

# ハンド式熱溶着機

(標準タイプ)

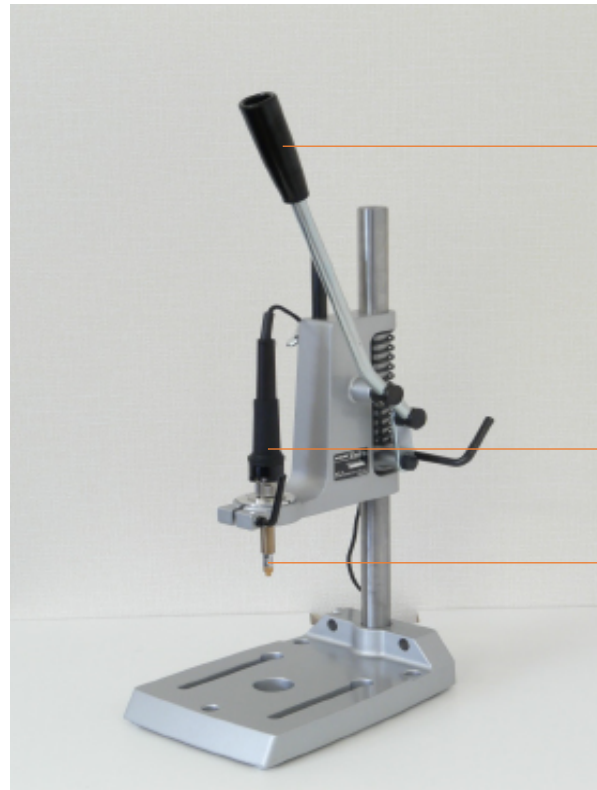
## 取扱い説明書



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



ハンドル

はんだこて

ポンチ

○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)

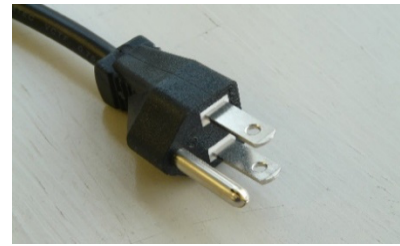
- ⑨ ヒューズホルダー
- ⑩ 3P インレット

## ◇ 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こてを接続してからコンセントに差し込んでください。  
※3芯→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

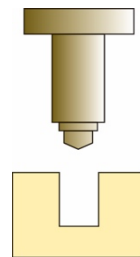
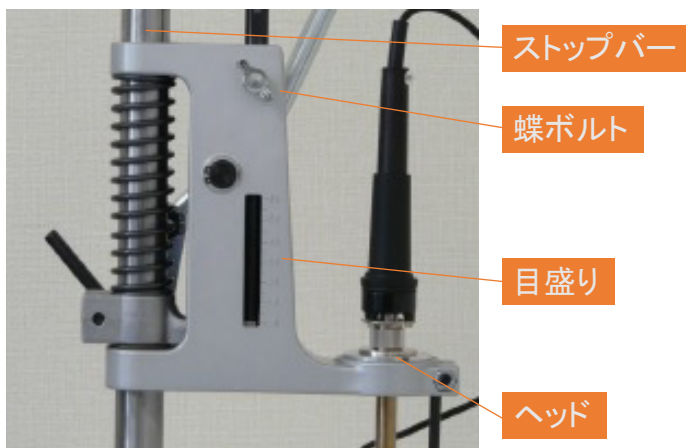
樹脂特性により適正温度が変わりますので、テスト評価をしてから設定温度を決めてください。  
250℃が目安温度になります。(0℃～500℃の設定が可能です)

### 設定温度の変更方法

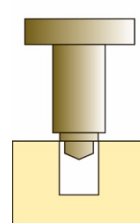
電源を入れます。設定温度の変更方法はファンクションキー(○キー)を押してから設定ボタン(△▽キー)にて温度を設定します。

※ 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

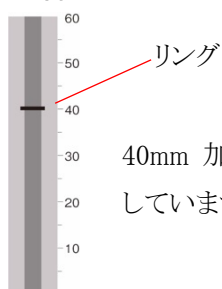


① 蝶ボルトを緩め、インサートナットを挿入したい位置までポンチを下げます。



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

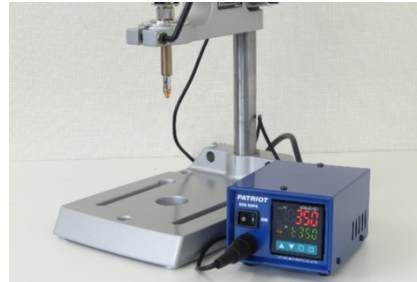


40mm 加工する場合を示しています。

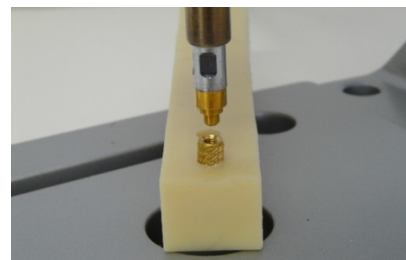
★ ポンチ部を交換する場合、必ず完全に熱が冷めてから交換してください。ちなみにネジは逆ネジになります。(右廻りで緩みます)

## ◇ 圧入作業 ◇

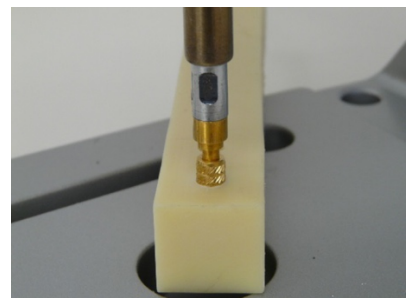
①ハンド式熱圧入機を準備して、ポンチの温度設定をして温めます。



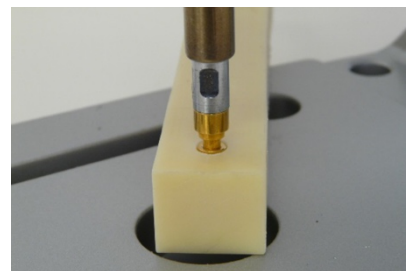
②相手材樹脂にインサートナットをセットします。



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。

