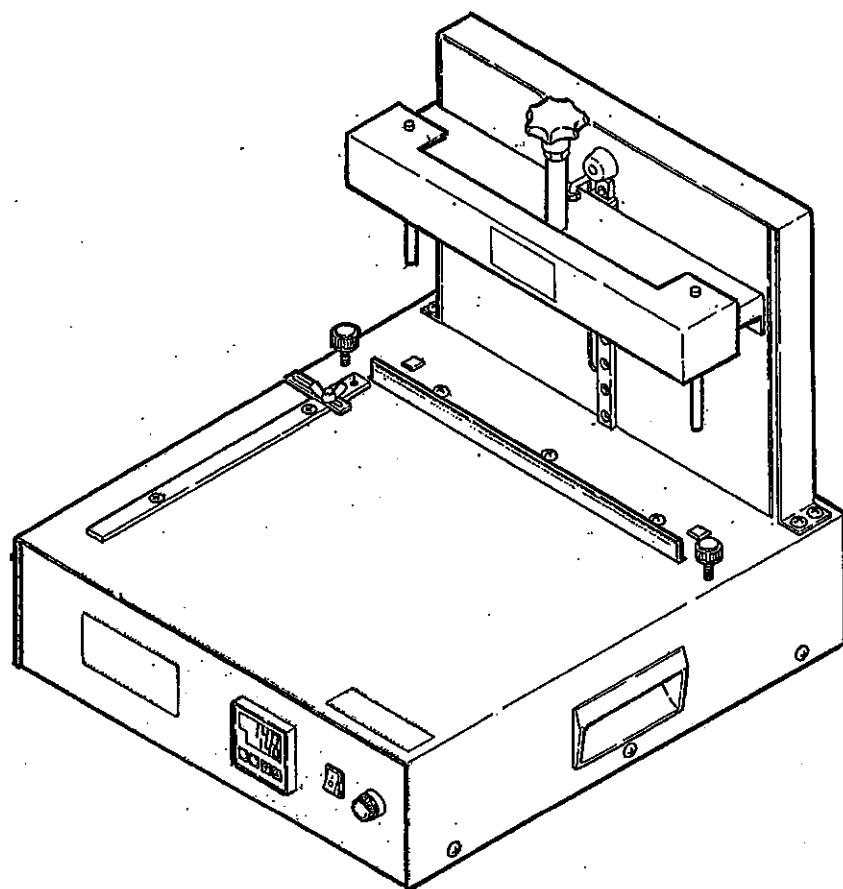


手動式フィルム包装機

“てまきボーイ”

[カートン仕様]

取扱説明書



目 次

	ページ
[1] 安全上の注意	2
[2] 各部の名称	3
[3] 包装作業の準備	4
[4] サイズチェンジ調整	
1. カートンガイドの高さ調整	4
2. カートンストッパーの調整 (標準)	5
3. カートンストッパーの調整 (特寸・幅40mm以下)	5
[5] 包装の手順	
1. フィルムとカートンの位置合わせ	6
2. 胴巻き包装	7
3. カートン上側面の折りたたみ包装	8
4. カートン下側面の折りたたみ包装	10
[6] カートン寸法とカットフィルムの仕様	13
[7] 包装装置の仕様	14

[2] 各部の名称



やけどに注意

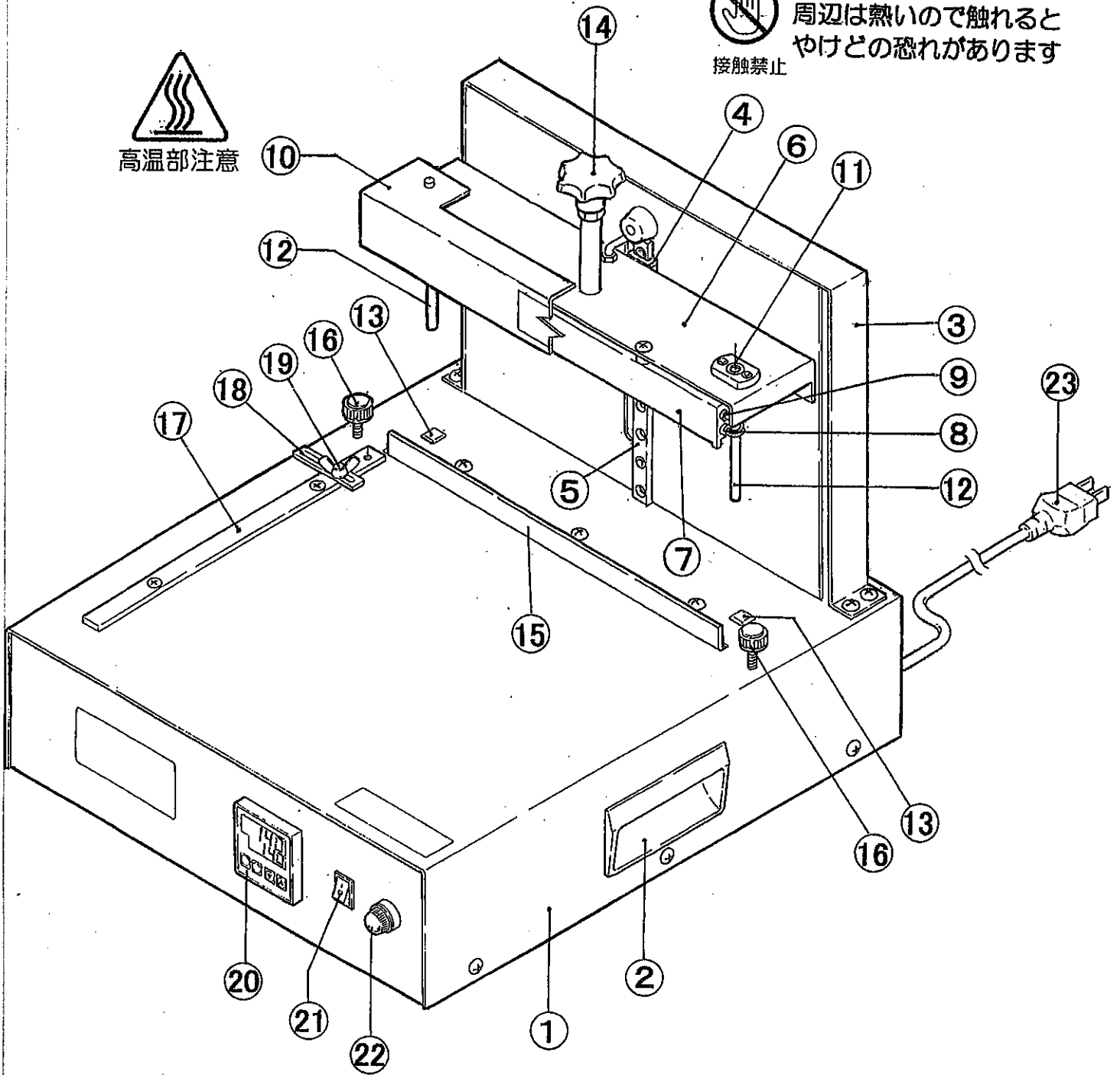


折込みシーラーカバーの
周辺は熱いので触れると
やけどの恐れがあります

接触禁止



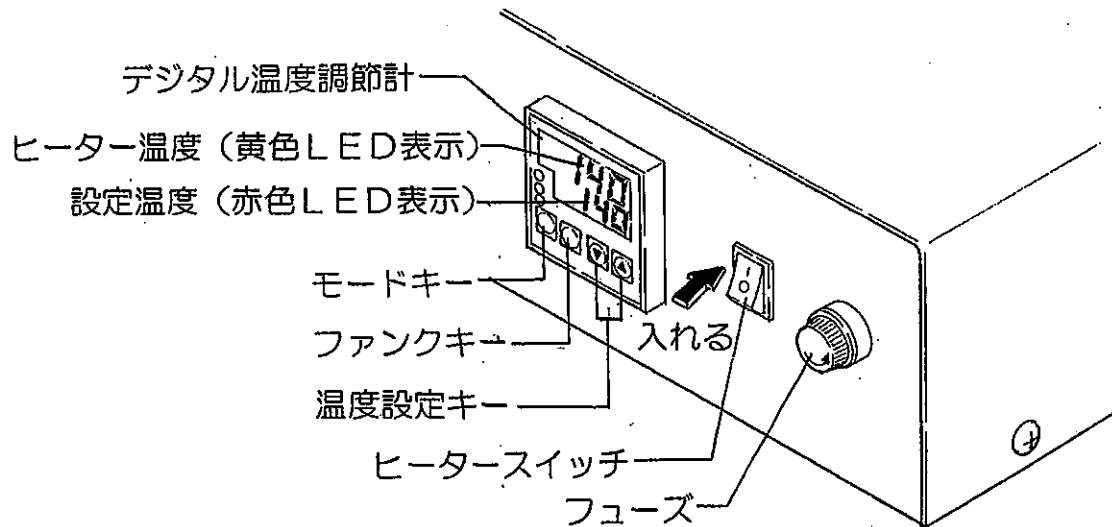
高温部注意



- | | |
|---------------|----------------|
| ① ベースフレーム | ⑬ クッションストッパー |
| ② とって | ⑭ シーラー作動グリップ |
| ③ スタンドフレーム | ⑮ カートンガイド |
| ④ リニアガイドベアリング | ⑯ カートンガイド調節ツマミ |
| ⑤ リニアガイドレール | ⑰ フィルムガイド |
| ⑥ 折込みシーラーホルダー | ⑱ カートンストッパー |
| ⑦ 折込みシーラー | ⑲ 蝶ボルト |
| ⑧ カートリッジヒーター | ⑳ デジタル温度調節計 |
| ⑨ 測温センサー | ㉑ ヒータースイッチ |
| ⑩ シーラー部カバー | ㉒ フューズ |
| ⑪ フランジ型リニアボール | ㉓ 電源プラグ |
| ⑫ カバーガイドロッド | |

[3] 包装作業の準備

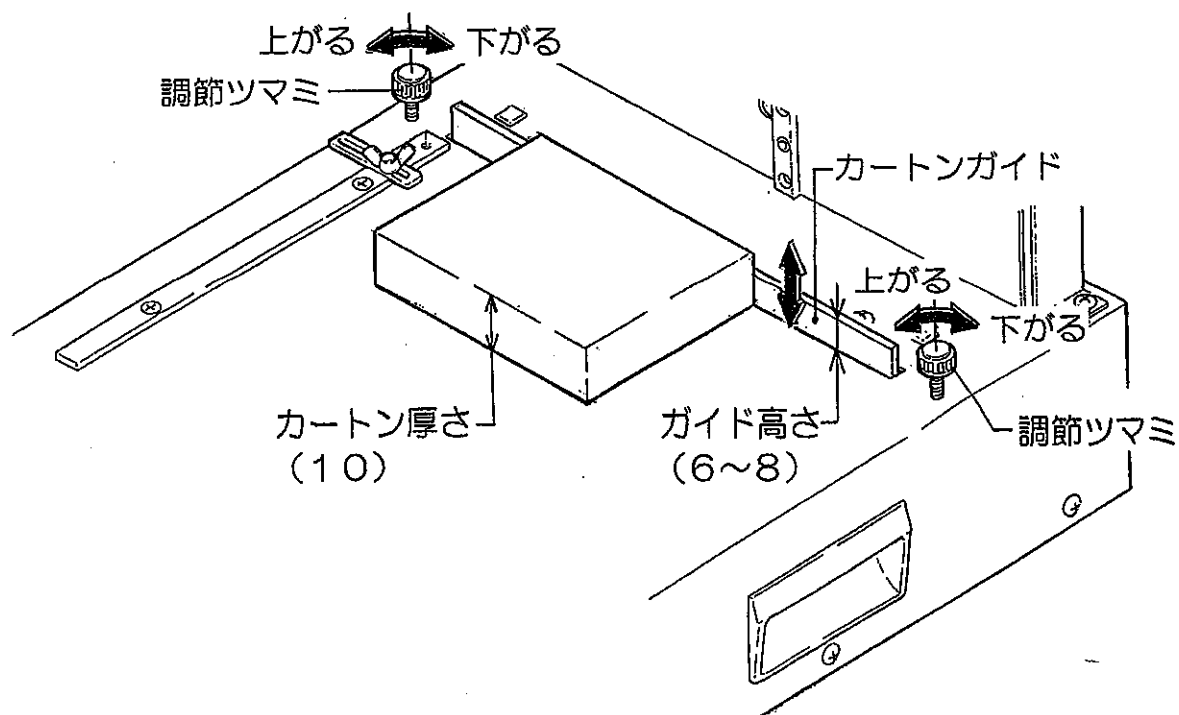
- 1) 作業を始める10分ほど前に、ヒータースイッチを入れます。
 - 2) 温度調節計は、設定温度とヒーター温度をデジタル表示します。
 - ◆ヒーター温度は、通常140℃に設定しますが、フィルムの厚さや周囲の気温により異なります。
- (温度制御方式の変更や各種設定は、温度調節計の取扱説明書をご覧ください。)



[4] サイズチェンジ調整

1. カートンガイドの高さ調整

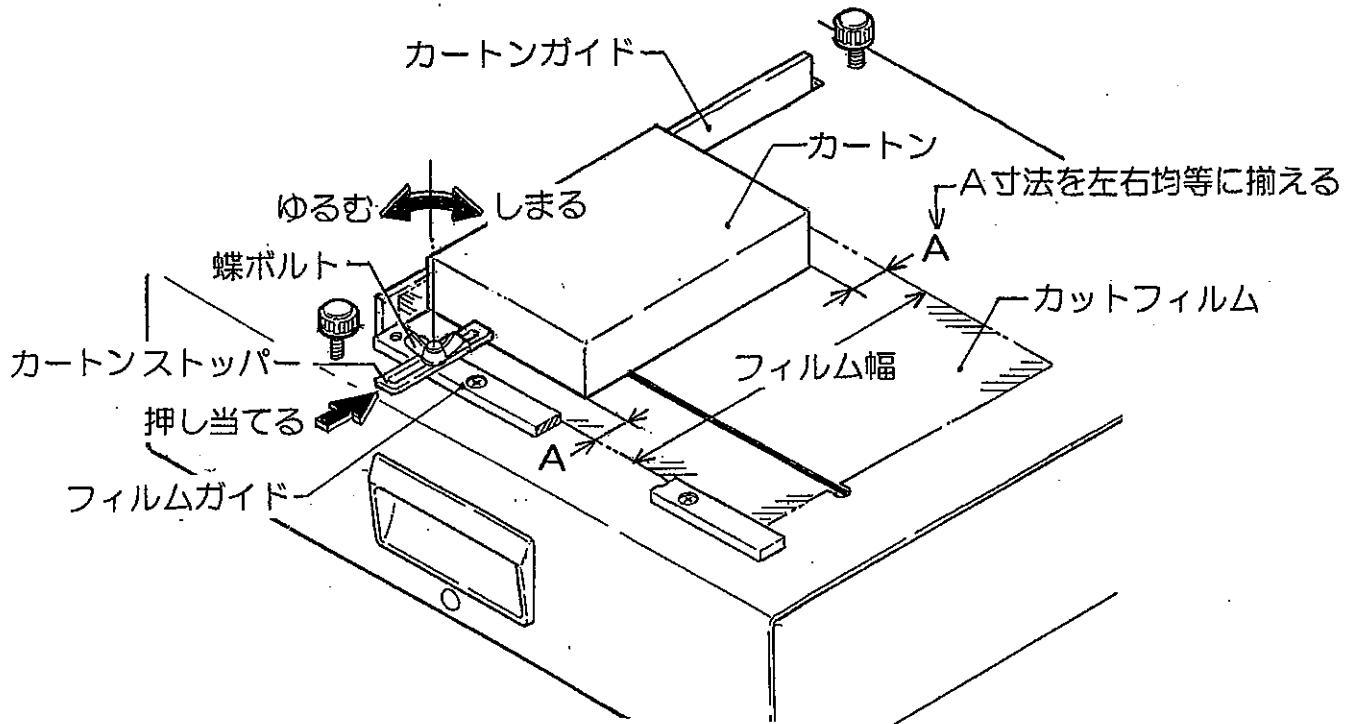
カートンガイドが水平になるように、左右の調節ツマミを均等に回して、カートンガイドの高さをカートン厚さ10に対し6~8の割合になるように調整します。



[4] サイズチェンジ調整

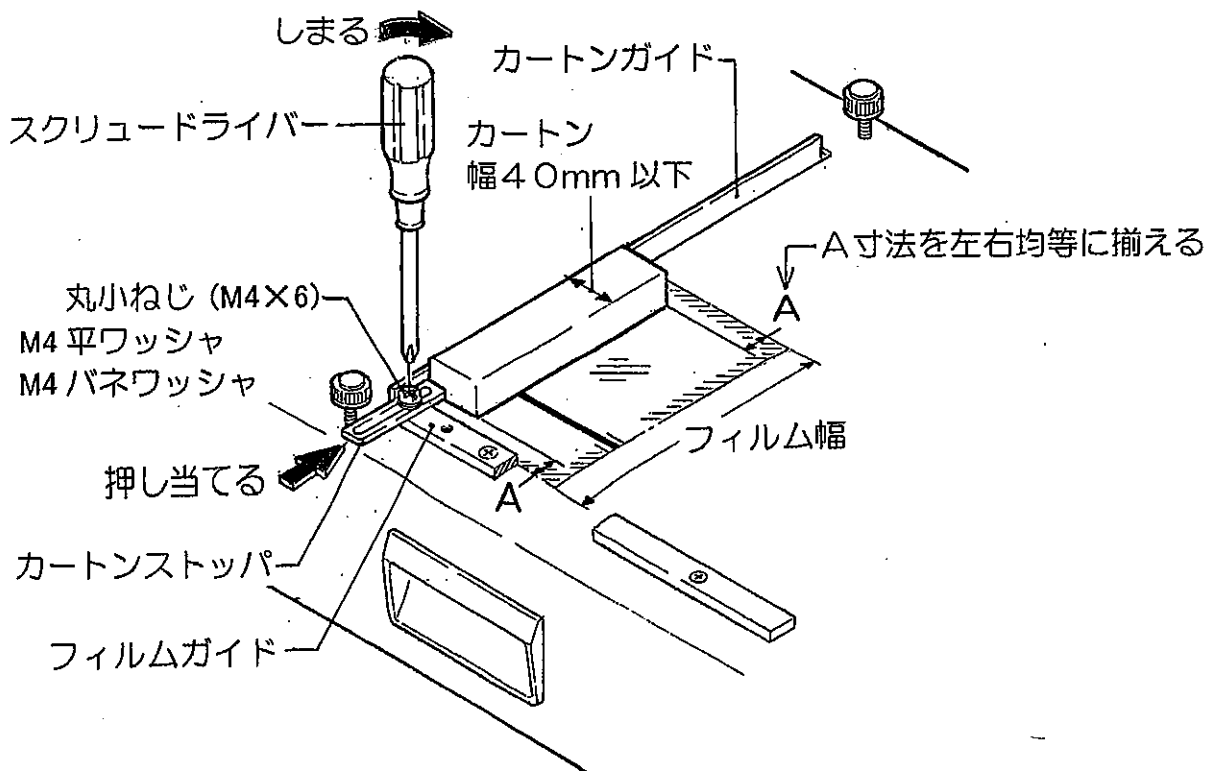
2. カートンstopperの調整 (標準)

フィルムガイドにフィルムをセットし、カートン載せて左右の折りたたみ代(A寸法)が均等になるように、カートンstopperを調整します。



3. カートンstopperの調整 (特寸) [幅40mm以下の場合]

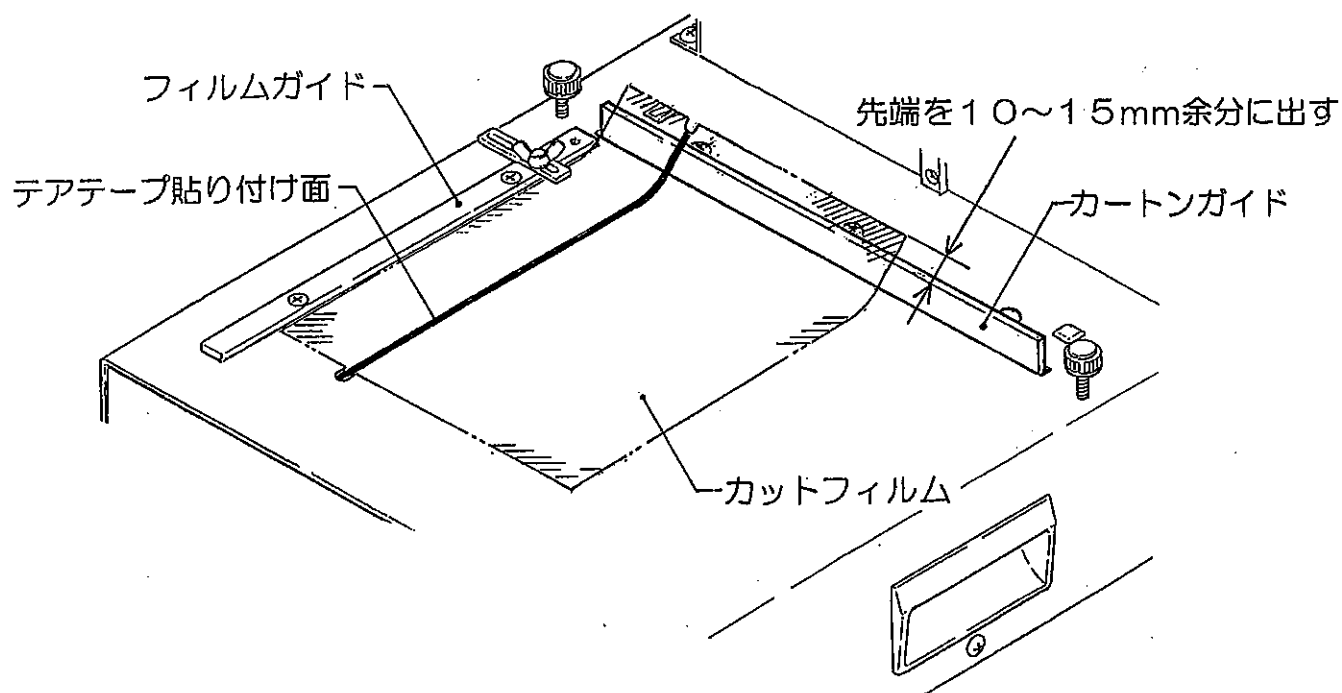
カートンの幅が40mm以下の場合は、カートンstopperを前側の位置に取り付けます。調節の仕方は、標準と同じにします。



[5] 包装の手順

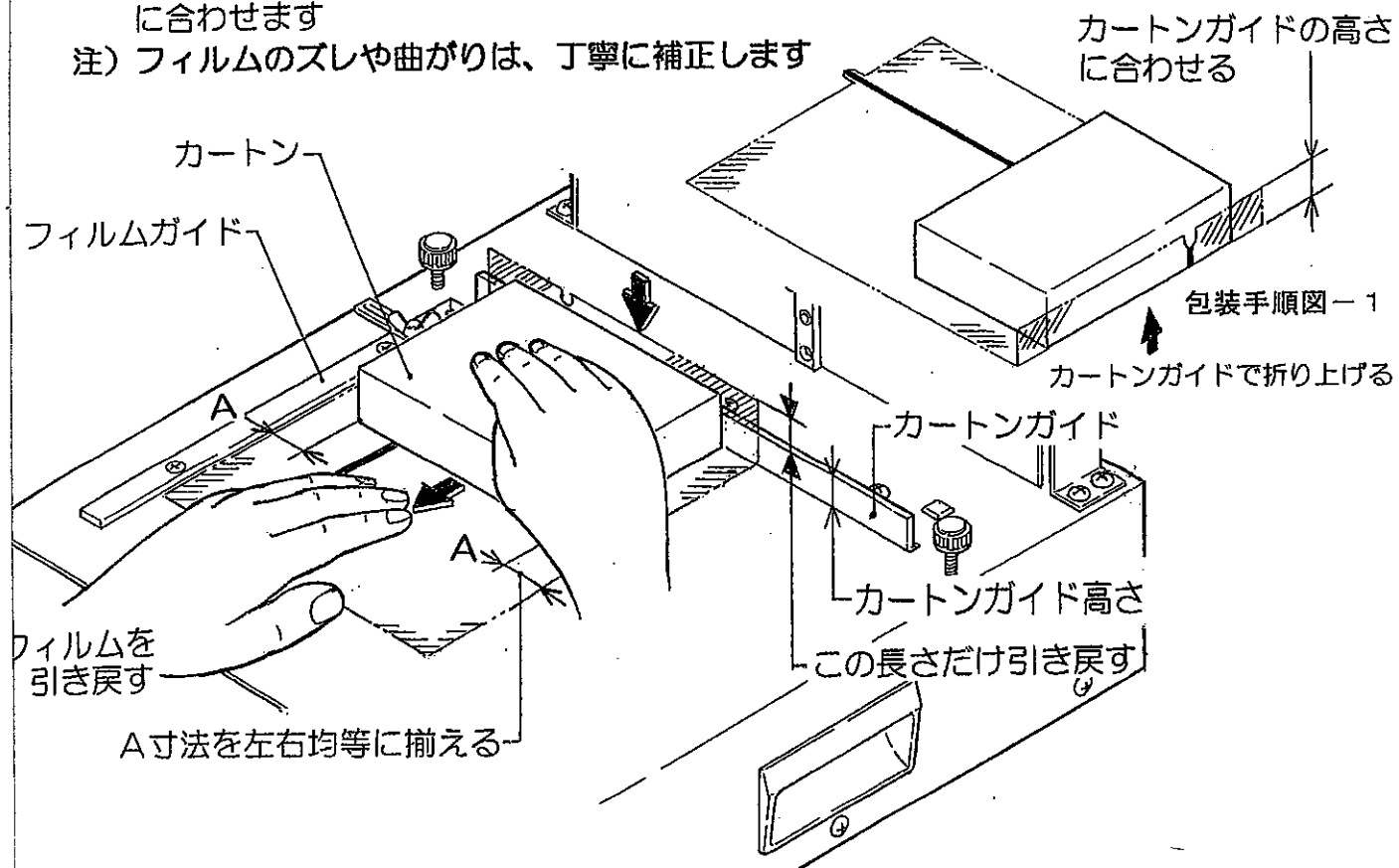
1. フィルムとカートンの位置合わせ

- 1) テアテープの貼り付け面を上にして、フィルムガイドにフィルムをセットし、先端がカートンガイドより10~15mmぐらい前に出るようにセットします。



- 2) カートンの前側をカートンガイドに当て、横方向をカートンストッパーで位置決めセットし、カートンを軽く押えてフィルムを引き戻し先端をカートンガイドの高さに合わせます

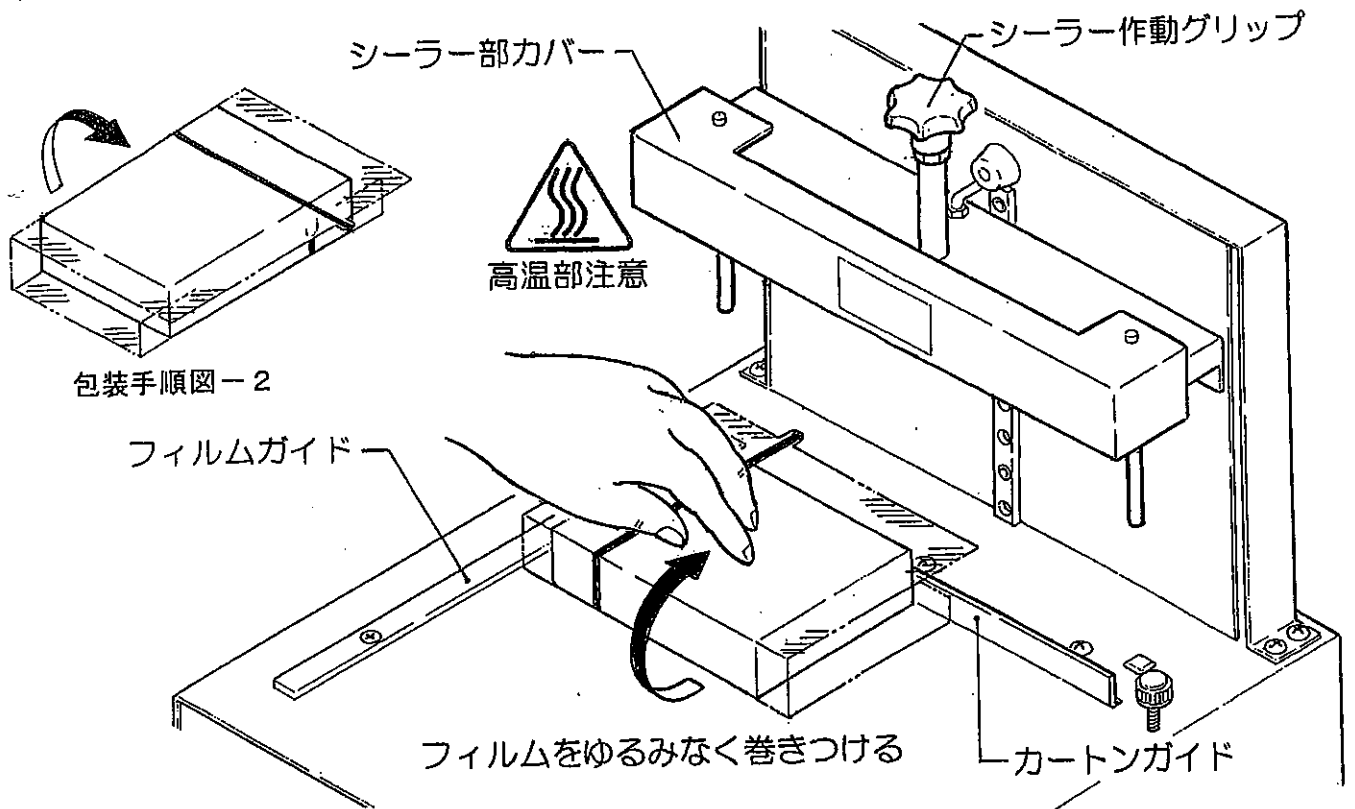
注) フィルムのズレや曲がりは、丁寧に補正します



[5] 包装の手順

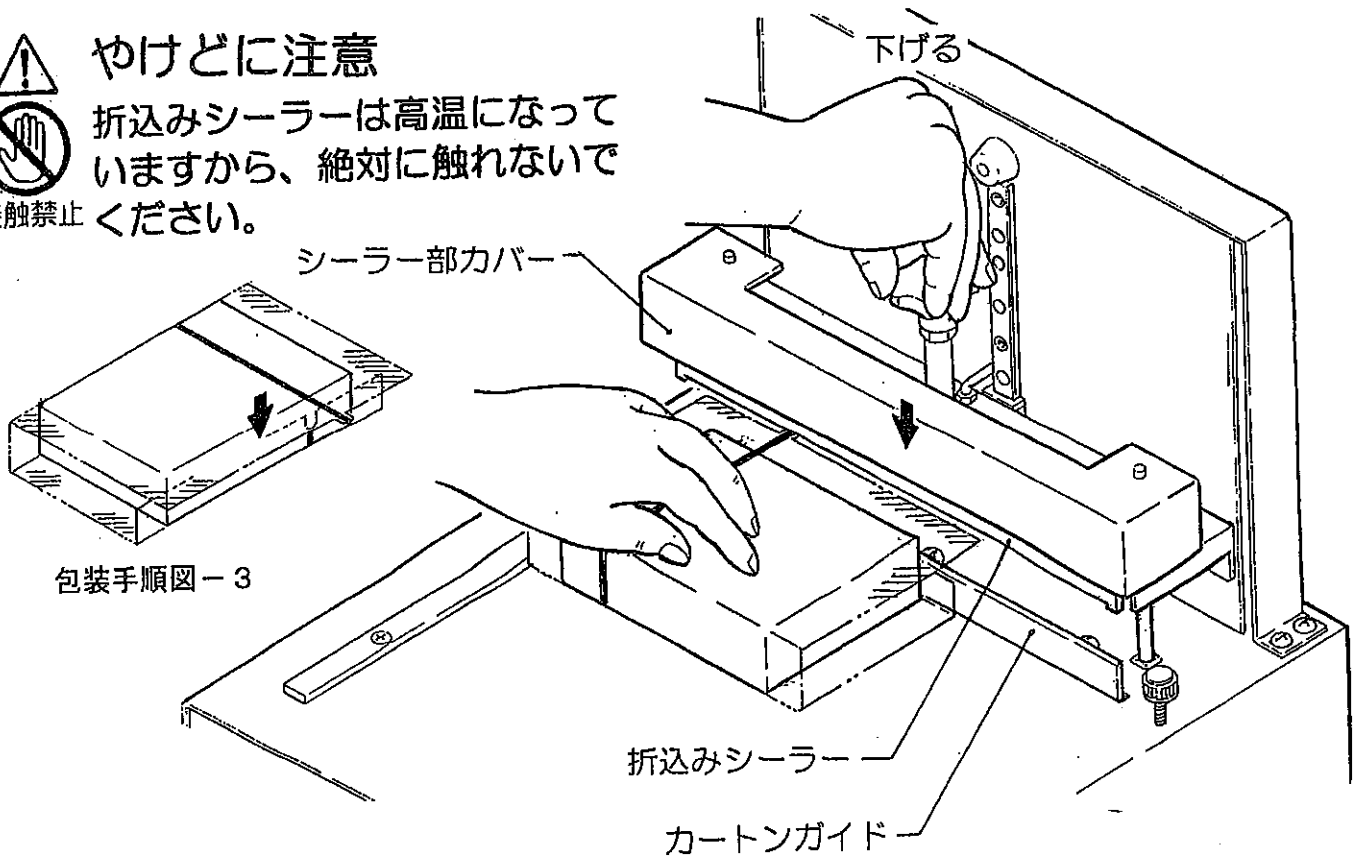
2. 胴巻き包装を行います。

1) フィルムをカートンに密着させ、「ゆるみ」や「ずれ」「曲がり」がないように押えます。



2) カートンを押えて、折込みシーラーを下げます。

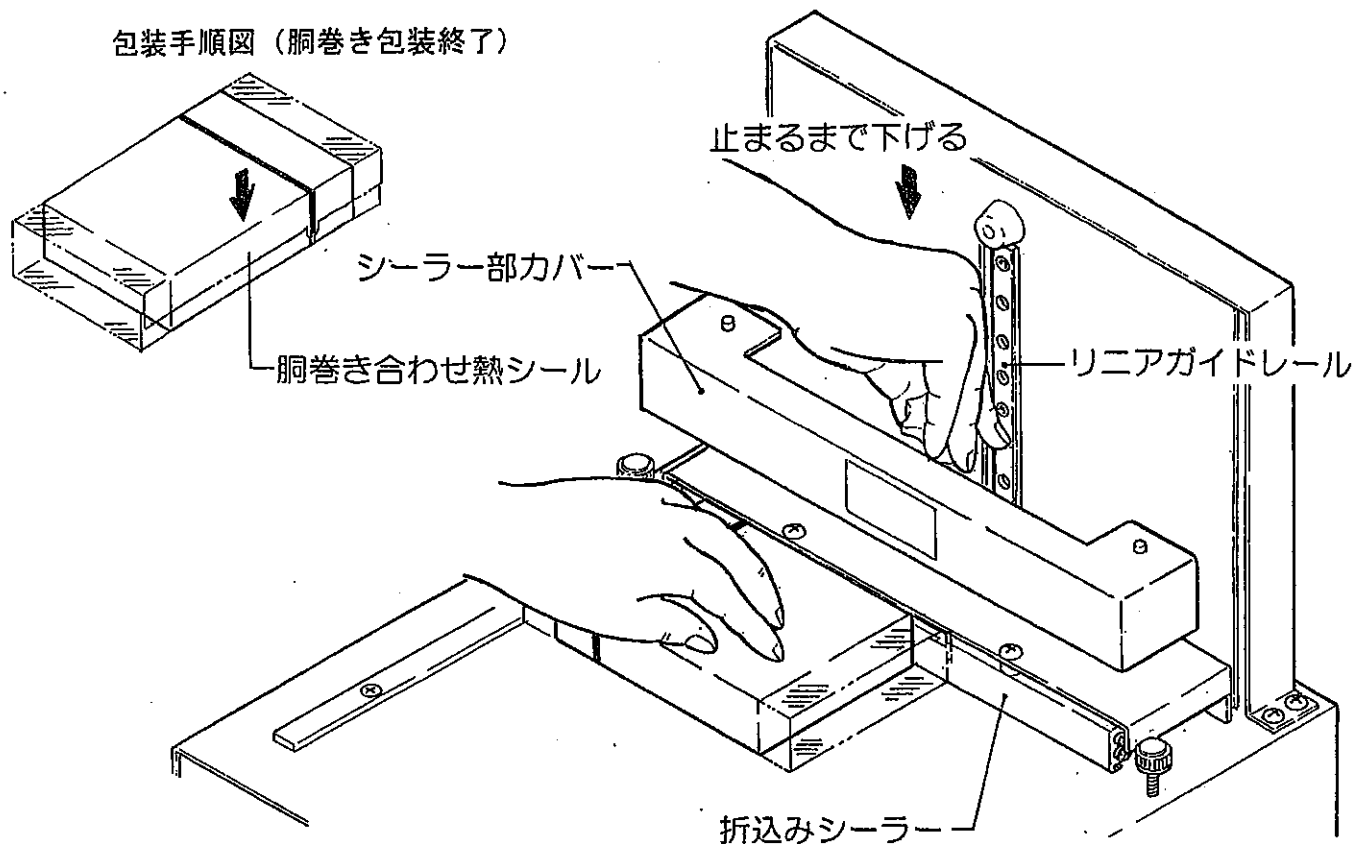
やけどに注意
折込みシーラーは高温になっていますから、絶対に触れないで
接触禁止 ください。



[5] 包装の手順

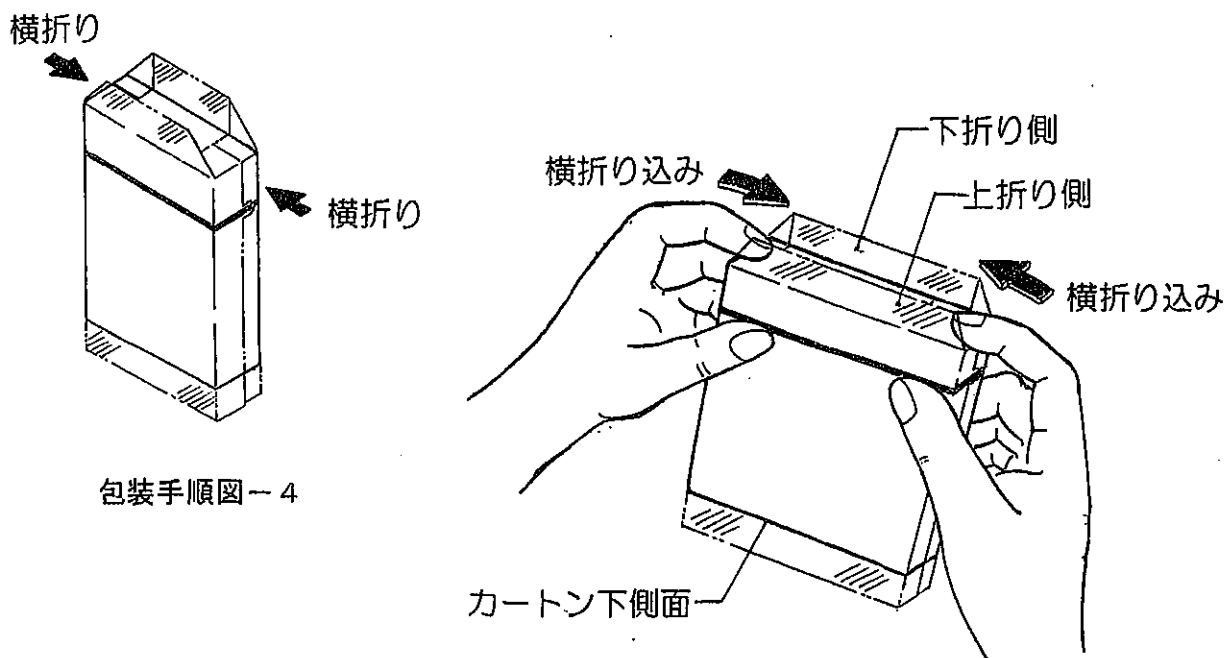
3) 折込みシーラーを止まる位置まで下げます。(胴巻き包装終了)

包装手順図 (胴巻き包装終了)



3. カートン上側面の「折りたたみ」包装を行います。

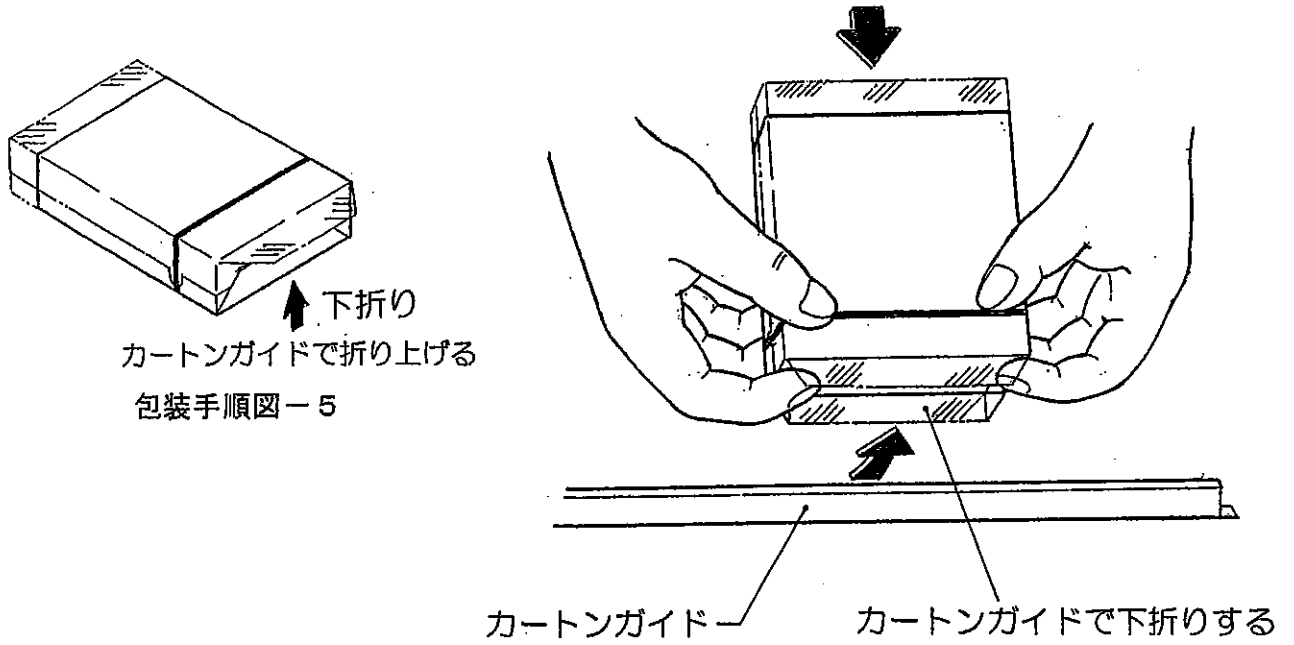
1) 上側面「折りたたみ」の横折りを指先で折り込みます。



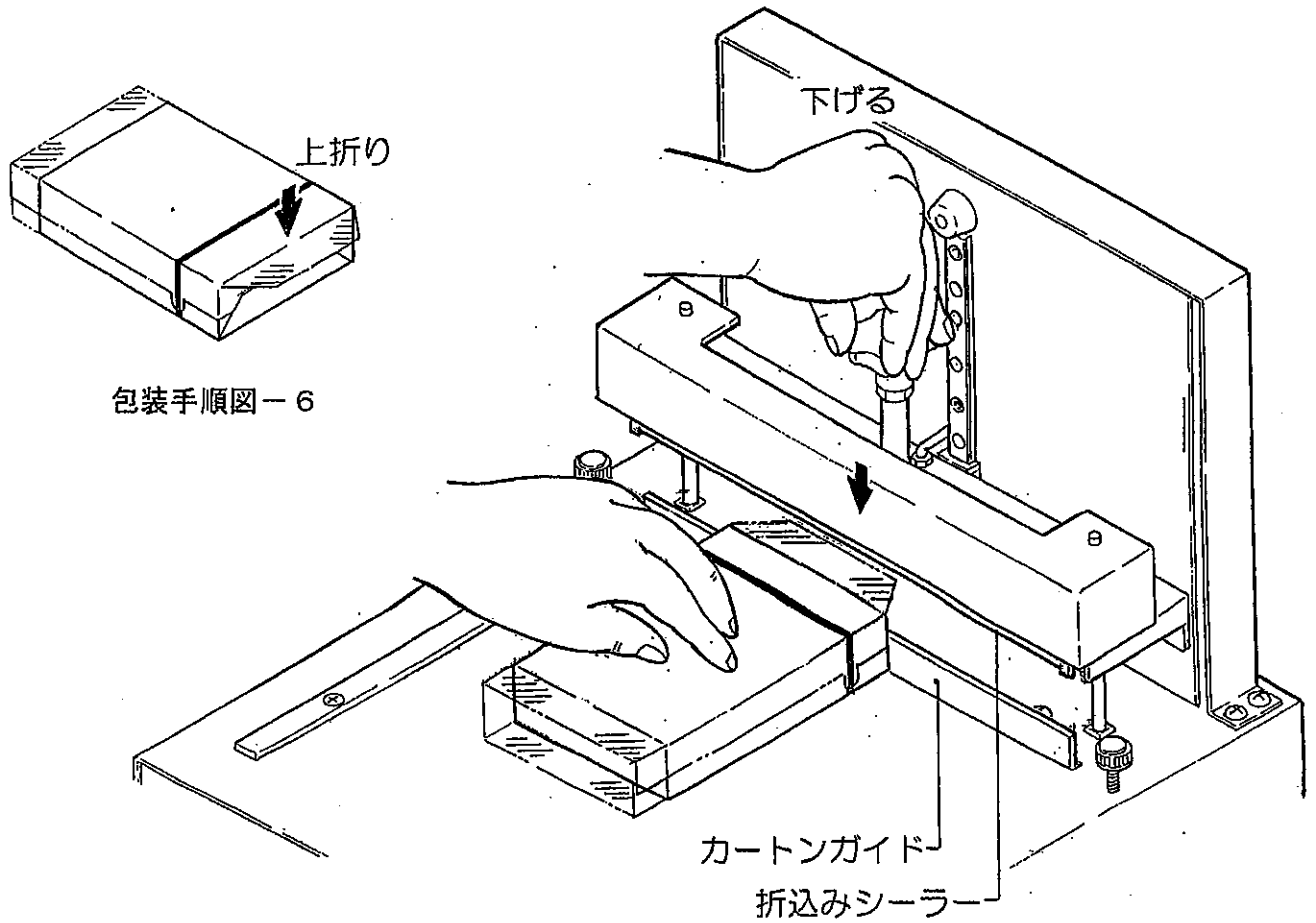
包装手順図-4

[5] 包装の手順

2) 横折りを指先で押えて、下折り側をカートンガイドで折り込むようにセットします。



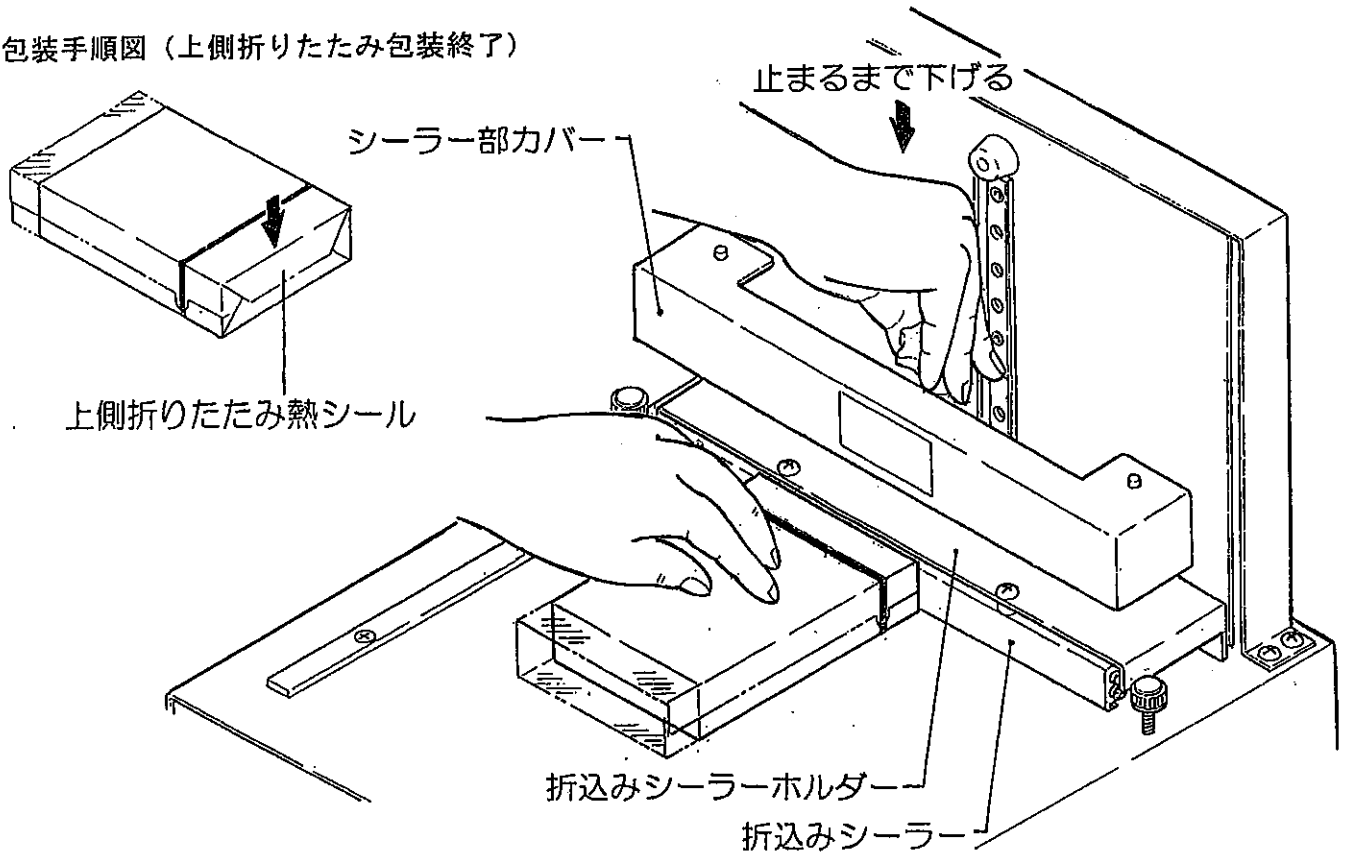
3) カートンを軽く押えて、折込みシーラーを下げます



[5] 包装の手順

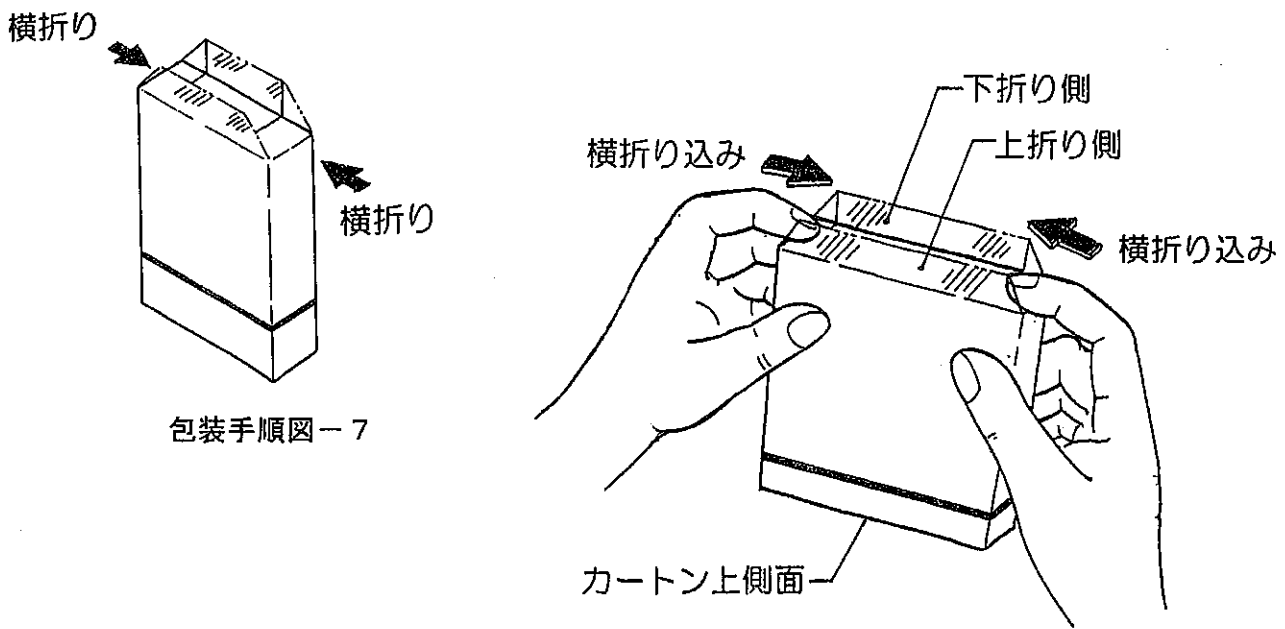
- 4) 折込みシーラーを止まる位置まで下げます。(上側面の折りたたみ包装終了)
 上側面「折りたたみ」の上下を折り合わせ熱シールします

包装手順図 (上側折りたたみ包装終了)



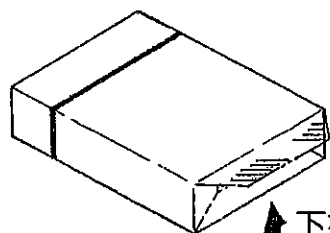
4. カートン下側面の「折りたたみ」包装を行います。

- 1) 下側面「折りたたみ」の横折りを指先で折り込みます。

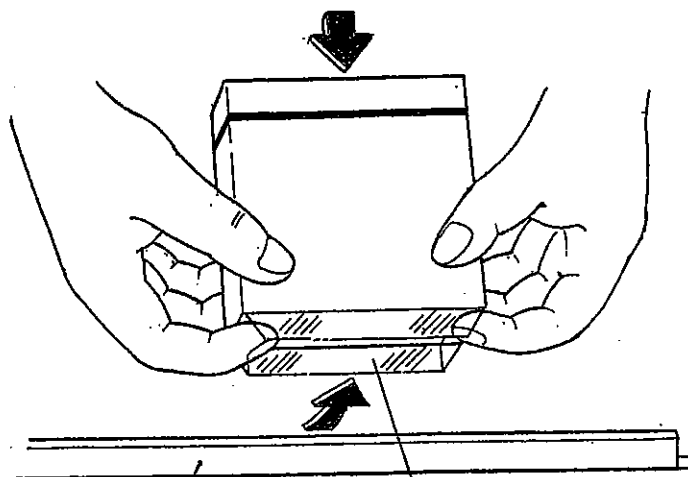


[5] 包装の手順

2) 横折りを指先で押えて、下折り側をカートンガイドで折り込むようにセットします。



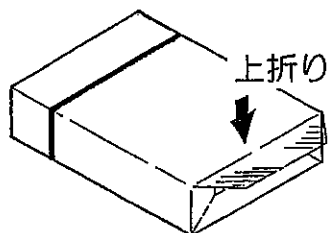
↑ 下折り
カートンガイドで折り上げる
包装手順図-8



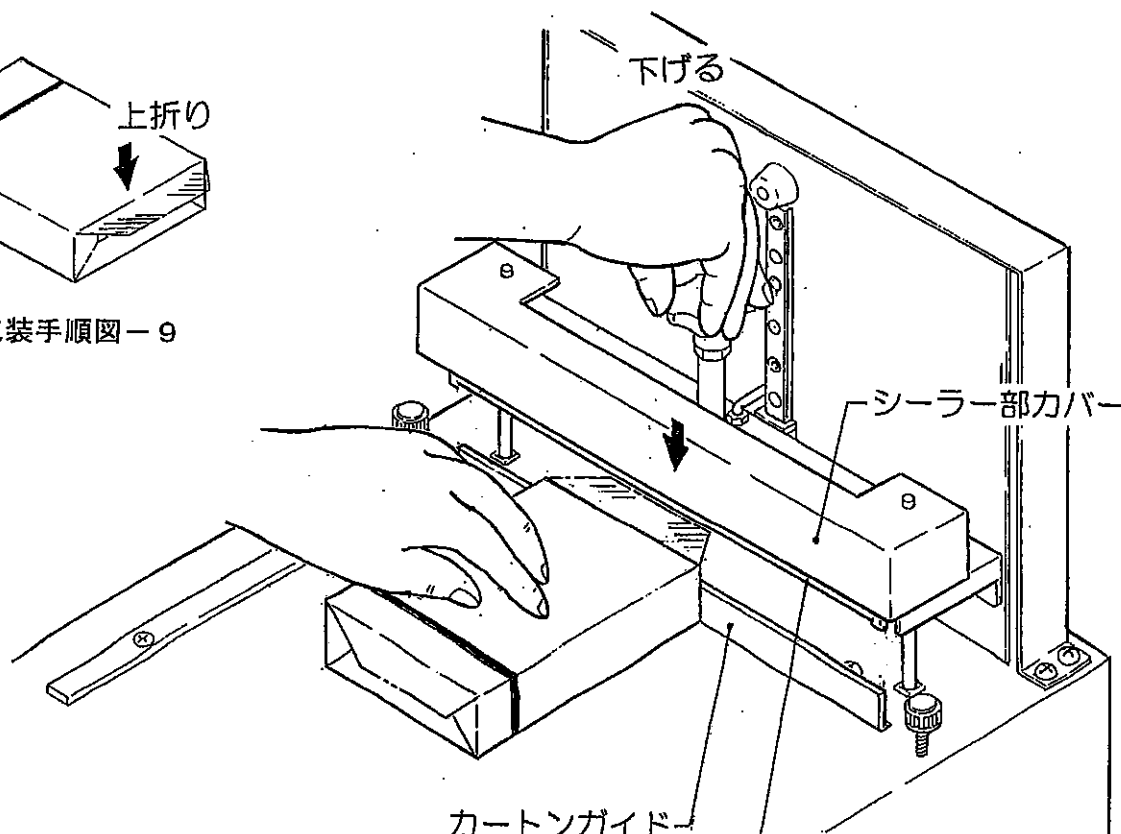
カートンガイド

カートンガイドで下折りする

3) カートンを軽く押えて、折込みシーラーを下げます



上折り
包装手順図-9



下げる

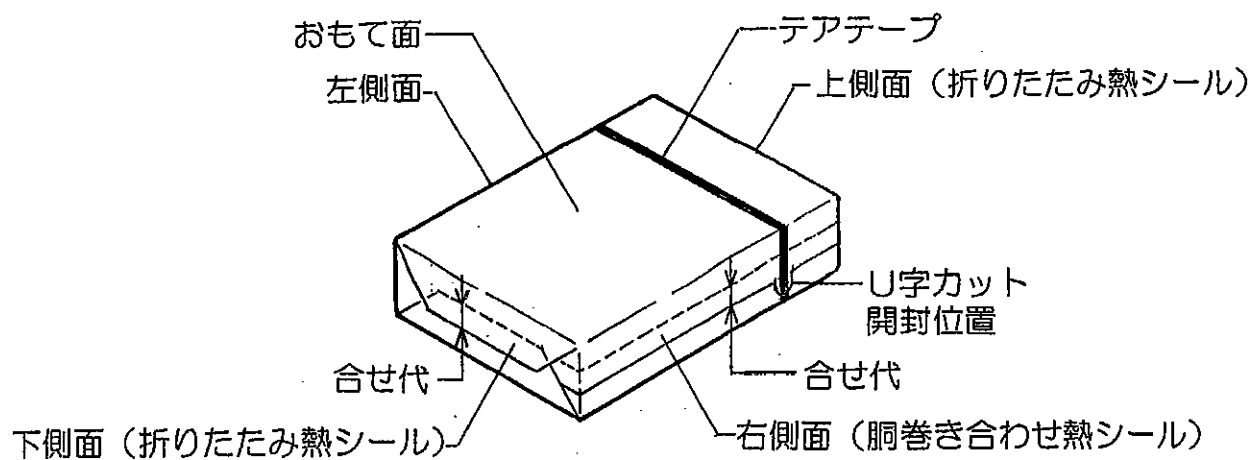
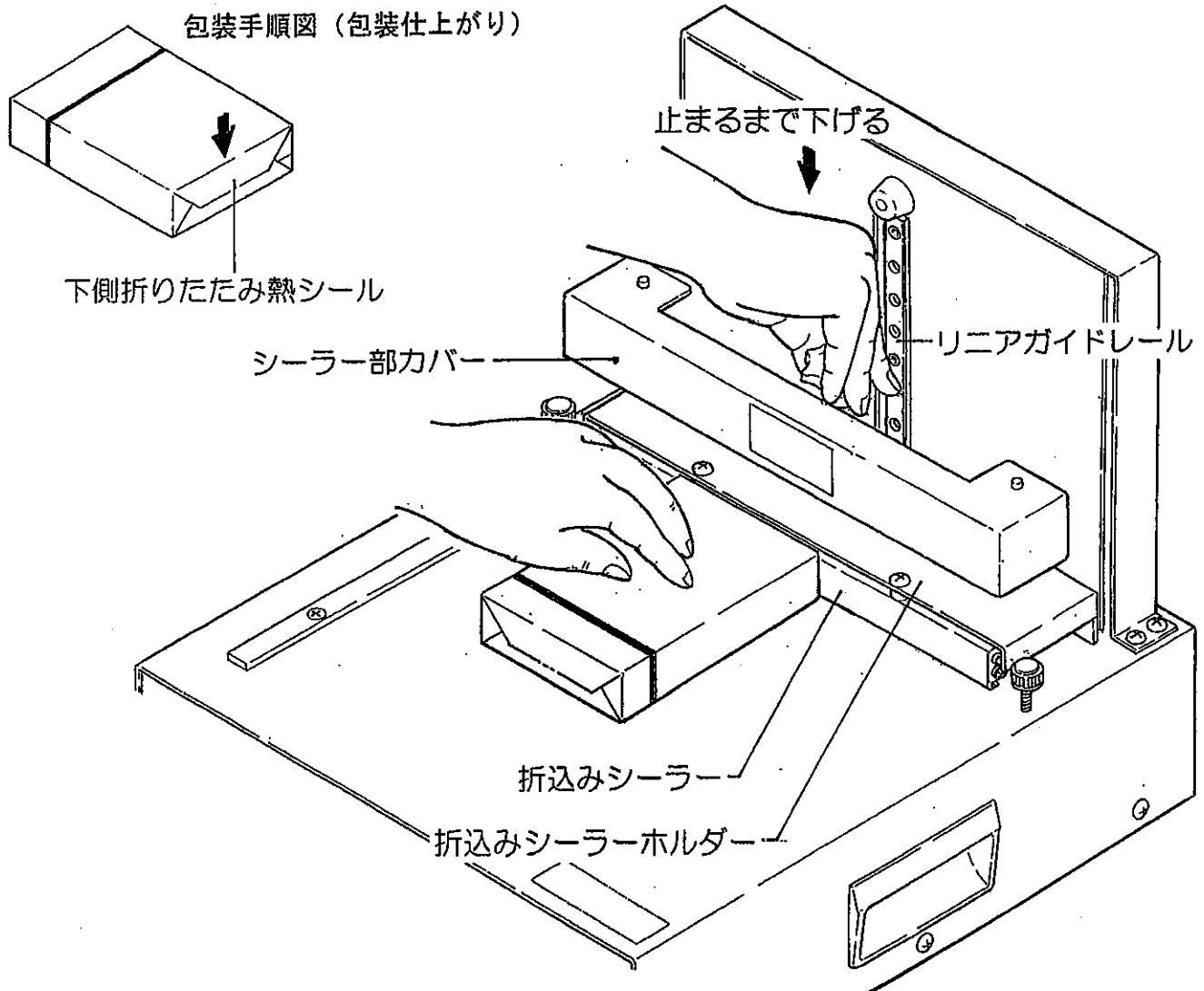
シーラー部カバー

カートンガイド

折込みシーラー

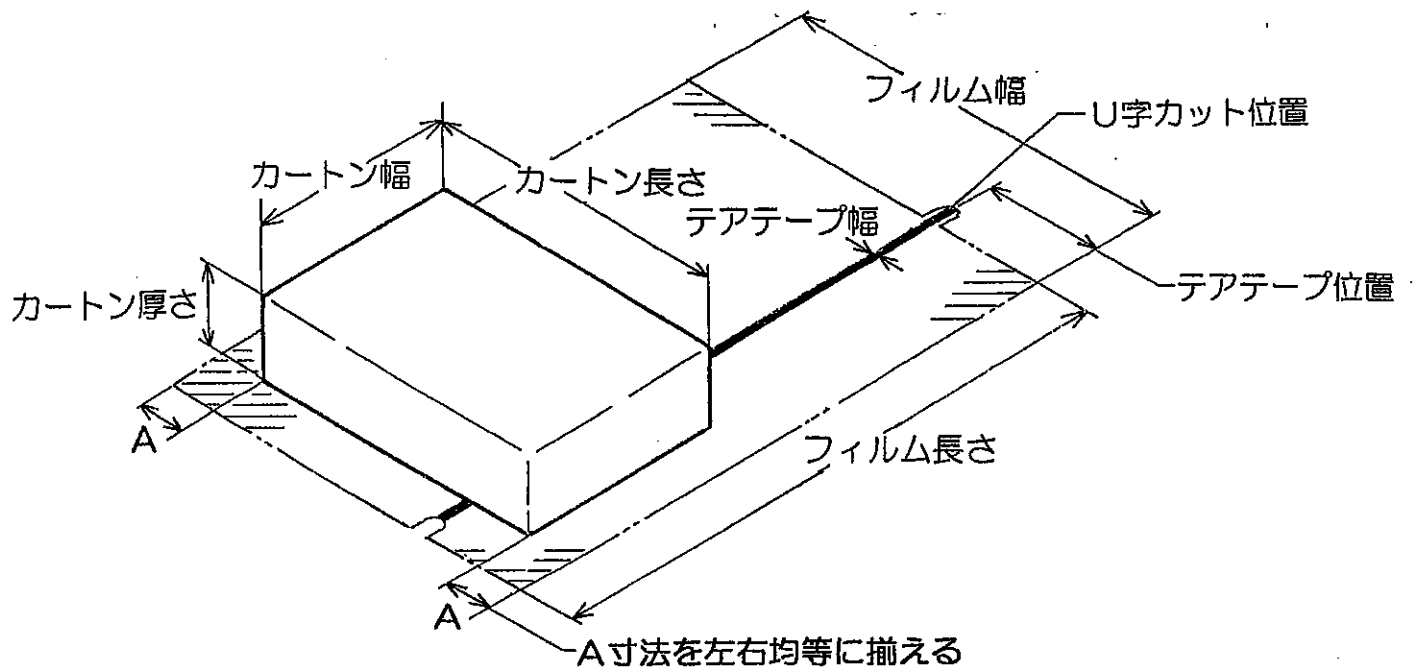
[5] 包装の手順

4) 折込みシーラーを止まる位置まで下げます。(包装仕上がり・手順終了)
 下側面「折りたたみ熱シール」の上下を折り合わせ熱シールします。



包装仕上がり図

[6] カートン寸法とカットフィルムの仕様



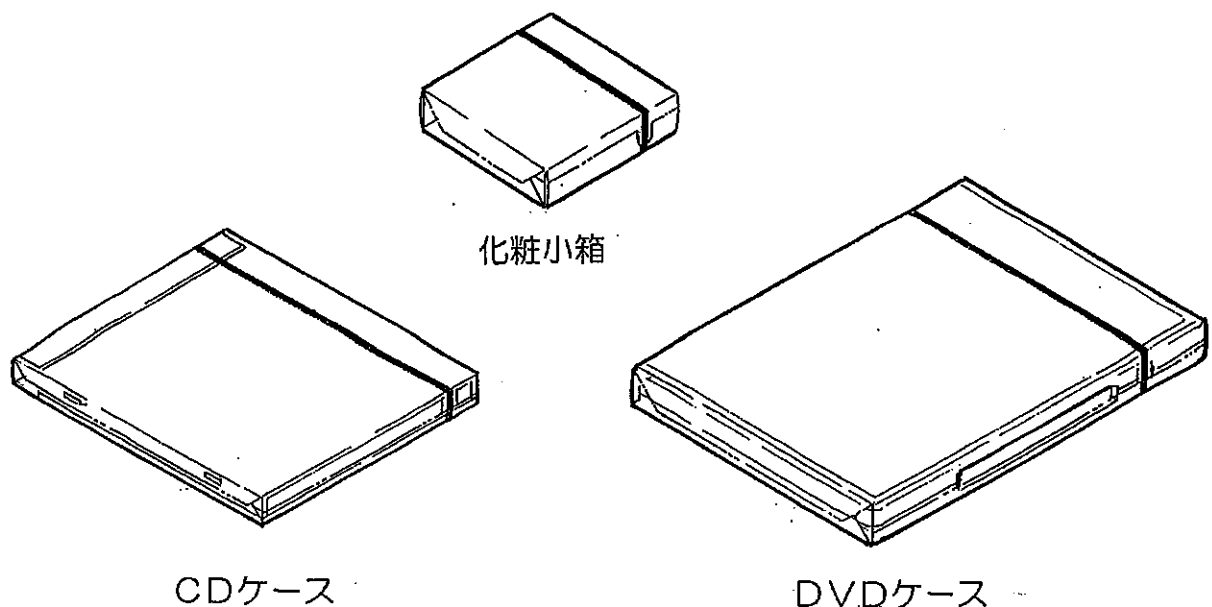
◆カットフィルムの寸法算定

カットフィルム幅 = カートン 厚さ + カートン 長さ + 5~10mm (合せ代)

カットフィルム長さ = 2 × (カートン長さ + カートン厚さ) + 5~15mm (合せ代)

フィルムの材質	OPP (延伸ポリプロピレン・フィルム) 両面コート
フィルムの厚さ	25~30 μ m (マイクロメートル)
テアテープの材質	PET
テアテープの幅×厚さ	2mm × 30 μ m (マイクロメートル)

◆包装形式の例



[7] 包装装置の仕様

型式名称	手動式フィルム包装機 “てまきボーイ”
装置寸法	370 幅 × 400 奥行 × 400 高さ (mm)
質量	約 8 Kg
電源	AC 100V / ² #00W (ヒーター容量)
包装寸法 (可能範囲)	カートン厚さ ~ mm カートン長さ ~ mm
包装形式	胴巻き & エンドフォールドタイプ (テアテープ付き)

◆お問い合わせ、ご要望は下記までお願いします。

株式会社 エヌケー機商

〒232-0060 横浜市南区大岡2丁目5番7号
TEL 045-741-0423 FAX 045-741-3136

URL: <http://www.nk-kisho.co.jp>
Email: info@nk-kisho.co.jp