

ワイドフォーマットラミネーター
1420MW 取扱説明書

1420MW VER1.0



1. 概要 :

1.1 製品説明

GWFS1420MW は、加工の安定性、機能性と使いやすさを追求した、ヒートアシストラミネーターです。

1.2 仕様

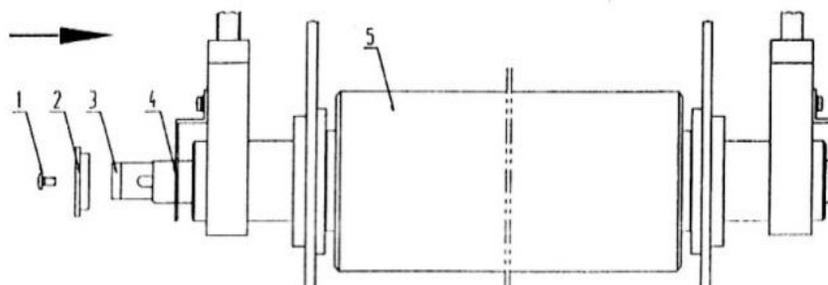
モデル品番	GWFS1420MW
最大フィルム幅	1430mm
速度	最高 9m/分
ラミネートタイプ	ロールT O ロール
加熱方法	赤外線ヒーター
上部ローラーの直径	130mm
最大厚さ	23mm
ウォームアップタイム	5-10 分
推奨温度範囲	40° C-50° C
最高温度	60° C
定格電圧	AC100V
消費電力	1500W
リバース機能	あり
レーザーの安全性	あり
フットペダルスイッチ	あり
重量	200KG

1.3 主な構成部品

構成部品	数量
本体	1 台
左脚	1 本
右脚	1 本
梁	3 枚
フットスイッチ (ペダル)	1 個
フィルムシャフト	5 本
アクセサリーボックス	1 箱

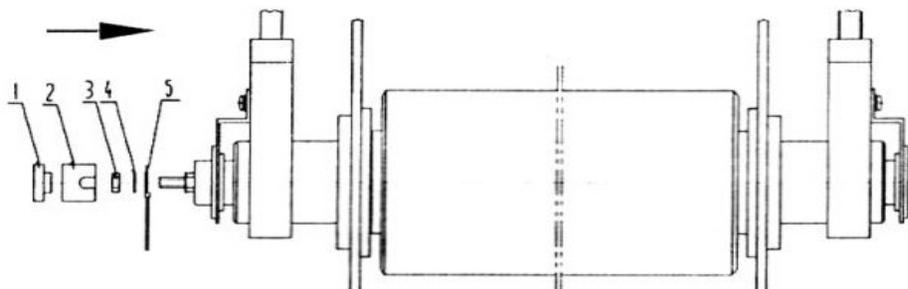


1.4 ヒーター管の取り付け方法 : ヒーター管取付の際は、必ず電源を切った状態で作業のこと



1. ネジ
2. ラバーマット
3. 加熱ヒーター
4. 加熱ヒーターラケット
5. ローラー

Step 2 : リード線の取り付け (下記を参照)

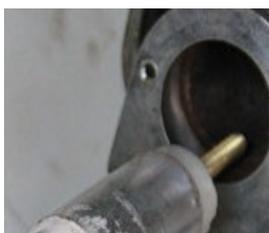


1. セラミックキャップ
2. セラミックパイプ
3. 六角ナット
4. ワッシャー
5. リード線



1.5 ヒーター管の取り付け方法（写真）：

注意：手袋をしてガラス管を持ってください。



1. ヒーターを上部ローラーに入れます。



2. 部品を順番に取り付ける



3. ネジを固定する



4. 白い断熱陶器を取り付けます。

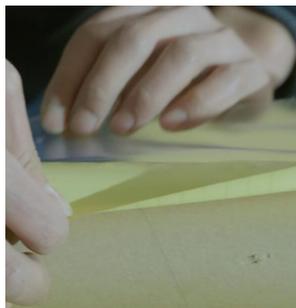


5. 磁器のキャップで覆います。
反対側も同じ。



2. 操作方法：

2.1 フィルムとメディアのセットアップ



1. フィルムとメディアをシャフトにセッし、機械に装着します。
*シャフトにプリントしてある目盛りをフィルムとメディアを同じ位置に合わせてセットすると簡単

2. 剥離紙をはがし、紙管に貼り付けます。
フィルムをローラーに通し、巻き取り装置まで引っ張り、フィルムを貼り付けます。

3. メディアをフィルムの位置に合わせ、ローラーの真下まで引っ張り、ローラーを下ろします。



2.2 機能/特徴：

フロントテーブル アイドラーテンションバー	使い方	サイドのネジでテンションローラーを回転または固定出来ます。		調整可能	歪の多い用紙や、薄い用紙の平面性を調整する事が出来ます。
	使い方	バーのたわみを調整します。 テーブルの下にある調整ネジを使用して、バーに張力を与え、バーをたわませて印刷物をより平面に保ちます。	 		



2.3 オペレーション

このシステムは、機械情報、ラミネート距離計算、工場設定（パスワードが必要）で構成されています。

2.3.1 各ボタンの機能

RUN/STOP ボタン: ボタンを押すとローラーが回転/停止します。3 秒間押すと、ラミネート加工データが閲覧できます。

つまみを押して解除します。

正転/逆転 ボタン: ボタンを押すと正転/逆転の切り替えが可能です。逆回転は、フットペダルで操作できます。

つまみ : 回すと加工速度の可変ができます。つまみを 3 秒間押すとヒートアシストの ON/OFF が出来ます。

リアコントロールパネルつまみ: つまみを押すとローラーが回転/停止します。回すと加工速度の可変ができます。

スリッター機能 : ノブを回して、刃の出し入れを行います。刃の取り扱いには、注意してください。怪我の原因になる場合がございます。





2.3.2 各ボタンの機能



Run/Stop ボタン

正転/逆転ボタン

つまみ



・2.3.3 LCD アイコン説明

System	機能	説明
	加熱、入り	「つまみ」を3秒押しとしてつまみを回すと加熱モードの入・切を交互に切り替わります。加熱モード切りの状態では温度を調整できません。
	加熱、切り	
	設定温度	設定された温度が表示されます。
	実温度	実際の温度が表示されます。
	最大ラミネート速度	この機械に設定されている最高速度が表示されます。
	スピード表示	スピードコントロールダイヤルで調整したスピードが表示されます。
	加工距離	前回のラミネーションの長さ
	1日の加工長さ	1日の総ラミネーションの長さ



2.3.4

(累計稼働データ)

ラミネーターを停止後、RUN ボタン押すと計算システムに入ります。

Date	Length(m)	Mins(min)	Times
2000-01-01	0	0	5
2019-03-11	0	0	3
2019-03-02	0	0	7
2019-02-25	0	0	0
2019-02-15	0	0	1
2019-02-13	0	0	0
2019-01-22	0	0	1
2000-01-01	0	0	1

注意：

1. システムは、1 か月のデータを自動的に保存し、それらは意図的に変更できません。

表示	表示内容
Date	ラミネートした日
Length(m)	1日のラミネーションの長さ
Mins	ラミネート時間 (分)
Times	ラミネート回数

2. データが画面で1ページを超える場合、つまみ回して次のページを確認します。つまみを押しして終了します。

GBC[®]



3. メンテナンス

毎日

- ・機械に硬いものを挟んでいないか、ローラーにフィルムの巻き付きや損傷していないかを確認してください。
- ・機械の各ボタンの作動を確認してください。
- ・セフティー装置の作動確認

週に一度

- ・機械の清掃

月に一度

- ・チェーンとギアを清掃して潤滑して下さい。
- ・漏電を防ぐために、電源とフットスイッチを点検してください。

必要に応じて

- ・電源を切って、ローラーを清掃します。

*イソプロピルアルコール（IPA）と糸くずが無い布を使用すると、落ちにくい汚れも除去できます。
機械上に、直接イソプロピルアルコールを滴下しないでください。



4. トラブルシューティング

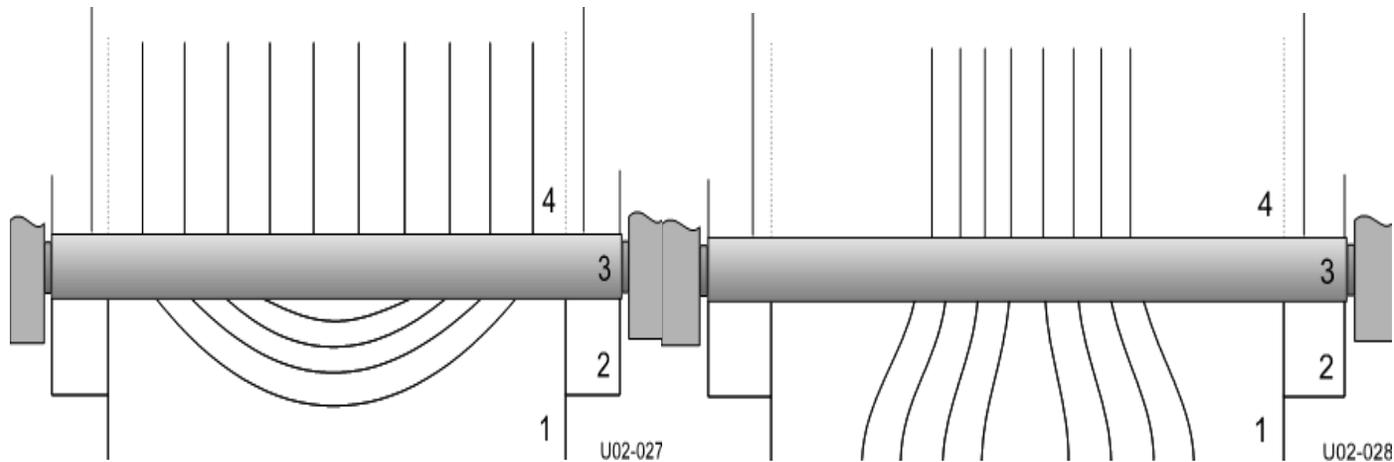
コントロールパネルの表示が通常と違う、又は表示しない	電源または緊急ボタンを確認してください。 ヒューズが切れてるかを確認して、切れていたら交換してください。
ローラーが回らない	セフティー装置が作動していないか確認して下さい。 モーターのギアの固定または、チェーンを調整する。 モーター本体または速度コントローラーが故障した場合は、モーターまたは速度コントローラーを交換してください。
ラミネートした物が白く見える	ローラー圧力を確認してください。 ローラー温度が低い場合は温度を上げます。 グラフィックの表面をきれいにして下さい。 フィルムに問題がある場合は、フィルムを交換してください。
気泡又は、浪打する	ローラーの圧力を調整します。 印刷物を平らにする。 速度を改善するか、温度を下げます。 印刷物にバックテンションをかける。
印刷物が蛇行する	ローラーの左右の圧力を調整します。
フィルムが皺になる	フィルムロールの張りを強くする。 温度を下げる。 ローラーが均一かどうか確認する。
ラミネートした物が強くカールする	フィルムロールの張りを弱くする。

5. 圧の調整

加工作業中、インフィードテーブル（2）上のメディア（1）、及び出力テーブル上の完成物（4）に、しわが観察されることがある。下の図は、メインローラー（3）により引き起こされるしわの数例と、可能な解決策です。

5.2 ローラー圧力が高いのでハンドルにて圧力を弱くします。

5.3 ローラー圧力が低いのでハンドルにて圧力高くします。



*調整後、結果を判断するため、数メートルは、加工して下さい。



保証とサービス

- ◇ 本製品の保証期間は購入日から1年です。
 - ◇ 保証期間中に正常な使用状態で、万一故障した場合には無償修理いたしますので、お買い求めの販売店、または弊社へご連絡願います。
 - ◇ 本マニュアルの記載内容は、品質改良のため、予告なく変更される場合がありますので、予めご了承ください。
1. 保証期間内でも次のような場合には有料修理となります。
 - a) 使用上の誤り、または改造や不当な修理による故障または損傷
 - b) お買い上げ後の取り付け場所の移動、落下、引越し、輸送などによる故障または損傷
 - c) 火災、地震、水害、落雷その他天災地変ならびに口外や異常電圧、その他外部要因による故障または損傷
 - d) 過酷な条件のもとで使用されて生じた故障または損傷
 2. 本書は日本国内においてのみ有効です。
 3. 本書は再発行しませんので、紛失しないように大切に保管してください。
 4. 補修用性能部品保有期間は製造中止後5年間ですが、5年以内でも同等機種との交換により修理対応とさせていただく場合もございます。
製造中止後5年を超えますと、修理対応を終了いたします。



アコ・ブランド・ジャパン株式会社

www.accobrands.co.jp