

エアー封函機

TAX-15型
TAX-18型
取扱説明書

H-03-05

—お 願 い—

このたびタチカワ「エアー封函機」をご採用いただき、誠に有難うございます。

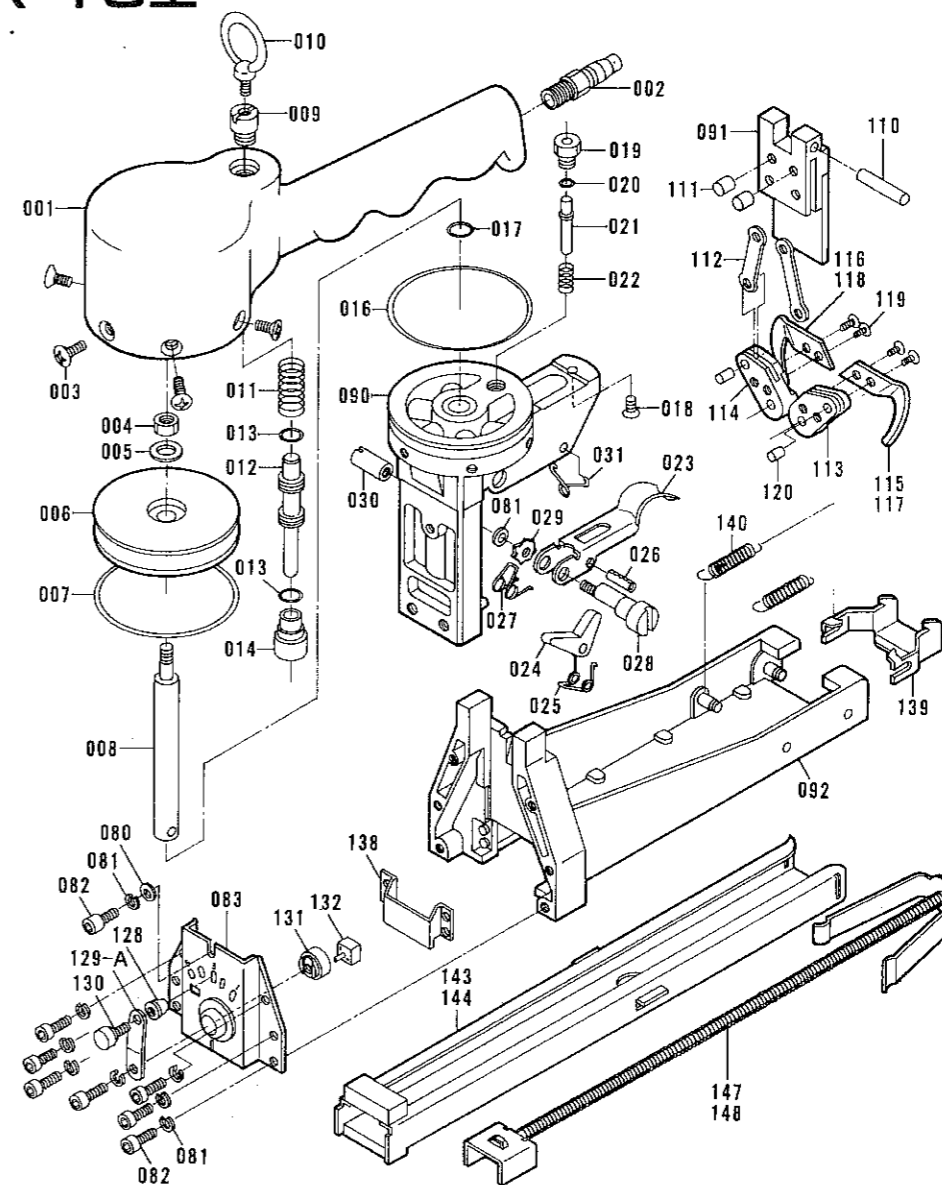
ご使用になる前、有効にお使い戴くためこの説明書をよくお読み下さい。

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 大阪市中央区本町橋 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

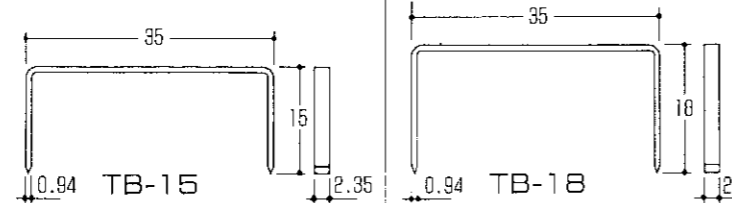
TAX-15型・分解見取図 TAX-18型



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		022	反転ピンスプリング		113	ホルダー(左)	
002	エアープラグ(20FPM)		023	トリガーレバー		114	ホルダー(右)	
003	丸皿ビスM5×12	5	024	反転カム		115	15mmアンビル(左)	
004	UナットM8		025	カムスプリング		116	15mmアンビル(右)	
005	平ワッシャー-M8用		026	スプリングロールピンφ3×15		117	18mmアンビル(左)	
006	ピストン		027	トリガースプリング		118	18mmアンビル(右)	
007	Oリング(P-58)		028	エキセンピン		119	皿ビスM4×8	4
008	ピストンロット		029	ギヤーワッシャー		120	アンビルレバー止ピン	2
009	バルブキャップ		030	エキセンピンナット		128	調節ピン受け	
010	アイボルトM6		031	レバーストッパー		129-A	調節ハンドル	
011	バルブスプリング		080	平ワッシャー-M5用		130	調節ピン	
012	バルブスプール		081	スプリングワッシャー-M5用	9	131	調節盤	
013	Oリング(P-9)	2	082	六角穴付ボルトM5×12	8	132	調節子	
014	バルブプッシュ		083	カバー(C)		138	レール当て板	
016	Oリング(G-65)		090	シリンダーボトム		139	レール金具	
017	Oリング(P-12)		091	シャッター		140	レール金具パネ	2
018	皿ビスM4×10		092	レール受け台(C)		143	15mm用レール	
019	反転ピンキャップ		110	シャッター止ピン		144	18mm用レール	
020	Oリング(P-5)		111	アンビルレバーピン	2	147	15mm用針押セット	
021	反転ピン		112	アンビルレバー	2	148	18mm用針押セット	

仕様

型式	TAX-15型	TAX-18型
外形寸法	高さ(H)208×巾(W)110×長さ(L)462mm	
重量	2,900g	
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)	
使用ステーブル	TB-15	TB-18
ステーブル装填本数	100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)	
使用ステーブル実寸図		

ご使用方法

■圧縮空気(エアーコンプレッサー)を使用する

◎動力源は必ずエアー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。

■エアーホースの接続

- ◎本体後部のエアープラグにエアーホースを接続して下さい。本機のエアープラグ「002」は「日東工器製カラ20PM」です。適合するソケットを用いてエアーを接続して下さい。
- ④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。
- ④作業中断時や終了時、分解、点検、修理の際は必ずエアーホースをはずしてから行って下さい。

■ステーブル(封函針)の入れかた(図1参照)

- ①レール後部の角穴に掛かっている針押しセットの板バネをはずして針押しセットを抜いてください。
- ②レールに指定のステーブルを2連入れて針押しセットを押し込んで針押しセットの板バネをレール後部の角穴に確実にセットして下さい。
- ③補充する場合はステーブルの残数が5~6本になれば補充出来ます。①②の要領で補充して下さい。
- ④ステーブルは2連以上装填出来ません、ご注意下さい。

■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。

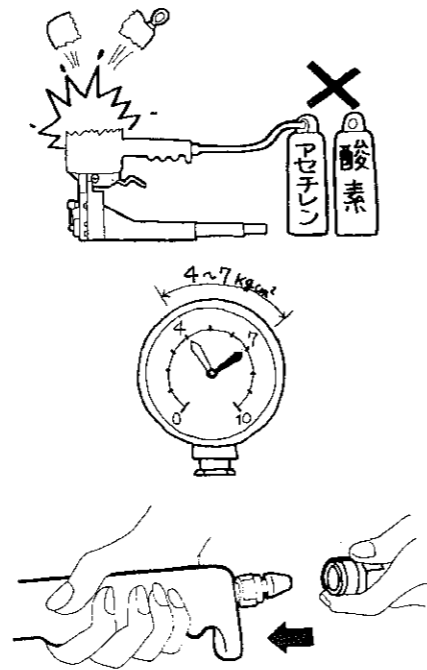
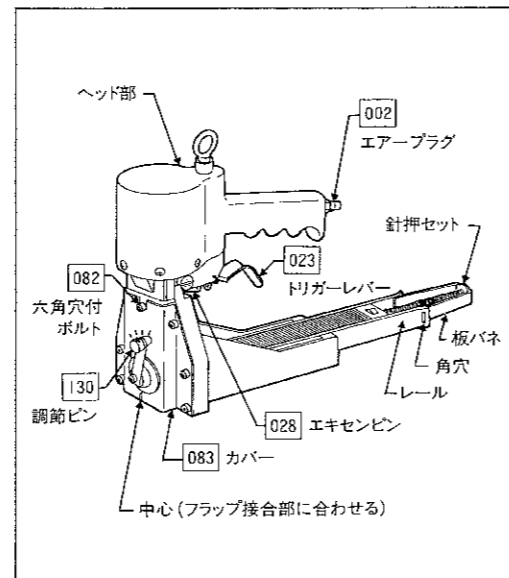


図1



■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「130」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。
- ④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。
- ④調整後はエキセンピンナットを締めてご使用下さい。



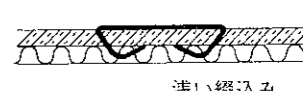
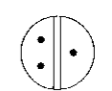

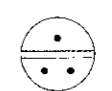
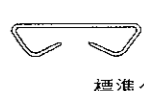
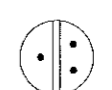
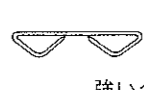
性能を維持するために

- ◎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。
- ◎指定のステーブル又は本機の規格に合ったステーブルをご使用下さい、間違ったステーブ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
エアー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。
- ◎部品が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。

図2

綴り込み深さの調整	穴1		深い綴り込み
	穴3		標準綴り込み
	穴5		浅い綴り込み
クリンチ強度の調整			緩いクリンチ
			標準クリンチ
			強いクリンチ

