

製品仕様書

品名 : A型ロールコーター

型式 : A型 A-II-L型



電源システムをクリエイトする

株式会社 東京理工舎

A型ロールコーター

A型ロールコーターは、緩衝材等への塗布を主目的とし、汎用性の高い普及型です。

2種のロールの長さにて、標準品としてご用意させて頂いております。



【仕様】

| | A 型 | A-II-L 型 |
|--------|-----------------------|-----------------------|
| 電源 | AC100V | AC100V |
| ヒーター容量 | 800W | 1000W |
| タンク | 鉄板、溶接構造 | 鉄板、溶接構造 |
| タンク容量 | 7ℓ | 9ℓ |
| ロール | φ89x200L | φ89x300L |
| ロール回転数 | 50RPM/50Hz、56RPM/60Hz | 50RPM/50Hz、56RPM/60Hz |
| モーター | 15W | 25W |
| 温度調節器 | 液膨張式 50～250℃ | 液膨張式 50～250℃ |

【運転順序】

- 1 電源コードプラグをAC100Vコンセントに差し込んで下さい。
- 2 タンクに"接着剤"を相当量(ヒーターがむき出しにならない事)入れて下さい。
- 3 ヒータースイッチを"ON"に入れてください。
- 4 温度設定ノブを右側(時計方向)に回して、温度設定を行って下さい。
 - ・右上のランプが点灯してヒーターに通電した事を確認
 - ・ランプが消灯している時は、ヒーターは通電していません
- 5 接着剤が十分に溶けたら「ドクター」(塗布厚)を調節して、モーターのスイッチを入れてください。

【ドクターの調節】

左右のネジを緩め、マイナス(-)ドライバー等で、ロールとの隙間を調整し"塗布厚"を決定して下さい。

【注意！！】

- 1 タンク周辺は **高温** になっています。 **火傷** 等充分にご注意下さい。
- 2 ドクターの調節時には **高温** に充分ご注意下さい。

| | | |
|-------|---------------|---------|
| オプション | タイマー ON/OFF対応 | 防熱カバー加工 |
| | 押えローラー加工 | フッ素加工処理 |

※オプションご要望の際にはお問合せ下さい。