



1300
Extreme



操作マニュアル

Operator Manual



service@weldmaster.com
1-877-WELDMASTER
1-877-935-3627

1.0 溶接機の概要	1
1.1 使用可能な対象	1
1.2 警告標示の説明	2
1.3 電気および空気の要件	3
1.3.1 準備 – 電圧	3
1.3.2 電源供給	4
1.3.3 店舗空気供給	4
1.4 熱融着の原則	4
1.5 操作方法：目的と機能	5
1.5.1 メイン画面 – HMI 操作（ヒューマン溶接機インタフェース）	5
1.5.2 メニュー画面 – 溶接機能	5
1.5.3 パラメータメニューの選択	6
1.5.4 時刻メーター	7
1.5.5 レシピの設定	7
1.5.6 メンテナンスのお知らせ	7
2.0 推奨交換部品	7
3.0 溶接機仕様	8
3.1 特長	8
3.2 技術仕様	8
3.3 特長と機能	8
3.3.1 機構部	8
3.3.2 操作者コントロールセクション	9
3.3.3 空気圧系統	9
3.3.4 その他	9
4.0 部品の交換やメンテナンス	10
4.1 発熱体交換	10
4.2 メンテナンス	10
4.2.1 電気回路	10
4.2.2 ドライブシステム	11
4.2.3 エアフィルターの清掃/交換	11
4.2.4 鎖の締付と給油	12
4.2.5 くさびキャップの交換	12

目次（続き）

4.3	溶接機の調整.....	13
4.3.1	熱風システムの調整	13
4.3.2	取っ手の調整.....	14
4.3.3	組立部品の取付/取外し/調整	14
4.3.4	高温くさび熱システムの調整.....	14
4.3.5	上部溶接ローラー速度の調整.....	16
4.3.6	輸送、仕様および保管.....	17
4.3.7	技術要件.....	17

1.0: 溶接機の概要

1.1 :使用可能な対象

T-300 は、溶接可能な熱プラスチックシールを加熱するために意図された回転式熱風溶接機です。下記のような対象に使用可能です。

ビニール (PVC) ラミネートとコート加工された布
ビニール (PVC) およびポリウレタン (PU) フィルム
ポリウレタン (PU) とポリプロピレン (PP) コート加工された布
ポリエチレン (PE)
可塑性ゴム (TPR) フィルムと布
不織ポリエステル、ポリプロピレン
様々なヒューズテープ
溶接可能な革ひも
固定した突出した製品

製造業者は下記の内容 以外 でのご使用はご遠慮下さい。

これらの溶接機の他の用途
作動中の任意の安全ガード除去
溶接機の不正な変更
メーカーによって承認されていない交換部品を使用すること

適正な訓練技術者のみが溶接機の操作、および/または定期的なメンテナンスや修理を行うことができます。

注： メーカーは、任意の損傷や溶接機のいずれかの不適切な使用から発生する怪我の責任を一切負いかねます。

1.2: 警告標示の説明

いくつかの異なる警告標示が Miller Weldmaster T-300 に貼られています。これらの標示は、溶接機使用において、潜在的に危険な操作者に危険を警告するものです。これらの標示を把握しておきましょう。



(図 01) 注意：高熱

注意：高熱 (図 01)

「注意：高熱」標示が高熱面の近くのガードに貼られています。



(図 02) 危険：ピンチポイント

危険：ピンチポイント (図 02)

「危険：ピンチポイント」標示は、任意の潜在的なピンチポイントの近くに貼られています。溶接機実行中にこれらのセクションの近くに体の一部を置かないで下さい。



(図 03) 注意：溶接機の電源を切る

注意：溶接機の電源を切る (図 03)

「注意：溶接機の電源を切る」標示は、キャビネットの開口部とすべてのアクセスパネルの近くに貼られています。感電を防ぐために、溶接機の電源は、常にキャビネットのドアが開く前に切断されている必要があります。



(図 04) 警告：手を近づけない

警告：手を近づけない (図 04)

「警告：手を近づけない」標示は、ヒーター組立部品上に貼られています。問題ややけどを防ぐために、いつでもあなたの手の位置に注意して下さい。

1.2: 警告標示の説明（続き）



(図 05) 警告：高温の空気

警告：高温の空気(図 05)

「警告：高温の空気」標示は、ヒーター組立部品上に貼られています。



(図 06) 注意：電気

注意：電気(図 06)

「注意：電気」標示は、電気部品が含まれているエリアの近くに貼られています。

1.3: 電気および空気の要件

1.3.1: 準備 – 電圧

1. 電源は、230V、25 amp、50/60Hz か 400V、16 amp、50/60Hz であることを確認します。溶接機が作動しているときに、圧力供給が 120 PSI (8.3bar) にまで達します。
2. 溶接機の電圧と電流は、上記の仕様に特化していることを確認します。
3. 適切なアース接続は、溶接機上に設けられた接地端子になされなければなりません。
 4. 溶接機の操作の前に、溶接機の周囲が可燃性の破片を含まないことを確認して下さい。
使用中は、有資格者が溶接機近くにいる必要があります。
5. 緊急時には、緊急停止ボタンを押して下さい。

1.3: 電気と空気の要件（続き）

1.3.2: 電源供給

利用可能な様々な形式のコンセントがあるため、コードはプラグに含まれません。よって、あなたの電気技術者があなたの電源コンセントに合った形式の プラグインを取り付ける必要があります。あなたの電源コードがあなたの電源に、組み込みされるように選択することができます。あなたの電気技師が ON/ OFF スイッチとジャンクションボックスを使用することをお勧めします。

MillerWeldmaster T-300 は、以下の電氣的要件のいずれかが必要です。

■ **25Amp – 単相 – 230 ボルト**

16Amp – 単相 – 400 ボルト

1.3.3 店舗空気供給

MillerWeldmaster T-300 は、あなたのお店の空気供給への迅速な接続と切断を可能にするため、店内空気供給バルブが含まれています。違った形式の送気管コネクタのため、雄型のクイック接続は含まれていません。あなたは雌型クイック接続と一致するために、4 分の 1 インチ NPT（ナショナルパイプねじ）と雄型クイック接続を選択するでしょう。**MillerWeldmaster T-300** は、以下のお店の空気の要件が必要です。

120 psi で 5cfm の最小

8.3 バーでは 140 リットル／分を超えない

インラインの水や汚れの区切り

1.4: 熱融着の原則

熱：

温風暖房システム：溶接作業に必要な熱は、熱要素覆いの内側に位置する一つの発熱体により電氣的に作成されます。内部エアーコンプレッサーは、熱要素の上に空気を圧送し、高温空気ノズルを介して熱を運び、溶接されるべき材料に熱を加えます。熱風温度は、37 から 730 度摂氏（100 から 1350 度華氏）の範囲です。

高温くさび熱システム：電氣的にくさびを加熱するために 4 カートリッジの熱要素を使用しています。高温くさび温度は、37 から 490 度摂氏（100 から 915 度華氏）の範囲です。

速度 ： 溶接ローラーの速度は、材料が溶接されるために熱が適用される時間を決定します。設定速度が遅ければ、より多くの材料が加熱されます。速い速度の設定は、より少ない材料が加熱されます。依然として完全な溶接を達成しながら、最高の溶接を達成するために、最小量の熱が材料に適用されるべきです。あまりにも多くの熱は、材料の歪みの原因となります。十分な熱は、溶接から材料を防ぐことができます。

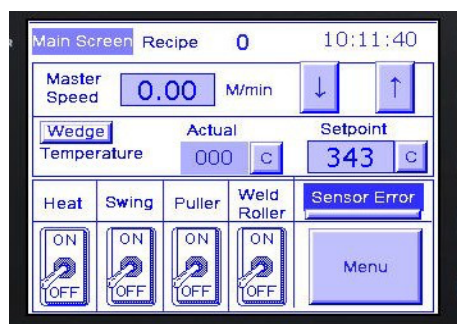
圧力： 溶接ローラーの圧力は、溶接プロセスを完了するために一緒に加熱された材料を圧縮します。

要約

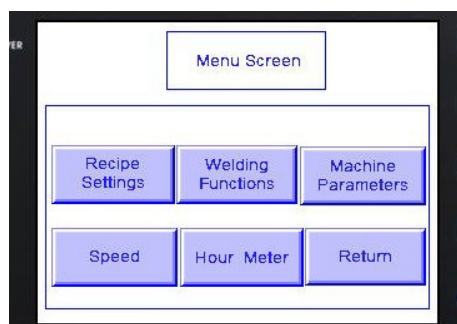
熱、速度、ローラー圧力の組み合わせが正しければ、適切な溶接縫目を達成することができます。

1.5: 操作方法:目的と機能

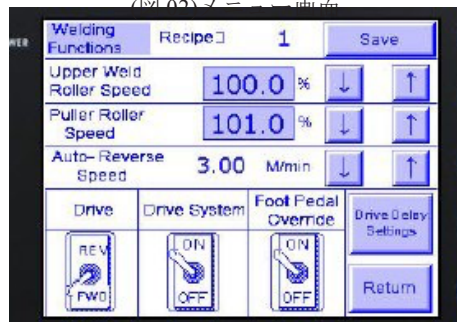
1.5.1 : メイン画面 - HMI 操作



(図 01)メイン画面



(図 02)メニュー画面



(図 03) 溶接機能

- **レシピ番号** : これは、熱さと様々なタイプの布の溶接するために使用される高速のパラメーターの特定の組み合わせです。これは、現在の溶接機上で使用しているレシピを示しています。0 から 24 までレシピ設定が可能。熱を変化させるために、レシピの ON / OFF スイッチは、OFF の位置になければなりません。

溶接機 速度 : 溶接ローラーの速度です。速度は、上下の矢印を押すことによって調整することができます。各ボタンの増加にプッシュまたは分速 0.01 メートルで速度を低下させます。あなたは 1 秒間ボタンを押したままにすると、それが増加または分速 0.1 メートルでスピードが低下します。

実際の温度 : 溶接機の現在の熱さです。

温度設定ポイント : 溶接機が熱プラスチックを溶接する目的の熱さです。

熱スイッチ : ON / OFF の温度調整を回すためのもの。

熱スイングボタン : ON / OFF ヒートスイングをオンにします。これが OFF に設定されている場合、スイングアームはスイングしません。

取っ手スイッチ : アウトボード取っ手の ON / OFF を切り替えます。取っ手は上の位置に残り、時に OFF の位置に電源が入りません。

1.5.2: メニュー画面 - 溶接機能

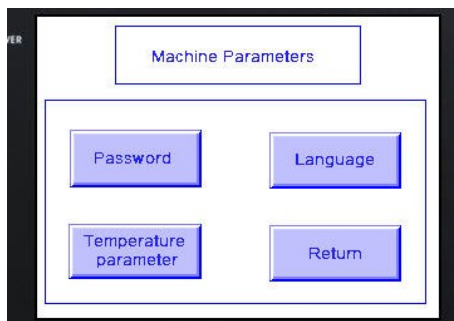
この画面 (図 03) は上部ローラーと取っ手ローラーの速度の割合を調整します。ローラーのすべてが同期している場合には、速度が 100.0%を示しています。個々のローラーの速度を変更するには、パーセント年齢を調整します。ローラーの実際の速度は、溶接機速度の表示画面を確認することができます

自動逆回転 : 溶接機は、溶接を停止したときに、ローラーの逆回転速度を調整します。この関数は逃した溶接を最小限にし、完璧な製品を作ることです。上下の矢印が増加し、逆速度を下げます。

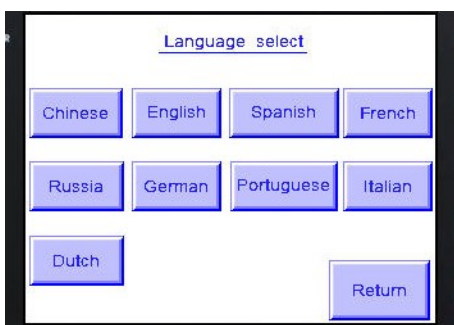
ON / OFF スイッチ : ドライブ FWD/ REV、ドライブシステムの ON / OFF、フットペダル補助手動装置 ON / OFF スイッチは、ON / OFF 機能を ON にするために使用されています。



(図 04) 遅延設定



(図 05) パラメータメニューの選択



(図 06) 言語



(図 07) レシピ設定

■ 遅延設定値：縫い目内の空隙を無くすために使用

□ ドライブ開始遅延時間：フットペダルが踏み込まれると、ドライブの開始遅延時間が設定値に到達するまで回転する溶接ローラーを遅らせます。ドライブ開始遅延時間は、希望の設定に操作者によって調整されます。

□ ドライブ停止遅延時間：フットペダルが解放されると、溶接ローラーはローラー停止遅延時間が設定値に達するまで稼働し続けます。ローラー停止遅延時間は、希望の設定にオペレータによって調整されます。

□ 自動リバース時間：フットペダルが解放されると、溶接ローラー停止遅延まで逆方向に回転します時間が設定点に到達したと自動リバース時間が設定点に達しています。オートリバース時間は、希望の設定にオペレータによって調整されます。

1.5.3: パラメーターメニューの選択

このボタンが押されるとパスワードを入力する必要があります
初期設定のパスワードは 12345678 です。

言語：需要に応じて言語を選択できます。

パスワードの変更：溶接機管理者は、溶接機の 8 桁のパスワードを変更することができます。

温度パラメータ：PID（比例積分微分）の値を調整します。

KP = 比例係数

TI = 積分時間

TD = レートの時間

ハイテック温度リミット = 機械の最高加熱温度。実際の温度がこの制限外であると、機械が自動的に加熱を停止します。

過温度アラーム = 実際の温度が過温度アラーム温度よりも高い場合、操作者に通知画面上で警告します。

MAX 電力出力 = 加熱システムへの出力電力量を制限します。

注： 熱システムに使用、熱風や高温くさびによる機械に保存された二つの異なる PID パラメーターがあります。1 秒間、初期設定を押すと PID は、工場出荷時の設定に戻ります。



1.5.4: 時刻メーター

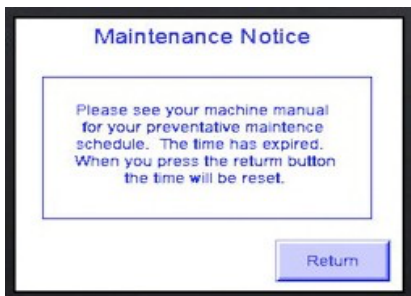
時刻メーターは、熱システムが ON の合計時間をカウントします。

1.5.5: レシピの設定

規定要因を変更する場合は、[保存]ボタンを押すと、選択したレシピに調整設定を保存します。

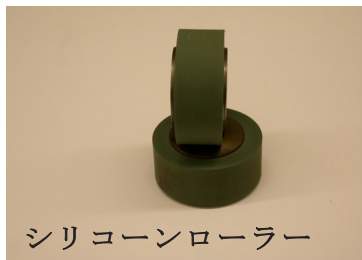
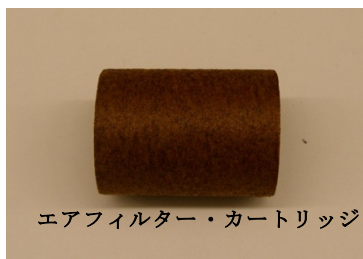
1.5.6: メンテナンスのお知らせ

メンテナンス画面は、時間上の溶接機の 50 時間毎にポップアップ表示されます。この通知は、おそらく何らかの予防保守のため、あなたの操作マニュアルを参照するためにリマインダーとして機能します。この操作マニュアルのメンテナンスの章を参照して下さい。



2.0:

MillerWeldmaster T-300 中古スペアパーツの次の量を維持するお勧めします。



注：メーカーは、任意の損傷や、この溶接機のいずれかの不適切な使用から発生する怪我の責任を一切負いません。

3.0: 溶接機仕様

動作の原理

T-300 は、熱風により熱可塑性織物またはフィルムを溶接する熱溶接機です。または高温くさび、完全に熱可塑性材料を封止するための圧力、一貫した速度、正確な温度を適用することを紹介します。

3.1: 特長

複数のサイズのテント、インフレーターボート、バナー、防水シート、日よけ等の制作に適しています。

使いやすい HMI は、操作者が簡単に多種多様な製品のために溶接機を調整することができます。

自動制御温度コントローラー は、システムが正確に製造された製品に熱を供給することを可能にします。

デュアルペダルコントロール は、効率よく長時間簡単な操作が可能になります。自動逆回転機能は、溶接機が空隙のない縫い目で開始および停止することができます。

3.2: 技術仕様

アンプ定格 = 230 ボルトで 25 amp / 400 ボルトで 16 amp

定格電力 = 4000W

定格電圧 = 230vAC, 50/60hz or 400vAC, 50/60hz

最大温度 = 1350°F (730°C)

一般的な空気圧 = 120psi (8.3 bar)

溶接機速度 = 3 フィート/分 80 フィート/分 (1m/分から 25m/分まで)

全体の寸法 = 69 インチ x 26 インチ x 58 インチ (1,750 mm x 650 mm x 1,450 mm)

溶接幅 = 5mm から 50mm まで

最大ノイズ = 70dbA

純重量 = 730lbs (330kg)

電気文書番号: T3F-010015 から 0109-1200 (資料番号は、溶接機のシリアル番号です。この番号は、溶接機のシリアルタグに記載されています)

3.3: 特長と機能

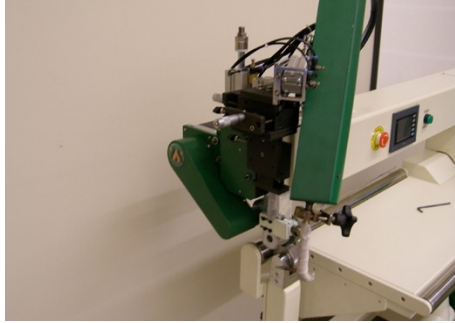


取り外し可能なローラーテーブルトップスイングアーム

3.3.1: 機構部

取り外し可能なローラーテーブルトップ: ローラーテーブルトップ組立部品は、縁仕上げ、縁、および一般的な縫い目塗布、パネリング用途に使われます。

スイングアーム: 製品は形状、曲線、縫合部のチューブが含まれている場合に使用されます。



熱源、上部ユニット、熱システムの調整組立部品



ControlPanel,Poweron-off,EmergencyStop

3.3.1:機構部(続き)

熱源:

- 熱風 - 発熱体覆いは、発熱体と熱電対が含まれています。
- 高温くさび - 高温くさび先端が発熱体と熱電対が含まれています。

上部ユニット：上部溶接ローラー上下運動

熱システムの調整組立部品：高温エアノズルやくさび先端の精確な位置合わせが可能になります。

外側生地取っ手組立部品：平らな縫い目を作りながら、材料取り扱いと操作者をサポートします。

3.3.2: 操作者コントロールセクション

コントロールパネル：HMI（ヒューマン溶接機インターフェース）デジタルタッチスクリーンを使用すると、システム制御を設定することができます。

電源 ON/OFF ボタン：電源ボタンは ON と OFF の溶接機を切り替えます。

緊急停止：非常停止ボタンが押されると、緊急時に溶接作業を停止します。

3.3.3: 空気圧系統

圧力調整器：空気中の水分や汚れを除外します。圧力調整器は、溶接機への圧力を調整します。時計回りに回転させることにより圧力を増加させ、反時計回りに回転させることにより、値を減少させます。

電磁弁：エアシリンダの動作を制御します。

圧力計：圧力設定を表示するために使用されます。上部溶接ローラーゲージは、上部溶接ローラーの圧力設定を表示するために使用されます。

エアシリンダー：上部ユニット/取っ手エアシリンダーは、溶接ローラーと取っ手ローラーを開閉するために使用されています。熱システムシリンダーは、熱システムのスイングインとスイングアウトを制御します。

取っ手圧力限界制御：調整手順のセクション 4.3.2.を参照して下さい。

3.3.4: その他

電源回路ブレーカー：完全な溶接機の一般的な電源の保護制御に使用します。

右側のペダル・スイッチ：溶接ローラの昇降、溶接ローラと取っ手の開閉を制御します。（取っ手スイッチがオンの場合）

左ペダルスイッチ：継ぎ合わせ作業の開始と停止を制御します。

4.0 :



1.保護カバーを緩める



2.緩めて外す



3. ボルト固定を外す



4.上部のボルトを緩める

4.1: 発熱体交換

警告！ 操作者は、先に進む前に、溶接機の電源を切断する必要があります。

1. 発熱体の枠から保護カバーを緩め、取り外します。
2. 発熱体の枠の前部の周りグラスファイバー断熱材を開梱します。断熱材の取り扱いには、アイコンタクトを避けるために注意が必要です。
3. 所定の位置に発熱体覆いを保持するブラケットに2本のボルトを緩め、取り外します。
4. 枠内の発熱の固定ボルトを外します。
5. 電気リードを固定発熱体に2上側の止めネジ（各側に1）を緩め、リード線を取り外します。
6. 垂直に発熱体を引き出します。
7. 逆の手順に従って、新しい発熱体と古い発熱体を交換して下さい。発熱体を再インストールする場合は、発熱体への枠の-slotキーを合わせるようにして下さい。

注： ガラス管は容易に破壊されやすく、既に壊れている場合もあるので、十分に注意して下さい。

4.2: メンテナンス

4.2.1: 電気回路

1. 部品やコンポーネントを交換する場合は、元のまたは元の型と同等のものと同じ型の一部、または部品を使用する必要があります。元の機器の交換部品は、MillerWeldmaster が認可した代理販売店及びまたは MillerWeldmaster を通じて購入する必要があります。
2. 電気キャビネットは、半年ごとに洗浄しなければなりません。適切に電気キャビネットの清掃をして下さい。圧縮空気やブローガンを用いて、電源を切断、優しくエリアからほこりやごみを清掃電気部品と制御キャビネット全体に空気を吹き込んで下さい。

3. PLC、表示・操作パネルの損傷を防ぐために、電源が入っている時には、決して PLC と表示・操作パネルの接続ケーブルの電源を抜かないで下さい。
4. もし、削除することはできない何らかの障害がある場合は、すぐに MillerWeldmaster のサービス部門に連絡して下さい。

4.2.2: ドライブシステム

1. ドライビングスプロケットが外れたり緩めたりしているかどうかを確認して下さい。
2. チェーンがあまりにも緩んでいないか確認して下さい。必要に応じて締めて下さい。
3. ノズルと、溶接ローラーの中央に平行であるかどうかを確認して下さい。そうでない場合は 4.3.1 項に従って調整しなければなりません。
4. 上部ユニットの上下の動きが滑らかであるかどうかを確認します。

注：適切に溶接機を維持しないと、機械がうまく機能しない場合があります。
ご質問は MillerWeldmaster までお問い合わせ下さい。

4.2.3: エアフィルターの清掃／交換(熱風機用)

The MillerWeldmaster -T は、加熱素子への空気の流れを供給する外部の空気圧縮機を有します。エア・フィルター・カートリッジの定期的な清掃や交換に十分な空気の流れを維持することが必要です。空気の流れが不十分な気流または任意の不純物が熱素子の寿命を短くします。

【毎週のエアフィルターカートリッジの清掃】

溶接機製品の周囲の状況が汚れている場合は、週に 2 回エアフィルター・カートリッジを清掃することをお勧めします。

1. カートリッジのエンドキャップを緩めて、エアフィルターを取り外します。
2. エアフィルター・カートリッジを取り出します。
3. ブレーキクリーナーまたはエーテルを多量に含有する製品を使用して、内側からエアフィルターカートリッジをスプレーします。
4. 店の空気で内側からエアフィルター・カートリッジを吹き付けてエアフィルターカートリッジを乾燥させます。
5. 内部エアコンプレッサにエアフィルターカートリッジとエアフィルターカートリッジのエンドキャップを取り付けて、締めます。

【3～6 ヶ月に一度エアフィルターカートリッジの交換】

本番地域の周囲の状況が汚れている場合は、毎月エアフィルターカートリッジを交換することをお勧めします。

1. エアフィルターカートリッジのエンドキャップを取り外します。
2. エアフィルターカートリッジを取り出します。

3. 新しいエアフィルター・カートリッジの部品番号は 330297 です。
4. 内部の空気圧縮機の上にエアフィルター・カートリッジとエアフィルター・カートリッジのエンドキャップを再インストールします。

4.2.4: 鎖の締付と給油



3. エンドキャビネットのカバーを取り外す



4. 下梁の端のキャップを外します。



5. うち取っ手カバーと溶接を削除



3. 枠カバーを緩め、取り外します

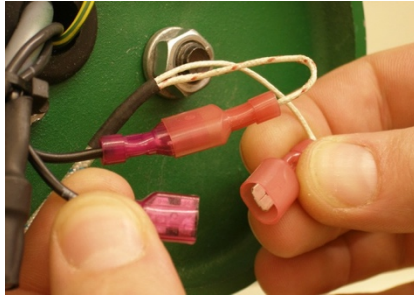
The Miller Weldmaster T-300 は、溶接ローラーとプーラーローラーを駆動するために使用される複数の鎖を有します。困難なメンテナンスではないので、鎖の過度の腐食、錆、または汚れがないことを確認するために、年に一度点検を行って下さい。また、任意の緩みやたるみのために検査して下さい。必要に応じて、90 ワットギアオイル、80 ワットで年に一度鎖に注油して下さい。

1. OFF の位置に回路ブレーカーを ON にします。
2. 電源から電源コードを抜いて下さい。電源コードは、ハードワイヤードである場合、接続箱での電力供給を遮断します。
3. エンドキャビネットのカバーを外し、鎖を点検します。必要に応じて鎖に保守を行って下さい。
4. 下梁にエンドキャップを外し、鎖を点検します。必要に応じて鎖に保守を行って下さい。
5. 取っ手カバーと溶接ローラー上部ユニットカバーを取り除きます。必要に応じて鎖に保守を行って下さい。

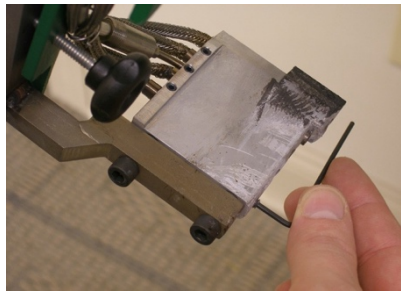
4.2.5: くさびキャップの交換

1. OFF の位置に主回路ブレーカーを切り替えることで、溶接機の電源を切して下さい。
2. くさびを扱うことができる温度まで冷却していることを確認して下さい。
3. 枠カバーを緩め、取り外します。
4. 熱電対くさびワイヤー上の雌型リードから雄型を取り外します。
5. くさびの側にある 2 本の固定ネジを緩めます。
6. 背面取り付けブラケットの両方のボルトを外し、くさび組立部品を取り外します。
7. 上記の手順を逆に新しいくさび組立部品をインストールします。くさびの背面にボルトを締付ける際にくさびがそれにいくつかの "浮き" を持つように、回転の 1/8 で緩めます。

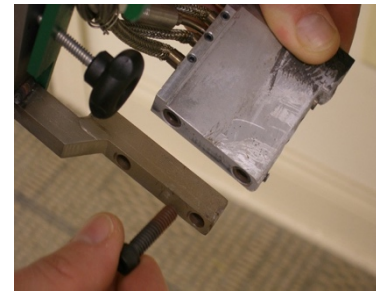
4.2.5: くさびキャップの交換(続き)



4. 雌型リードから雄型を抜く



5. 2本の固定ネジを緩める



6. 後ろから両方のボルトを外す

4.3: 溶接機の調整

4.3.1: 高圧熱風システムの調整

熱空気を回し初めて、希望の温度に設定します。溶接ローラー・ペダルを係合させることにより閉位置に溶接ローラーを設定します。

1. ノズル位置を左から右、ドライブフットペダルを係合させることにより、これを確認して、ノズルの先端を見ます。それは溶接ローラー上で左から右に移動し、中央に配置されるべきです。問題がなければ、次の調整工程に移り、そうでない場合は、右ロックダウンノブに左を検索し、2回転で緩めます。そうすれば、左から右へマイクロメートルの調整ができるようになります。次に、操作者と目の高さの周囲に配置され、マイクロメートルを左から右に移動します。マイクロメータノブを左から右に回転するので、その数値はノズル先端を移動し増加しています。マイクロメータノブを左から右に回転ので、その数値が右に、ノズル先端を移動し、減少しています。ノズルは、溶接のローラーを中心にした後、ロックダウンノブに、左から右へ下に締めます。

2. ノズルの位置を上下に、ドライブのフットペダルを係合させることにより、これを確認して、ノズルの先端を見ます。次の調整工程に進む場合は、2の溶接ローラーのピンチポイントを指し示す必要があります。そうでない場合は、高さのロックダウンノブを見つけて、2回転で緩めます。そうすることによって、私たちは高度マイクロメータノブを調整することができます。高度マイクロメータノブは下向きの熱システムの底部に位置しています。その数値が増加しているマイクロメータノブを回転させると、ノズル先端を発生させます。その数値が減少している高度マイクロメータノブを回転させると、ノズル先端が低下します。ノズルが整列された後、高度ロックダウンノブを下に締めます。

注：熱が変更されたときにノズル先端がダウンしているかを上に移動します。100度以上の熱変化した後、ノズル先端の高さを確認して下さい。

4.3.1: 高圧熱風システムの調整（続き）

3. あなたのノズルの深さは、お使いの溶接ローラーのピンチポイントから約 $\frac{1}{4}$ ～ $\frac{1}{2}$ インチ（0.635cm～1.27cm）である必要があります。ドライブフットペダルを係合させることにより、これを確認して、ノズルの先端を見ます。ノズルが整列されている場合、テスト溶接を行います。そうでない場合は、深さのロックダウンノブを見つけて、2 回転で緩めます。そうすることによって、深マイクロメータノブを調整することができます。デプスマイクロメータノブは、布の流れの方向に面する熱システムの背面に配置されています。その数値が増加している深マイクロメータノブを回転させると、より近く、溶接ローラーにノズル先端を移動します。その数値が減少している深マイクロメータノブを回転させ、離れて、溶接のロール ERS からノズル先端を移動します。ノズルが整列された後、深マイクロメータノブを下に締めます。ノズルが整列されてから、テスト溶接を行います。

4.3.2: 取っ手の調整

- 1 . 所定の位置のテーブル組立部品を使って、材料取っ手の所望の高さを実現するために、鋼の襟とロックナットを使用することにより、素材の引き手の高さを調整します。
- 2 . それはわずかにステンレス鋼ローラに触れられるまで、ほとんどの用途のための材料の牽引ホイールは、第調整されるべきです。
- 3 . 次の調整衿半回転反時計回りに回して若干低い取っ手ホイールを調整します。これは、合わせ面の完全な接触を確保します。

4.3.3: 組立部品の取付／取外し／調整

- 1 . 操作者の右にある 2 つの黒いノブを緩めることから始めます。（これらのノブの除去は必要ありません）
- 2 . 次に、溶接機の引き手側に回します。材料取っ手の下に、以前に緩めたファスナーと同様に 2 つの黒いノブがあります。テーブル組立部品の重量を支えながら、これらのノブを取り外します。
- 3 . 最後に、裏面（取っ手側）を通して、溶接機の首部分からテーブル組立部品を持ち上げて引き出します。

4.3.4: 高温くさび熱システムの調整

開始する前の注意：くさびは少し緩くしてある（遊びの $\frac{3}{16}$ インチ）必要があります。
0 にマスタースピードを設定し、溶接ローラーを閉じて開始します。

4.3.4: ホットウェッジ熱システムの調整（続き）

【最初の調整工程】

くさびアームが揺動し、前方駆動する場合は、調整ピンポイントがくさびアームの凹部に合っている必要があります。ドライブフットペダルを係合させることにより、これを確認して下さい。これが OK であれば、第二の調整工程に進んで下さい。そうでない場合は、くさびアームの上に中心の調整ノブを見つけて、調整ピンが凹部に収まるまで、中心の調整ノブを緩めて、あなたが1/4交互にローレットシャフトを回転させることができるようになります。適切な調整が達成されたとき、中心の調整ノブを締めます。

【第二調整工程】

くさびの先端が溶接ローラーのピンチポイントと同じ高さでなければなりません。ドライブフットペダルを係合し、くさびの先端を見て、これを確認して下さい。これは、最初の上部または下部溶接ローラーに触れることなく溶接ローラーのピンチポイントにまっすぐにドライブするようにします。同時に時間、くさびの傾きを確認する必要があります。左先端が高いか、右先端よりも低く配置されていないことを確認して下さい。あなたは、溶接用ロールを目の高さを取得することによって、これを検査しなければなりません。これらが OK であれば、第三の調整工程に進んで下さい。そうでない場合は、高さのロックダウンノブを見つけて、2 回転緩めます。これは高さマイクロメータノブの調整ができるようになります。その数値が増加している高さマイクロメータノブを回転させると、くさびが発生します。その数値が減少している高さマイクロメータノブを回転させると、くさびが低下します。傾きを調整すると、左チルトノブと右チルトノブを緩め、締めの組み合わせを必要とします。くさび先端の高さと傾きが整列された後、高さのロックダウンノブを下に締めます。

【第三調整工程】

くさびの先端は右に左に整列し、ローラーを中心とする必要があります。ドライブフットペダルを係合させ、それが前進駆動した後、先端がローラーを中心とされているかどうかを監視することで、これを確認して下さい。大丈夫であれば、第四調整工程に進んで下さい。そうでない場合は、左/右ロックダウンノブを見つけて、2 回転で緩めます。これは左/右マイクロメーターノブを調整できるようになります。左/右マイクロメータノブの数値を減少させるために回転させて右にくさびを移動します。左にくさびを移動し、左/右マイクロメータノブの数値を増加させるために回転させます。くさび先端が溶接用ロールを右に左に位置合わせした後に、左/右ロックダウンノブを下に締めます。

【第四調整工程】

くさびの先端が溶接ローラーと直角になる必要があります。ドライブフットペダルを係合し、くさびの頂面を見て、これを確認して下さい。溶接用ロールと均等にくさびが直角であることを参照して下さい。これが適切に整列されている場合は、第五調整工程に進んで下さい。そうでない場合は、少し、くさび取り付けボルトを緩め、わずかに所望の方向に全体の熱システムを回転させ、くさび取付ボルトを締めます。再びくさびの直角度を確認して下さい。くさびは、直角になるまで繰り返し続けます。

4.3.4: 高温くさび熱システムの調整(続き)

【第五 調整 工程】

最後のステップは、くさびの深さと関係します。くさびと溶接ローラー間の接触を確認するために、ドライブフットペダルを係合させることにより、この調整を確認して下さい。接触が十分でない場合、くさびはかろうじてローラーに触れます。これは材料を通しての熱伝達の欠如があるようになります。あまりにも多く接触している場合は、くさびローラーとくさびの上部旋回ユニットと接触します。これは、くさびの縫合の際、溶接のローラーに吸い込まれるようになります。適切に整列された場合は、上の熱スイッチを ON にし、テストの溶接のために設定します。そうでない場合は、深さのロックダウンノブを見つけて、2 回転緩めます。これは、マイクロメータノブの深さ調整を可能にします。数値を増やすにマイクロメータノブを深く回転させ、バック離れて、溶接ローラーからくさびを移動します。数値を小さくするデプスマイクロメータノブを回転させると、溶接ローラーの方にくさびを移動します。正しく揃うと、奥行きのロックダウンノブを下に締めます。ヒートの電源を入れ、テスト溶接用に設定を ON にします。

4.3.5: 上部溶接ローラー速度の調整

T- 300 は、上部ウェルドローラー速度調整を持ち、それによって、より低い溶接ローラー上部の溶接ローラーの同期を変化させることができます。上部ローラーは速い速度、より低いローラーで回転する必要があります。いくつかの例は次のようになり、裾溶接ポールポケット溶接、半径片にストレート部分を溶接します。

上部ローラーの速度を上げるには、次の手順を実行します。

- 1 . メイン画面のメニューボタンを押して下さい。
- 2 . メニュー画面での溶接の機能ボタンを押します。

上部溶接ローラー速度の割合を調整するには、あなたが増加または速度を下げ、またはパーセントで箱を押して、数字キーパッドが表示されることができます。希望の数値を選択して下さい。

4.3.6: 輸送、仕様および保管

警告!

梱包箱に入れて移動するときにフォークリフトを使用することをお勧めします。

生産設備内の運搬

MillerWeldmaster 機の重量のために、製造業者は、フォークリフト又はけん引車を使用することをお勧め致します。フォーク部分は、重力の中心に沿って下部フレームの下に挿入されます。フォークの適切な配置を確実にするためにゆっくりと持ち上げます。

外生産設備を輸送

製造業者は、MillerWeldmaster 機がパレット上に置かれ、フォークリフト又はけん引車を用いてトラックまで運ばれる必要があります。フォークは、重力の中心に沿って下部フレームの下に挿入されます。パレットに機械を固定して、溶接機を木箱に詰めることにより、様々なコントロールと機能を保護します。

保管

製造業者は、溶接機が使用されていない任意の時間、余分なほこりや湿気から保護されなければなりません。操作者は、溶接機上の潜在的に危険な領域への警告や溶接機上の警告記号に慣れる必要があります。

注 : メーカーは、任意の損傷や、この溶接機のいずれかの不適切な使用から発生する怪我の責任を一切を負いません。

4.3.7: 技術要件

- 1 . 総空気圧の合計は、120 PSI (8.3 バール) である必要があります。
- 2 . 上部ユニット溶接ホイールの圧力は、5 PSI と 60 PSI (0.3 バール 4.1 バール) の間でなければなりません。
- 3 . 上部溶接ローラーのリフティングは、明らかに振動することなく、滑らかでないものでなければなりません。
- 4 . 上位/下位溶接ローラーが適切に整列された場合、二つのローラーの縁を平行して位置合わせしなければなりません。
- 5 . 熱システムスイング : 中/熱システムのうち、スイングは、中程度の速度で滑らかで自然でなければなりません。
- 6 . エアラインとエア継手は、漏れがあってはなりません。

注 : このような材料の厚さのような要因の変化、事業者や別の環境や天候の資格を直接製品に影響する場合があります。操作者は、特に以下の調整可能な要因を理解することが必要です。

1. 加熱温度
2. 空気圧力
3. 上部溶接ローラーの圧力
4. 空気の体積
5. 加熱システムの配置