



 **Novitool® Aero™ Splice Press**
Safety and Operating Manual

軽量 Aero™ プレス機 安全・操作マニュアル



警告

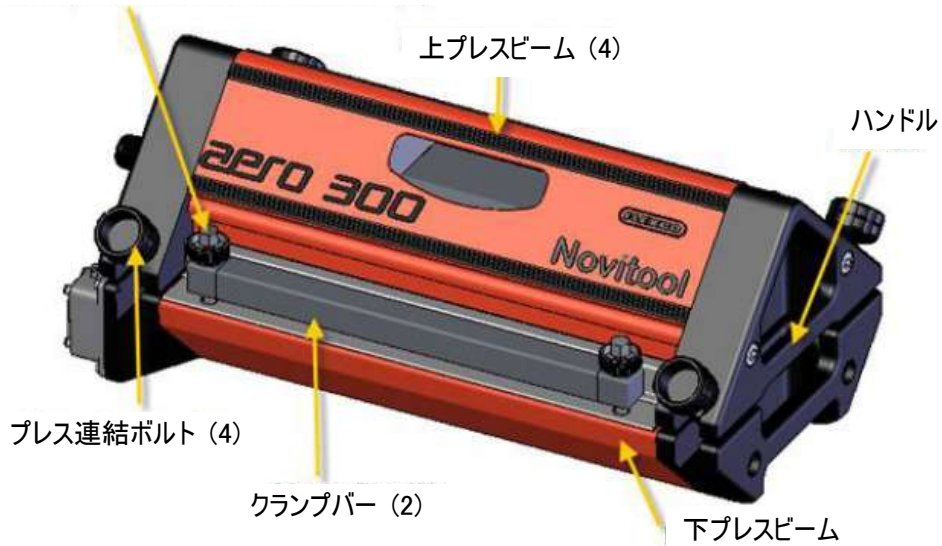
このジョイントプレスの不適當であるか安全でない使用は、重い怪我に繋がるおそれがあります。
このマニュアルは、製品機能と安全性に関する重要な情報を含みます。プレスを操作する前に、このマニュアルを読んで理解してください。
ユーザーと所有者が Aero™ プレスを使用する前にマニュアルを利用できるようにしてください。
Aero™ プレスのオーナーズマニュアルのコピーは、購入元にて入手可能です。

目 次

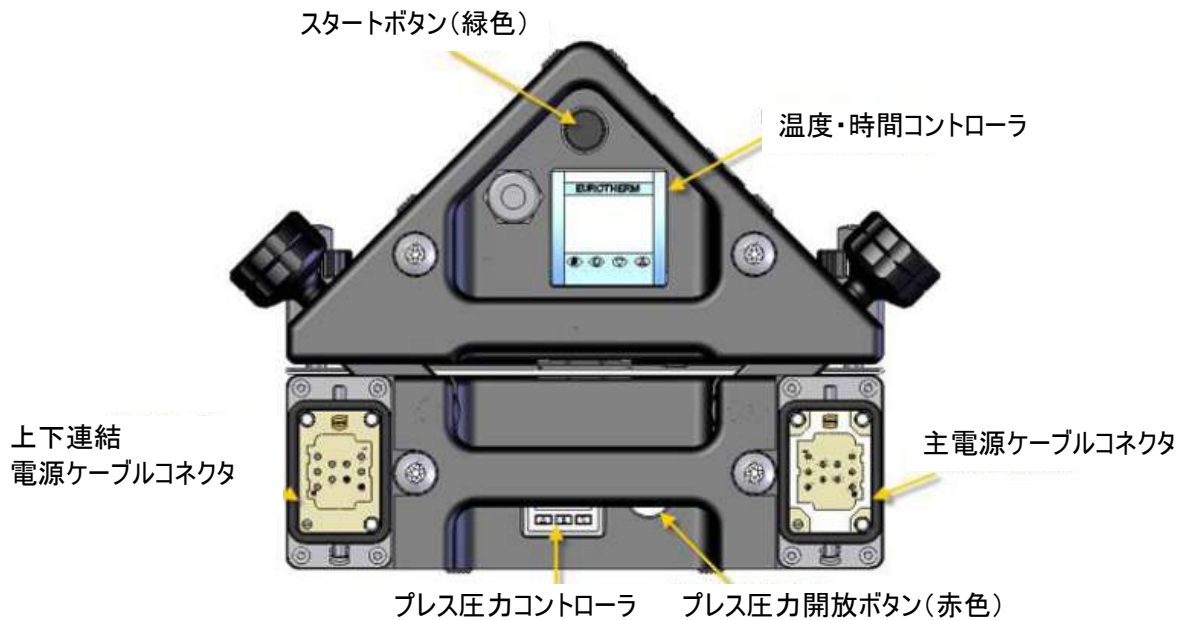
| | |
|-------------------|-------|
| 主な構成 | 4 |
| ツールの寸法・仕様 | 5 |
| Aero™ プレスの解説 | 6-7 |
| フライトケース | 8 |
| 一般的な安全規則 | 8 |
| Aero™ プレスの安全な操作方法 | 9-15 |
| 技術サポート | 16 |
| 電力供給ケーブルの電気図面 | 16-17 |
| 電気図面 | 18-21 |
| 記録簿 | 22-23 |
| EC 適合宣言書 | 24 |

主な構成

クランプバーボルトと締付けネジ



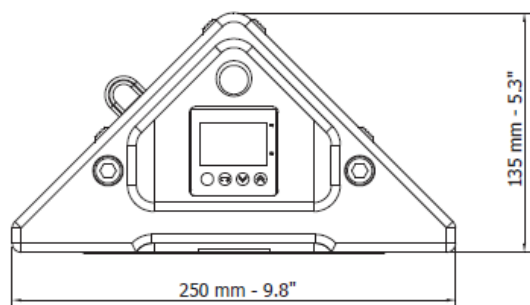
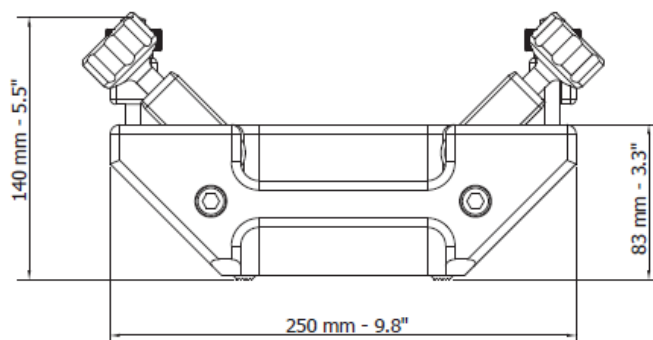
スタートボタン(緑色)



軽量 Aero™ プレス機 安全・操作マニュアル

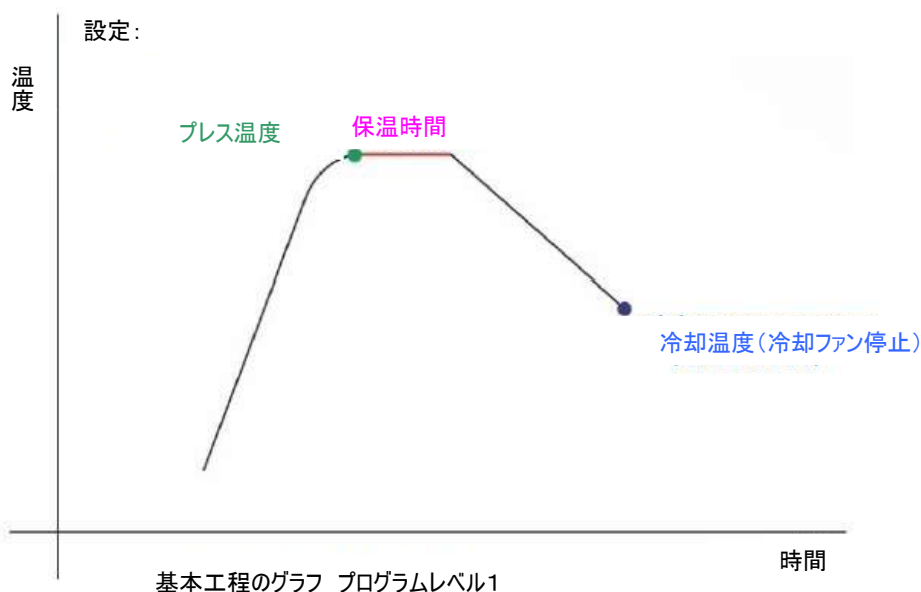
ツールの寸法・仕様

| Aero™ Tool Specifications | | | | | |
|--------------------------------------|---------------------------------------|--|--|--|--|
| Specifications | Aero 300 | Aero 600 | Aero 900 | Aero 1200 | Aero 1500 |
| Effective splice length | 305 mm / 12" | 610 mm / 24" | 914 mm / 36" | 1219 mm / 48" | 1524 mm / 60" |
| Effective splice width | 120 mm / 4.7" | 120 mm / 4.7" | 120 mm / 4.7" | 120 mm / 4.7" | 120 mm / 4.7" |
| Weight lower part | 10 kg / 22 lbs | 15 kg / 33 lbs | 20 kg / 44 lbs | 25 kg / 55 lbs | 30 kg / 66 lbs |
| Weight upper part | 11 kg / 24 lbs | 15 kg / 33 lbs | 18 kg / 40 lbs | 22 kg / 48 lbs | 26 kg / 57 lbs |
| Total weight | 21 kg / 46 lbs | 30 kg / 66 lbs | 38 kg / 84 lbs | 47 kg / 104 lbs | 56 kg / 123 lbs |
| Length | 505 mm / 19.9" | 805 mm / 31.7" | 1105 mm / 43.5" | 1405 mm / 55.3" | 1705 mm / 67.1" |
| Overall Height | 220 mm / 8.5" | 220 mm / 8.5" | 220 mm / 8.5" | 220 mm / 8.5" | 220 mm / 8.5" |
| Max. pressure | 2 Bar / 28 PSI | 2 Bar / 28 PSI | 2 Bar / 28 PSI | 2 Bar / 28 PSI | 2 Bar / 28 PSI |
| Max. temperature | 200 °C / 390 °F | 200 °C / 390 °F | 200 °C / 390 °F | 200 °C / 390 °F | 200 °C / 390 °F |
| Dimensions for transport (L x W x H) | 770 x 370 x 310 mm (30 x 15 x 12") | 1070 x 370 x 310 mm (42 x 15 x 12") | 1370 x 370 x 310 mm (54 x 15 x 12") | 1726 x 370 x 310 mm (68 x 15 x 12") | 1926 x 370 x 310 mm (76 x 146 x 122") |
| Weight for transport | 26 kg / 57 lbs | 35 kg / 77 lbs | 43 kg / 95 lbs | 53 kg / 117 lbs | 61 kg / 134 lbs |
| Power requirements | | | | | |
| 1 phase 230 Vac | 8.8 A | 14 A | 16 A | U.S. only 30 A | U.S. only 30 A |
| 3 phase 230 Vac | 4.4 A | 7 A | 8 A | 12 A | 15 A |
| 3 phase 400 Vac+0 | 4.4 A | 7 A | 8 A | 12 A | 15 A |
| 3 phase 460 Vac | 4.4 A | 7 A | 8 A | 12 A | 15 A |



Aero™ プレスの解説

Aero™ ジョイントプレスは PVC、PU などの熱可塑性樹脂コンベヤベルトのジョイントに対するオールインワンのソリューションです。余計なコントロールボックスやエアポンプ、冷却水用のタンクなどを必要としません。Aero™ ジョイントプレスは電熱ヒータと空冷ユニットで構成されます。このジョイント工程はフルオートで運転できます。

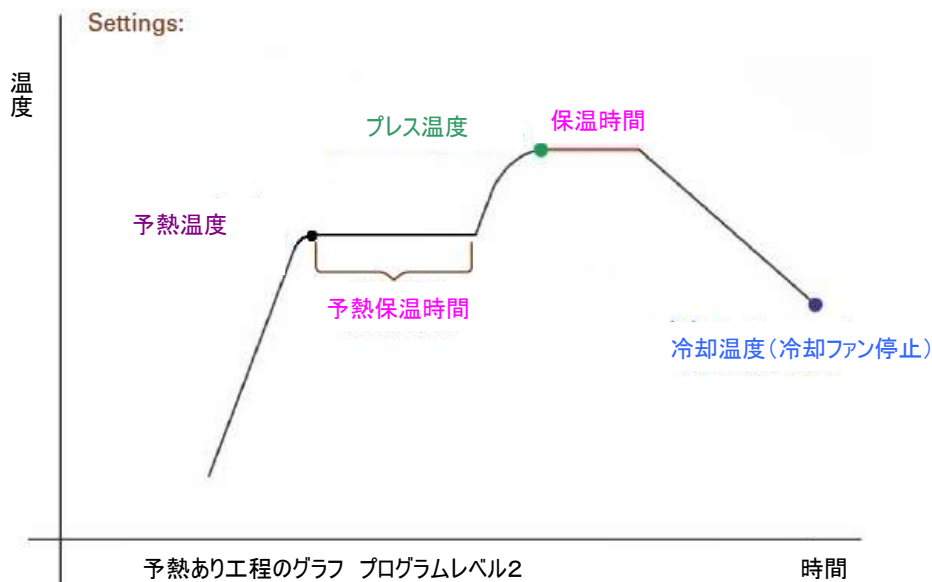


- ・プレス圧力は内蔵コンプレッサーで、Max. 2 bar (約 28psi) に設定できます。
- ・プレス温度は 200°C (392F) まで上げることができます。
- ・プレス温度を一定に保つことができます。(保温時間を設定できます)
- ・冷却温度まで下げられます。(安全にベルトを取り出せる温度)
- ・分厚いベルトのために、予熱温度と予熱時間を設定できます。
- ・下熱盤の温度を上熱盤より低くも高くも設定できます。

プレス面は 190 mm (7.5") 幅で、熱のかかる領域は 130 mm (5.1") 幅になります。

Aero™ プレスの解説

ベルトが比較的厚い場合、ベルトの内部が必須温度に達するのを待つためにプレス温度をあまりに長い時間掛けるとベルト外側に問題が起こるかもしれません。溶かされた材料が流れ過ぎたり変色したりし、また、心体帆布の収縮に繋がるかもしれません。この問題を避けるために予熱するというオプションが使えます。このオプションは、融解温度以下でベルトの外側と内部が同じ温度になるようベルトを加熱します。

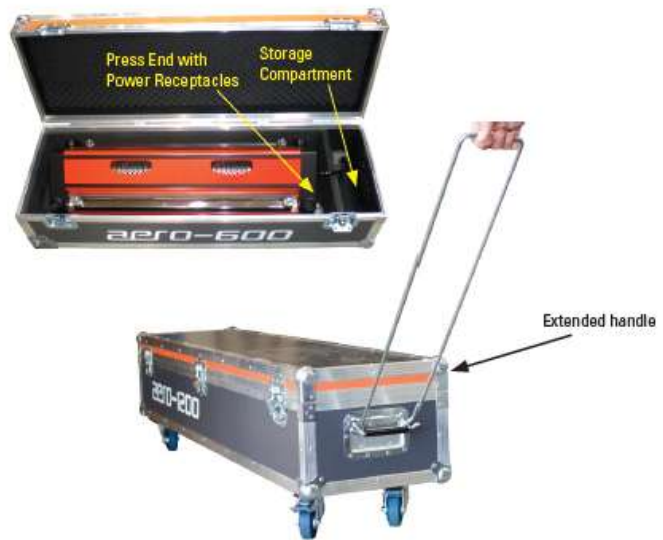


※ディスプレイの読取値はプレスの最高温度に関するものです。ベルトの下面で熱がもっと必要、または減らしたい場合は、「下面温度係数」を使うことができます。この係数は温度特性ではなく、プラスまたはマイナス分の熱(%)になっている点に注意してください。

軽量 Aero™ プレス機 安全・操作マニュアル

フライトケース

1. Aero™ プレスは、保管と作業現場への簡単な輸送のためにフライトケース付きで供給されます。
2. 電源側の端が貯蔵コンパートメントに向かうように、プレスを置きます。これは電源側を輸送中の損害から保護します。
3. Aero™ 300-900 用のフライトケースは、2つの車輪を持っています。
Aero™ 1200~1500 は、4つの車輪と拡張ハンドルを備えたフライトケースにパックしました。
4. フライトケースは互いの上で積み重ねることができますが、輸送の間は固定する必要があります。
5. Aero™ 1200~1500 のフライトケースは、輸送において楽と便宜のために拡張ハンドルを備えることを特徴とします。ハンドルをはずすには、フライトケースのグリップをクリックしてください。



一般的な安全規則

—この指導を守ること—

警告表示:

「 DANGER 」は、避けられないならば、死または重傷に繋がる、差し迫って危険な状況を示します。この警告は最も極端な状況に限られています。

「 WARNING 」は、避けられないならば、死または重傷に終わることがありえた潜在的に危険な状況を示します。

「 CAUTION 」は、避けられないならば、小さいか穏やかな損害に終わるかもしれない潜在的に危険な状況を示します。それが、安全でない実行に対して警報に合わせても使われるかもしれませんが。

安全シンボル:



この国際的な安全シンボルは、注意を特定の安全問題に確認して、うながすのに用いられます。

安全情報:

ひどいけがまたは資産の損害を避けるために、以下を慎重に読み、安全予防措置を理解してください。

一般的な安全規則

⚠ DANGER

ひどいけがまたは資産の損害を避けるために、以下を慎重に読み、安全予防措置を理解してください。

⚠ DANGER

壁のコンセントまたは機械から電源コードを抜き取ることによって、電気的な危険を終了してください。

⚠ WARNING

プレスの赤い圧力開放ボタンを押して、圧力関連の危険を終了してください。

⚠ CAUTION

プレス熱盤は、5 トン以上の締め付け力が発生します。プレス进行操作するときは所定の 4 本のプレス連結ボルトを手できつく締めること。

⚠ CAUTION

プレス構成要素、ベルトはきちんと冷却してから取り扱うことで、温度関連の危険を避けてください。

Aero™ プレスの安全な操作方法

1. Aero™ プレスを操作するために適切な電圧の電源が利用できる場所を施設内で見つけてください。

⚠ WARNING

誤った電圧でプレス进行操作すると、重い損害と潜在的危険を引き起こす恐れがあります。以下電源コードが利用できます。

- a. 230 volt; single phase
- b. 230 volt; three phase
- c. 400 volt; three phase + neutral
- d. 460 volt; three phase

2. 電源コードの外観検査

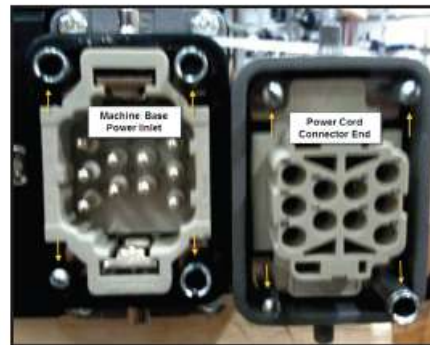
⚠ DANGER

- a コード損傷を詳しく調べてください。損傷した電源コードを使わないでください。コードを交換するか、損害を受けた部分を切除し、電気技術者に再度プラグを付けさせてください。電気技術者は、適切な付属品のため 16 ページと 17 ページの電気図を参照しなければなりません。
- b プラグ端と電源コンセントとの間で互換性を確かめてください。不正確であるならば、16 ページと 17 ページの電気図を参照して、交互の電源を見つけるか、電気技術者に正しいプラグを使用させてください。
- c いきなり壁のコンセントにプラグ電源コードを繋がないこと。電源をつなぐための準備操作の後に、以下の安全で適当な操作手順に従ってください：
 - i 最初に、電源コードを機械側に挿入してください。
 - ii 第 2 に、プラグ端を壁のコンセントに挿入してください。



⚠ DANGER

- iii. それが流体（例えば水）と接触するならばこれが深刻な電気危険に至る恐れがあるので、ユニットから分離する間、決して電源コードを壁に押し込まれるままにしておかないでください。
- d すべてのプレス電源入力とケーブルコネクタは、キーのついた（噛合いパターンをついた）ガイドピンとブッシングを供給されました。このキーは誤った接続を防ぎます。ガイドピンまたはブッシングを変えたり取り外したりしないでください。



3. フライトケースからの取り出し

⚠ HEAVY OBJECT 重量物

注：けがを避けるために、適当なリフティング技術を使用してください。あなたが一人で快適に取扱えるよりも、プレスが重いならば、フライトケースから取り出すために、援助を求めてください。

4. プレスの損傷についての外観検査

⚠ WARNING

構成部材が壊れたり、なくなったりしたまま使用すると、作業環境を不安全にする恐れがあり、プレスと身体的な損傷を更にひどくする恐れがあります。

Aero™ プレスの安全な操作方法

⚠ DANGER

- a 全 4 本のプレス連結ボルトが正常なことを確認してください。ボルト破損、欠損があれば、プレス操作をしようとししないでください。
- b 熱盤の潜在的損傷を詳しく調べてください。
- c 熱盤がほこり/破片を含まないことを確認してください。汚れている場合、以下の掃除命令に従ってください：
 - i アンモニアを主成分とする洗浄液を使用し、きれいなタオルでやさしくほこり/破片を除去してください。

⚠ WARNING

⚠ CAUTION

- ii 熱盤を可燃性の溶剤で掃除しないでください。
- iii Aero™ プレスをホースで、水を使って洗わないでください。プレスを掃除する必要がある場合、布に染込ませたアンモニアを主成分とする洗浄液を使って拭いてください。そしてきれいな乾いた布で拭き仕上げしてください。
- d 正常であると確実に判るまで、すべてのケーブルを調べてください。それらが損傷を受けている場合、交換されるまでプレスを使わないでください。

5. シリコンパッドの外観検査

シリコンパッドの外観をよく調べてください。高品位なジョイントを得るために、パッドからほこり/破片を排除しなければなりません。パッドは、不燃性でジョイントに逆反応を引き起こさないアンモニアを主成分とする洗浄液を使えばきれいにできます。

6. ビームの取り外し



- a 全 4 本のプレス連結ボルトをゆるめてください。
- b エンドキャップに配置された上ビームのハンドルを使用してプレスから上ビームを取り外してください。

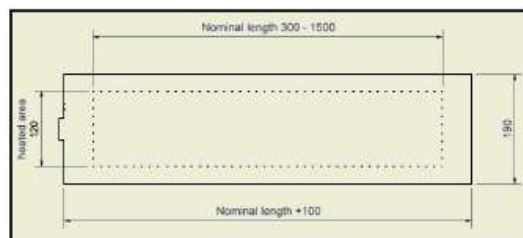
⚠ HEAVY OBJECT 重量物

あなたの持つプレスの幅と重さによって、あなたはもう一人の援助を必要とするかもしれません。

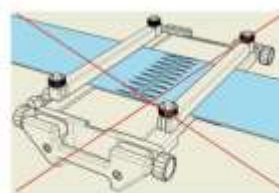
- c 熱盤面が下に当たらないようにビームを横側に置いてください。熱盤面を、綺麗な面状態に保つことは重要です。横側にビームを休ませることは、熱盤面を引掻くこと、または、汚れることから保護します。ビームは、引掻くことから保護するために、プレスに沿ったゴムストリップを持っています(写真参照)。

7. 用意されたベルト端末の挿入

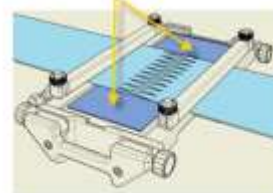
- a きれいな下熱盤の上にきれいなシリコンパッドを置いてください。パッドをフラットに置くために、注意してください。パッドのしわは、ジョイントの仕上がりに影響を与えます。パッドは、ベルト材料がプレス熱盤に付着するのを防ぐのに用いられます。
- b 下熱盤に用意されたベルト端末を置いてください。
注: 加熱領域は、熱盤中心の 130mm の幅です。この外側は温度の低い領域になります。ジョイントがきちんと中心におかれていることを確かめてください。若干の『熱損失』が加熱領域の外側にあります。これはベルトタイプに依存しています。一般的に、『溶融領域』はおおよそ 110mm です。用意されたフィンガージョイント部やセパレート部が『溶融領域』になければなりません。溶融領域外では材料は溶けません。



- c 用意されたベルト端がきちんと突合せられているか確認してください。フィンガージョイントを実施するならば、フィンガーが上下間のギャップなしで完全に噛合っていることを確認してください。必要ならば適所に熱で点付けしてください。
- d フィルム/ホイルがジョイントのために必要とされるならば用意されたベルト端末に貼ってください。
- e 『バンパー』を使うことは重要です。『バンパー』は溶かされた材料がベルト幅の外に流れるのを防ぎ、プレスを安定させます。



誤: 残された領域が埋まっています



正: 残された領域が、余分のベルト材料で埋まっています。(バンパー)

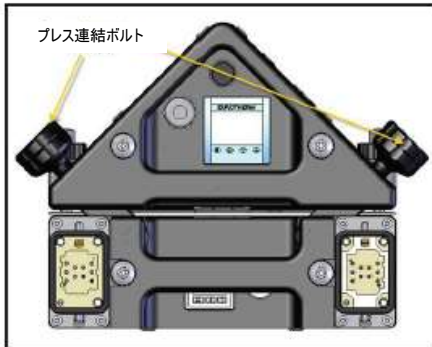
⚠ CAUTION

バンパーは圧力を確実にし、プレスへの損害を防ぐためにプレスのバランスを満たす幅になければなりません。

- f フィンガーがきつく噛合っていることを確認し、クランプバーを設置してください。
- g きれいなシリコンパッドを、用意されたジョイントの上にしわが入らないように注意して置いてください。

Aero™ プレスの安全な操作方法

8. 上ビームの取り付け

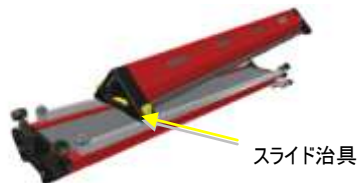


- a 用意されたベルト端末の上に、上ビームを慎重に配置します。用意されたベルト端末を崩壊させたり、フィンガーを抜かせたりすることを避けてください。

! HEAVY OBJECT 重量物

上ビームの重さと長さが一人で取り扱うのが難しいならば、もう一人の援助を得てください。

- i ビームの配置が難しいならば、Aero™ 900、1200、1500 のモデルには上ビームを配置するのを助けるスライド治具が同梱されています。治具をエンドキャップのスロットに設置してください。上ビームをツールで滑らせます。引掛りを防ぐため端を持ち上げて滑らせてください。



! DANGER

- b 2つのコネクタボルトがすべて上向きに回転するように、トップビームを中心に置きます。これは、プレスを適切に位置合わせする上で必要です。トップビームの球形凹部に適切に固定するようボルトを手で締めます。

! CAUTION



- i ユーザーが見えないところで指を挟まないようにしてください。

! DANGER

- ii プレスは、10,250 ポンド(45,600N)まで力を発生することができます。これが重大な身体的な危害やプレスの損傷の原因になる恐れがあります。欠損、破損したボルトでプレス进行操作しないでください。ボルトの欠損、破損が認められたらかならず認定工場の部品と交換下さい。

! WARNING

- iii 締付を確実にするために、用意されたベルト端末(いろいろなパッドを含む)は、15mm(0.59")を上回ることができません。これが、プレスの加熱能力に必ずしも関係するものではありません。この厚みを上回るとは、連結ボルトの十分な締付とプレスの安全確実なクランピングを妨げ、プレス損傷と個人の危険に繋がる恐れがあります。

9. 上ビームが固定されたあと、ベルトクランプを取り外してください:

クランプを取り外すことを怠けると、プレス幅いっぱいに溶けず、ジョイントの端が溶融しない領域になってしまう恐れがあります。

10. 上ビームから下ビームまで上下連結電源ケーブルをつないでください:



- a 上下連結電源ケーブルコネクタを機械側ベースのケーブルコネクタに挿入してください。
- b プラグをロックするために、掛け金をしてください。プラグの掛け金を忘れることは、プレスの基本制御に断続的な電力供給となる恐れがあります。

Aero™ プレスの安全な操作方法

11. 電源コードの接続

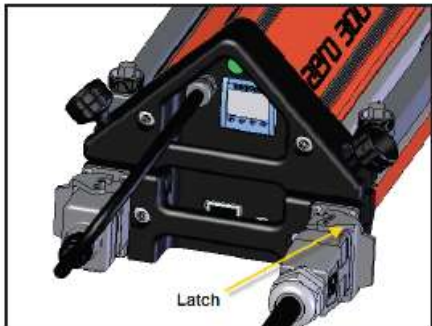
! WARNING

電源コードが最初プレスに、次に壁のコンセントに接続されることは、とても重要です。これらの手順を逆にすることは人員を電気処刑の危険にさらされているようなもので、有害な電気アークの原因となります。

- a 機械側コンセントに電源ケーブルコネクタを挿入してください。



- b プラグをロックするために、掛け金をしてください。プラグをロックするのを忘れることは、プレスへの断続的な電力供給に繋がる恐れがあります。



! DANGER

- c あなたが使っている電源ケーブルに対し、電圧とコンセントの再確認が推奨されます。誤った、過度の電源の電圧は、プレスの重い損傷や身体的な危険を提示する原因になることがあります。(すなわち、230Vのケーブルに対し460Vのアウトレットは短絡や火事の原因になります)



Note cable voltage requirement

- d 次に、電源ケーブルプラグを適当な壁のコンセントに挿入してください。



! DANGER

- e ユーザーによる裸の電源ケーブル端への電気プラグの接続や、ジャンクションへのケーブル配線の際には、必ず 16 ページから 17 ページの『電源ケーブルの電気図』に従って行うこと。適当な電気図が、配線されているケーブルのために使われていることを確認してください。正しいプラグが使われることを確認してください。有資格者だけがこの作業を行えます。

プレスは、2 台のコントローラを備えています：

- 1 上ビームに設置された温度コントローラは、2 水準のプログラミングを有します：
 - a レベル1プログラミング： プレス温度(最大 200° C/392° F) 保温時間、クールダウン温度
 - b レベル2プログラミング： 予熱温度、保温時間 下熱盤係数(上熱盤より低いか高いか)、クールダウン温度 単位(°C/F)
- 2 圧力コントローラは下熱盤に設置され、プレス圧を 2bar/28psi までコントロールします。

12. プレス条件の設定

プレスを電源に接続してください。以下の条件をセットすることができます：

- a Aero の上側のコントローラ
 - i 入力レベル 1
 - ・プレス温度(最高 200° C/392° F)
 - ・保温時間
 - ・クールダウン温度
 - ii 入力レベル 2
 - ・予熱温度
 - ・予熱保温時間
 - ・プレス温度
 - ・保温時間
 - ・クールダウン温度
 - ・下熱盤係数(上熱盤より低いか高いか)
- b Aero の下側のコントローラ
 - i プレス圧(最大 2bar/28psi)

Aero™ プレスの安全な操作方法



Eurotherm コントローラはデフォルトでは Level 1 プログラミングでスタートするようになっています。
すべてのセッティングは、省略形（例えば「SPL.T」）として表示されます。あなたがちょっと待ってテキストを読めば明らかになります。
（例えば「プレス温度 = Splice Temperature」）

レベル1の入力

基本温度と保温時間の入力

i プレス温度のセッティング

- ・U ボタンを押します。示される最初の値は、ジョイント温度「SPL.T」です。
- ・UP ▲ または DOWN ▼ ボタンを押すことにより実際のセッティングを変えます。
- ・1 秒待つと表示の値が瞬き、セットされたことが確認できます。
- ・最大温度は、200° C (392° F) までです。

ii 表示までプレス温度で保温時間のセッティング

- ・U ボタンを、「SPL.DT」が表示されるまで押します。
- ・保温時間を調節するために、UP ▲ または DOWN ▼ ボタンを押します。
- ・1 秒待つと表示の値が瞬き、セットされたことが確認できます。

iii 冷却温度（冷却ファンが停止するとき）のセッティング

- ・U ボタンを、「CLD.T」が表示されるまで押します。
- ・冷却温度を調節するために、UP ▲ または DOWN ▼ ボタンを押します。
- ・1 秒待つと表示の値が瞬き、セットされたことが確認できます。
- ・もう一度 U ボタンを押して初期に戻ります。


プレス圧力のセッティング プレス圧力（下部コントローラ）



- ・中央の S ボタン（表示は、設定値を示します）を押します。
- ・S ボタンを長押ししないでください。するとパラメータメニューが開きます。
- ・プレス圧を調節するために、UP ▲ または DOWN ▼ ボタンを押します。
- ・要求の値は、再び短く中央のボタン S を押すことによってセットされて示されます。
- ・最大の圧力は、2bar (28psi) までです。

更なるプレス温度と保温時間のセッティング： レベル 2 プログラムへの変更

プレス温度のセッティング

- ・ディスプレイが「LEv1」を示すまで  ボタンを押し保持します。
- ・一度 UP ▲ ボタンを押してください。するとディスプレイは「LEv2」を示します。
- ・レベル 2 プログラムのセッティングが利用できます。

予熱温度をセッティングします。（デフォルト値 100° C）

- ・U ボタンを押します。ディスプレイに示される最初の値は、予熱温度「PREHT」です。
- ・UP ▲ または DOWN ▼ ボタンを押すことにより実際のセッティングを変えます。
- ・1 秒待つと表示の値が瞬き、セットされたことが確認できます。
- ・予熱温度は最高で 175° C (347° F) にコントローラで制限されます。

予熱保温時間のセッティング(0 秒デフォルト値)

- ・U ボタンを、「PREHD」が表示されるまで押します。
- ・保温時間を調節するために、UP ▲ または DOWN ▼ ボタンを押します。
- ・1 秒待つと表示の値が瞬き、セットされたことが確認できます。

プレス温度、プレス保温時間、冷却温度のセッティング

注：プレス温度、プレス保温時間と冷却温度は Level 1 プログラムのセッティングのままです。

下熱盤の温度差のセッティング(デフォルト値 0°)

- ・U ボタンを、「BOTHF」が表示されるまで押します。
- ・下熱盤に要求されるパーセンテージを調節するために、UP ▲ または DOWN ▼ ボタンを押します。（例えば下熱盤に供給される熱を 90% にしたければ「-10」にする）。
- ・調節は「+5」から「-99」まで可能です。

注：実際の下熱盤の温度は入力できません。

- ・1 秒待つと表示の値が瞬き、セットされたことが確認できます。

単位を°C 摂氏から F 華氏に変える、または戻す

- ・U ボタンを、「UNITS」が表示されるまで押します。UP ▲ または DOWN ▼ ボタンを押すと°C から F に変わったり、戻ったりします。
- ・1 秒待つと表示の値が瞬き、セットされたことが確認できます。
- ・もう一度 U ボタンを押して初期に戻ります。

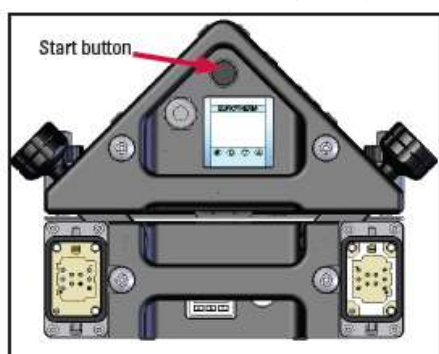
注意：プレスへの電力供給から止められるか、上部が下部から切り離されると、レベル 2 のすべての個別のセッティングがデフォルト値に戻ります。基本的なセッティング（レベル 1 として）と単位（° C / ° F）のセッティングだけは、保たれます。

Aero™ プレスの安全な操作方法

13. プレスの操作



プレス工程を始める前に、全 4 本のプレス連結ボルトがプレス表面と係合されて、手の力でいっぱい締まっていることを確認してください。緑の『スタート』ボタンを押してください。エアコンプレッサが動き出します、そして、あなたはコントロールパネルのデジタルディスプレイを見ることによってプレス工程の状態を見ることができますコンプレッサが止まったあともプレス圧は上昇します。



注：気圧が入力値を越えて上がり続けることは、一般的です。これは、プレスによって発生する熱の影響で、エアが更なる膨張を引き起こしているためです。

プレスは全ての工程の間、かなり冷えたままですが、昇温から冷却まで間はプレスに触れるのを避けるべきです。

注：Aero™ プレスは、プロセス速度、携帯性と使いやすさのために最適化されました。携帯性を考慮したプレス設計の結果生じる影響は、プレス中の内部の気圧の増加により、構造が反るということです。プレスの機長は、特定の圧力での変形を考慮して決定しています。圧力が軽減されれば、ビームの押し出し材は正常状態に戻るよう設計されましたが、永久ではありません。



指を反っているビームから離しておいてください。



Aero™ プレスは、『非常停止』ボタンを備えていません。プレス工程半ばで止める必要があるならば、プレスを電源から切り離して、プレスが冷めるまで待ってください。

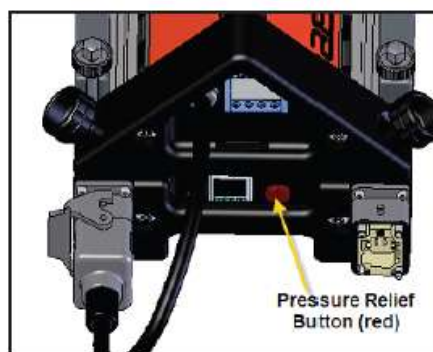
注：温度サイクルは、UP▲または DOWN▼ボタンを同時に押すか、保持することによって中止されるかもしれません。

14. プレスのサイクル

プレス工程の間、あなたはディスプレイ出力を見ることによって進捗をモニターすることができます。冷却ファンは、プレスの急速冷却の援助をするために、保温工程の終わりに立ち上がります。ファンが始動しないならば、販売店もしくは Flexco に連絡してください。

15. 圧力の開放

プレス工程が完了したら、圧力が完全に抜けるまで、赤い圧力開放ボタンを押してください。



圧力が軽減される時プレス各部が正常状態に戻るため、特にプレスの間、ビームが一時的に沿っているところなど、見えない挟まりそうな箇所から指を離しておいてください。

16. 主電源ケーブルの取り外し



a 最初に壁のコンセントから電源コードを抜き取ることは、重要です。



Aero™ プレスの安全な操作方法

- b 次に、ケーブルコネクタの掛け金を外して機械側の電源入力から穏やかに引き抜いてください。

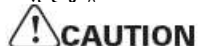
この順序に従うことが、作業者と傍観者安全のために重要です。最初に壁のコンセントからプラグを引き抜くことで、ケーブルの中をすべての電流が流れるのを除きます。この手順が最初に行われず、ケーブルコネクタがまず最初に取り外されるならば、水または他の流体にさらされている場合、電源ケーブルが繋がったままなので、致命的な感電の原因となる場合があります。

17. 上下連結電源コードのビームからの抜き取り

- a ケーブルコネクタの掛け金を外してください。
b 穏やかに、引き抜いてしてください。

18. 上ビームの取り外し

- a 全 4 本のプレス連結ボルトをゆるめてください。
b 上ビームを持ち上げて離し、ビームを側に置いてください。熱盤プレス面が下に接触するような状態でビームを置かないでください。

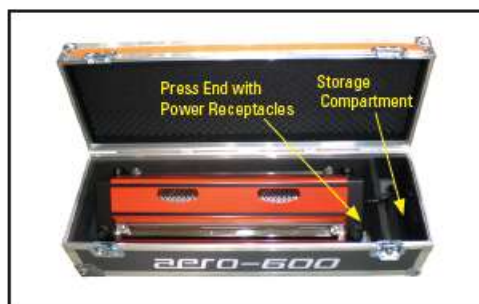


熱盤面は熱いかもしれません。

- c 表面のシリコンパッドを取り外して、ジョイントを調べてください。きちんとインストールされたジョイントは、以下のとおりです：
- i ジョイント全体を通して、PVC/PU 材料が限定されつつも一貫した流れであること。
 - ii 適正に噛合っていること（特にフィンガーの先端）。フィンガー先端での『ピンホール』は存在してはいけません。
 - iii ジョイントの曲がり、フィンガーのエッジでのいかなる分離もつくってはいけません。
 - iv ベルトカバーや一番下の層をこがすことが問題なのは明白です。

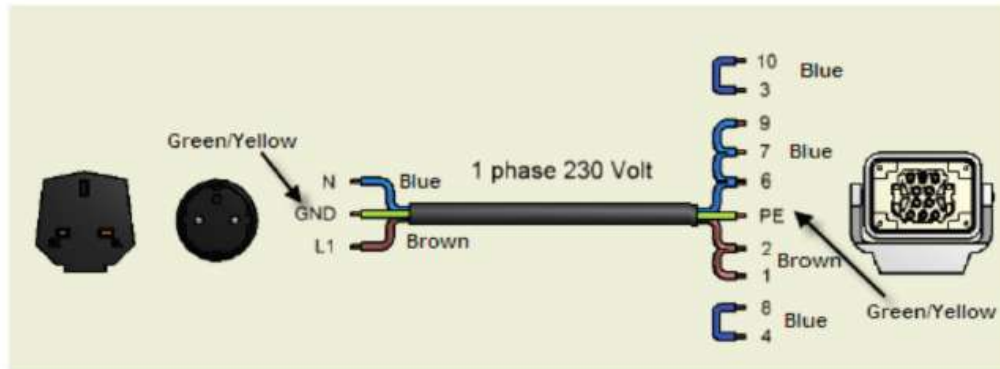
19. フライトケースへのプレスの収納

- a プレス上へ上ビームを再び組み立てて、全 4 本のプレス連結ボルトを締め、クランプバーをプレス上にインストールください。
b 慎重に、フライトケースにプレスを収納ください。注：電源側の端が貯蔵コンパートメントに向かうようにプレスを置きます。これは電源側を輸送中の損害から保護します。

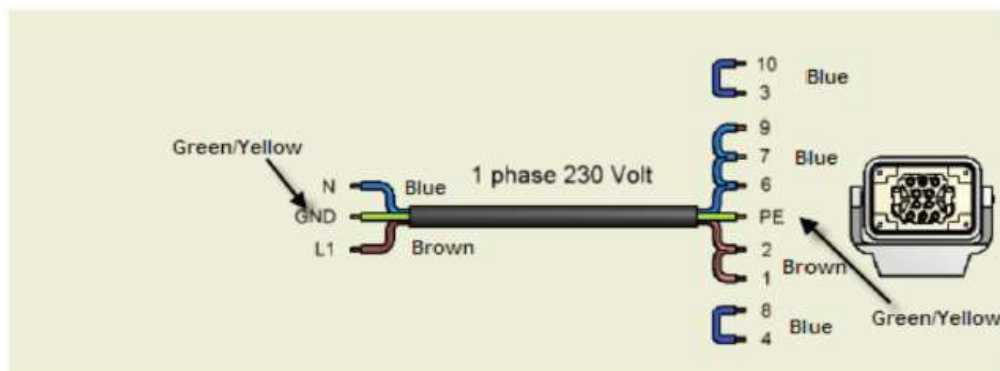


- c 貯蔵コンパートメントに電源コードを置いてください。
d ケースを閉じて、ロックしている掛け金を係合してください。

電源供給ケーブルの電気図面



European and UK cable, single phase

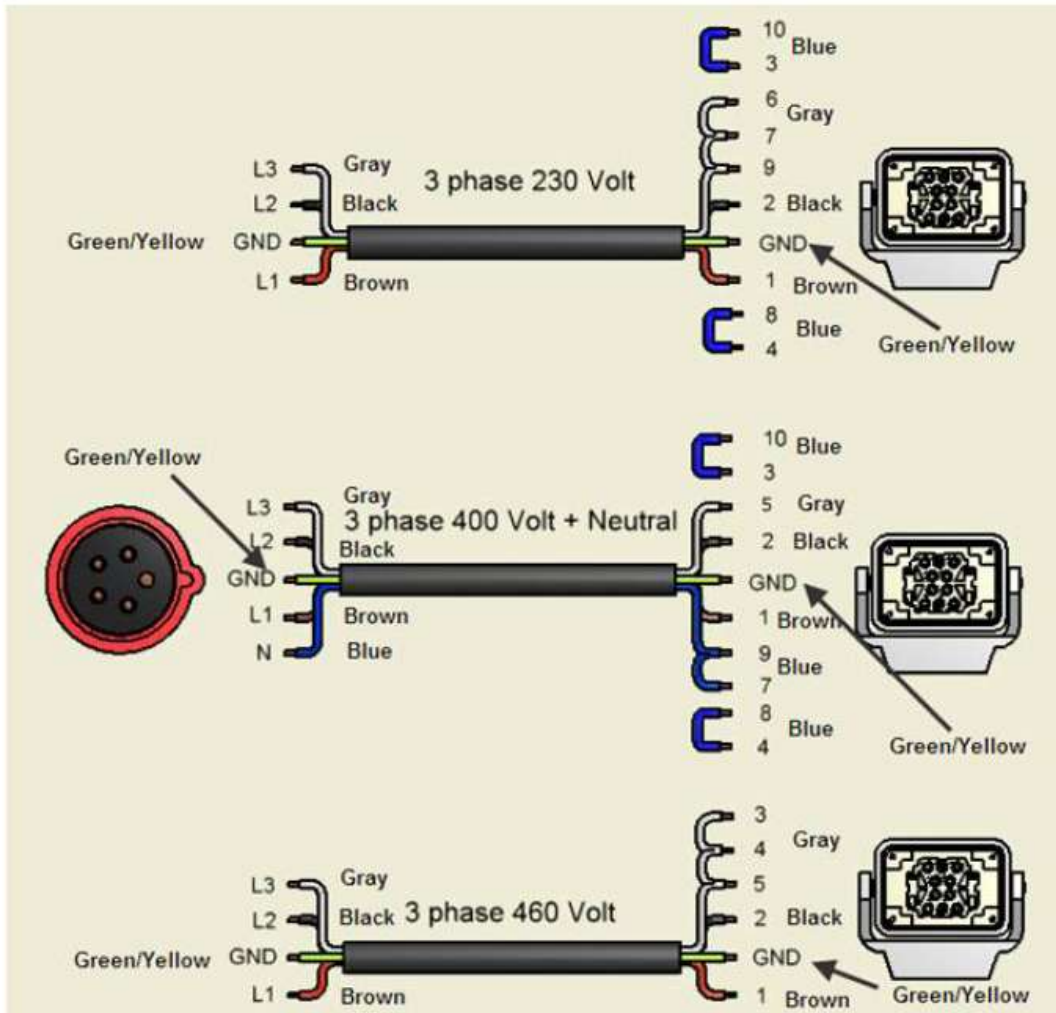


USA cable, single phase

技術サポート

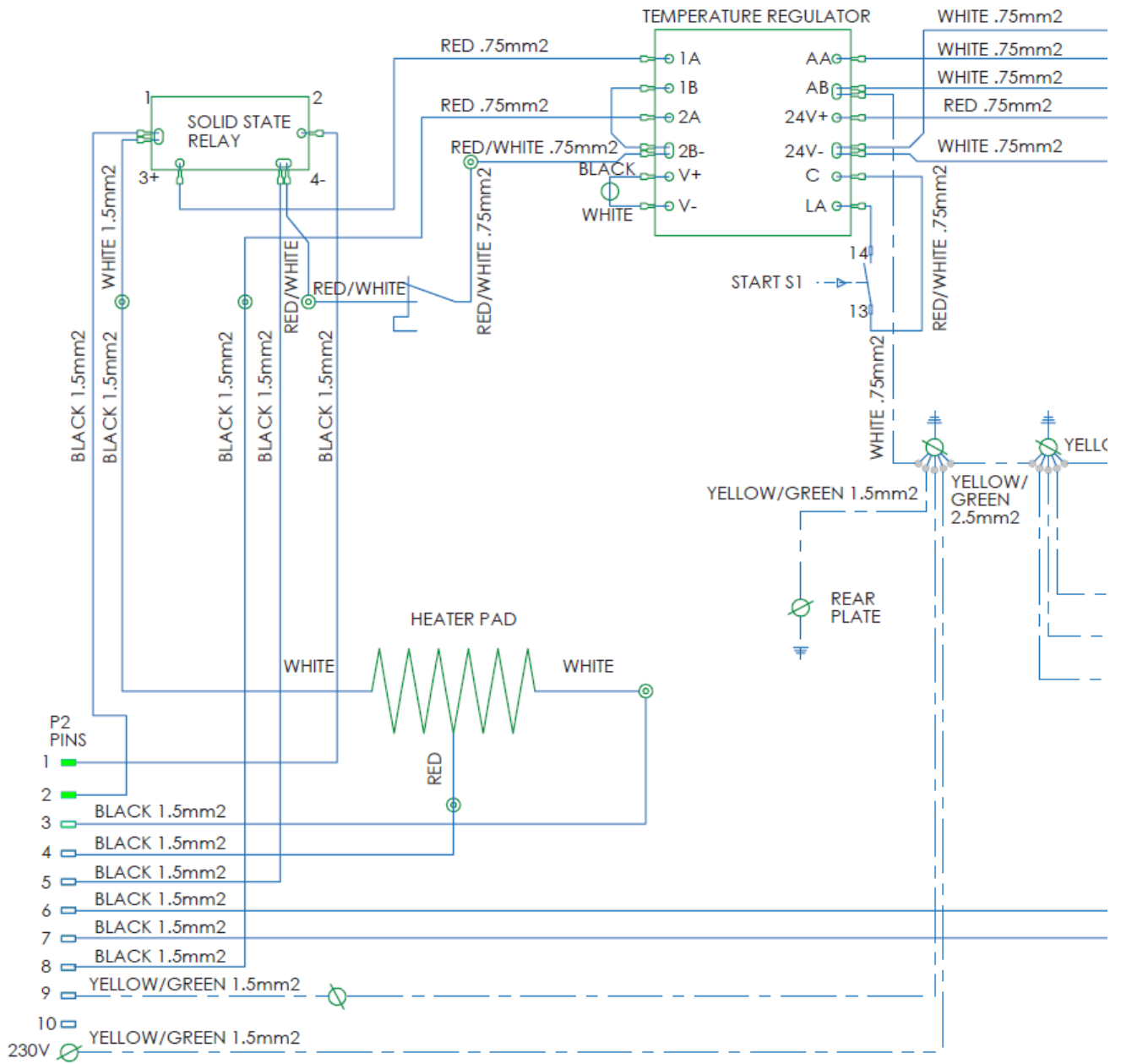
Contact Flexco's Customer Service if technical assistance or repair parts are needed.:
www.flexco.com

電源供給ケーブルの電気図面

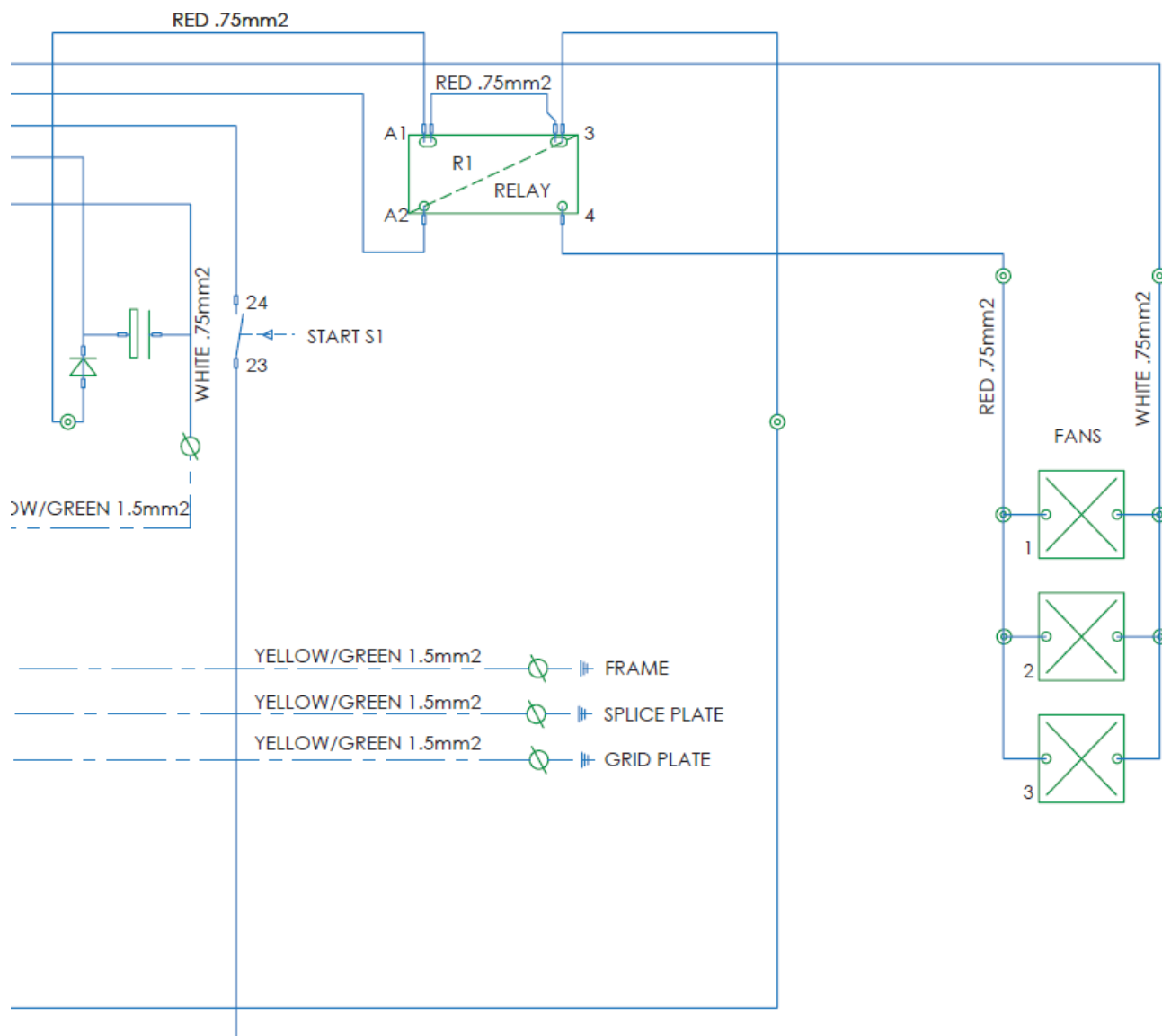


Three phase cables

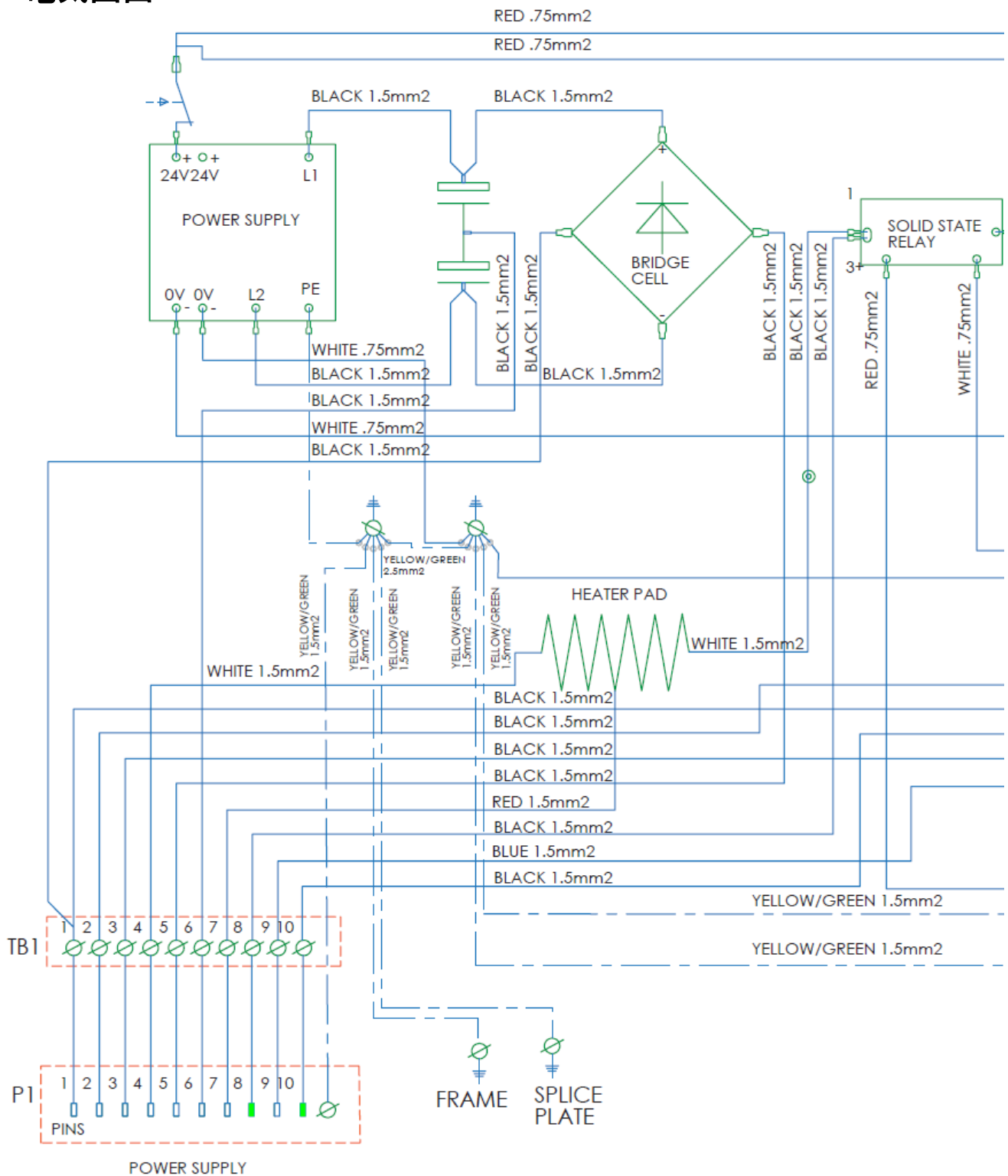
電気図面



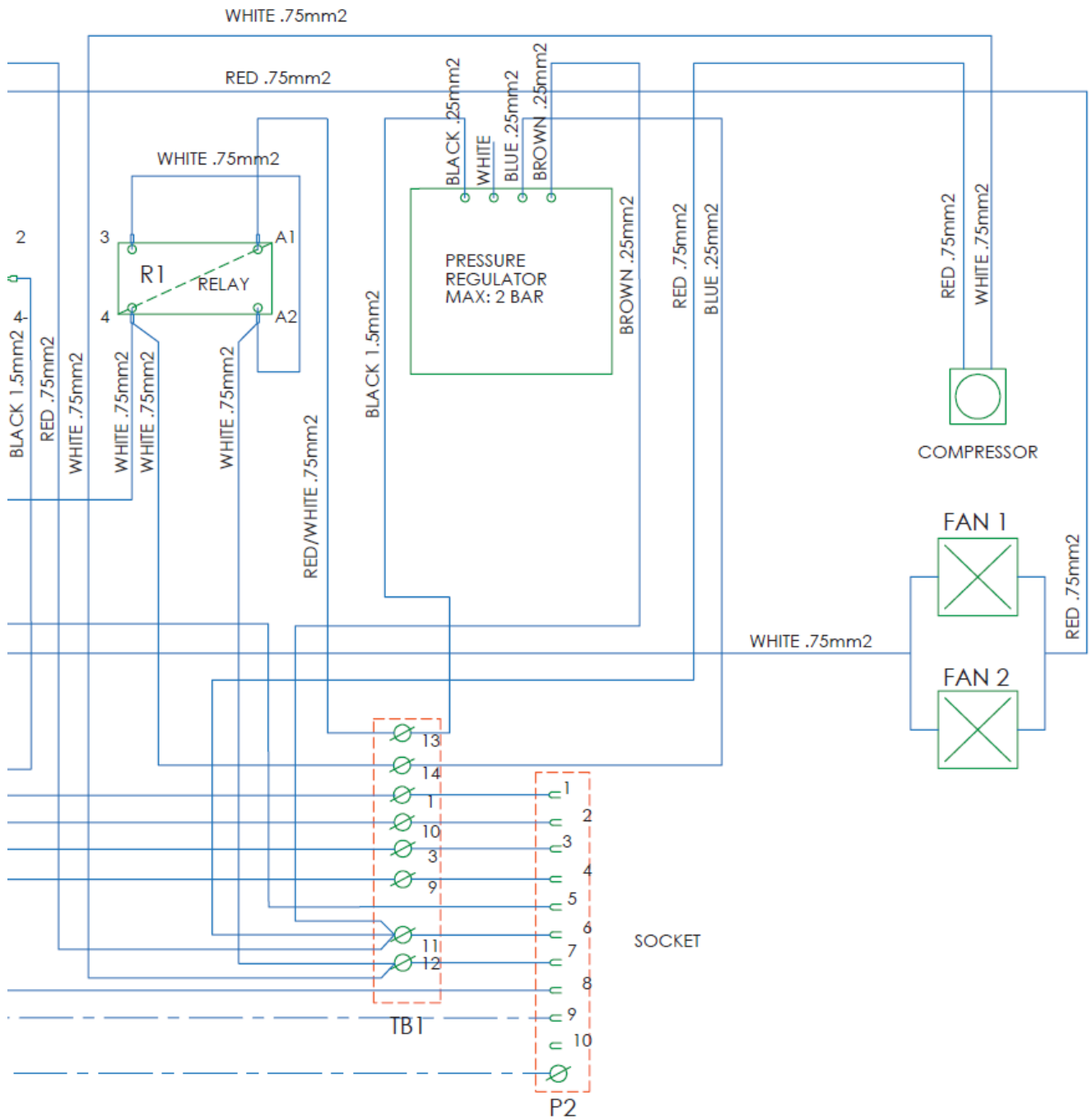
電気図面



電気図面



軽量 Aero™ プレス機 安全・操作マニュアル



記録簿

| 日付 | 備考 | 日付 | 備考 |
|----|----|----|----|
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |



EC適合宣言書

Flexco Netherlands
Rooswijkweg 1-3
1951 MH Velsen-Noord
The Netherlands
www.novitool.com

We, Flexco Netherlands, declare that the splice presses (Aero 300, Aero 600, Aero 900, Aero 1200, and Aero 1500) for splicing thermoplastic conveyor belt material, comply with the following EC Directives:

- Machine Safety Directive 2006/42/EC
- Low Voltage Equipment Directive 2006/95/EC
- Electromagnetic Compatibility Directive 2004/108/E

The Netherlands,
Velsen-Noord,
October 2010
J.S. van't Schip

2 Woodlands Sector 1 • #01-21 • Woodlands Spectrum I • Singapore 738068
電話: +65-6484-1533 • ファクシミリ: +65-6484-1531 • 電子メール: asiasales@flexco.com

その他Flexco 社の所在地と製品についてはwww.flexco.comをご覧ください。

©2011 Flexible Steel Lacing Company. Flexco® is a registered trademark. 02-15. For Reorder: X3835

