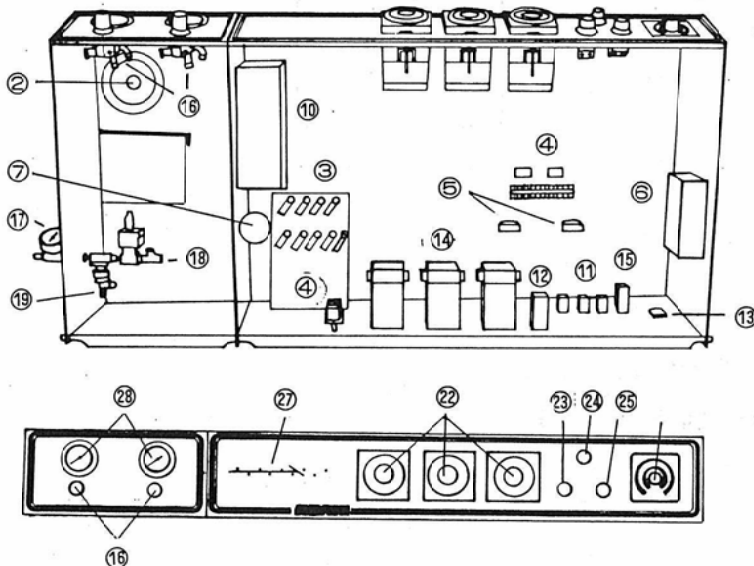


JR-600・900  
(JR-600TR)



- ① 加圧機構
- ② 駆動モーター
- ③ ヒーター電流検出器
- ④ スパークキラー
- ⑤ リバースモーター用コンデンサー
- ⑥ ノーヒューズブレーカー
- ⑦ 進相コンデンサー
- ⑧ 50・60Hz 切替スイッチ
- ⑨ サーマルリレー(リセットボタン)
- ⑩ 駆動モータースピードコントローラー
- ⑪ リレー
- ⑫ エンディングタイマー
- ⑬ ヒューズホルダー
- ⑭ ヒーターマグネットスイッチ
- ⑮ モーター用リレー
- ⑯ 加圧レギュレーター (左メイン・右サブ)  
(JR-1200のみ)
- ⑰ エアーゲージ(元圧)
- ⑱ 加圧用電磁弁
- ⑲ エアーフィルター
- ⑳ 加圧メーター
- ㉑ 加圧ダイヤル
- ㉒ サーマスタット
- ㉓ OFFボタン
- ㉔ エンディングタイマー ONボタン
- ㉕ ONボタン
- ㉖ スピードダイヤル
- ㉗ ヒーターモニター
- ㉘ 加圧エアーゲージ (左メイン・右サブ)  
(JR-1200のみ)

JR-1200 (JR-900S)



- ㉙ ベルト交換用バー
- ㉚ ベルト交換用スタンド
- ㉛ スクレーパー上・下

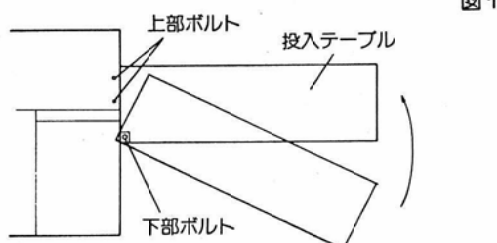
# 3 据付

据付けは機械が水平になるよう据付けて下さい。また、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。

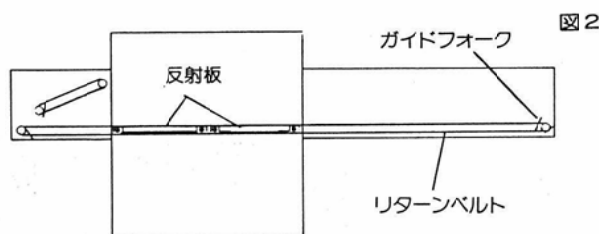
## 機械の組立て

### ★ JR-600・900

投入テーブルの下部ボルトを取付け、テーブルを持ち上げ、上部ボルトを締めます。(図1)

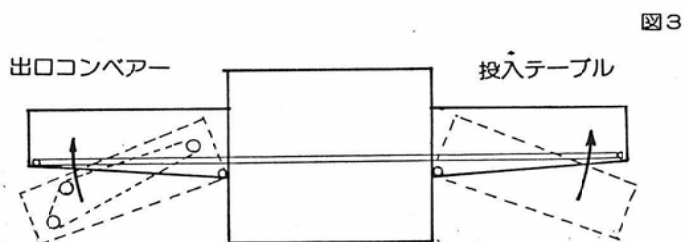


次にリターンベルトを張ります。(図2)  
最後に反射板を取りつめます。



### ★ JR-900S・1200

出口コンベアーを投入テーブルと同じように取りつめます。(図3)  
その後、中継ギヤーとオイルバスを取付けます。



## 電源の接続

3相200Vの電源を制御ボックス右下の電源スイッチ（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。(JR-600・900=5.5スケアー・JR900S=14スケアー・JR-1200=22スケアー・JR-600TR=5.5スケアー)  
必ずアースをして下さい。

## オイルの注入

駆動ギヤのオイルバス(図4)と加圧ローラーベアリングのオイルバス(図5)に付属のギヤオイルを注入して下さい。(アサヒ純正オイルをご使用下さい。)

## エアーの接続 (JR-900S・1200・600TR)

エアーホース(内径8mm)にて接続して下さい。エアー圧力5~10kg/cm<sup>2</sup>、エアー消費はほとんどありません。

## 4 操作方法・保全

### 始 動

1. まず本体の電源スイッチを入れる。
2. パネル上部のON ボタンを押す。
3. スピードダイヤルを低速 (20~30) にセットする。
4. サーモスタット(温度計)のダイヤルを必要温度にセットする。  
(必要温度に達するまで約10分間空運転)
5. スピードと圧力を接着条件にセットして下さい。

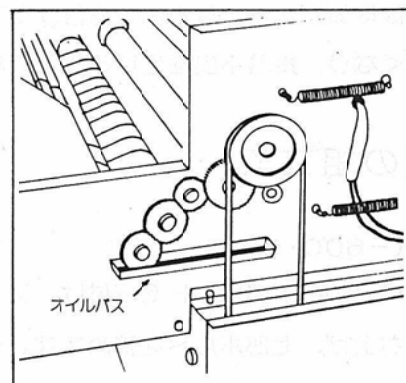


図 4

### 停 止

1. 圧力を OPEN に戻す。
2. エンディングタイマーのボタンを押す。(10分後停止)
3. エンディングタイマー終了後電源を切して下さい。

### 保 全

テフロンベルトの寿命を長もちさせるために

1. 使用する接着芯地に合った適正な温度設定をして、樹脂のしみ出しをできるだけ防ぐようにして下さい。
2. 作業中樹脂がしみ出してきたら、こまめに柔らかい布で拭きとって下さい。
3. 作業終了時、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取ってから付属のシリコンオイルを少量ベルトに塗布して下さい。
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。上下あります。(図6)
5. 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。
6. テンションローラー(上, 下)は少なくとも2カ月に一回は取りはずし掃除をして下さい。

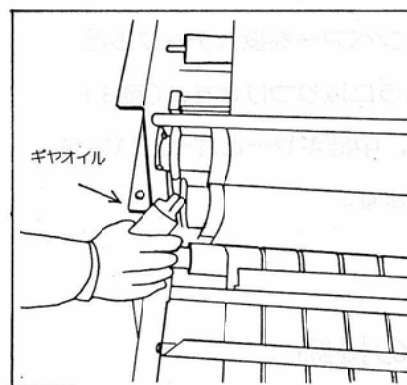


図 5

### 注 油 等

1. 駆動ギヤと加圧ローラーのオイルバスは毎月一回はチェックしてオイルを補充して下さい。(図4・5)
2. 空転ローラーのベアリングは3カ月に一度はチェックして、シリコングリスを補充して下さい。

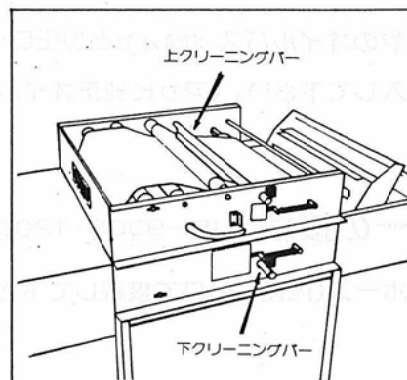


図 6

## 5 温度・圧力・時間の設定について

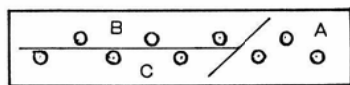
### 1. 温度

温度計は実温が設定できます。

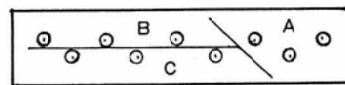
ヒーターは上下あわせて9本あり、3つのグループに分かれています。(図) 各々のグループごとに温度コントロールができます。

Aセクション(前部)のヒーターは、一度さめた状態で進入してくるベルト及び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



JR-600・900  
JR-600TR



JR-900S'  
JR-1200

### 2. 圧力

圧力表示メーターには、実圧が表示してあります。(JR-600・900スタンダード型)

この実圧とは、固定された上部ローラーをスプリングの張力で押しつけ、得られた圧力で、これを上下ローラーの接触面積で割った数字です。フラット式プレスの圧力と同等のものとお考えください。JR-900S・JR-1200の圧力は圧力換算表を参考に設定してください。

### 3. 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ください。また、季節(室温の高低、湿度のちがい)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ちがいますので、この点もご考慮ください。

## 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。下記は最も一般的な永久接着芯地(ポリアミド系)の接着条件です。

	温度(℃)(イ)	実圧(kg/cm <sup>2</sup> )(ロ)	時間(秒)(ハ)
ポリアミド系芯地	120 ~ 140	0.2 ~ 1.0	8 ~ 12

(イ) 温度とは、ヒーターの設定温度です。

(ロ) 実圧とは、1平方センチメートル当りの製品にかかる圧力です。

(ハ) 温度の伝導にはある程度の時間が必要です。

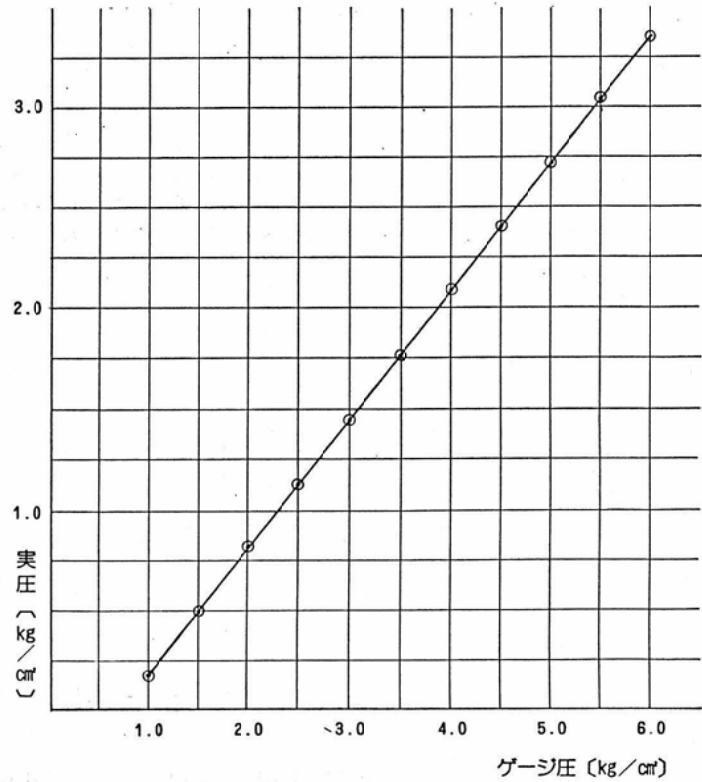
※ 接着作業を行なう場合は、必ず前もってテストをしてください。

生地の種類や染料の違い等で、同じ芯地でも接着条件が異なることがありますので充分ご注意ください。



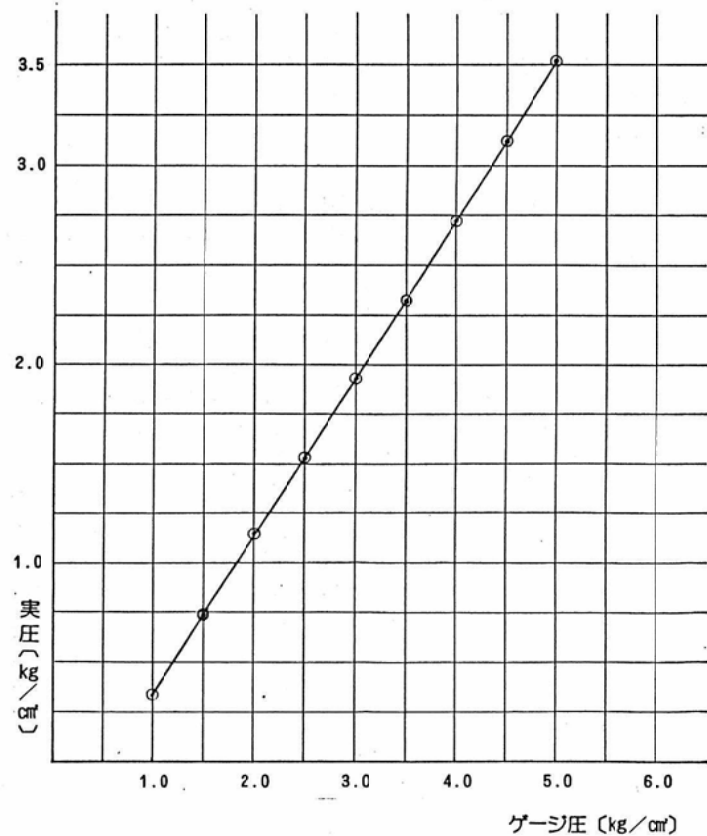
## JR-900Sのエアゲージ圧と実圧

ゲージ圧 (kg/cm <sup>2</sup> )	実 圧 (kg/cm <sup>2</sup> )
0	0
0.5	0
1.0	0.16
1.5	0.48
2.0	0.80
2.5	1.12
3.0	1.44
3.5	1.76
4.0	2.08
4.5	2.41
5.0	2.72
5.5	3.04
6.0	3.37

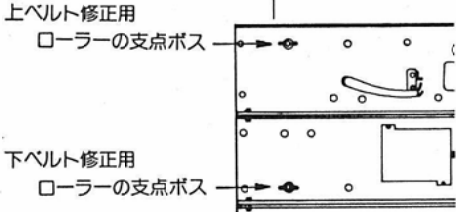


## JR-1200のエアゲージ圧と実圧

ゲージ圧 (kg/cm <sup>2</sup> )	実 圧 (kg/cm <sup>2</sup> )
0	0
0.5	0
1.0	0.32
1.5	0.72
2.0	1.12
2.5	1.52
3.0	1.91
3.5	2.31
4.0	2.71
4.5	3.11
5.0	3.51



# 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ら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ずれて非常停止マイクロスイッチに触わり、警報ランプがついて機械が止まります。</p>  <p>上ベルト修正用 ローラーの支点ボス</p> <p>下ベルト修正用 ローラーの支点ボス</p> <p>投入側から見て            上ベルト右寄り→投入側から見て上支点ボスを手前に動かす。            下ベルト右寄り→投入側から見て下支点ボスを手前に動かす。            上ベルト左寄り→上支点ボスを品物の進行方向に動かす。            下ベルト左寄り→下支点ボスを品物の進行方向に動かす。</p> <p>試運転後、ベルト軌道修正が正常かどうかをたしかめてから、非常停止マイクロスイッチのヒンジレバーをもとどおりに直して下さい。</p> <p>マイクロスイッチのレバーをさわってまげたり、ベルトがスイッチ側に片寄りしすぎてレバーをまげてしまった時。</p> <p>ベルト交換をした後にすぐベルトがスイッチ側に寄った時。</p> <p>機械の設置場所を移動したときなど。</p> <p>B ベルトは片寄っていない。</p>	<p>① ベルト表面の極端なよごれや、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>② バネで引張っているテンションローラーに品物が巻きついたためにベルト修正が出来なくなって片寄りした。</p> <p>③ ベルト修正用マイクロスイッチのレバーが正常な位置でON、OFFしていないためベルトが片寄りした。</p> <p>④ ベルト修正用マイクロスイッチのレバーがベルトの内側に入っているためベルトが片寄りした。</p> <p>⑤ テンションスプリングの左右の強さがアンバランスになっているためベルトが片寄りした。</p> <p>⑥ 床面の凹凸やねじれにより機械のフレームが歪み、ベルト修正が正常に出来なくなりベルトが片寄りした。</p> <p>⑦ いずれかの空転ローラーのベアリングがグリス切れなどで回転せず、テフロンベルトに負荷がかかっているために片寄りする。</p> <p>⑧ オーバーロードリレーが作動した場合。駆動モーターに何らかの負荷がかかった場合にはリセットボタンが飛び出します。</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>テンションローラーをはずして、巻き付いた品物を取り除く。</p> <p>レバーの曲りを直す。</p> <p>正常な位置に戻す。</p> <p>テンションスプリングの交換。</p> <p>床面の水平を出し、フレームの歪みを直す。</p> <p>空転ローラーベアリング交換。 グリスアップ。</p> <p>負荷をとり除いてから、オーバーロードリレーのリセットボタンを押す。</p>

状 態	原 因	対 策
<p>② 警報ランプがついていないが機械が動かない。</p> <p>③ 品物が出口スクレーパー部でアコーテオン状態になってしまうとき。</p> <p>④ 流したはずの接着パーツが機械から出てこない。 (枚数がたりない)</p> <p>⑤ ベルトは回転するが、ヒーターの温度があがらない。</p> <p>⑥ ベルトの速度が時々遅くなる。 ベルトが回らない。 (ヒーターは入る)</p> <p>⑦ 品物の接着強度が流す場所によりバラツキがある。</p>	<p>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。</p> <p>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。 ※ オプションとしてベルトクリーニング装置を開発しました。(既存のJRに取付可能) (特許出願中)</p> <p>② スクレーパーが汚れている。</p> <p>③ クリーニングバーが汚れている。</p> <p>① 上下いずれかのテンションローラーに巻きついている。  要因：芯地を裏表逆に貼ってしまったときや、ベルトの表面に樹脂がしみ出して粘膜状になっているとき等、品物がテフロンベルトにこびりついて巻き込まれてしまう。</p> <p>① 三相電源の一相のヒューズが切れている。</p> <p>① 加圧ローラーを駆動しているVベルトがずべっている。</p> <p>① 加圧ローラーのゴムが変形している。 ② 加圧ローラーのバランスが悪い。</p>	<p>スイッチを入れる。 ヒューズの交換。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>テンションローラーをはずして、巻きついた品物を取りのぞく。 (ベルトが寄らないからとほっておくとベルトがさける)</p> <p>ヒューズの交換。</p> <p>モーターベースを下げてVベルトを張る。</p> <p>加圧ローラーの交換。 バランス調整。</p>
JR-900S・1200・600TRのみ		
加圧がかからない。	①コンプレッサーの電源が入っていない。	コンプレッサーを回す。

# 8 上ベルトの交換

1. サイドカバーと上カバーをとりはずす。
2. 下図の入口カバー①と補強用バー②をはずす。  
※クリーニングバーを抜く。
3. 上テンションスプリング（左・右）③をひもを掛けてはずす。  
〔図1〕
4. 上テンションローラー④を抜きとる。〔図2〕
5. 接続ボルト⑤をはずす。〔図3〕
6. ナット⑥をはずし、ベルト交換用のバーを取付ける。〔図4〕
7. 長い方のスタンドでバーを持ち上げる。〔図4〕
8. 図4のようにしてベルトを入れ替えて下さい。

注意：(1)ベルトの継ぎ目の方向が図のようになるよう入れる。〔図0〕

- (2)ベルト修正用マイクロスイッチのレバーがベルトの内側に入らないよう注意しながらテンションローラーのスプリングを取付けて下さい。〔図5〕
- (3)シームレスベルト使用の場合は方向性なし。

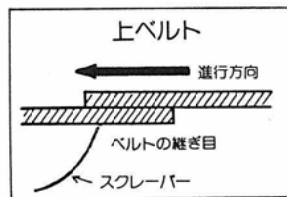
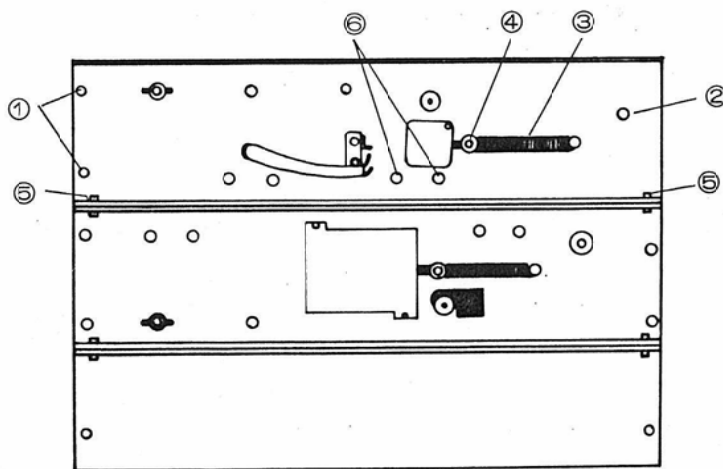


図0

9. ベルトの入れ替えができましたら、今までの逆の順に元通りにします。



- ① 入口カバー
- ② 補強用バー
- ③ 上テンションスプリング
- ④ 上テンションローラー
- ⑤ 接続ボルト
- ⑥ ベルト交換バー取付ボルト

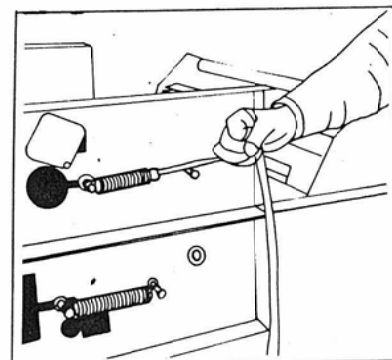


図1

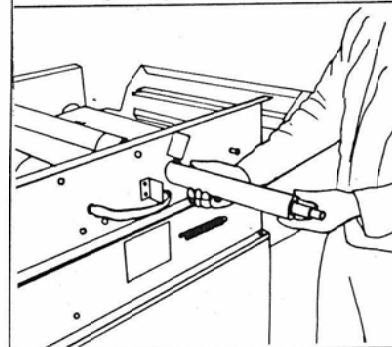


図2

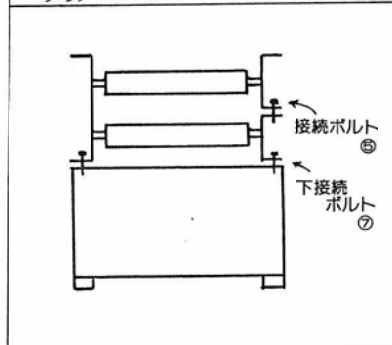


図3

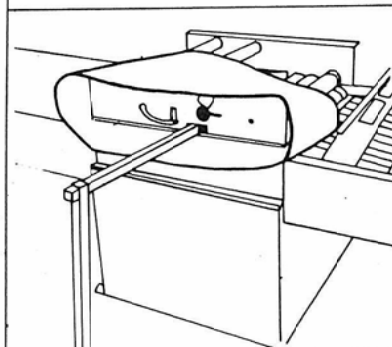


図4

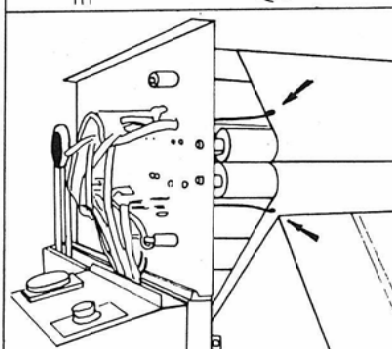


図5

## 9 下ベルトの交換

1. サイドカバーと上カバーをとりはずす。
2. 下反射板（4枚あります）を取り出す。〔図6〕  
※クリーニングバーを抜く。
3. ギヤカバーとオイルバスをはずす。〔図7〕
4. 投入テーブルと出口コンベアーの上部取付けボルト⑫⑬を抜いて下におろす。〔図10〕
5. テンションスプリング⑨をひもを掛けてははずす。〔図8〕
6. テンションローラー⑩を抜きとる。〔図9〕
7. 加圧スプリング⑩をはずす。（投入側から見て右側のみ）。
8. 接続ボルト⑥と⑦をはずす。〔図3〕
9. ⑥、⑪のナットをはずし交換用バーを上下2本取付けます。〔図10〕

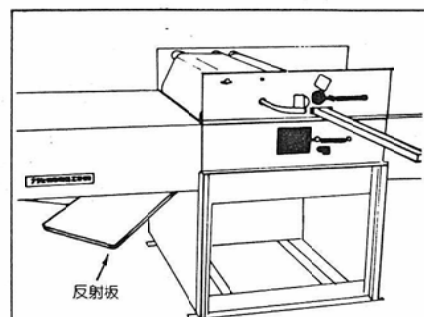


図6

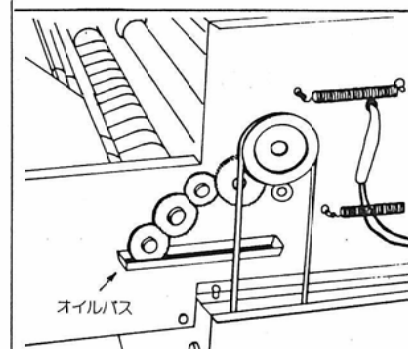


図7

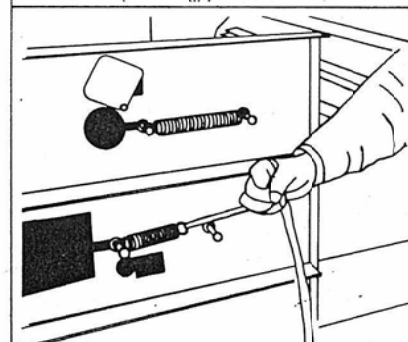


図8

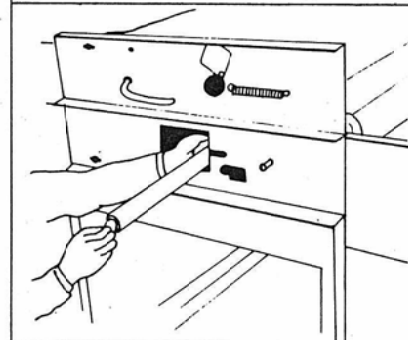


図9

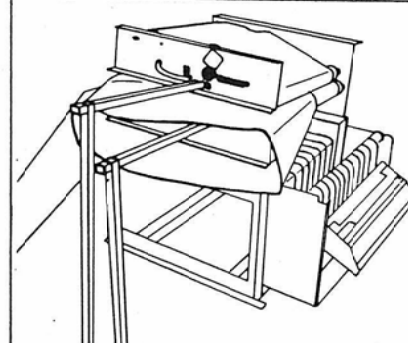
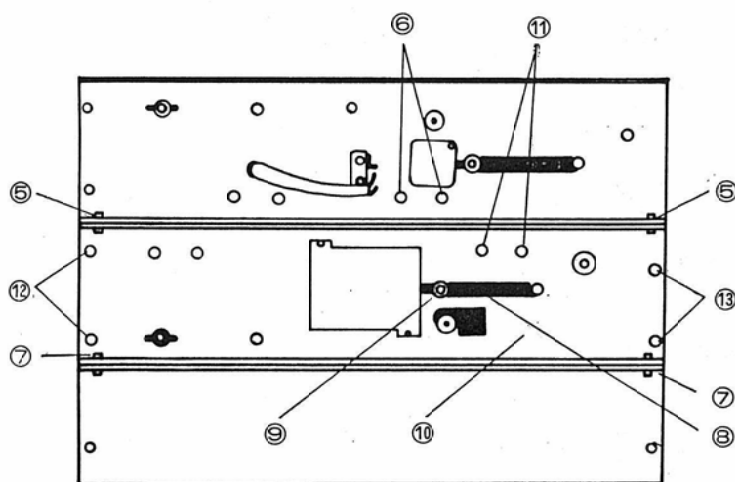
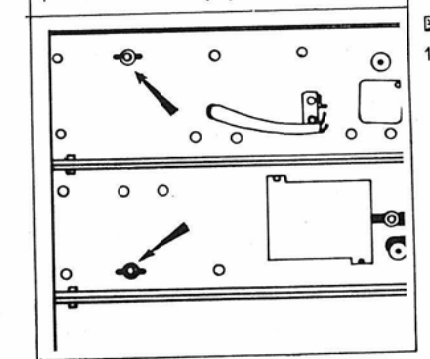
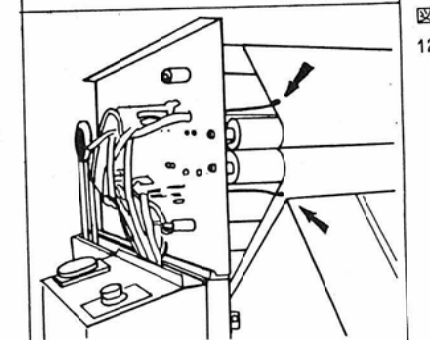
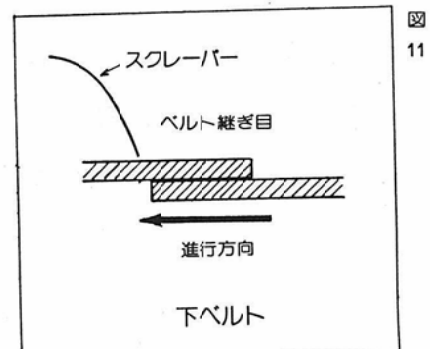


図10



- |                           |                       |
|---------------------------|-----------------------|
| ⑤ 接続ボルト                   | ⑪ 下交換バー取付ナット          |
| ⑥ 上交換用バー取付ナット             | ⑫ 投入テーブル<br>上部取付ボルト   |
| ⑦ 下接続ボルト                  | ⑬ 出口コンベアーの<br>上部取付ボルト |
| ⑧ 下テンションスプリング             |                       |
| ⑨ 下テンションローラー              |                       |
| ⑩ 加圧スプリング<br>(フレームの内側にある) |                       |

10. 二本のスタンドで持ち上げベルトを入れ替えて下さい。〔図10〕  
 注意：(1)ベルトの継ぎ目の方向が図のようになるよう入れる。〔図11〕  
 (2)ベルト修正用マイクロスイッチのレバーがベルトの内側に入らないよう注意しながらテンションローラーのスプリングを取付けて下さい。〔図12〕  
 (3)シームレスベルト使用の場合は方向性なし。
11. ベルトの入れ替えができましたら、今までの逆の順に元通りにします。
12. 運転は圧力ゼロ、温度120℃、スピード30秒、10分間空運転してからお使いください。



### ベルトの調整

1本1本のベルトには継ぎ方に多少のくせがありますので、もしもベルト交換をしたあとでベルト修正が不能になり、ベルトが片寄りした時は、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。〔図13〕

投入側から見て

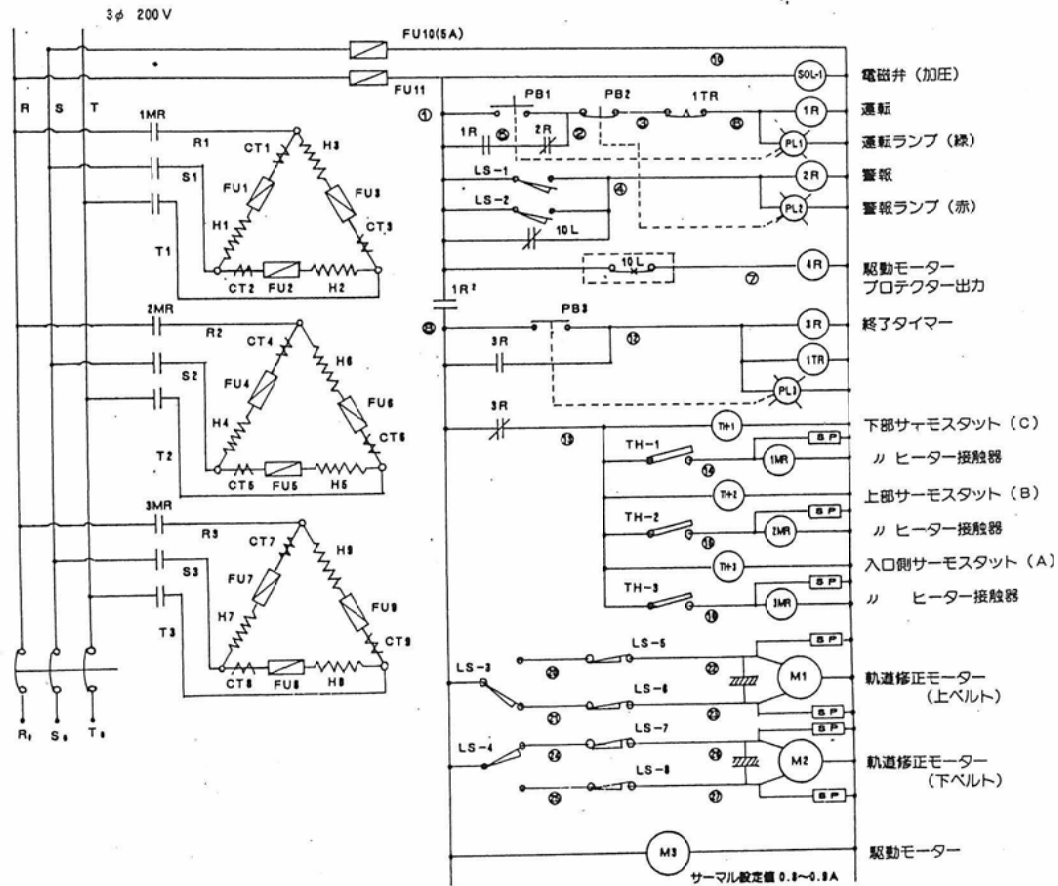
- 上ベルト右寄り → 投入側から見て上支点ボスを手前に動かす。
- 下ベルト右寄り → 投入側から見て下支点ボスを手前に動かす。
- 上ベルト左寄り → 上支点ボスを品物の進行方向に動かす。
- 下ベルト左寄り → 下支点ボスを品物の進行方向に動かす。

### 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、かけすぎをしないように注意して下さい。
- ※ 通常の使用では厚みが3%以上の品物は流さないで下さい。
- ※ ボタン・ものさし・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。

世界初の連続式接着プレス機用丸編エンドレスベルトの開発に成功  
 連続式接着プレスの唯一の未開発部門であったテフロンベルトについて、  
 アタリ、テカリ、温度差とベルト切れをなくした、丸編みによるエンド  
 レスベルトの開発に成功しました。これにより従来のベルトに比べ数倍  
 の耐久力があるため、メンテナンスコストを著しく削減しました。

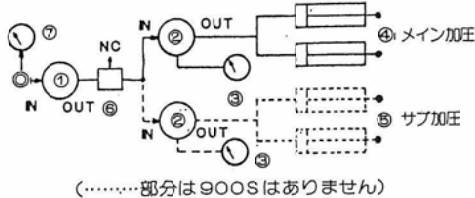
〈JR-900S・1200〉



No	部品名	型式	メーカー	No	部品名	型式	メーカー
H1 H8	ヒーター( 900S) (1200)	2000w×9 2400w×9		TH1 TH3	サーモスタット	0~200℃ CRC R7670C 1092	山武 ハネウエル
NFB	ノーヒューズ(900S) ブレーカー(1200)	EA63・60A EA103・75A	富士電機	1MR 3MR	電磁接触器	AC200V SRC-3631-2	富士電機
FU1 FU9	(3連×3ヶ) ヒューズ	ヒューズ15A 10.3φ×38 F12	サトーパーツ	LS-1 LS-4	マイクロスイッチ	BZ-NX-59	山武 ハネウエル
FU10 FU11	(2連×1ヶ) ヒューズ	ヒューズ10A 10.3φ×38 F1	〃	LS-5 LS-8	〃	BZ-2RwB22-T4-J	〃
PL1 PB1	照光押釦	AC200V AH25-L2G10	富士電機	SDL-1	電磁弁	AC200V AG31011	CKD
PL2 PB2	〃	AC200V AH25-L2R01	〃	M1 M2	小型モーター	モーター6w AC200V GAP-TLD(R) ギヤーヘッド 6GMH 1/180	オリエンタル
PL3 PB3	〃	AC200V AH25-L2Y10	〃	M3	変速モーター	AC200V 4PV0.2kW GVBP-DBC 1/30	松下電器
1R	電磁接触器	AC200V SRC3631-01	〃	SP	スパークキラー	2S1201	
2R 4R	リレー	AC200V LY-2	OMRON	CT	ヒーター通電 表示ユニット		
1TR	タイマー	30S AC200V H3Y-2	〃				

JR-900S・1200・600TR

エア回路



No	品名	数	型式	メーカー
1	エアフィルター	1	A1019-2C	CKD
2	レギュレーター	1 (2)	B2019-2CP	〃
3	圧力計	1 (2)	DU1/460φ10K	山本計器
4	エアシリンダー	2	CA1LN63-25N	SMC
5	〃	(2)	CA1LN50-25N	〃
6	電磁弁	1	AG31011 200V	CKD
7	圧力計	1	G50-10-02	SMC

( )内はJR-1200のみ

## 附属品

シリコンオイル（透明）	500ml
ギヤオイル（茶色）	500ml
耐熱グリース（スプレー）	300ml
JR - 600・900・600TR	
ベルト交換用バー及びスタンド	各2本
JR - 900S・1200	
ベルト交換用バー及びスタンド	各4本
スクレーパーブレード	上下各1組

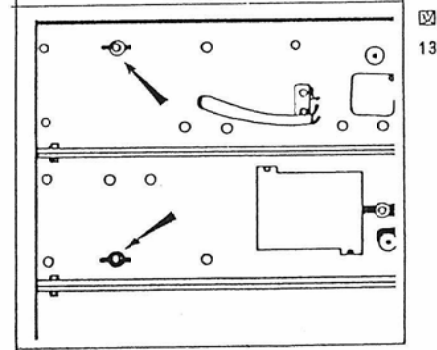
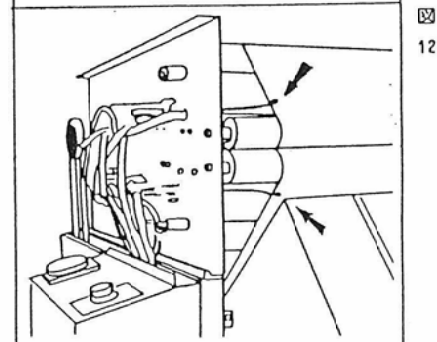
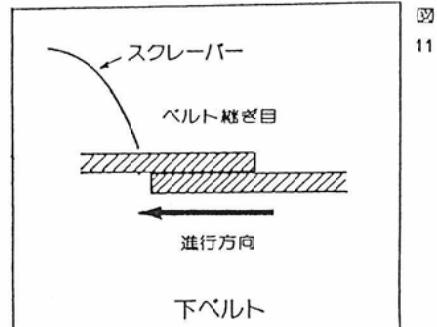
## 附属工具

両口スパナ 13%×10%	1本
プラスドライバー	1本
六角棒スパナ 4%	1本



# 10 配線図 (JR-600・900)

10. 二本のスタンドで持ち上げベルトを入れ替えて下さい。(図10)  
 注意：(1)ベルトの継ぎ目の方向が図のようになるよう入れる。(図11)  
 (2)ベルト修正用マイクロスイッチのレバーがベルトの内側に入らないよう注意しながらテンションローラーのスプリングを取付けて下さい。(図12)  
 (3)シームレスベルト使用の場合は方向性なし。
11. ベルトの入れ替えができましたら、今までの逆の順に元通りにします。
12. 運転は圧力ゼロ、温度120℃、スピード30秒、10分間空運転してからお使いください。



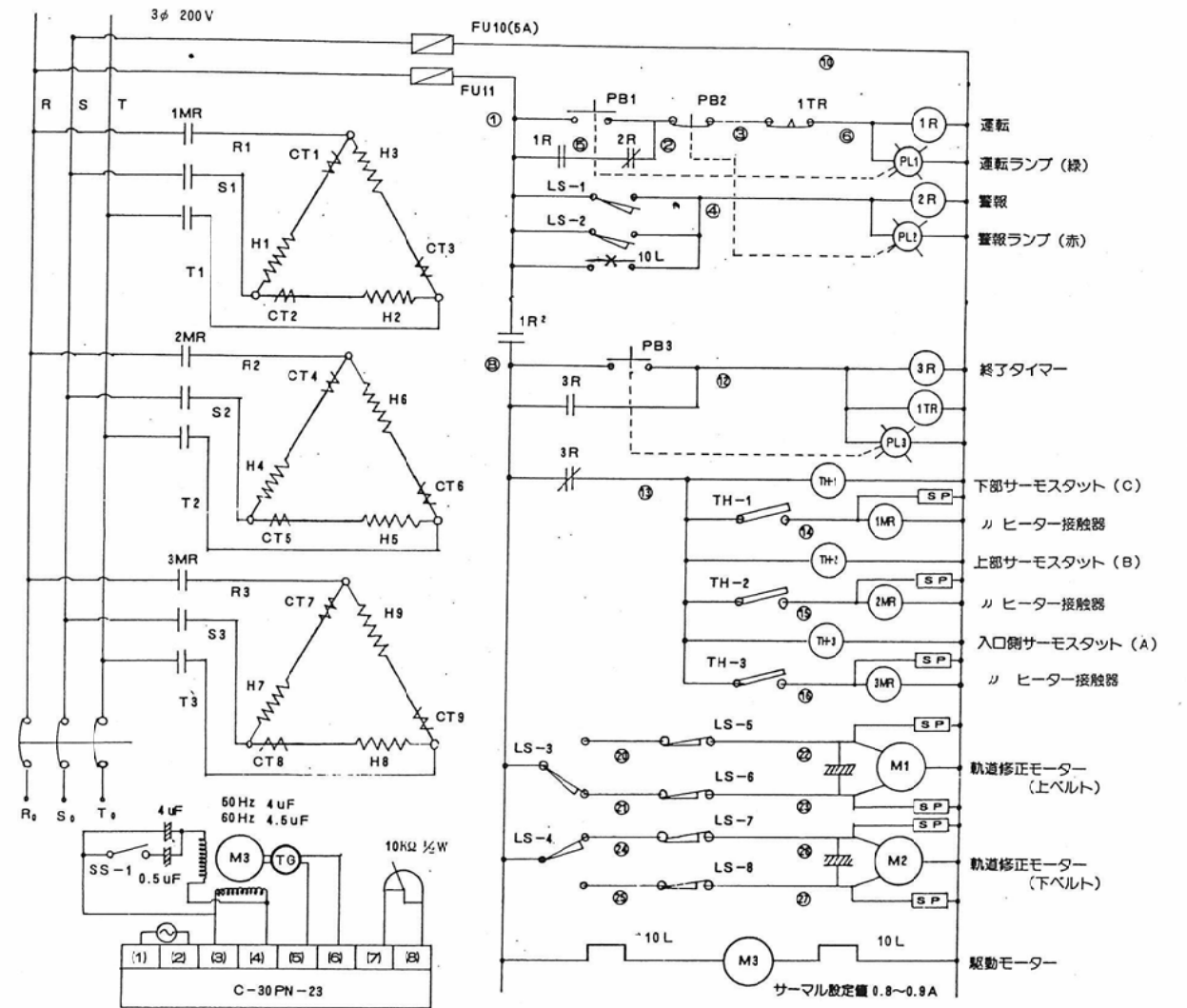
## ベルトの調整

- 1本1本のベルトには継ぎ方に多少のくせがありますので、もしもベルト交換をしたあとでベルト修正が不能になり、ベルトが片寄った時は、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。(図13)
- 投入側から見て  
 上ベルト右寄り → 投入側から見て上支点ボスを手前に動かす。  
 下ベルト右寄り → 投入側から見て下支点ボスを手前に動かす。  
 上ベルト左寄り → 上支点ボスを品物の進行方向に動かす。  
 下ベルト左寄り → 下支点ボスを品物の進行方向に動かす。

## 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、かけすぎをしないように注意して下さい。
- ※ 通常の使用では厚みが3%以上の品物は流さないで下さい。
- ※ ボタン・ものさし・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。

世界初の連続式接着プレス機用丸編エンドレスベルトの開発に成功  
 連続式接着プレスの唯一の未開発部門であったテフロンベルトについて、  
 アタリ、テカリ、温度差とベルト切れをなくした、丸編みによるエンド  
 レスベルトの開発に成功しました。これにより従来のベルトに比べ数倍  
 の耐久力があるため、メンテナンスコストを著しく削減しました。



No	部品名	型式	メーカー	No	部品名	型式	メーカー
H1~H9	ヒーター (600) (900)	900w×9 1100w×9		LS-1 LS-4	マイクロスイッチ	BZ-NX-59	山武 ハネウエル
NFB	ノーヒューズ ブレーカー	EA53 40A	富士電機	LS-5 LS-8	〃	BZ-2Rw822 -T4-J	〃
FU10 FU11	(2連×1) ヒューズ	ヒューズ 5A 10.3φ×38F1	サトーパーツ	10L	サーマルリレー (オーバーロード)	TR-OH 0.9~1.54	富士電機
PL1 PB1	照光押釘	AC200V AH25-L2G10	富士電機	M1 M2	小型モーター	モーター6wAC200V GAP-TLD(R) ギヤーヘッド 6GMH1/180	オリエンタル
PL2 PB2	〃	AC200V AH25-L2R01	〃	M3	変速モーター	モーター IHT12PF70-23 コンデンサー4.5/4uF ギヤーヘッド12H36FB コントローラー C-30PN-23	日本サーボ
PL3 PB3	〃	AC200V AH25-L2Y10	〃	SP	スパークキラー	2SI201	
1R~4R	リレー	AC200V LY-2	OMRON	CT	ヒーター通電 表示ユニット		
1TR	タイマー	30分 AC200V H3Y-2		SS-1	スナップスイッチ	S-301	日本開閉器
1MR 3MR	電磁接触器	5A AC200V SRC3631-5-1	富士電機				

