

フットプレス KICK PRESS FASTENING MACHINE

TM-35NR 取扱説明書

TM-35NR INSTRUCTION MANUAL

お買い上げありがとうございます。

お使いになる前に、この説明書をよくお読みください。

Before operating the machine, read this instruction manual and confirm the contents for your safety and satisfactory use.



武田精機株式会社
TAKEDA SEIKI Co.,LTD.

TM-35NRの製品仕様 SPECIFICATIONS

項目 Item	寸法 Dimension
全高 Overall Height	1140mm
全幅 Full Width	420mm
全奥行き Total Depth	370mm
フトコロ深さ Work Depth	80mm
上下ストローク Stroke Height	32.5mm
重量 Net Weight	35kg
付属品 Accessories	M6六角レンチ Hexagon wrench (M6) x1 パーツボックス 2ヶ Plastic trays x2 トレー ブラケット Plastic tray hanger x1 M6ボルト 2ヶ、ワッシャ各2枚 Bolts x2 シムリング 2種類 (t0.3 t0.5) Washer x2 (thickness 0.3 & 0.5mm)

ご使用になる前に

◎次のような場所では使用しないでください。

○湿気や埃の多く発生するところ

○温度が+50°C以上になるところ

○温度が0°C以下になるところ

※温度が0°C近くで機械の動きが鈍くなる場合がありますので、ご注意ください。常温に持つていくと元に戻ります。

◎この機械はプラスチックホック専用機です。

金属ホック用としては絶対に使用しないでください。

取付治具は、専用の打ち駒を使用してください。

◎機械を分解したり、改造しないでください。

センターに狂いが生じ、正常に使用できなくなります。

Precautions and Requests

◎For the safety storage and satisfactory performance, avoid the installation at the following places

○Dusty or highly humid

○Temperature over 50°C or below 0°C

◎This fastening machine is designed only for the use on plastic made snap fasteners. Do not use on the metal made snaps. For attaching snap parts, apply the genuine dies exclusively designed for this machine.

◎Do not reassemble or remodel the machine. The centering precision may be damaged and will cause the unsatisfactory results.

準備

PREPARATION

①トレーブラケットの取付け

(1) まず図1の付属のトレーブラケットと
Aボルト2本とワッシャ各2枚を用意します。



①How to fix plastic tray hanger

(1) At first prepare bolts
(A) and plastic tray hanger (Fig.(1))

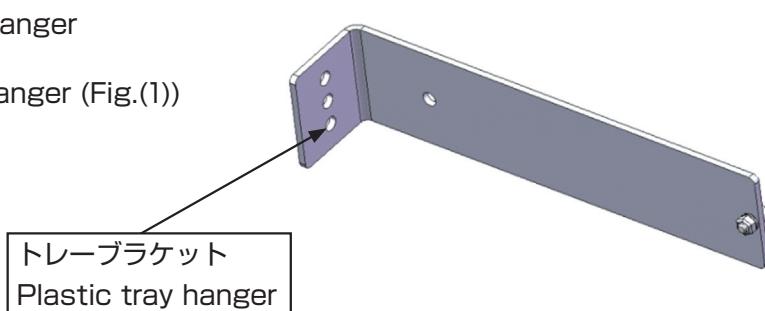
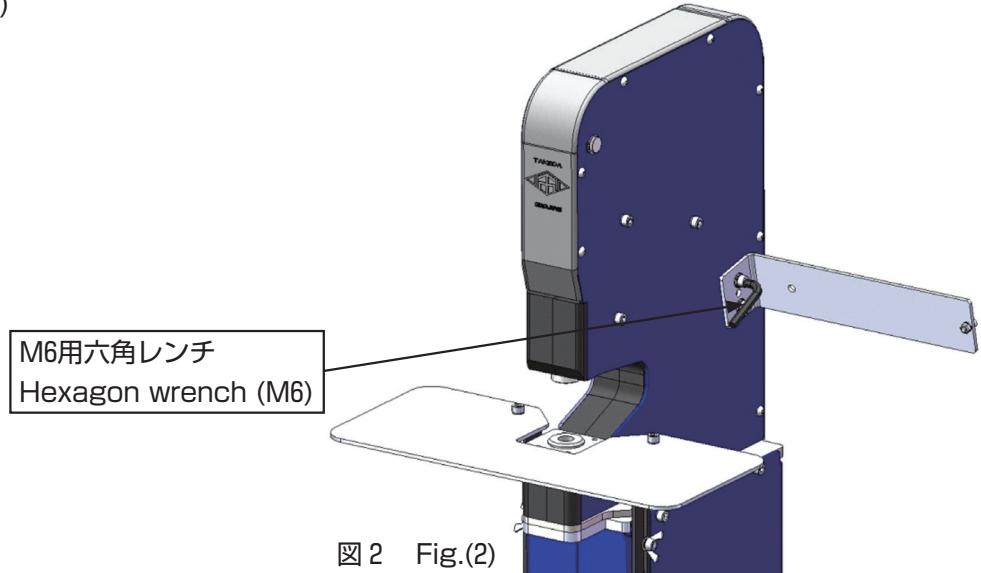


図1 Fig.(1)

(2) (1)で用意したものを図2のよう
M6用六角レンチを使用して取付けます。

(2) Tighten bolts using Hexagon wrench.
(Fig.(2))



(3) 図3のようにして、トレーブラケットに
パーツボックスを引っかけます。

(3) Hung the plastic trays on it as per
Fig.(3).

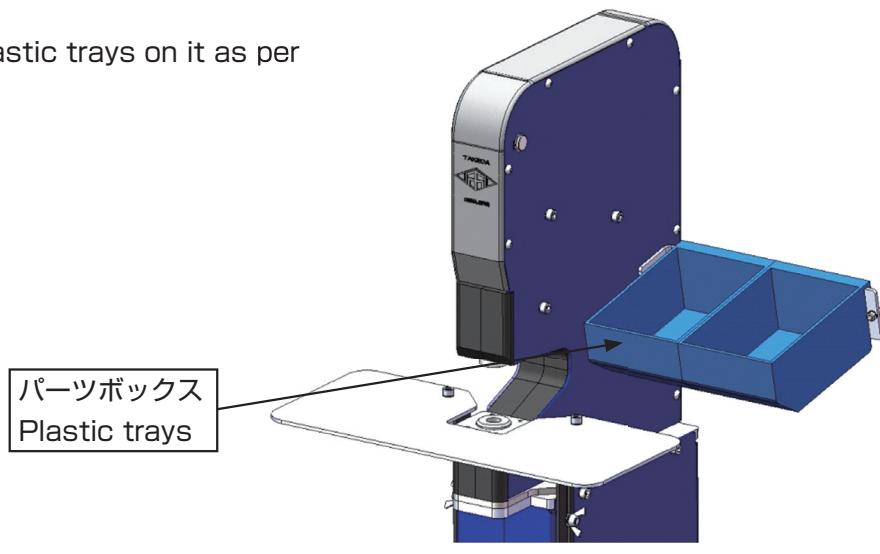


図3 Fig.(3)

②パンチのセットと作業テーブルの調整

- (1) 図4のように上パンチを当りまで差し込んで、蝶ネジXを締めつけて、固定してください。キャップホン用ダイスは本体のセット孔に落とし込みます。
- (2) 作業テーブルを調整する場合、蝶ネジYを2ヶ所緩めると、作業テーブルが上下に可動できるようになりますので、任意の位置で固定してください。

②Adjustment of upper punch and work bench

- (1) Inserting upper punch, and loosen wing bolt (X).Insert the lower die (for Cap/ Post) into the die acceptor on the machine base.
- (2) Adjustment of work bench.
Loosen wing bolts (Y), so that Work bench can move up and down. After adjust the height, tighten the bolts.

※ペダルを踏むとき蝶ボルトXが手に当たるなど、不都合の場合は、蝶ボルトXの代わりに付属品のM5ボルトを使用してください。M5ボルトを使用する場合は専用レンチを使用してください。

※When you pedaled it, wing bolt (X) hits your hand, and, in the case of inconvenience, please change a M5 bolt. you use a special tool to use it.

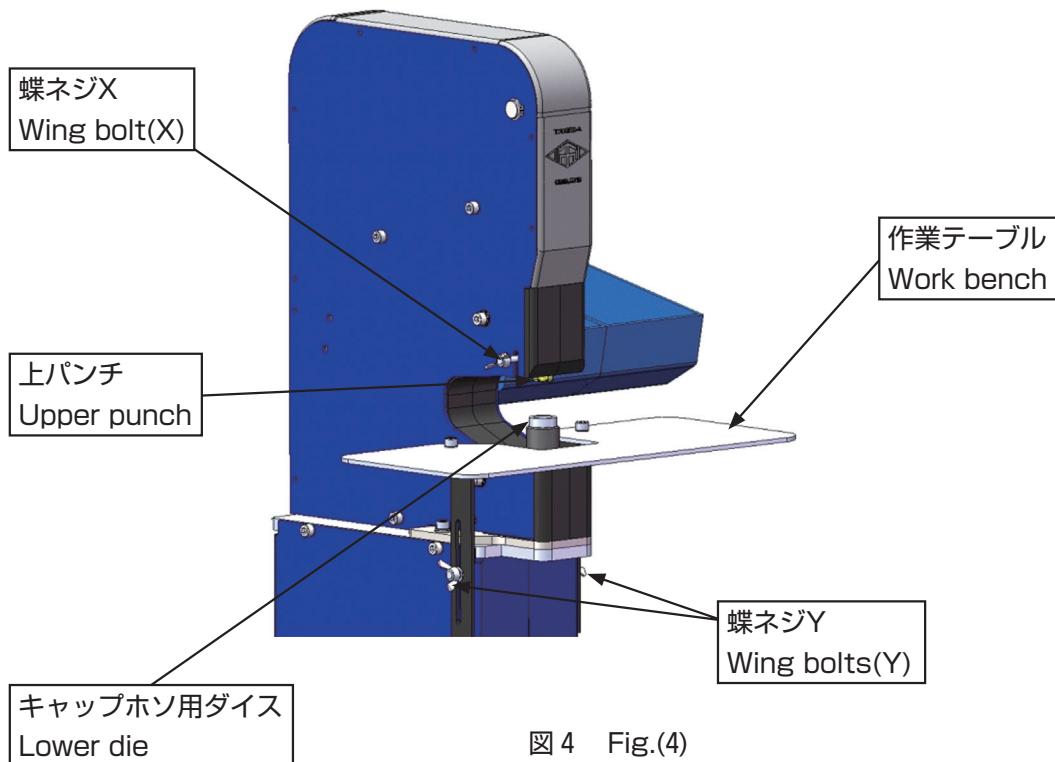


図4 Fig.(4)

操作 OPERATION

①操作方法

各パンチに合ったホックをセットして、生地の取付位置を決め、ペダルを当たり止めまでしつかりと踏みこんでください。

①How to Operate

Set the snap parts on each die, upper and lower. Determine the foot pedal forward until the foot bar knocks the end stopper.

②調整

基本的には調整は不要です。

基布厚み約1mm～2.2mmまで無調整で対応できます。

※図5のように薄い基布にホックを取付ける場合、ホックがカシメ不足を起こす可能性があります。このときは付属のシムリングを図2のキャップホン用ダイスの下に置いて調整してください。

ボルト・ナット等を不用意に緩めることは、安全、性能上悪影響を及ぼすことになるので絶対ゆるめないでください。

②Punch Adjustment

This machine requires no pre-adjustment for punching as long as it is applied on the material with compressed thickness from 1mm to 2.2mm.

※ When attaching thin material, snap may not be completed fastened as per Fig.(5). In such case, put enclosed washer between the lower die and the machine base to adjust the punching stroke.

This machine is made of precision parts. Please do not loosen bolts or nuts on machine unnecessarily.

It may cause unsatisfactory punching result or may fail to assure the safety function.

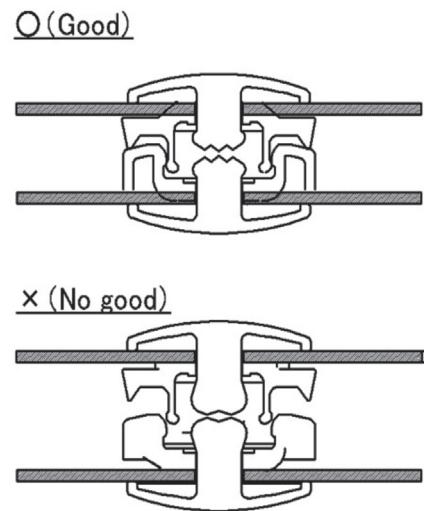


図5 Fig.(5)

③点検

当フットプレスでホックを取付け、商品として出荷される場合は、ホックのカシメ具合を十分確認してください。

③Inspection

Check and confirm that the snaps are attached properly on the material anytime before you enter the regular production.

