



アスウィル エアークション・メーカー／エアークション・メーカー バブル 専用

エアークションフィルム／エアークションフィルム バブル

品番 ACF80/ACF100/ACF150/ACFA80/ACFA100/ACFA150/ACFL8020/ACF8025/ACF8030/
ACFLA8020/ACFA8025/ACFA8030/ACB2230/ACB4230/ACB4330/ACB4430/ACB6230/
ACB8230/ACBA2230/ACBA4230/ACBA4330/ACBA4430/ACBA6230/ACBA8230

取扱説明書

お買い上げいただき、まことにありがとうございました。この取扱説明書をよくお読みのうえ、正しくお使いください。この取扱説明書は、いつでも見ることができる場所に必ず保存してください。

ご注意

- この製品は厳重な品質管理と検査を経て出荷しておりますが、万一故障または不具合がありましたら、お買い上げの販売店までご連絡ください。

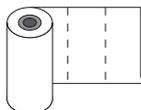
△ ご使用上の注意

- エアークション・メーカーの取扱説明書の注意事項をお守りの上、ご使用ください。
- 直射日光の当たらない所に保存してください。

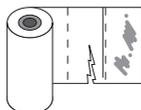
エアークション製作の仕方 詳しくはエアークション・メーカーの取扱説明書をご参照ください。

故障の原因になるため、絶対にお守りください

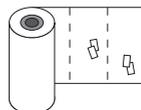
使用禁止物を加熱ローラーに挟まないでください



当社指定フィルム以外のフィルムや物



破れていたり汚れているフィルム



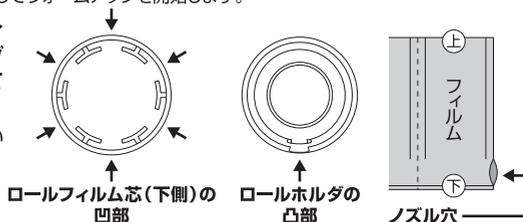
袋内部に異物が入っているフィルム



使用済みフィルムの再利用はしない

高さ600mm以上のエアークションを製作する際は、必ずエアークション・メーカーに「エアークション・メーカー ベース(別売)」を取り付けてからご使用ください。

- 1 エアークション・メーカーの電源スイッチを「入」にしてください。
 - レディランプが緑色に点滅し、電源ランプが赤色に点灯してウォームアップを開始します。
- 2 本体のロールホルダに製作したいロールフィルムを正しく設置してください。ロールホルダの凸部とロールフィルム芯の凹部を合わせて固定してください。
 - フィルム最下部に送風ノズル挿入用のノズル穴が開いていることを確認してください。
- 3 レディランプが緑色に点灯するまでお待ちください。
 - ウォームアップが完了するとレディランプが緑色に点灯してクッション制作準備完了をお知らせします。
- 4 ファンボリュームを適切な位置に回してください。
 - 空気量の目安はエアークションの張り具合を見てください。また製作中はフィルムゲート近辺まで空気が入るようにファンボリュームを調整してください。
 - 空気量が足りないときエアークションは緩衝材としての機能が低下します。ファンボリュームを調整して空気量を増やしてください。
 - 空気量が多すぎるとロール部まで空気が注入されてしまい、フィルムの送り速度に影響が出ます。空気量を調整して空気量を減らしてください。



ファンボリュームの設定位置は別紙「ファンボリューム推奨設定表」をご参照ください。

※推奨値から大幅に外れた値で製作するとフィルム詰まりや圧着不足、機械の故障等を招く恐れがあります。

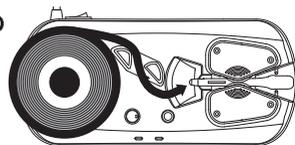
5 ロールホルダに設置したロールからフィルムを伸ばし、フィルムゲートの間に右図のようにフィルムを通してください。

6 フィルム最下部の送風ノズル挿入用のノズル穴を広げ、送風ノズルが入りやすいようにしてください。

- 穴の部分をごすることでノズル穴が広がりやすくなります。

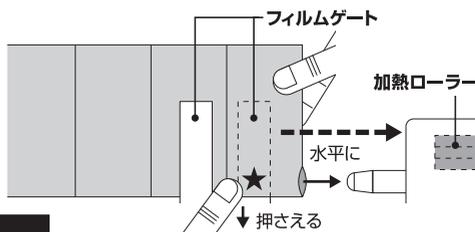


ノズル穴に送風ノズルを入れる際、左図のようにフィルム下端をカットすると、よりスムーズに入るようになります。



7 フィルムのノズル穴に送風ノズルを挿入し、図の★の位置を下に押さえながらフィルムを加熱ローラー部まで水平に引っ張り、フィルムが加熱ローラーに巻き込まれる位置までもってきてください。

- 加熱ローラーに巻き込まれる位置までフィルムを水平に引っ張ってください。
- 加熱ローラー部、加熱ローラーカバー部等は高温になっております。触らないようにしてください。



8 ACM03/ACMA03をご使用の場合は以下を行ってください。

スピードコントロールを適切な位置に回してください。

- スピードコントロールで速度を調整します。25 μ mフィルム、30 μ mフィルム、それ以外(20 μ mフィルム)の3種類で速度を調整します。
- 速度が速すぎると生産性は向上しますが熱圧着がうまくいかず、エアークッション製作に失敗する可能性があります。スピードコントロールを調整して速度を遅くしてください。
- 速度が遅すぎるとフィルムに熱がこもりすぎて溶かしてしまい、ローラーにフィルムのカスがついたりエアークッション製作に影響が出ます。速度を調整して速度を遅くしてください。

スピードコントロールの設定位置は別紙「スピードコントロール推奨設定表」をご参照ください。

※推奨値から大幅に外れた値で製作するとフィルム詰まりや圧着不足、機械の故障等を招く恐れがあります。

9 スタート/ストップボタンを押してください。

- 加熱ローラーが回転を始めます。●ファンボリュームが適切な位置にあることを確認してください。
- ACM03/ACMA03をご使用の場合はスピードコントロールが適切な位置にあることを確認してください。

10 フィルムが加熱ローラーに挟まれ送り出され、同時に空気が排出されたことを確認してください。

11 ファンボリュームを微調整しながらエアークッションを製作してください。

製作を止める時

12 製作中の機械をいったん停止させるために、スタート/ストップボタンを押してください。

- 機械が停止していること、空気が排出されていないことを確認してください。
- ACM03/ACMA03をご使用の場合は加熱ローラーが開いていることを確認してください。

13 フィルムゲートと加熱ローラーの間あたりにあるロールフィルムのミシン目に沿ってクッションを切り離してください。

14 フィルムを完全に加熱ローラーから排出させるために、再度スタート/ストップボタンを押してください。

- 加熱ローラーが回転し、フィルムが完全に排出されたことを確認してください。
- 長時間フィルムが加熱ローラーに挟まった状態にしておくと、フィルムが溶けて出火や故障の原因となります。速やかにスタート/ストップボタンを押してフィルムを完全に排出してください。
- フィルムが加熱ローラーに巻き付いてしまい、加熱ローラーが回転していてもフィルムが排出されない時は電源スイッチを「切」にし、一定時間おいて加熱ローラー部、加熱ローラーカバー部の温度が十分冷えた後に引き抜いてください。
- ACM03/ACMA03をご使用の場合はスピードコントロールを調整してからスタート/ストップボタンを押してフィルムを完全に排出してください。

15 排出後にスタート/ストップボタンを押して加熱ローラーとファンを止めます。

16 電源スイッチを「切」にし、本体からロールフィルムをはずしてプラグを必ず抜いてください。



- ACM03/ACMA03をご使用の場合はスピードコントロールを「0」に設定してから電源スイッチを「切」にしてください。

■製品についてお気づきの点がございましたら、カスタマーサービスセンターまでお問い合わせください。