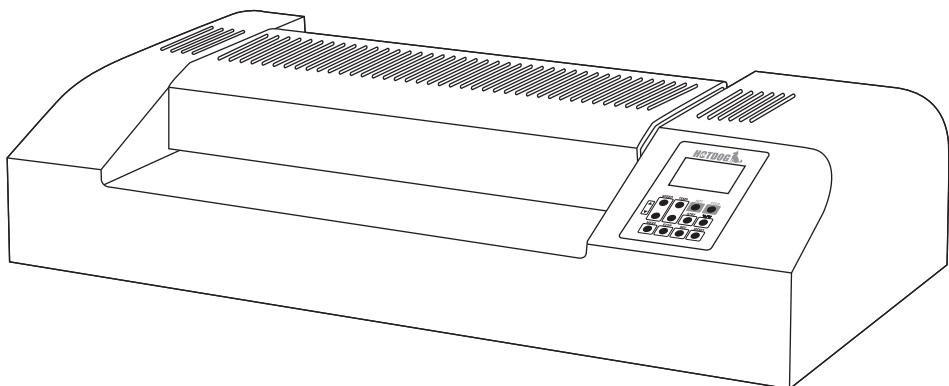


HOTDOG
Leon13DX

取扱説明書



株式会社 ラミーつーぱれーじょん

2016.04 初版

はじめに

この度は【 Leon13DX】をお買い上げ頂き、誠にありがとうございます。

この取扱説明書（本書）は、本製品を安全にお使い頂く為の事柄を記載しております。

機械本体をご使用の前に、本書を最後まで良くお読みの上、正しくお使いください。

また本機をご使用の際、必要なときにすぐ利用出来ますよう、本書を大切に保管しておいてください。

もくじ

■はじめに	P01
└ もくじ	P 0 1
■ご使用になる前に…	P 02
ト 本機の特長・記号の意味	P 0 2
ト 取り扱い上のご注意	P 0 3
ト 付属品の確認・本機貼付ラベル一覧	P 0 4
└ 設置に適した場所	P 0 5
■本体各部の名称	P 06
└ 本体正面・本体背面	P 0 6
■操作パネル	P 07
└ 各種ボタンの説明	P 0 7
■ラミネート加工をする前に	P 09
ト ラミネートフィルムの構成と厚み	P 0 9
ト ラミネートフィルムのサイズと種類	P 1 0
└ ラミネートできるもの・ラミネートフィルム取り扱いのご注意	P 1 1
■ラミネート加工	P 12
ト ラミネート加工の手順	P 1 2
└ 参考資料	P 1 3
■メンテナンス	P 14
└ 定期的なローラークリーニング	P 1 4
■故障！と考える前に	P 15
ト 電源が入らない・機械が動かない	P 1 5
ト きれいに加工できない	P 1 6
└ 加工物を取り込まない・出てこない	P 1 6
■その他	P 17
ト 製品仕様	P 1 7
└ お問合せ先	P 1 7

ご使用になる前に…

本機の特長

本機の主な特長は次の通りです。

● 安定した熱追従性

内部加熱ローラーを採用し、安定した熱追従性を実現。
大量加工時や、厚物加工にも品質の高いラミネート加工が可能です。

● 6本ローラー採用で高速加工が可能に

内部加熱ローラーを前後に搭載。高速加工時にもしっかりとラミネートフィルムに熱を伝えます。
また、最後尾の引っ張りローラーによって、加工物の仕上りをより美しくします。

● 温度・速度設定機能の搭載

温度・速度の個別設定が可能で、ラミネートフィルムの厚みや様々な原稿のラミネート時にも、最適な設定が可能です。

● LCD表示で簡単操作

本体正面に見やすいLCD操作パネルを配置。ひと目で現在の加工設定が確認できるほか、設定変更もボタン一つで簡単に行えます。

● 安心設計

加工作業終了時、高温になったラミネートローラーをクールダウンする為の冷却（COLD）ボタンを搭載。COLD機能の活用で、ローラーの耐久性が大幅に向上します。

記号の意味

本書では、お客様や他の人々への危害や財産への損害を未然に防止する為、また表示内容を無視して誤った使い方をした際に生じる危害や損害の程度を表示で区分し、説明しています。

 警告	この表示を無視して誤った取り扱いをすると、人が死亡するまたは重傷を負うおそれが想定される内容を示しています。
 注意	この表示を無視して誤った取り扱いをすると、人に傷害を負うおそれが想定される内容及び物的損害が想定される内容を示しています。
 けがを負うおそれがあるので、必ず行って頂きたい事項を示しています。	 安全のため、機器の分解を禁止していることを示しています。
 安全のため電源プラグをコンセントから抜くことを指示しています。	 濡れた手で製品に触れることへの禁止を示しています。
 安全のため、アース線を必ず接続するように指示するものです。	 製品が水に濡れることの禁止を示しています。
 ローラー巻き込みに注意を促していることを示しています。	 取り扱いを誤ると感電するおそれが想定されることを示しています。
	 取り扱いを誤ると発煙・発火のおそれが想定されることを示しています。

取り扱い上のご注意

⚠ 警告

	電源コードは必ず付属のものを使用し、表示されている電源以外では絶対に使用しないでください。
	電源コードの上に重いものを乗せたり、熱器具の近くに配線したり、タコ足配線はしないでください。
	電源コードを加工したり、破損した状態のまま使用しないでください。
	電極部の根元まで確実に差し込んでください。
	電源プラグを抜き差しする時は、必ずプラグ部分を持ってください。コードの部分を無理に曲げたりねじったり引っ張りますと、ケーブル内部が傷ついて感電・火災・故障の原因となることがあります。 ※万が一、電源コードが破損した場合は、当社又は販売店までご連絡ください。
	電源プラグは定期的にコンセントから抜いて、電極部の根元及び電極部の間を掃除してください。ホコリなどの異物が付着したまま差し込まないでください。
	高温多湿や換気の悪い場所、可燃性・爆発性のあるガスや有毒ガスが発生するところ、ホコリの多い場所、燃えやすいものの上には設置しないでください。また、壁際に設置する際には、壁から50cm以上の隙間を開けてください。
	火気や高温のものを近づけたり、金属類や燃えやすいもの、液体を機械内部に入れないとください。
	機械の分解や改造はしないでください。
	煙が出たり、変なにおいや音がするなど、異常状態のまま使用しないでください。万が一そのような状態になった場合は、すぐに電源スイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いて、販売店又は当社までご連絡ください。お客様による修理は危険ですから絶対にしないでください。

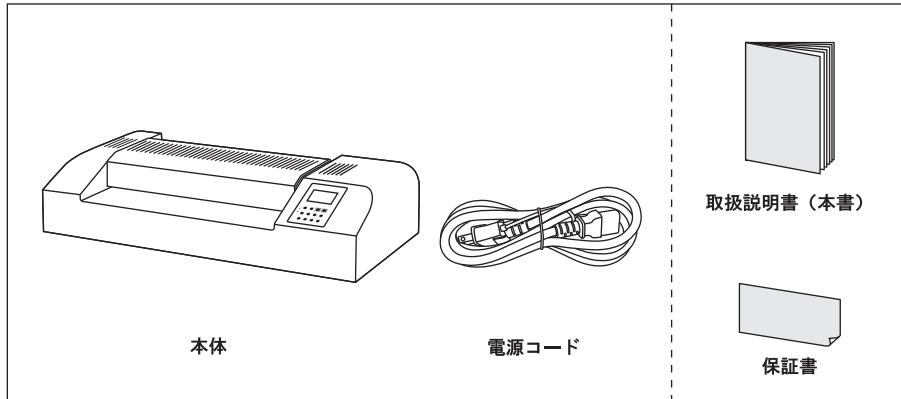
⚠ 注意

	濡れた手で電源プラグを抜き差ししないでください。
	アース接続は必ず電源プラグを電源につなぐ前に行ってください。またアース接続を外す場合は、必ず電源プラグを切り離してから行ってください。
	特に小さなお子様の手の届く場所には、設置・保管をしないでください。
	製品の上に乗ったり、重いものを乗せないでください。
	不安定な場所（ぐらついた台の上や傾いた場所、他の機械の振動が伝わりやすいところなど）に置かないでください。落ちたり、倒れたりして、そばにいる人が怪我をするおそれがあります。
	エアコンの風が直接当たる場所には置かないでください。
	通風口は絶対にふさがないようにしてください。通風口をふさぐと内部に熱がこもり、故障や火災のおそれがあります。
	機械の動作中やラミネート挿入時に、ネクタイ・ネックレス等服飾品や髪を巻き込まれないように注意してください。
	ラミネートローラーにフィルムの糊等が付着した場合は、中性洗剤を浸した布を良くしぼって拭いてください。（※ベンジン、シンナー、タワシ等を使っての清掃は行わないでください。）
	ラミネート加工をしない時は、必ず上ローラーを上げてください。
	機械を使用しない時は布をかぶせ、なるべく直射日光や蛍光灯等の光が当たる場所に置かないようにしてください。ラミネートローラーのゴムが急速に劣化する恐れがあります。
	本機を移動するときは、安全の為に電源スイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いて行ってください。

付属品の確認

本体には、下記の部品及び書類が同梱されています。

万が一不足しているものがある場合は、弊社最寄りの営業所又はお買い上げの販売店にご連絡ください。



本機貼付ラベル一覧

<p>▼定格ラベル</p> 	<p>▼カバー開閉禁止ラベル</p> 	<p>▼高温・巻き込まれ注意ラベル</p> 
<p>▼アース接続指示ラベル</p> <p>必ずアース接続を行ってください。</p> 		

設置に適した場所

本装置は次のような場所に設置してください。

●水平で安定した場所

傾いた状態、不安定な状態で使用しますと用紙搬送等に悪影響を及ぼす恐れがあります。また、思わぬ事故が発生する恐れがありますので本機は必ず水平で安定した場所に設置してください。

●専用の電源コンセントが確保できる場所

本機は、本説明書で規定されている定格電圧の電源以外は使用しないでください。

●湿気の無い、よく換気された場所

本機は、湿気の多い場所に設置されますと漏電や故障の原因となります。

また、屋外やそれに該当する場所、直射日光・空調機の風が直接あたる場所もさけ設置するようにして下さい。

温度：10～35°C

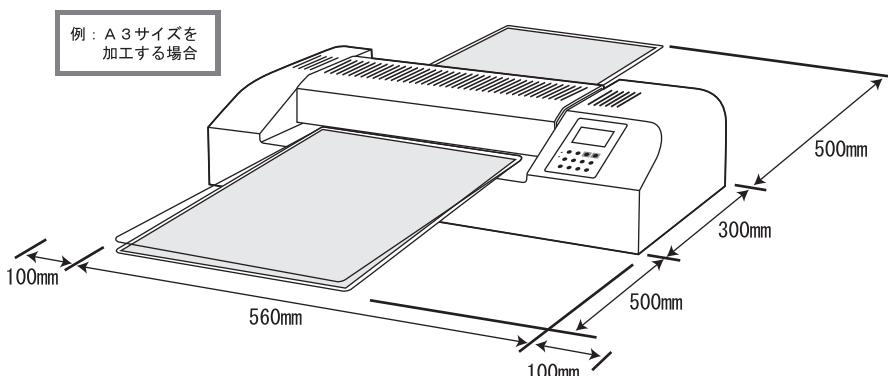
湿度：20～60%

※ただし、上記条件を満たしていっても、使用するラミネートフィルムの使用条件や、使用する用紙の環境条件を満たしていないと綺麗に加工できない場合があります。

必ずラミネートフィルム・使用する用紙の使用条件を満たした上で使用してください。

●作業性

通常使用時や、お手入れなどを行う際に支障のないように以下のような十分なスペースを確保していただくとより作業性が向上します。



移動と保管に関してのご注意

- ① 必ず、ローラーの温度が下がり、電源を切れる状態であることを確認してください。
- ② 電源をOFFにします。
- ③ 電源プラグをコンセントから抜き、本体の差込口から電源コードを取り外してください。

移動の場合

- ④ 両手でしっかりと本体をつかみ移動してください。
※加工終了直後は、本体が熱くなっている場合があります。
十分確認の上で移動してください。
- ⑤ 設置場所は上記をご参照の上、安全な場所に設置してください。

保管の場合

- ④ 完全に機械本体の温度が常温程度になってから、専用の箱に入れて保管してください。
※箱がない場合は、ローラーにホコリ等が付着しない様、本体をカバーなどで覆って保管してください。この際も、機械本体の温度が常温程度になってから、カバーをかけてください。

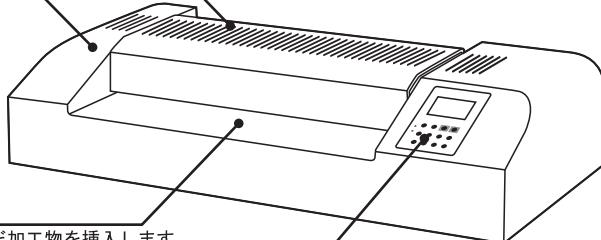
本体各部の名称

本体正面

トップカバー

開閉式の透明カバーです。

本体カバー



加工物挿入口

ラミネートフィルムではさんだ加工物を挿入します。

操作パネル

温度設定・速度設定などを行います。
LCDパネルに設定が表示されます。

本体背面

電源スイッチ

主電源のスイッチです。

電源プラグ差込み口

付属の電源プラグを差込みます。

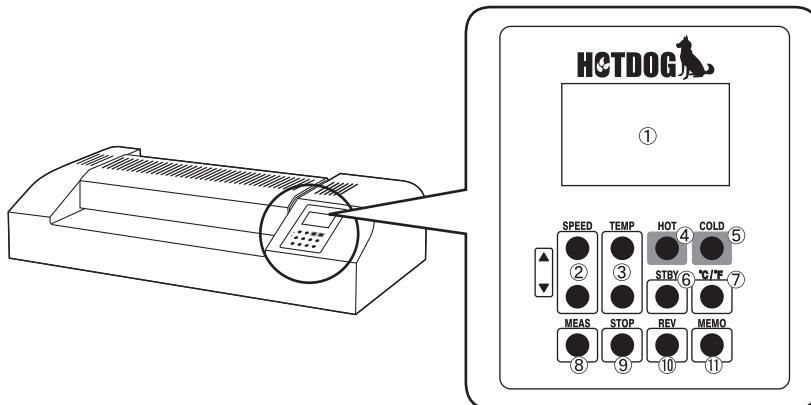
原稿排出口

ラミネートされた原稿が排出されます。

操作パネル

各種ボタン説明

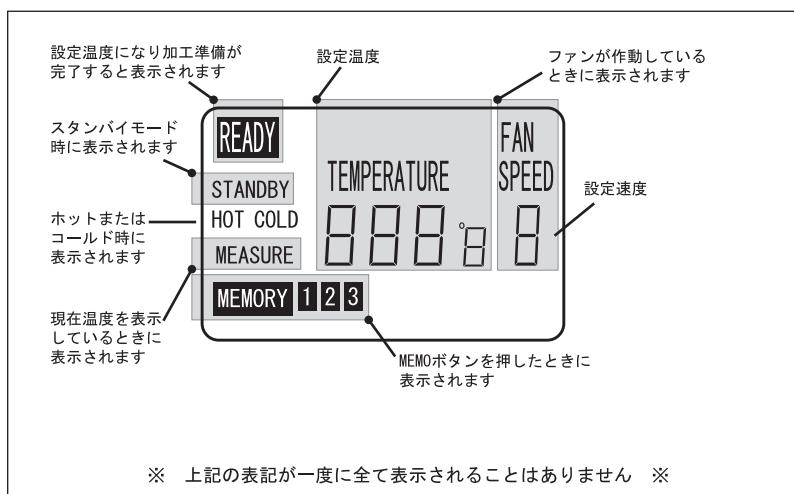
本機の操作は全て下記のボタンで行います。



①LCDパネル

温度設定、速度設定、ファンの状態、ローラーの状態などを表示します。使用中LCDパネルにエラー表記が出た場合は、機器内部でトラブルが起こっている可能性があります。

その場合は可能な限り内容をメモしていただき、直ちに販売店または当社へご連絡ください。



②速度調節ボタン

上下のボタンで速度調節が可能です。

③温度調節ボタン

上下のボタンで温度調節が可能です。

加工したい原稿にあわせて温度調節を行ってください。

④HOTボタン

ホットモードに切り替わり、温度100°C、速度6に設定されます。

ボタンが押された時点からウォームアップが開始され、設定温度に達するとビープ音が鳴ります。

⑤COLDボタン

コールドモードに切り替えます。

ボタンが押された時点でローラー加熱を停止し、設定速度が5に変更されます。

⑥スタンバイボタン

ローラー温度が80度まで下がります。

HOTまたはCOLDボタンを押すことによって解除されます。

⑦摄氏華氏モード切り替えボタン

⑧M E A Sボタン

ボタンを押した時点でのローラー温度を一定時間の間表示します。

⑨一時停止ボタン

ローラーを一時的に停止させます。

HOTモード時に長時間ローラーを停止させているとローラー破損の原因となりますので、長時間の使用はお控えください。

⑩REVボタン

ボタンを押している間のみ、ローラーを逆回転させます。

巻き込んでしまったときなどの緊急時の対応としてご利用ください。

⑪MEMOボタン

本体に登録されている設定を呼び出すことができます。

1 : 120度 スピード7

2 : 130度 スピード5

3 : 140度 スピード3

現在温度が低い場合は、温まるまでローラーは回転しません。



注意

ラミネート加工中でも温度設定・速度調節は可能ですが、熱が均等に行き渡らないため
綺麗な加工が出来ないなど、最悪の場合巻き込みが起こってしまう可能性があります。
加工中の設定値変更は可能な限りお控えください。

ラミネート加工をする前に

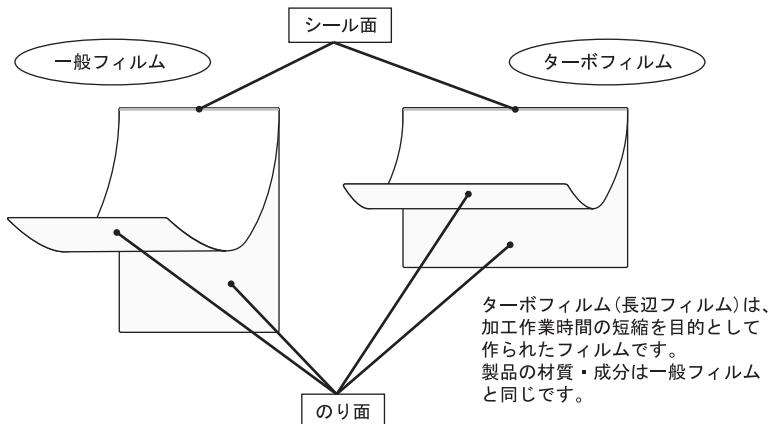
ラミネートフィルムの構成と厚み

ラミネートフィルムには「ロールタイプ」と「パックタイプ」の2種類があります。
本機では、「パックタイプ」のラミネートフィルムを使用します。

※「ロールタイプ」のラミネートフィルムは使用できません。

フィルムの構成

パックタイプラミネートフィルムは、一辺がシールされた2枚1組のシートで、内側に糊が塗布されており、ラミネーターを通過させる事により内側の糊を熱で溶かして接着させます。
シール面は一般的には短辺側にありますが、一部の商品では長辺側にシールされているフィルムもあります。（長辺シール/ターボタイプ）



注意

- ラミネーターにラミネートフィルムを挿入する際は、必ずシール面側から挿入してください。
シールされていない側から挿入すると、ラミネートフィルムがローラーに巻きついて故障の原因となる場合があります。

フィルムの厚み

ラミネートフィルムは、一対になったラミネートフィルムの片面の厚みが表記されています。
一般的に使用される「100μ」フィルムの場合、加工後の加工物のおおよその総厚は、

$$\text{おおよその総厚} = \text{「}100\mu\text{ (上側)}\text{」} + \text{「原稿の厚み」} + \text{「}100\mu\text{ (下側)}\text{」}$$

となります。

本機で使用可能なラミネートフィルムの厚みは下記の通りです。

$$100\mu / 150\mu / 200\mu / 250\mu$$

使用用途により厚みを使い分けますが、一般的なメニュー やPOP等には100μのフィルムが多く使用されています。

ラミネートフィルムのサイズと種類

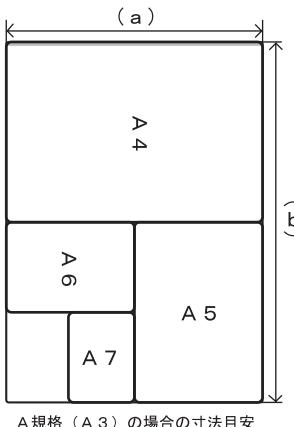
ラミネートフィルムサイズは、定型サイズと、任意の大きさに裁断された特注サイズがあります。適切でないフィルムを使用すると、ラミネートが綺麗にできなかったり、ラミネーターが故障する場合がありますので、本機をご使用の際は下記を参照して頂き、適切なラミネートフィルムをご使用ください。

※100mm以下のカードサイズは本体から取り出しにくいのでご注意ください。

定型サイズ

■ラミネートフィルムのサイズ（提携規格品）

カードサイズ（55mm×85mm～100mm×146mm）～A3サイズ（303mm×426mm）
JIS規格に基づいた「AB版」サイズについては、2種類のサイズがあります。



A規格（A3）の場合の寸法目安

AB版対応ラミネートフィルムサイズ表【(a) x (b)mm】	
A 3 303mm×426mm	B 4 263mm×370mm
A 4 216mm×303mm	B 5 188mm×263mm
A 5 154mm×216mm	B 6 134mm×188mm
A 6 111mm×154mm	B 7 97mm×134mm

ラミネートフィルムサイズは、JIS規格サイズよりも天地左右3mm大きく作られています。（A3～B5）

JIS規格A3サイズ：297mm×420mm
↓
フィルムA3サイズ：303mm×426mm

原稿挿入の際、フィルムの余白が各3mm程度になるよう原稿位置を合わせてください。

※フィルムの種類によって、天地左右5mm大きなものもあります。

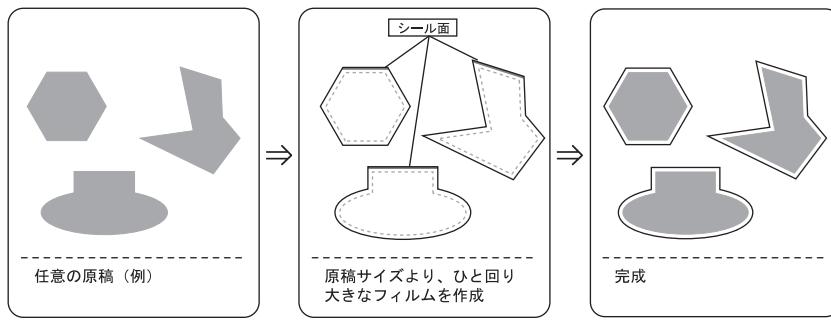
特注サイズ

■特注サイズフィルムとは

JIS規格に基づいて作られた定型サイズに対して「特注サイズフィルム」は、任意の原稿サイズに合わせて作られたラミネートフィルムをいいます。

特注フィルムは、原稿の大きさに対して天地左右3mm～5mm程度大きく作られます。

特注フィルムは、四角形だけでなく、L-PRE等様々な変形寸法に対応できますが、必ずシール面が必要になります。
特注フィルムについての詳細・作成については、本機をご購入頂いた販売店にお問合せください。



ラミネートできるもの

ラミネーターによって、ラミネートできるもの（原稿）は異なります。

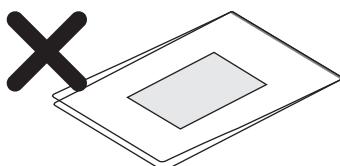
本機は内部ローラー加熱構造により「写真」や「カラー印刷物」等のラミネートもできますが、機械の特性上、ラミネートできない（ラミネートに適さない）ものがあります。

- クレヨンで書かれたもの（クレヨンは加熱すると液状化するものがあります）
- 感熱紙（加熱したローラー間を用紙が通過するため、紙が変色します）
- 感圧紙（加圧されたローラー間を用紙が通過するため、紙が変色します）
- 熱又は圧力により変形、損傷するおそれのある用紙
- 紙ではないもの（機械破損の原因となります）

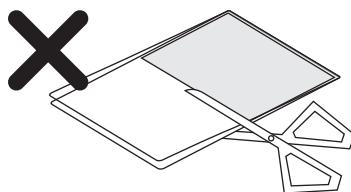
ラミネートフィルム取り扱いのご注意

- ラミネートフィルムは、高温多湿になる場所に置かないでください。
- ラミネートしないときは、フィルム専用棚に保管するか箱に入れて保管してください。
- ラミネーターに適したフィルムをご使用ください。
- 万が一ご使用前にフィルムの異常を確認されたときは、使用せず販売店までご連絡ください。
無理に使用されますと、ラミネーターの故障の原因になる場合があります。

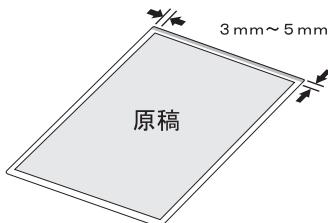
このような用紙セットはしないでください



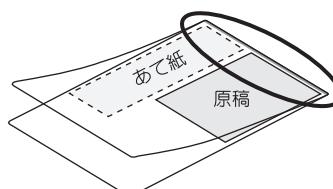
ラミネートフィルムより小さな原稿を
フィルムの中心に挟まないでください。
(巻き込みの原因になります)



ラミネートフィルムはカットして使用しないで
ください。(巻き込みの原因になります)
カット作業が必要な場合は、必ずラミネート後
に行ってください



ラミネートフィルムは、原稿のサイズに
合わせて天地左右の余白が3～5mmの
ものをご使用ください。



小さな原稿をラミネートするときは、出来るだけ
ラミネートのシール面に原稿を近づけてください。
極端にシール面に当たる部分が少ない時はあて紙
と一緒ににはさんでラミネートしてください。

ラミネート加工

ラミネート加工の手順

ラミネート加工の際は、次の手順を参考に行ってください。

本機（ラミネーター）の準備

- ① 設置に適した場所に本機を配置し、本機背面の電源を入れてください。
- ② 加工物に合わせて、適切な温度設定を行ってください。
- ③ ラミネーターが設定温度になったことを確認し、ラミネート速度を設定してください。

フィルム厚	紙厚	温度	速度
100 μ	薄手：80 g/ m^2 (コピー用紙程度)	100°C	6~7
	中手：120 g/ m^2 (カタログ程度)	100°C	6~7
	厚手：200 g/ m^2 (厚紙程度)	120°C	3~5
150 μ	薄手：80 g/ m^2 (コピー用紙程度)	100°C	5~6
	中手：120 g/ m^2 (カタログ程度)	110°C	3~5
	厚手：200 g/ m^2 (厚紙程度)	120°C	2~4
200 μ	薄手：80 g/ m^2 (コピー用紙程度)	110°C	3~4
	中手：120 g/ m^2 (カタログ程度)	130°C	4~5
	厚手：200 g/ m^2 (厚紙程度)	140°C	3
250 μ	薄手：80 g/ m^2 (コピー用紙程度)	120°C	3~4
	中手：120 g/ m^2 (カタログ程度)	140°C	4~5
	厚手：200 g/ m^2 (厚紙程度)	140°C	2

加工物の紙種やインクの吸収具合により設定数値は変動します。

上記数値はラミネートの仕上がりを保証するものではなく、あくまで目安としてご利用ください。

加工物（原稿とフィルム）の準備

- ① 原稿がラミネート可能なものであるか、P 11を参考にご確認ください。
- ② 原稿の大きさに合ったラミネートフィルムを準備してください。
この時、ラミネートフィルムと原稿のサイズに大きな差がある場合は、P 11を良くご確認いただいた上でご使用ください。
- ③ 原稿をラミネートフィルムにはさんでください。

ラミネートフィルムの加工

可能であれば、加工したい原稿と同じ原稿でテスト加工を行ってから、確認した設定で本番の加工を行ってください。

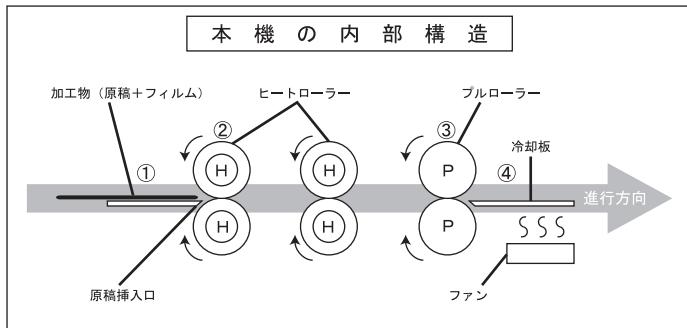
- ① 加工物をラミネーターに挿入します。
その際、シール面から先に挿入するようにしてください。
- ② 出てきた加工物は熱くなっていますので取り扱いにはご注意ください。
この際、早く取り出そうと無理に引っ張ったりされると、シワになったり波打ったりと綺麗な加工ができなくなりますので、自動で排出されるまでお待ちください。
- ③ ラミネートされた加工物は、熱が冷めるまで平らな場所に置いてください。
熱がある間に曲げたりされると、その形で固まってしまう可能性があります。

本機（ラミネーター）の片付け

- ① 本機を片付ける際は、まずC O L Dボタンを押しローラー加熱を停止させてください。
- ② ローラーとファンが自動的に停止し、本機の熱が冷めましたら電源を切り、電源プラグをコンセントから抜いてください。
- ③ 製品の箱に入れ保管してください。
もし箱がない場合は、埃や直射日光などの防止の為、本体を覆える大きさの布をかけてください。

参考資料

ラミネート加工の際、適切な温度・速度設定を行うことで、加工物の仕上りをよりきれいに仕上げることができます。P 12の参考設定温度をご参照頂き、それぞれの原稿に適した温度・速度設定でラミネート加工を行ってください。



ラミネート加工の流れ

- ① 原稿挿入口から加工物（原稿＋ラミネートフィルム）を挿入します。
- ② 加工物は、内部ヒーターで加熱されたローラーを2回通過します。
この時のヒートローラーのおおよその表面温度が、操作パネルで設定される設定温度となります。
この時にフィルム内の糊が溶け、原稿とフィルムを接着させます。
(この時、フィルムが少し軟化します。)
- ③ ヒートローラーを通過したラミネートフィルムは、ブルローラーを通過します。
ブルローラーは、加熱されたラミネートフィルムを引っ張りながら冷却する役目を果たします。
(軟化したフィルムが硬化します。)
- ④ ファンの送風と冷却板によってラミネートフィルムを冷却します。
ブルローラーを通過した加工物は、排出口から排出されます。

ポイント

ヒートローラーを通過したラミネートフィルムは、加熱することで軟化しますが、ラミネートフィルムに必要以上に熱がかかると、軟化したフィルムがローラーに巻きついていくことがあります。

薄めの原稿やラミネートフィルムは、厚めの原稿やラミネートフィルムに比べて、熱を必要としませんので、早めにローラーを通過させます。(又はローラー表面温度を下げます。)

→ 遅すぎると巻き込みやすくなります。

これに対して、厚い原稿はたくさんの熱量を必要としますので、ヒートローラーをあまり早く通過してしまうと、フィルムの内の糊が溶けず、白っぽくなってしまうことがあります。

このときは、速度を下げ、じっくりと熱をかけるようにします。

(又はローラー表面温度を上げます。)

P 12の参考温度・速度と上記をもとに、加工物に適した設定でラミネート加工を行ってください。

メンテナンス

定期的なローラークリーニング

本機は、使用量に応じて定期的にローラークリーニングされることをお薦めします。

簡単なクリーニング作業を行うことで機械の加工性能を維持し、加工の仕上りを美しく保つ事ができます。

クリーニング方法

- 画用紙等の厚紙を準備します。（株式会社ラミーフォーポリジョン製のパックタイプラミネートフィルムには、クリーニング用の専用紙が付属している商品があります。）
- 大きさは30cm×30cm～50cm程度、厚みは250g/m²～300g/m²が適当です。
- ラミネート温度設定を【100°C】に設定します。
- 温度が上がったら、スピードを【1】又は【2】に設定します。
- 準備した厚紙を原稿挿入口から挿入します。
- ローラー表面に付着したフィルムの糊や汚れが厚紙に転写され、排出口から排出されます。
- この作業を2～3回繰り返します。
- クリーニング作業は完了です。

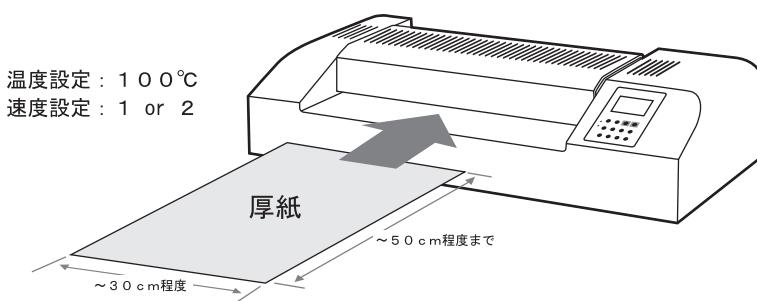
クリーニング作業は、ラミネート加工100枚～200枚ごとに行うとより効果的です。

※汚れた紙や、厚さ3mm以上のものはクリーニング用紙として使用しないでください。

また、ローラーや本体を洗剤などの液体や研磨剤などでクリーニングしないでください。

故障の原因となります。

※紙以外のものをクリーニングに使用しないでください。



故障！と考える前に

電源が入らない・機械が動かない

●コンセントプラグの差込み・電源スイッチの確認

本機はAC 100Vで使用します。コンセントプラグが正しく接続されているかご確認ください。

本体後方のコンセントプラグ差込口にプラグが正しく接続されているかご確認ください。

本体後方の電源スイッチが入っているかご確認ください。

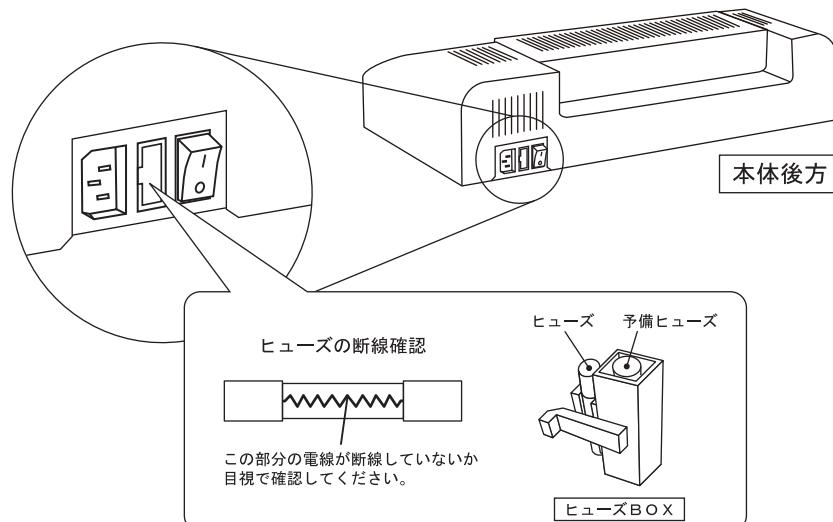
もし電源コードにキズ等があり切れているようでしたら交換が必要ですので、当社又は販売店にご連絡ください。

●ヒューズが切れていないかの確認

本体後方にヒューズBOXがあります。ヒューズが断線していないか確認してください。

断線している場合は、当社又は販売店にご連絡ください。

マイナスドライバー等でヒューズBOXを引き出します。
ヒューズBOX先端のヒューズが断線していないかを確認してください。



●周囲でヒーターや投光器の使用や、長いドラム(コードリール)を使用している

使用していれば別系統の電源を利用してください。

ドラムを使用している場合はドラムを外して接続してください。

●過負荷になっている

モーター保護回路が機能している可能性があります。

一度電源を切り、10秒以上経過してから電源を再投入してください。

●モーターから異音がする

モーターから異音がする場合は、歯車の破損もしくはネジが緩んでいます。

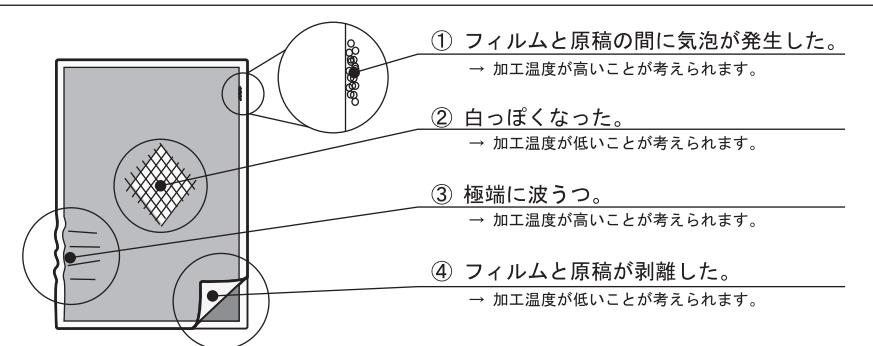
当社又は販売店にご連絡ください。

きれいに加工できない

● 温度・速度の設定の確認

本書 P 12 を参考に、適正なラミネート温度・速度に設定されているかご確認ください。

温度・速度が適正でない場合、下記のようにきれいに加工できないことがあります。



加工温度が低いとき

加工温度が低い場合、ラミネートフィルムの糊が溶けきらないため透明にならず、原稿表面が白っぽくなったりフィルムと原稿が剥離したりすることがあります。このような症状の場合は、加工温度を少し上げるか、加工速度を少し下げることで、原稿とフィルムに熱を十分与え、糊の溶け具合を調整します。

※ 一度このような症状になったものは再生できませんのでご注意ください。

※ 温度は 5 °C 単位前後で調整します。

※ 調整を行っても症状が改善しない場合は他の原因が考えられます。

その際は、販売店又は当社へご連絡ください。

加工温度が高いとき

加工温度が高い場合、ラミネートフィルムの糊が溶け過ぎて沸騰状態となってしまい気泡が発生したり、フィルムが軟化して極端な波うちを起こすことがあります。このような症状の場合は、加工温度を少し下げるか、加工速度を少し上げることで、原稿とフィルムに熱がかかり過ぎないように調整します。

※ 一度このような症状になったものは再生できませんのでご注意ください。

※ 温度は 5 °C 単位前後で調整します。

※ 調整を行っても症状が改善しない場合は他の原因が考えられます。

その際は、販売店又は当社へご連絡ください。

加工物を取り込まない・出てこない

● 厚すぎる原稿を挿入していませんか？

厚すぎる原稿を挿入すると、ローラーが回転しなかったり故障の原因となりますので加工しないでください。
また、操作パネルの速度設定が【0】になっている場合は速度設定を変更してください。

● フィルムや原稿がローラーに巻きついていませんか？

挿入口に原稿が残っている場合は、リバースボタンを押して原稿を引っ張ってください。
この時、あまり強く引っ張りすぎると機械故障の原因となりますので、極端に強く引っ張らないで下さい。
挿入口に原稿が残っていない場合は、販売店又は当社までご連絡下さい。

その他

製品仕様

最大ラミネート幅	A3サイズ (320mm)
最大ラミネート厚	250μ
ラミネート速度	MAX 1.4 m/min
ラミネート温度	常温 ~ 140°C
加熱方式	内部加熱方式
電源	AC100V 50/60Hz
最大消費電力	1000W
外形寸法(幅×奥行×高さ)	558×280×133 (mm)
本体重量	約15kg
ウォームアップ時間	約5分

※記載されている内容は、商品の改善・改良の為予告なく変更される場合がございます。

お問合せ先

掲載内容に関するお問合せは、下記フリーダイヤルをご利用ください。

Change & Challenge
 株式会社 ラミー・コ・ポリ・ジョウ

フリーコール **0120-30-1544**

URL <http://www.lami-corporation.co.jp/>