

コイル封函機

TCX-15型
TCX-18型
取扱説明書

H-03-05

—お 願 い—

このたびたちかわ「コイル封函機」をご採用いただき、誠に有難うございます。

ご使用になる前、有効にお使い戴くためこの説明書をよくお読み下さい。

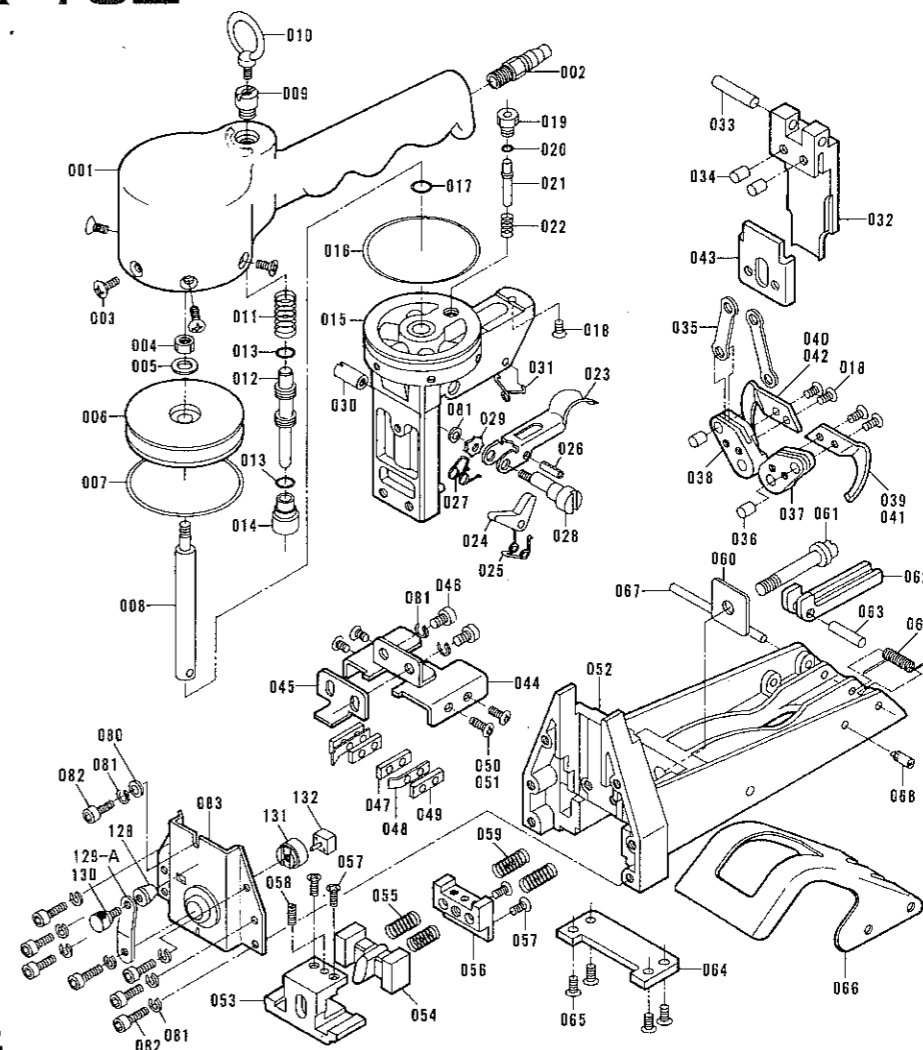
なお、この説明書はお手元に大切に保管してください。



株式会社 立川ピン製作所

大阪営業所 〒540-0029 大阪府中央区本町橋 8 番 16 号 TEL (06) 6942-1241 FAX (06) 6947-1737
 東京営業所 〒130-0012 東京都墨田区太平 4 丁目 6-17 TEL (03) 5608-2100 FAX (03) 5608-2101
 仙台営業所 〒983-0833 仙台市宮城野区東仙台 1 丁目 6-32 TEL (022) 251-8220 FAX (022) 251-8511
 名古屋営業所 〒461-0034 名古屋市東区豊前町 2 丁目 68 TEL (052) 935-1575 FAX (052) 935-1736
 福岡営業所 〒812-0014 福岡市博多区比恵町 10-15 TEL (092) 433-2101 FAX (092) 433-2102

TCX-15型 TCX-18型・分解見取図

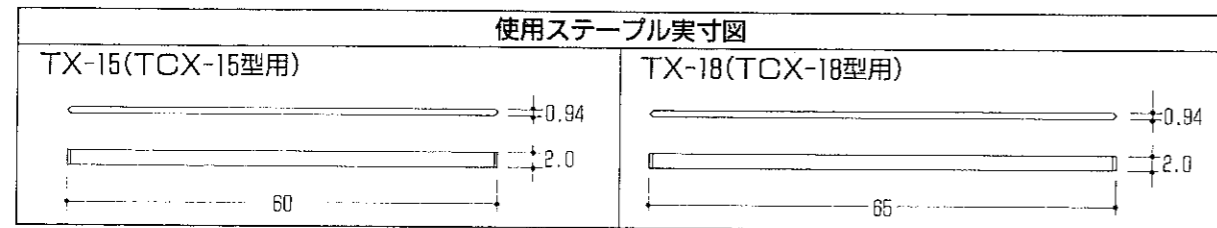


部品表

部品番号	部品名	使用個数	部品番号	部品名	使用個数	部品番号	部品名	使用個数
001	シリンダーボディ		027	トリガースプリング		053	曲げ台	
002	エアプラグ(20PM)		028	エキセンピン		054	ステーブルフィーダー	
003	丸皿ビスM5×12	5	029	ギヤーワッシャー		055	フィーダースプリング	2
004	UナットM8		030	エキセンピンナット		056	スプリングキャッチ	
005	平ワッシャー-M8用		031	レバーストッパー		057	皿ビスM3×6	4
006	ピストン		032	シャッター		058	六角穴付止ネジM4×4	
007	Oリング(P-58)		033	シャッター止ピン		059	曲げ台押スプリング	2
008	ピストンロット		034	アンビルレバーピン	2	060	角平座金	
009	バルブキャップ		035	アンビルレバー	2	061	連結ロット	
010	アイボルトM6		036	アンビルレバー止ピン	2	062	クリックレバー	
011	バルブスプリング		037	ホルダー(左)		063	クリックレバーピン	
012	バルブスプール		038	ホルダー(右)	9	064	曲げ台受け板	
013	Oリング(P-9)	2	039	15mmアンビル(左)	8	065	六角穴付皿ビスM5×8	4
014	バルブプッシュ		040	15mmアンビル(右)		066	マガジカバー	
015	シリンダーボトム		041	18mmアンビル(左)		067	マガジカバーヒンジピン	
016	Oリング(G-65)		042	18mmアンビル(右)		068	マガジカバーストップピン	
017	Oリング(P-12)		043	フロントガイド		069	カバーストップスプリング	
018	皿ビスM4×10	5	044	ステーブルガイドカバー		080	平ワッシャー-M5用	
019	反転ピンキャップ		045	ステーブル押え板バネ		081	スプリングワッシャー-M5用	11
020	Oリング(P-5)		046	六角穴付ボルトM5×10	2	082	六角穴付ボルト M5×12	8
021	反転ピン		047	ステーブルガイド	2	083	カバー(C)	
022	反転ピンスプリング		048	ガイド板バネ	2	128	調節ピン受け	
023	トリガールレバー		049	15mm用ガイドスペーサー	2	129-A	調節ハンドル	
024	反転カム		050	皿ビスM3×8(15mm用)	4	130	調節ピン	
025	カムスプリング		051	皿ビスM3×5(18mm用)	4	131	調節盤	
026	スプリングロールピンφ3×15		052	マガジンベース		132	調節子	

仕様

型式	TCX-15型	TCX-18型
外形寸法	高さ(H)208×巾(W)110×長さ(L)245mm	
重量	3,100g	
綴り込み深さ調整	5段階(ピン付き調節用ハンドルの移動式)	
クリンチ強度調整	仕意(エキセンピン角度調整式)	
使用ステープル	TX-15	TX-18
ステープル装填本数	1,000本(1連)	
使用空気圧	4~7kg/cm ² (レギュレーターゲージ圧)	
電気消費量	0.3Q/回(使用コンプレッサー 0.2kW=16回/毎分・0.4kW=30回/毎分)	



ご使用方法

■圧縮空気(エアコンプレッサー)を使用する

◎動力源は必ずエアコンプレッサーをご使用下さい。圧縮空気以外の高圧ガス類(酸素、アセチレン、プロパン等)は使用出来ません。使用されますと爆発します、危険ですから絶対に使用しないで下さい。

■使用空気圧は7kg/cm²以下で使用する

◎本機の使用空気圧は4~7kg/cm²です、必ず使用圧力範囲内に圧力を調整してご使用下さい。

■エアホースの接続

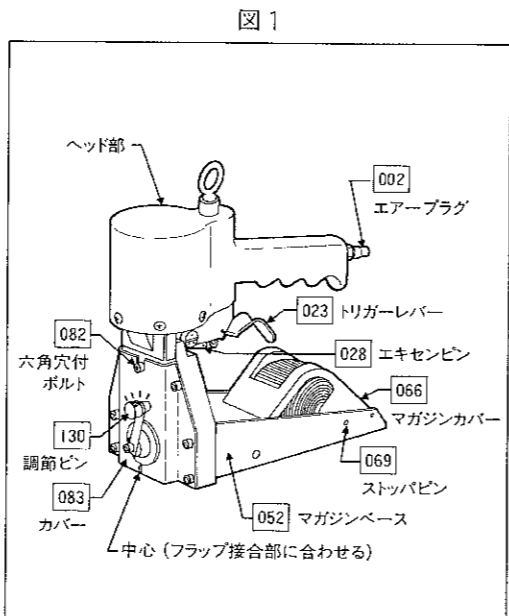
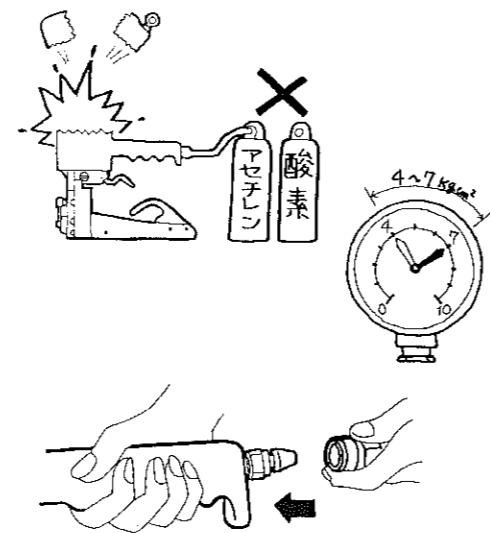
◎本体後部のエアプラグにエアホースを接続して下さい。本機のエアプラグ「002」は「日東工器製カプラ20PM」です。適合するソケットを用いてエアを接続して下さい。
 ◎トリガーレバー「023」に指をかけた状態で接続されますと作動する場合があります大変危険です。ご注意下さい。
 ◎作業中断時や終了時、分解、点検、修理の際は必ずエアホースをはずしてから行って下さい。

■ステープル(封函針)の入れかた(図1参照)

①マガジンカバー「066」を右方向へ押しつけてマガジンカバーを開いて下さい。
 ②マガジンベース「052」へ指定のステープルを入れて下さい。この時ステープルの繰り出し方向に注意して下さい。
 ③ステープルの巻終端をステープルガイドカバー「044」の下へ挿入突き当たるまで指で押し入れて下さい。
 ④マガジンカバーを閉じて下さい。カバー左下の穴にストップピン「069」が掛かるまで押し込んで下さい。
 ⑤ステープルガイドカバー内にステープルが残っている場合は補充出来ません、最後の1本までご使用下さい。

■綴り込み(封函)の方法

◎封函する段ボールケースのフラップ接合部と本機の中心が一致する位置で封函機の底面でフラップを押し付けながらトリガーレバー「023」を操作して下さい。この時片方の手でヘッド部を押さえながら作業するとより確実な封函作業が出来ます。
 ◎ステープル装填後始めの一回は空打ちになります。



■綴り込み深さの調整(図2参照)

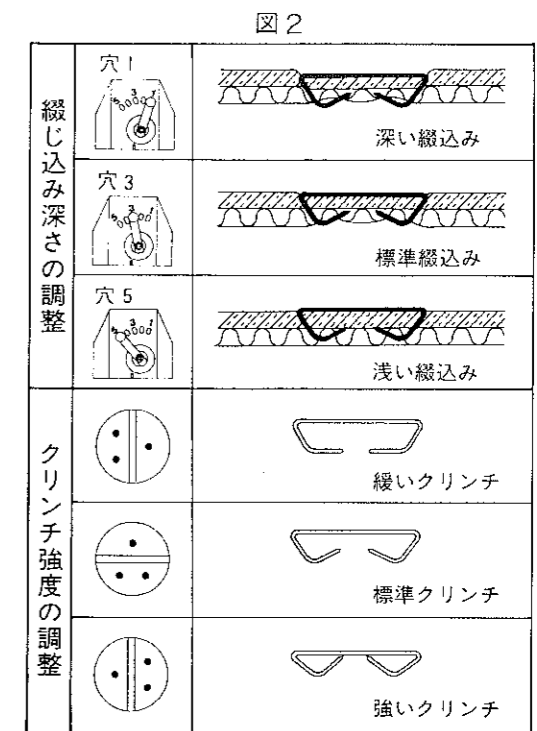
◎本機前側のカバー「083」上部の六角穴付ボルト「082」を緩め調節ピン「0130」を手前に引きカバーの穴からピンが抜けた所で右又は左の穴へ移動すると5段階に調整出来ます。
 ◎右端の1の穴は厚い段ボール用で深く綴り込みます。左端の5の穴は薄い段ボール用で浅く綴り込みます。ご使用になる段ボールの厚さに合わせ梱包する商品に傷を付けぬ様、綴り込み深さを調整してご使用下さい。
 ◎調整後は六角穴付ボルトを締めてご使用下さい。

■クリンチ強度の調整(図2参照)

◎本機右横のエキセンピンナット「030」を緩め左側のエキセンピン「028」を回して調整します。
 ◎エキセンピンの頭の印と図2を見ながら調整して下さい。強すぎるクリンチは段ボールが破れます、適度な強さに調整してご使用下さい。
 ◎調整後はエキセンピンナットを締めてご使用下さい。

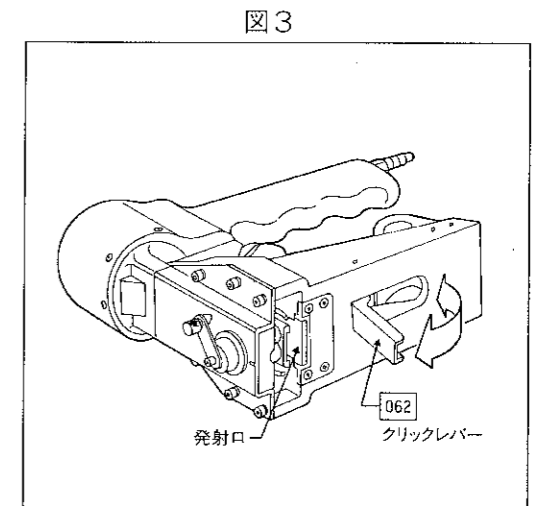
■ジャミング(針詰まり)の除去方法(図3参照)

◎万一針詰まりが発生した場合は本機底面のクリックレバーを操作してステープルの発射口を開きます、先の細いドライバー等で不良ステープルを除去して下さい。
 ◎ロールステープルは1巻の使用途中で抜き取ることは出来ません、絶対に引き抜かないで下さい。1巻の途中でステープルを抜き取る場合はカッターナイフ等でステープルの透明連結テープを切断して下さい、その場合本機に約30本のステープルが残ります。



性能を維持するために

◎定期的に注油する
 本機の性能を維持する為に清掃し、作動部分へグリス等の注油を定期的に行って下さい。
 ◎定期点検をする
 アンビル(爪)やシャッターの摩耗、破損、スプリング類の弱り、各部ネジのゆるみ等定期的に点検、調整して下さい。
 ◎指定のステープル又は本機の規格に合ったステープルをご使用下さい、間違ったステープルを使用されますと正しい封函が出来ないばかりか故障の原因になります。
 ◎直射日光をさける
 封函機やコンプレッサーは直射日光に長時間あてたまま放置されますと故障の原因になります、特にコンプレッサーは必ず風通しの良い日陰に設置してご使用下さい。
 ◎水抜きをする
 エアフィルターやコンプレッサーのタンク内の水抜きを定期的に行って下さい、ドレンが機体内部に入るとサビ等が発生し能力低下や故障の原因になります。



ご修理のときは

◎本機は厳密な精度で製造されており、正常に作動しなくなった場合は最寄りのお買い上げ店または弊社営業所にお申し付け下さい。
 ◎部品をご入用の場合は機種名、型式、部品番号、部品名を明示してご注文下さい。
 ◎取り扱い上でご不明な点がございましたら、ご遠慮なくお問い合わせ下さい。

