

Novitool® Aero® プレス IntelliSplice™ テクノロジー搭載モデル 取扱説明書

Aero 325、625、925、1225、1525、1835、2135



プレスを初めてお使いいただく前に

初めて Aero® プレスをご使用になる前に、プレスの初回ロックを解除するため、本体の登録をおこなってください。また、重要なファームウェアアップデートの更新にはプレスの登録が必要です。

a. 本体の電源を入れ、言語を選択すると、プレスを登録するためのQRコードが表示されます。flexco.com/code にアクセスし、プレスの製造番号を入力してアクセスコードを入手してください。

b. チェックボタンを選択します。タッチスクリーンまたはDパッドコントローラーを使用して、アクセスコードを入力してください。確定のため、もう一度チェックボタンを選択します。

c. コードを入力する途中で支障が生じた場合は、Flexco または代理店までお問い合わせください。



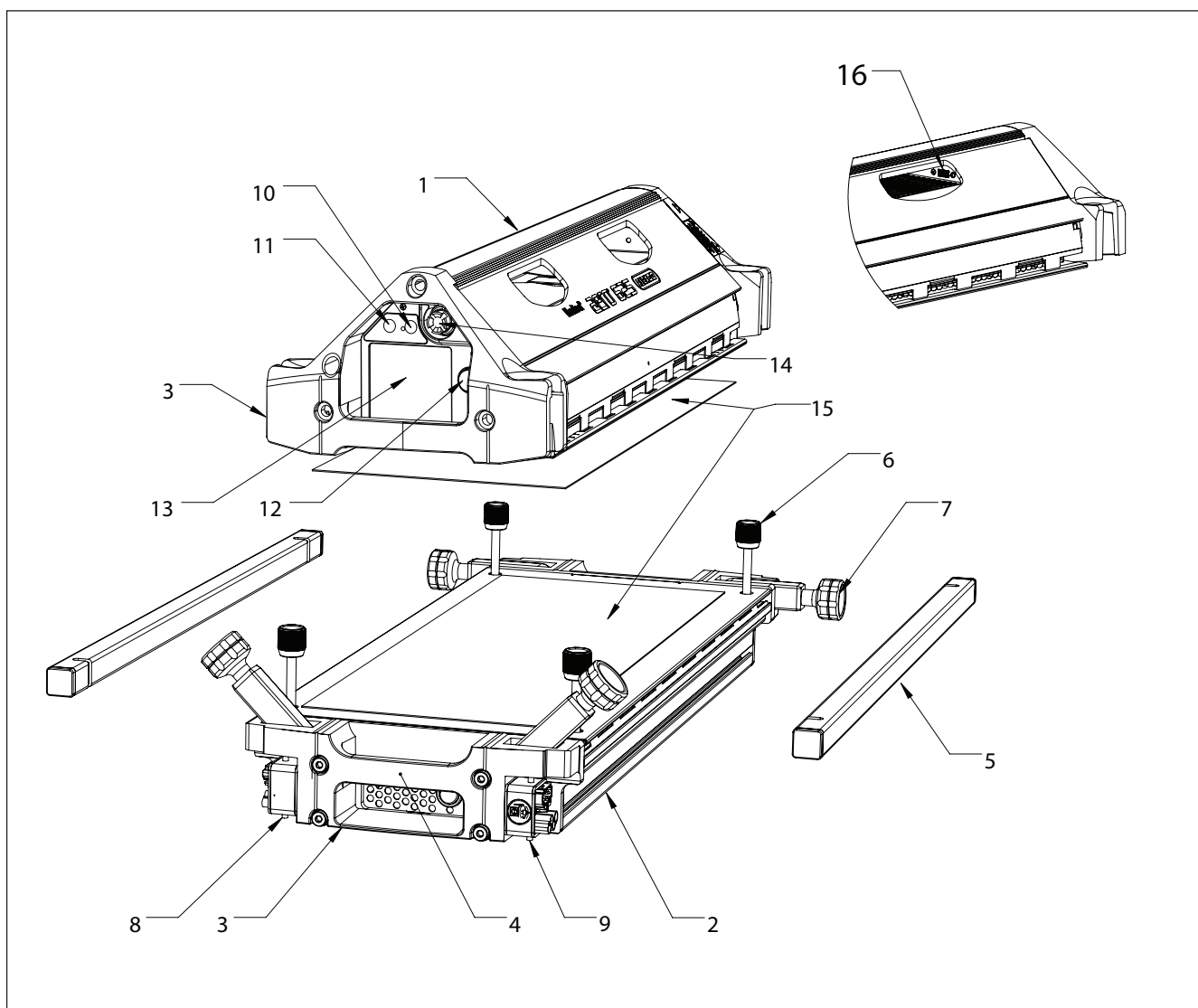
警告

本製品の使用方法を誤ったり安全対策を怠ると、重大な身体損傷につながる可能性があります。本取扱説明書には製品機能および安全性についての重要な情報が記載されています。製品の機能と安全性に関する情報を正しく理解した上でご使用ください。その他のユーザーや所有者が製品を使用する際に参照できるよう、本取扱説明書は必ず安全な場所に保管してください。

目次

構成部品の名称	3
機能概要	4
予熱機能について	4
本体仕様	5
搬送ケース	7
一般安全規則	7
プレス持ち上げと揚重作業	9
Aero®プレスの操作方法.....	10
ベルトテンプレートの使用手順	23
加工条件	28
設定	32
技術サポート	33
Aero®プレス側面板の取り外しと再組み立て	34
電源ケーブルの電気回路図	46
電気回路図.....	48
診断機能	63
プレスの保守・点検	64
WEEE.....	65
EU 適合宣言書	66

Aero[®]プレス構成部品の名称

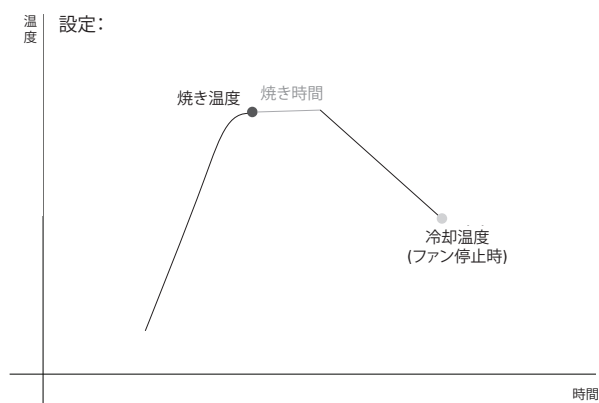


- | | | | |
|------------|------------------|------------------|--------------------|
| 1. プレス本体上部 | 5. クランプバー (2) | 9. 電源ケーブルコネクター | 13. ディスプレイスクリーン |
| 2. プレス本体下部 | 6. クランプバー用ボルト(4) | 10. スタートボタン (緑色) | 14. D パッドコントローラー |
| 3. 側面板 | 7. 本体上下 固定ボルト(4) | 11. 停止ボタン (黄色) | 15. シリコン製離型シート (2) |
| 4. ハンドル | 8. 接続ケーブル用コネクター | 12. 圧力解放ボタン (青色) | 16. USB ポート |

機能概要

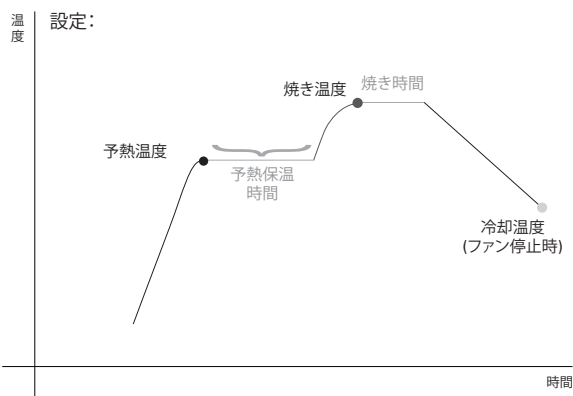
Novitool® Aero®は、熱可塑性コンベヤベルト (PVC、ポリウレタンなど) をエンドレス加工する際に使用されるプレスです。最新の技術を搭載したこのプレスは業界最先端の製品で、次のような特徴を備えています。

- 多様な供給電力に対応した設計 (詳しくは10-11ページを参照)
- プレス上部および下部の温度設定を個別に行うことが可能 (最大設定温度: 200℃)
- 内蔵のコンプレッサーが加圧時のエアを供給 (最大圧力: 2バール)
- 本体上部・下部に強力な冷却装置を内蔵
- 電子制御装置を内蔵
- 加工条件をデータベースとして保存
- 予熱機能を内蔵



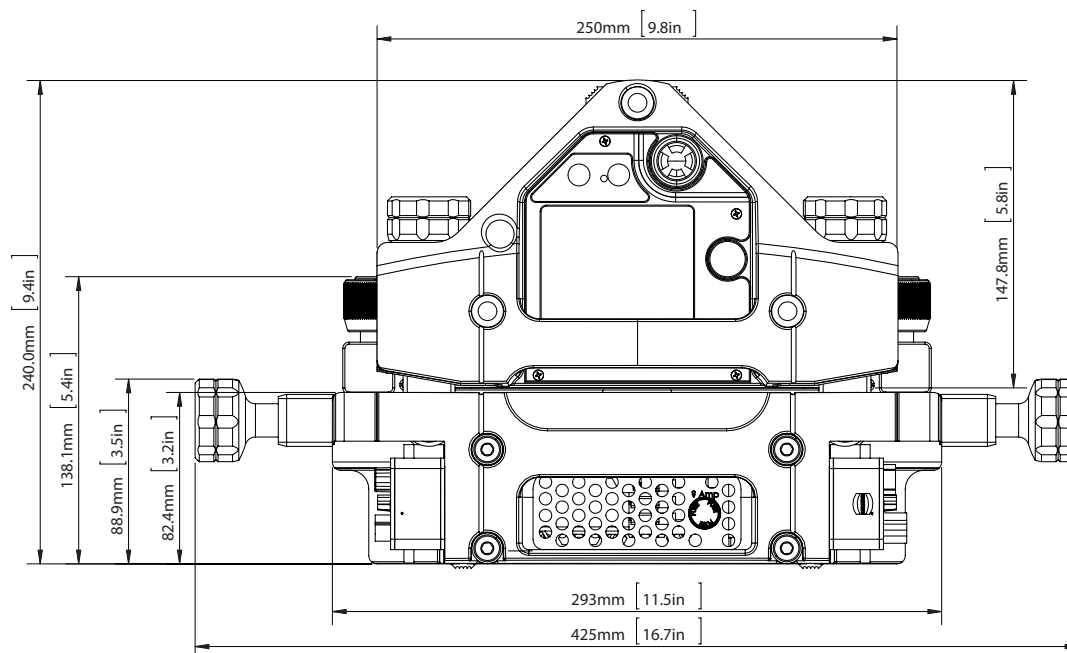
予熱機能について

ベルトが比較的厚い場合、ベルト表面がすでに加工温度に達している一方、ベルト内部が加工温度に達するまで時間がかかり、品質上の問題を起こすことがあります。溶けた材質が流出または変色し、ベルト帆布が収縮する原因となります。予熱機能はこうした問題を避けるために使用されます。予熱機能により、ベルト表面と内部の温度は溶け出す直前の温度に保たれます。この機能を使用することで、プレス内部の温度は短時間で焼き温度に達するため、材質の流出や変色、材質の収縮のリスクを最小限に抑えることができます。



Aero® 325、625、925、1225

Aero® プレス仕様					
仕様	対象国	Aero® 325	Aero® 625	Aero® 925	Aero® 1225
有効加工長さ	—	325 mm/12.8 インチ	625 mm/24.6 インチ	925 mm/36.4 インチ	1225 mm/48.2 インチ
有効加工幅	—	150 mm/6 インチ	150 mm/6 インチ	150 mm/6 インチ	150 mm/6 インチ
プレス上部重量	—	11.5 kg/25.4 lbs	18.5 kg/40.8 lbs	24.5 kg/54 lbs	30.5 kg/67.2 lbs
プレス下部重量	—	13.5 kg/29.7 lbs	23 kg/ 50.7 lbs	29.5 kg/65 lbs	36.5 kg/80.5 lbs
プレス総重量	—	25 kg/55 lbs	41.5 kg/91.5 lbs	54 kg/119 lbs	67 kg/147.7 lbs
プレス長さ	—	521 mm/20.5 インチ	825 mm/32.5 インチ	1125 mm/44.3 インチ	1425 mm/56.1 インチ
プレス上部高さ	—	160 mm/6.3 インチ	160 mm/6.3 インチ	160 mm/6.3 インチ	160 mm/6.3 インチ
プレス下部高さ	—	85 mm/3.3 インチ	85 mm/3.3 インチ	85 mm/3.3 インチ	85 mm/3.3 インチ
プレス全体高さ	—	245 mm/9.6 インチ	245 mm/9.6 インチ	245 mm/9.6 インチ	245 mm/9.6 インチ
エンドレス加工時の最大厚み	—	15 mm/0.6 インチ	15 mm/0.6 インチ	15 mm/0.6 インチ	15 mm/0.6 インチ
最大加工圧	—	2 バール/28 psi	2 バール/28 psi	2 バール/28 psi	2 バール/28 psi
最大加熱温度	—	200° C	200° C	200° C	200° C
環境温度	—	-20° C~+40° C 運転時 -25° C~+50° C 保管時	-20° C~+40° C 運転時 -25° C~+50° C 保管時	-20° C~+40° C 運転時 -25° C~+50° C 保管時	-20° C~+40° C 運転時 -25° C~+50° C 保管時
搬送ケース寸法	—	35.4 x 16 x 25 インチ 900 x 405 x 635 mm	47.2 x 16 x 25 インチ 1200 x 405 x 635 mm	59 x 16 x 25 インチ 1500 x 405 x 635 mm	71 x 16 x 25 インチ 1800 x 405 x 635 mm
電源ケーブル/アンペア					
単相 110V、15A	アメリカ	10.0 A	9.1 A	未対応	未対応
単相 110V、20A	アメリカ	10.0 A	9.1 A	12.3 A	15.9 A
単相 110V、16A	イギリス	10.0 A	9.1 A	12.3 A	15.9 A
単相 230V、10A	オーストラリア	5.5 A	9.6 A	7 A	9.1 A
単相 230V、13A	イギリス	5.5 A	9.6 A	7 A	9.1 A
単相 230V、16A	ヨーロッパ	5.5 A	9.6 A	12.9 A	9.1 A
単相 230V、30A	アメリカ	5.5 A	9.6 A	12.9 A	16.7 A
三相 230V、20A	アメリカ	5.5 A	8.4 A	11.3 A	14.6 A
三相 230V、30A	アメリカ	5.5 A	8.4 A	11.3 A	14.6 A
三相 400V +N相	ヨーロッパ	未対応	4.8 A	6.5 A	8.4 A
三相 400V N相なし	ヨーロッパ	未対応	未対応	未対応	未対応
三相 460V	アメリカ	未対応	未対応	未対応	未対応

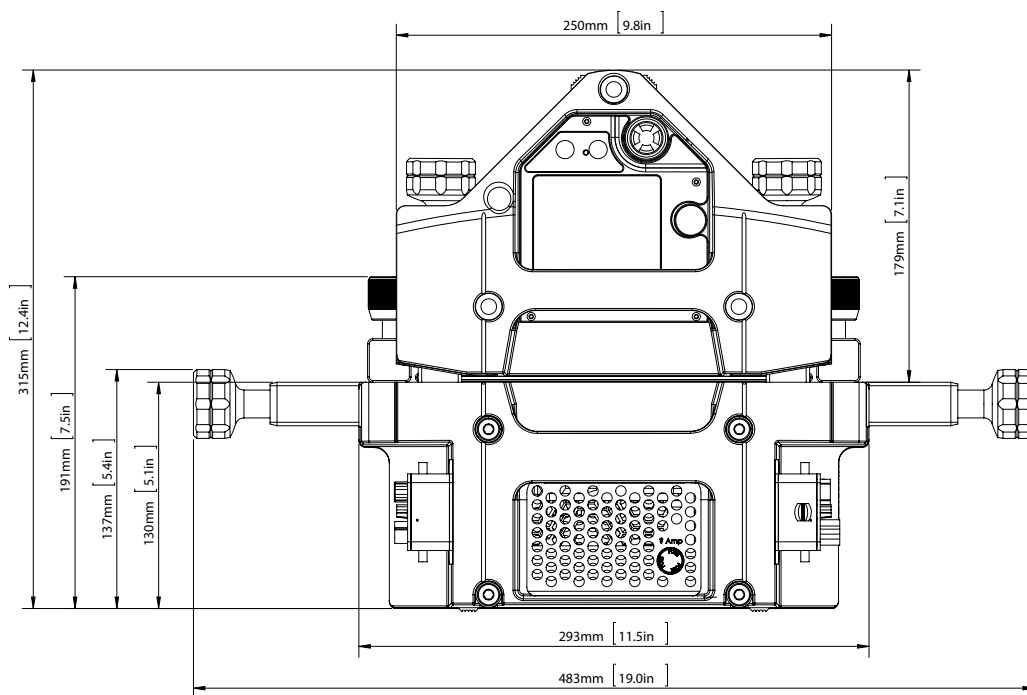


Aero®プレス (325~1225 サイズ) の正面図と寸法



Aero® 1525、1835、2135

Aero® プレス仕様				
仕様	対象国	Aero® 1525	Aero® 1835	Aero® 2135
有効加工長さ	—	1525 mm/60 インチ	1835 mm/72.2 インチ	2135 mm/84 インチ
有効加工幅	—	150 mm/6 インチ	150 mm/6 インチ	150 mm/6 インチ
プレス上部重量	—	43.5 kg/96 lbs	50 kg/110 lbs	57.5 kg/126.8 lbs
プレス下部重量	—	50 kg/110 lbs	58 kg/128 lbs	67.5 kg/148.8 lbs
プレス総重量	—	93.5 kg/206 lbs	108 kg/238 lbs	125 kg/275.6 lbs
プレス長さ	—	1725 mm/67.9 インチ	2025 mm/79.7 インチ	2325 mm/91.5 インチ
プレス上部高さ	—	185 mm/7.3 インチ	185 mm/7.3 インチ	185 mm/7.3 インチ
プレス下部高さ	—	140 mm/5.5 インチ	140 mm/5.5 インチ	140 mm/5.5 インチ
プレス全体高さ	—	325 mm/12.8 インチ	325 mm/12.8 インチ	325 mm/12.8 インチ
最大加工圧	—	2 トン/28 psi	2 トン/28 psi	2 トン/28 psi
エンドレス加工時の最大厚み	—	15 mm/0.6 インチ	15 mm/0.6 インチ	15 mm/0.6 インチ
最大加熱温度	—	200° C	200° C	200° C
環境温度	—	-20° C~+40° C 運転時 -25° C~+50° C 保管時	-20° C~+40° C 運転時 -25° C~+50° C 保管時	-20° C~+40° C 運転時 -25° C~+50° C 保管時
搬送ケース寸法	—	82.7 x 16 x 28 インチ 2100 x 405 x 710 mm	96.5 x 16 x 28 インチ 2450 x 405 x 710 mm	98.4 x 21 x 28 インチ 2500 x 533 x 710 mm
電源ケーブル/アンペア				
単相 110V、15A	アメリカ	未対応	未対応	未対応
単相 110V、20A	アメリカ	未対応	未対応	未対応
単相 110V、16A	イギリス	未対応	未対応	未対応
単相 230V、10A	オーストラリア	未対応	未対応	未対応
単相 230V、13A	イギリス	11.2 A	未対応	未対応
単相 230V、16A	ヨーロッパ	11.2 A	13.4 A	15.5 A
単相 230V、30A	アメリカ	22.1 A	13.4 A	15.5 A
三相 230V、20A	アメリカ	11.9 A	13.6 A	15.8 A
三相 230V、30A	アメリカ	21.2 A	13.6 A	15.8 A
三相 400V +N	ヨーロッパ	11.4 A	13.2 A	15.1 A
三相 400V N相なし	ヨーロッパ	8.6 A	10 A	11.4 A
三相 460V	アメリカ	9.9 A	11.5 A	13 A

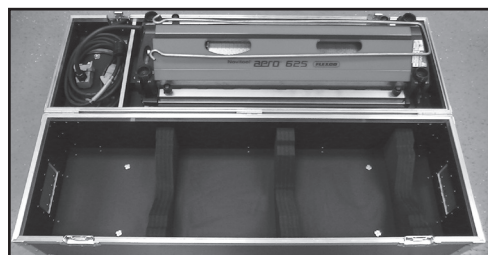


Aero® プレス (1525、1835、2135 サイズ) の正面図と寸法

www.flexco.com

搬送ケース

1. Aero®プレスには、保管および現場までの持ち運びが簡単な搬送ケースが付属しています。
2. Aero®搬送ケースには、4つの車輪とハンドルがあります。
3. 搬送ケースは積み重ねることができますが搬送中は固定する必要があります。



一般安全規則 -ご使用前に必ずお読みください-

シンボルの意味

“危険” シンボルは差し迫った危険な状況が起こることを示し、これを回避できない場合、死亡もしくは重大な損傷の原因となります。このシンボルは最も危険な状況に限って使用します。

“警告” シンボルは危険な状況が起こる可能性を示し、これを回避できない場合、死亡もしくは重大な損傷の原因となります。

“注意” シンボルは危険な状況が起こる可能性を示し、これを回避できない場合、軽度または中程度の損傷の原因となります。また、このシンボルは危険な行為に対する注意としても使われます。

安全シンボル

 世界共通のこのシンボルマークは、具体的な安全事項を特定し、注意を促す目的で使用されています。

安全情報

重大な身体的傷害や物的損害を避けるため、次の安全上の注意をよく読みご理解ください。

1. 作業エリアの安全

⚠ 危険

 高電圧!

電動工具を可燃性のある液体、ガス、埃などが存在する爆発性雰囲気の中で使用しないでください。電動工具はスパークを発することがあり、埃やガスが発火の原因となります。

⚠ 注意

作業領域は清潔に保ち、十分に明かりが確保できる状態にしてください。

2. 電気取扱上の安全

⚠ 危険

Aero® は単層絶縁装置のため、複数ワイヤによる接地電源コードと接地電源が必要です。ご購入いただきました Flexco の電源コードは改造しないでください。

装置本体や電源ケーブル、電源などは水の溜まった場所や濡れた場所、湿気の多い場所には設置しないでください。

装置が濡れている場合は、使用したり電源に接続しないでください。また、結露・氷結状態の場合も運転はしないでください。

プレス本体から電源ケーブルを外した後は、ケーブルプラグを壁側のコンセントに差し込んだままにしないでください。プラグは水などに触れた場合、重大な危険につながる恐れがあります。



プレスの修理は資格のある技術者のみがおこないます。修理する前に必ず電源を外してください。電気の偶発事故を防ぐため、ロックアウト（施錠）手順に従い、修理の際は正しい手順に従ってください。電気配線板の改変はしないでください。

FLEXCO

一般安全規則 -ご使用前に必ずお読みください-

安全装置の改変や取り外しは絶対にしないでください。

延長コードでのプレスの操作は、電圧降下の原因となります。

発電機を電源としてプレスを使用した場合、誤作動や安定な動作の原因となる場合があります。

⚠ 注意

加工中に Aero® 325 プレスへの静電気放電が発生した場合、プレスは安全モードの状態になる場合があります。ディスプレイパネルに「Warning 1 of 1」と表示されます。冷却ファンは温度を低下するために電源がオンになります。プレスが冷却した後、青色のボタンを押しながら圧力を解除します。プレスの電源を「OFF」にします。その後、加工したベルトの品質を点検します。ベルトをさらに加熱する必要がある場合、「ON」を押すと、警告アラートが消滅します。

⚠ 警告

間違った電圧を使用した場合、重大な損傷及び危険な状態を引き起こす原因となります。Aero® で使用する電源ケーブルは以下の仕様となります。

- 110 V、単相
- 230 V、単相
- 230 V、三相
- 400 V、三相+中性相
- 400 V、三相
- 460 V、三相

この装置は室内で使用するよう設計されています。屋外では使用しないでください。屋外を搬送する際は必ず搬送ケースに収納してください。

ご使用の度に装置を点検し、装置と電源ケーブルに破損がないことを確認してください。制御装置や電源ケーブル、その他の機械の構成部品が破損したまま操作することは避けてください。

装置を落としたり、ケースに入れて搬送する際に手荒く扱うことは常に避けてください。

電源ケーブルが破損した場合、新しいFlexco製の電源ケーブルをご注文いただき、交換してください。

3. 作業者の安全

⚠ 警告

常に、保護用メガネ、手袋、滑り止めの付いた安全靴、安全器具を着用すると同時に、プレスを使用する作業場の安全基準に従ってください。

装置を操作する際は、作業に注意を払い、常識に沿った使い方を心掛けてください。作業者が疲労状態、麻薬やアルコール、薬物を摂取した状態で装置を操作することは絶対に避けてください。このような状態で装置を操作した場合、重大な身体的損傷の原因となります。

操作時にゆったりとした作業着やジュエリー等は身につけないでください。髪の毛や緩めの衣服、手袋は可動部に挟まれる危険があるため、稼働部から離してください。

ケースに入れて搬送する際は、キャスターのロックを解除し、ケースの留め金がしっかり固定されていることを確認してください。

指示書や警告ラベルの指示に従ってください。

身体や心身に障害の方、子供、装置の経験や知識のない作業者による操作は避けてください。

4. 使用と取扱い

⚠ 警告

プレスをご使用になる前に本取扱説明書をよくお読みください。

Aero® の搬送ケース内に溶剤などは保管しないでください。

⚠ 注意

Aero® を操作する際は平らで硬い表面の場所を選んでご使用ください。

装置に欠陥のある状態で操作したり、常識を外れた操作はしないでください。装置に異常なノイズ、欠陥が見られる場合は、直ちに装置を止め、修理をおこなってください。

スイッチのON/OFFが作動しない状態で装置を使用しないでください。スイッチが制御できない状態で使用することは危険であり、修理が必要です。

一般安全規則 -ご使用前に必ずお読みください-

装置の角度調整や可動部の不具合、部品の破損、さらに、装置の動きに悪影響を与える点がないことを確認してください。破損が見られる場合は、修理をおこなってください。

空気の流れを良好に保つため、装置上部および両端の空気取入口はカバーなどで塞がないようにしてください。

装置は清浄な状態に維持し、オイルやグリース、食品などが装置の内部または外部に見れる場合は取り除いてください。

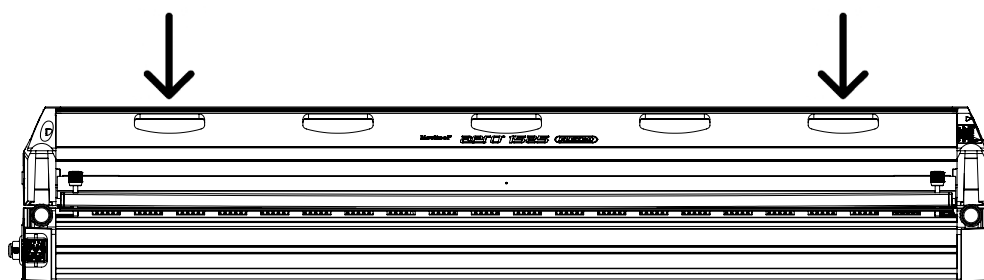
⚠ 注意

Aero® は処理速度や搬送性、使い易さの点で大変優れたプレスです。搬送性を重視したことで、加工中に内部圧力によってプレスが反るよう設計されています。圧力を掛けた時の反り量はプレス長さにより異なります。また圧力を解放する際、本体は反った状態から元の状態に戻るよう設計されています。

プレス持ち上げと揚重作業について

器具などを使ってAero® プレスを持ち上げる際は、次の手順に従ってください。

1. 持ち上げる前は安全確認のため、おおよその重心位置を確認します。
2. プレスの高さまでを持ち上げる前に一旦持ち上げて、装置のバランスを確認します。
3. 装置を持ち上げる際は、常に資格をもった作業員がおこなうものとします。
4. ロープやチェーンは作業に必要な揚重能力を備えており、すべてが良好な状態であることを確認します。
5. この手順は推奨方法を示したものです。使用する揚重装置の条件により最適な手順に従ってください。
6. プレスを持ち上げる際は、本体上部の空気取入口（開口部）にストラップを通し、両端に近い開口部に1本ずつ通します。プレスを持ち上げる前に本体上部・下部がボルトで連結されていることを確認します。



FLEXCO

Aero[®] プレスの操作方法

A1

Aero[®] プレスを操作に必要な電圧と差込口に接続できる場所に設置します。

警告 ※このプレスは適正な電力でのみご使用ください。

プレスは使用する電力に応じて、「フルパワー」モード（予熱時間が短い）、または「省電力」モードで運転が可能です。「省電力」モードの場合、焼き温度に達するまで時間が掛かります。

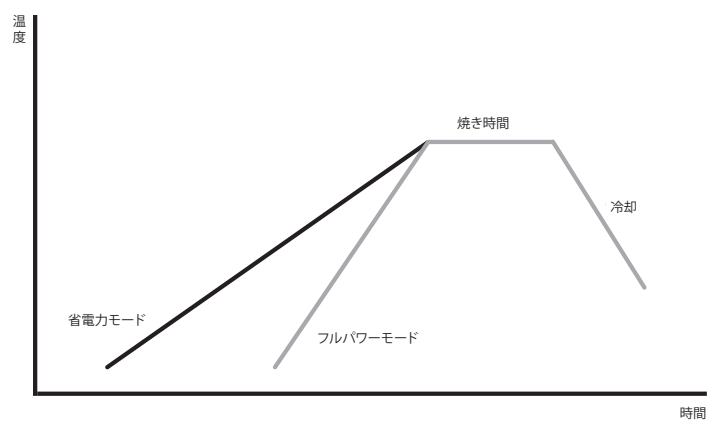
Aero [®] プレス電力対応表 325, 625, 925, 1225, 1525, 1835, 2135										
製品番号	電力仕様	対象国	325	625	925	1225	1525	1835	2135	差込形状
09006	単相 110V、15A	アメリカ	F	R	未対応	未対応	未対応	未対応	未対応	
09007	単相 110V、20A	アメリカ	F	R	R	R	未対応	未対応	未対応	
09017	単相 110V、16A	イギリス	F	R	R	R	未対応	未対応	未対応	
09364	単相 110V、20A		F	R	R	R	未対応	未対応	未対応	未対応
09008	単相 230V、10A	オーストラリア	F	F	R	R	未対応	未対応	未対応	
09018	単相 230V、13A	イギリス	F	F	R	R	R		未対応	
09009	単相 230V、16A	ヨーロッパ	F	F	F	R	R	R	R	
09010	単相 230V、30A	アメリカ	F	F	F	F	F	R	R	
09021	単相 230V、16A	イギリス	F	F	F	R	R	R	R	
09022	単相 230V、32A	イギリス	F	F	F	F	F	R	R	
09024	単相 230V、20A	イギリス	F	F	F	R	R	R	R	
09365	単相 230V、30A		F	F	F	F	F	R	R	未対応

(F= フルパワーモード、R= 省電力モード)

Aero® プレスの操作方法

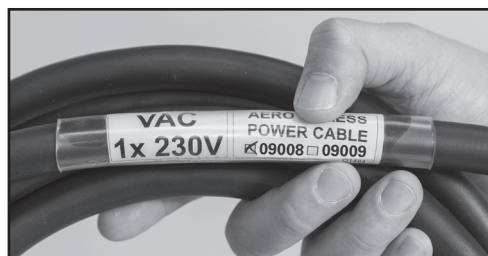
Aero® プレス電力対応表 325, 625, 925, 1225, 1525, 1835, 2135										
製品番号	電力仕様	対象国	325	625	925	1225	1525	1835	2135	差込形状
09011	三相 230V、20A	アメリカ	F	F	F	F	R	R	R	
09020	三相 230V、30A	アメリカ	F	F	F	F	F	R	R	
09081	三相 230V、18~20A	台湾	F	F	F	F	R	R	R	
09366	三相 230V、16A		F	F	F	F	R	R	R	未対応
09012	三相 400V +N	ヨーロッパ	F	F	F	F	F	F	F	
09013	三相 400V N なし	ヨーロッパ	未対応	未対応	未対応	未対応	F	F	F	
09014	三相 460V、30A	アメリカ	未対応	未対応	未対応	未対応	F	F	F	
09023	三相 460V、20A	アメリカ	未対応	未対応	未対応	未対応	F	F	F	
09367	三相 440V 460V、30A		未対応	未対応	未対応	未対応	F	F	F	未対応

(F= フルパワーモード、R= 省電力モード)



A2

目視で電力ケーブルに破損がないかを調べ、同時にケーブルと差込プラグが供給電力に対応していることを確認します。ケーブルのラベルには正しい電圧とアンペア数が示されています。

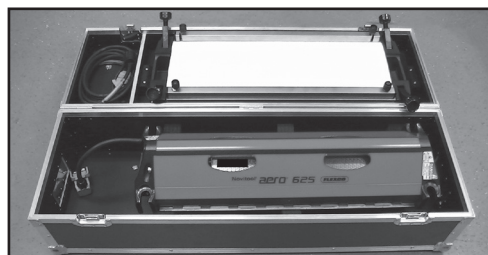


A3

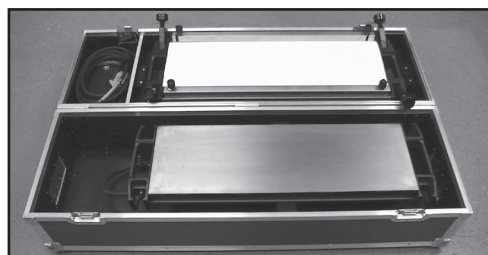
搬送ケースの上部および下部からプレスを取り出します。

- a. 初めに本体上部を取り出します。
 - i. 本体上下を固定する4つのボルトを緩め、横に倒します。
 - ii. 上部または側面のハンドルを持ち、プレスの本体上部を持ち上げます。プレスが長く重い場合は2名で持ち上げます。
 - iii. 本体上部を取り出し、運搬ケース上部に仮置きします。発泡スチロールのクッションを使用することで本体上部の加熱板はケース内で下向き(a)にも上向き(b)にも仮置きすることができます。
- b. 次に、搬送ケースから本体下部を取り出し、加工作業場に設置します。

iii a.



iii b.



A4

加工準備の整ったベルト端をプレスに乗せます。

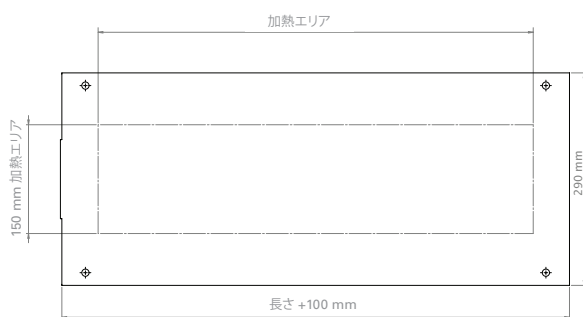
- a. クランプバーを外します。
- b. 汚れのないシリコン製離型シートを加熱板(本体下部側)の上に、平らに敷きます。離型シートは、ベルト材料がプレスの加熱板に付着するのを防ぐために使用します。また、エンドレス部の仕上がり外観(マット仕上げ/光沢仕上げ)に応じて、別の離型材を使用することも可能です。ベルトの上面または下面にパターン(凹凸形状)がある場合は、同じ形状を再現するために、パターン付き離型シートを使用することができます。

b.



Aero® プレスの操作方法

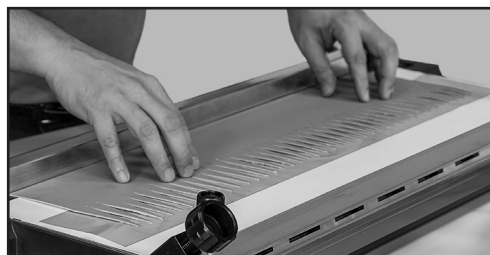
- c. シリコン製離型シートに加工準備の整ったベルト端を重ね、加熱ゾーンの中心に置きます。
注記: 加熱板の中心部 (幅: 150mm) が加熱ゾーンです。準備の整ったベルトを加熱ゾーンの中心に設置します。加熱ゾーンの外側ではベルトは溶着しないためご注意ください。側面板のマークが加熱ゾーンの範囲を示しています。
加工準備の整ったベルト端部が隙間ないように密着させます。フィンガー加工の場合、段差ができないように先端を完全に噛み合せて揃えます。フィンガーの位置合わせおよび固定を補助するため、ベルト下面に Aero® スプライステープ (08468) の使用を推奨します。



c1.



c2.



- d. フィルムやフォイルを使って加工する必要がある場合、準備の整ったベルトの上に重ねます。
- e. クランプバーを取り付けるためには、まずボルトを緩め、バー両端のフックを同時に勘合し横方向にスライドします。その際、ベルト先端が所定の場所からずれていないことを確認します。
クランプバーは加工中も取り付けたまにします。クランプバーには反りが付いており、ベルト幅全体に均等な圧力を掛けることができます。ボルト付近のクランプバーには手で軽く力を加え、多少抵抗を感じるまでボルトを締めます。締め過ぎるとバーが反対側に反るため、中央部のクランプ力が弱まるためご注意ください。

e.

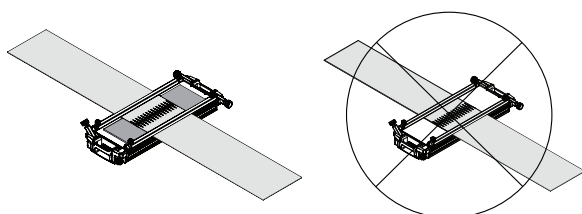


注意: クランプバーのステッカーがついている側を上を保ちます。

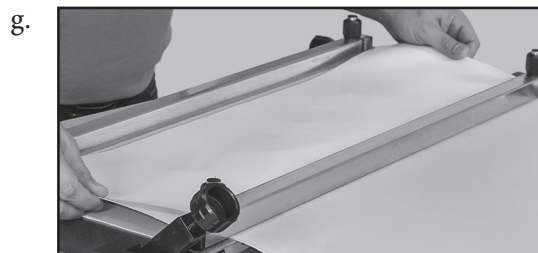


FLEXCO

- f. 警告：加熱板が露出する面に「バンパー（ベルトと同質の端材）」を敷き詰めることは極めて重要です。この処理により、加工面全体に均一な圧力と温度がいきわたり、オーバーヒートやプレス損傷を防止することができます。



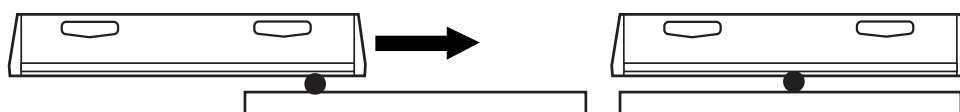
- g. 加工準備の整ったベルトの上に汚れのないシリコンパッド（または離型シート）を敷きます。その際、パッドやシートにシワができないようご注意ください。



A5

本体上部の据え付け

- a. プレス本体の上部を注意しながら本体下部に重ねます。横方向はプレス両端の側面板のライン（加熱ゾーンを示す）に合わせ、フィンガーの乱れや隙間がないことを確認します。大型プレスで幅が広く、重い場合は他の作業によるサポートの必要があります。
- b. Aero® 925 - 2135 の各プレスにはローラースライダー（付属治具）が付属しており、これを使用して本体上部をスライドさせることができます。ローラースライダーを使う前にクランプバーが固定されていることを確認します。クランプバーのボルト位置が起点となるようにローラースライダーを置き、その上に本体上部の端を乗せます。その状態でクランプバーの反対の端近くまで本体上部を移動させ、そこで本体上部を持ち上げ、ローラースライダーを外します。



Aero® プレスの操作方法

- c. 本体の上部と下部がセンター位置で重なった状態で、上下部を固定するボルト4個をすべて手で締めします。その際、ボルトがすべて本体上部の受け側にしっかり収まっていることを確認します。

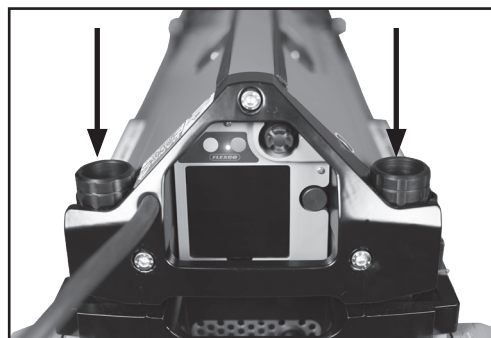
危険: ボルトが欠落または、破損した状態で、プレス機の運転はしないでください。重大な身体への危害および装置の損傷の原因となります。ボルトが欠落または破損していた場合は、Flexco の純正品をご使用ください。Aero® 2135のプレス機では、締め付け時の圧力が54,600 Nまで上昇しますので、特にご注意ください。

警告: 固定ボルトがネジやまに正しく勤合しているか、また、加工するベルト厚（パッドやシートも含め）が15 mmを超えていないことを確認します。固定ボルトは工具で締めたり緩めたりしないでください。締めすぎた場合、プレス機損傷の原因となります。ボルトは手で締めた場合でも、操作上の支障はありません。

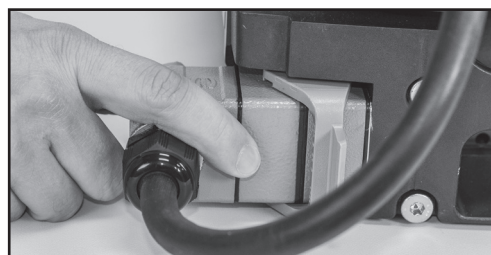
- d. 本体上下部を繋ぐ連結ケーブルを装置に差し込み、ロックします。

警告: 連結ケーブルの差し込みをロックしないまま操作すると、電力の供給が一時的に止まる場合がありますのでご注意ください。

c.



d.



A6

Aero® プレスを電源に接続

- a. まず電源ケーブルをプレス機のコネクタに差し込み、ロックして固定します。
- b. 電源ケーブルが使用する供給電力に正しく対応しているかを再度確認します。電源ケーブルには電圧とアンペア数の仕様がラベルで表示されています。

警告: 間違った電圧に装置を接続した場合、重大な損傷の原因となります。

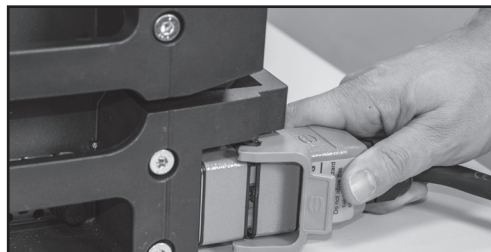
- c. 電源ケーブルの差し込みを壁側の差込口に差し込みます。

警告: 電源ケーブルは、まず装置側に接続した後、次に壁側の差込口に繋がります。

- d. 電源スイッチをONにします。

警告: 電源スイッチをOFFにした状態だけでは、プレス機は電源から遮断されてはいませんのでご注意ください。

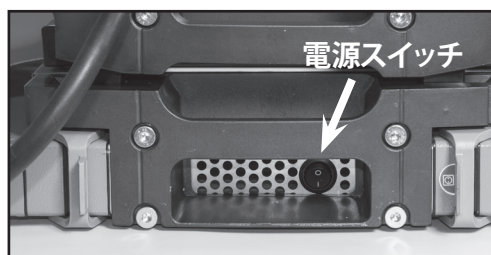
a.



c.



d.



FLEXCO

A7

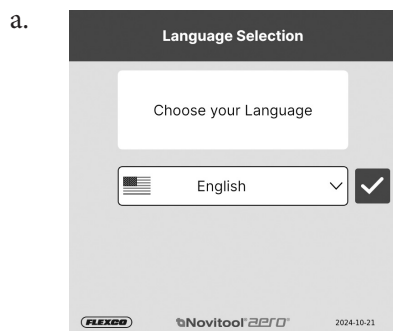
a. プレスの初期設定

初めてご使用になる前にプレス登録をおこない、ロックを解除します。Flexcoでは、重要なファームウェアのアップデートを実施する場合があります。その際にはプレスの登録が必要となります。プレスに電力が供給されると、ディスプレイに言語選択の画面が表示されます。

- b. Dパッドコントローラを使用して上下左右して切り替えるか、ディスプレイのタッチスクリーンを使用して、ご希望の言語を選択します。(英語、スペイン語、ドイツ語、フランス語、イタリア語、ポーランド語、オランダ語、中国語、日本語、マレーシア語に対応) 言語を選択した後、チェックボタンを選択します。

c. プレスの登録

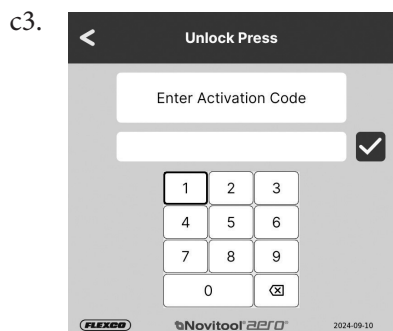
スマートフォンで、QRコードをスキャンしてプレスを登録し、アクティベーションコードを入手します。Flexco.com/code にアクセスし、プレスの製造番号を入力することで、アクティベーションコードを入手することができます。アクティベーションコードを入力し、チェックボタンを選択して、プレスのロックを解除します。プレスの登録に支障がある場合は Flexco のカスタマーサービスまでお問い合わせください。



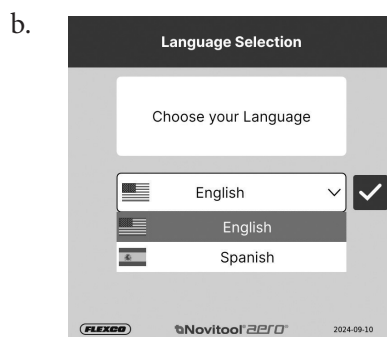
言語選択の画面



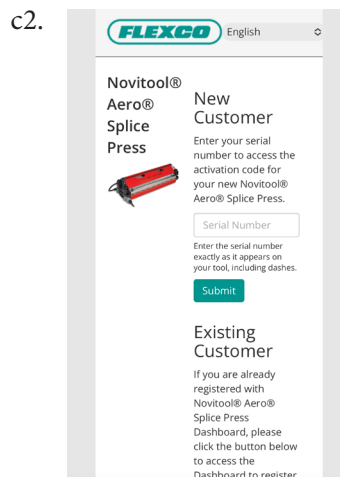
QRコードをスキャンします



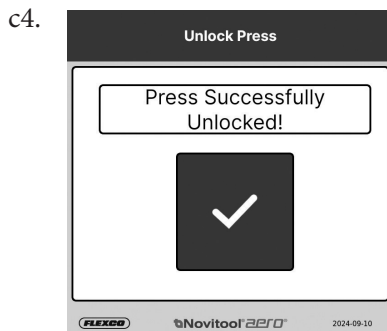
ディスプレイでアクティベーションコードを入力します



お好みの言語を選択します



Flexco.com/code にアクセス



チェックを選択します

Aero® プレスの操作方法

A8

a. Wi-Fi の設定

以下に記載されている対象国でご使用の場合、Wi-Fiネットワークを選択してください。

注: BLE および Wi-Fi コンプライアンスは、オーストラリア、カナダ、ヨーロッパ、日本、ニュージーランド、英国、米国で認定されています。

注記: 本製品は以下を含みます。

FCC ID: 2ABCB-RPIRM0

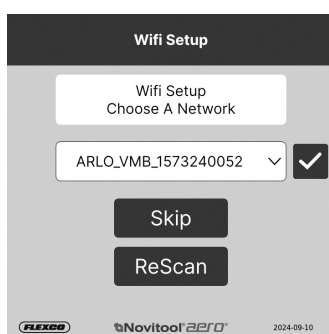
ISED 認定 No.: IC: 20953-RPIRM0

a.



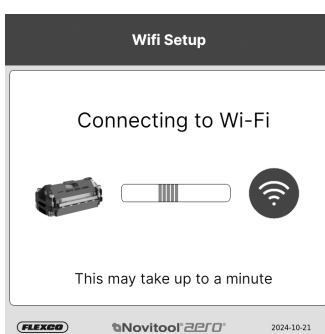
Wi-Fiの設定画面

b.



ネットワークを選択します

c.



Wi-Fiに接続します

d.



正常に接続されました

A9

ディスプレイ: スタート画面

a. **スタート画面はプレスを最初使用する時のみ表示されます。**初回の起動以降では、スタート画面が10~15秒間表示されます。

b. 次に、画面はプレスが検知した電源ケーブルを表示し、ユーザーが確認するまでその状態が続きます。正しいケーブルが使用されていることを再度確認してください。正しいケーブルが使用されている場合は、チェックボタンを選択します。プレスが省電力モードで稼働している場合は、画面はその状態を通知します。

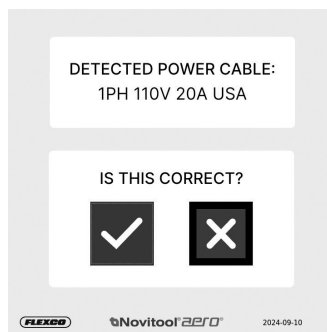
注記: 壁側の供給電圧とアンペア数に対応していないケーブルを使用した場合、プレスに重大な損傷を起こす原因となります。壁側の電圧及びアンペア数が使用するプレスの電源ケーブルに対応していることを必ず確認してください。

a.

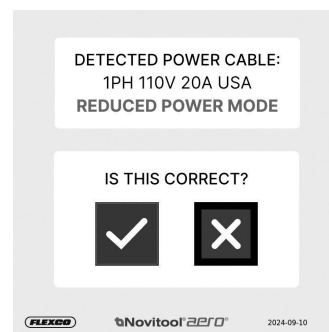


スタート画面

b.



検出された電源ケーブル



省電力モード



A10

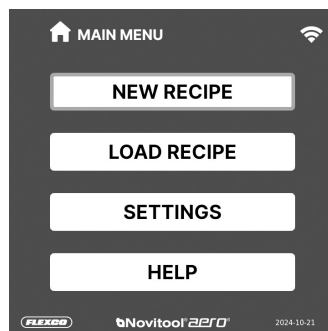
ディスプレイ: ホーム画面

- a. ホーム画面には、「加工条件を作成」、「加工条件を読み込む」、「設定」、「ヘルプ」のボタンが表示されます。Dパッドコントローラーを使用して、上下左右の選択、リストやメニューの階層の切り替えをするインデントを切り替え、スクロール、またはディスプレイのタッチスクリーンを使用してご希望の選択内容に進んでください。

新しい加工条件 (カスタム)

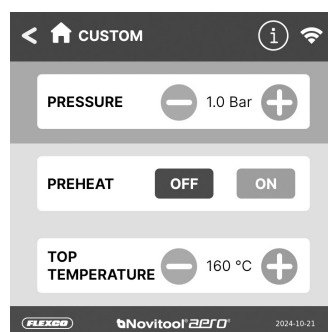
- i. 圧力設定
 - ii. 予熱 OFF/ON 切り替え
 - iii. 予熱温度 (予熱がONの場合)
 - iv. 予熱保持時間 (予熱がONの場合)
 - v. 本体上部温度設定
 - vi. 本体下部温度設定
 - vii. 焼き時間
 - viii. 冷却温度
 - ix. 保存
- b. 数値を増やすには、+値をタッチ、またはDパッドコントローラーの選択ボタンを右に押します。数値を減らすには、-値をタッチ、またはDパッドコントローラーの選択ボタンを左に押します。画面を上下にスクロールするには、選択ボタンの上下を押すか、タッチスクリーンで上下にスワイプします。
- c. 設定値を変更したい場合は同じ手順を繰り返します。変更が完了すると、プレス加工処理が開始可能な状態になります。
- d. プレスの初期設定に関するガイドライン:
- i. 加工圧: 通常1.2 バールで十分ですが、表面に凹凸のあるベルトでは圧力を多少高めに設定します。
 - ii. 予熱: 予熱機能の使用は必須ではありませんが、ベルトがより厚みのある層 (ベルトおよびシリコンパッドを含む) の場合に役立ちます。予熱により、適切な焼き温度に達する前に、厚みのあるベルトの層が熱を吸収することで、ベルトの焼き時間を短縮できます。
 - iii. 焼き温度 - 予めテスト加工をおこなうことで、最適な焼き温度を見出すことができます。
 1. PVC (塩化ビニル樹脂): 約175°C/347°F
 2. ポリウレタン: 約160°C/320°F

a.



ホーム画面

a1.



加工条件を作成 (カスタム)

- iv. 本体上部と下部の焼き温度差
 - 1. 本体下部を約10°C 高めに設定: ベルトにダイヤモンド形状(硬めの組成)などがある場合
 - 2. 本体下部を約10°C 低めに設定: ベルト裏面に帆布がある場合、染み出しを減らすことが目的
- v. 焼き時間: ベルト厚 1 mm (パッドなども含む) に対して約30秒の割合で焼き時間を設定することで、ベルトに熱を浸透させます。
- vi. 保存ボタンについては28ページをご参照ください。
- vii. < でホーム画面に戻ります。
- viii. 「情報」に加工処理に関する推奨事項が表示されます。

Recommendations			X
	PVC (Higher Viscosity)	PU (Lower Viscosity)	
Pressure	1.3 - 2.0 Bar 19 - 29 psi	1.0 - 1.3 Bar 14 - 19 psi	
Preheat use when belt+pad+release material >= 5mm thick	130 - 145C 266 - 293F Dwell: 1 - 3 Minutes	115 - 125C 239 - 257F Dwell: 1 - 3 Minutes	
Temperature Review belt technical data sheet for starting point (if not available use recommendations here)	175 - 185C 347 - 365F	160 - 170C 320 - 338F	
Dwell / Cook Time	Approx. 30 seconds per 1mm thickness		
Cool Down Temperature	60 - 70C 140 - 158F	60 - 70C 140 - 158F	

推奨事項

A11

加工処理のスタート

- a. グリーンのスタートボタンを押す前に、常に以下の項目を確認します。
 - i. 4つの固定ボルトは締まっているか?
 - ii. 設定はすべて正しいか?
- b. 確認後、緑のスタートボタンを押すと加工処理は自動的に開始します。



サイクルスタートボタン

A12

加工の自動処理

- 内蔵のエアコンプレッサーと加熱装置が作動を開始します。
- 出力画面を見て、下記サイクルの進捗をチェックします。画面に表示されるメッセージは下記の加工段階で異なります。

注記:すべての加工サイクルを通じて、温度は設定温度と実際の温度を交互に表示します。

- 予熱温度まで上昇 (予熱がONの場合)
 - 加工圧
 - 本体上部温度
 - 本体下部温度
- 予熱保温時間 (予熱がONの場合)
 - 予熱保温時間
 - 本体上部温度
 - 本体下部温度
- 焼き温度まで上昇
 - 加工圧
 - 本体上部温度
 - 本体下部温度
- 焼き時間
 - 焼き時間
 - 本体上部温度
 - 本体下部温度



予熱の画面



予熱保温の画面



焼き加工の画面



焼き付けの保温時間の画面

v. 冷却

1. 空冷ファン作動開始
2. 本体上部温度
3. 本体下部温度

vi. 加工圧の解除

1. 加工圧
2. サイクルタイム

警告: サイクルが進行中はプレス本体が変形します。指を挟まれないようご注意ください。

停止: サイクルの途中でプレスを停止する場合は、黄色の停止ボタンを押します。



冷却



加工圧解除の画面



停止ボタン

A13

加工が完了すると、プレスから通知音が鳴り、加工終了の画面が表示されます。操作盤の青いボタンを押して手動で圧力を解放します。圧力が解放されると、画面はホーム画面に戻ります。

警告：減圧する際、変形しているプレス本体に指を挟まれないようご注意ください。



加工圧の解除

A14

加工したベルトをプレスから取り出す

- 電源ケーブルを外します。
- 4つの固定ボルトを緩め、ボルトを外側に倒します。
- 本体上部がクランプバーのボルトから外れるまで、プレスの本体上部を垂直に持ち上げてください。加熱板を下向きにした状態で本体上部を置かないよう十分ご注意ください。加熱板の破損は高額な修理費につながる可能性があります。
警告：加熱板の表面は熱い場合があるので、取り扱いに十分ご注意ください。
- シリコンパッドとベルトを取り外します。



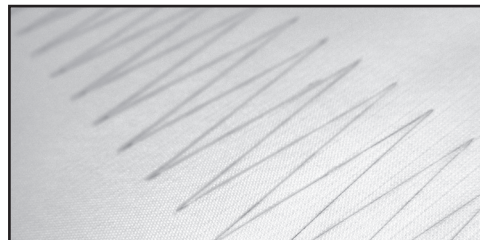
電源がOFFの状態のディスプレイ

A15

加工状態をチェック

- 加工済みベルトの上表面をチェックします（平らな状態、および曲げた状態）。フィンガーのエッジが完全に閉じた状態（特に先端部）であることを確認します。閉じていない場合は温度が低過ぎることが考えられます。
- 加工面の表や裏に焦げ・焼き付きがないことを確認します。これらが見られる場合、焼き温度が高過ぎるか、焼き時間が長過ぎるなどの原因が考えられます。ベルトが厚い場合、予熱の使用をご検討ください。
- ベルト裏面が布で覆われている場合、裏面への染み出しがないことを確認します（局部的であっても同じ個所に見られるもの）。フィンガーのエッジや先端がきちんと閉じている点も確認します。閉じていない場合は加工温度が高過ぎる、または低過ぎることが考えられます。

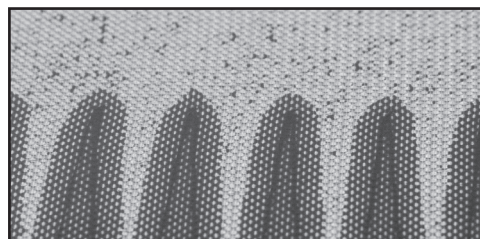
a.



b.



c.



- d. すべてのフィンガーが所定の位置にあることを確認します。特にベルト両端部に収縮などがほとんど見られないことを確認します。問題がある場合は、加熱板を覆うバンパー（端材）が正しく使用されていることを確認します。さらに温度が高過ぎないか、圧力が強過ぎないか、焼き時間が長過ぎないかを確認します。

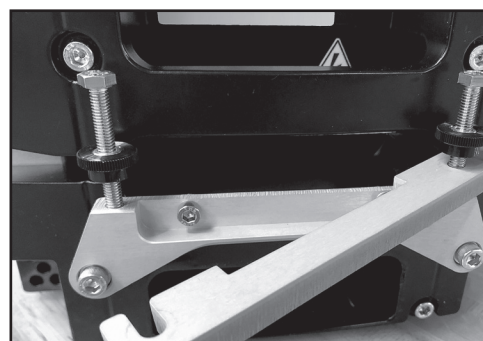


A16

ベルトテンプレートの使用手順

幅狭のベルトの加工では、端から端（プレス機の長さ全体）または従来の方向（プレス機の幅全体）で行われます。ベルトテンプレートの方向は、フィンガーの形状とベルトのタイプによって異なります。

これらのベルトのエンドレス加工には、2種類の異なった Aero® プレス機をご用意しています。従来の方向でエンドレス加工を行う場合は、09552 AERO-325 をご利用ください。エンドツーエンド（端から端）で加工処理を行う場合は、09600 AERO-325-END-BELT-CLAMPS をご利用ください。09592 AERO-325-END-BELT-CLAMP-KIT をご注文いただくと、エンドベルトクランプを 09552 にアップグレードすることができます。



シリコンベルト テンプレートパッドとエンドベルト クランプシステムの据え付け部品 (09592) のご注文は、カスタマーサービスまたは www.flexco.com までご連絡ください。

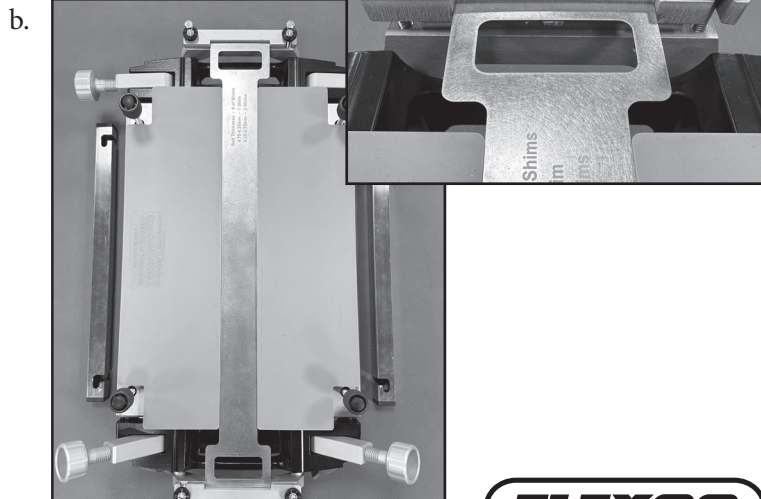
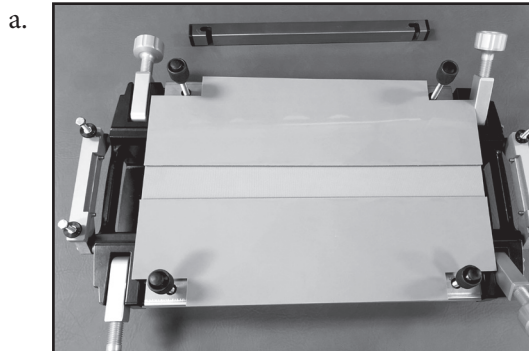
端から端までの加工処理の準備:

- a. シリコンベルト テンプレートパッドを本体下部に配置します。クランプバースタッド用にベルトテンプレートの角は切り取られています。

注記: ベルトテンプレートの下にある下部加熱板には、シリコンクロスは必要ありません。

- b. 圧力プレートを溝の上に配置し、圧力プレートの端が両端のベルトクランプの切り欠き部分に収まるようにしてください。クランプバーをプレス機の長さに沿って取り付け、つまみネジを締めます。

- c. 圧力プレートを取り外します。



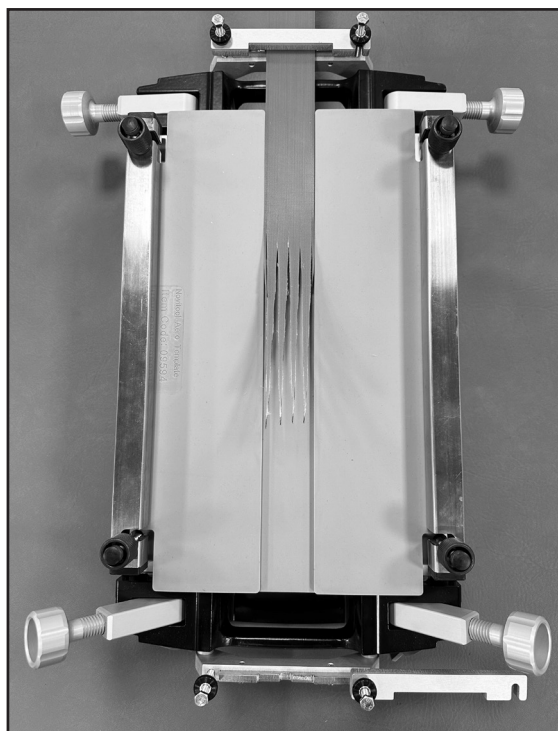
FLEXCO

Aero® プレスの操作方法

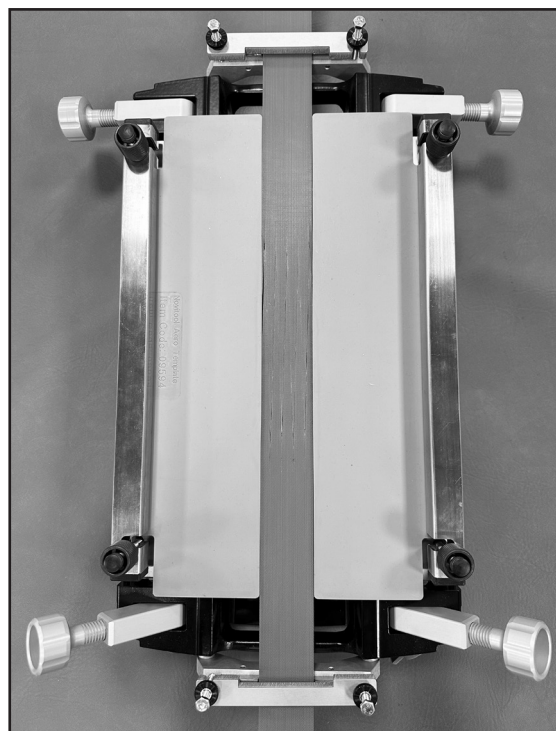
d. 両端のベルトクランプを開きます。



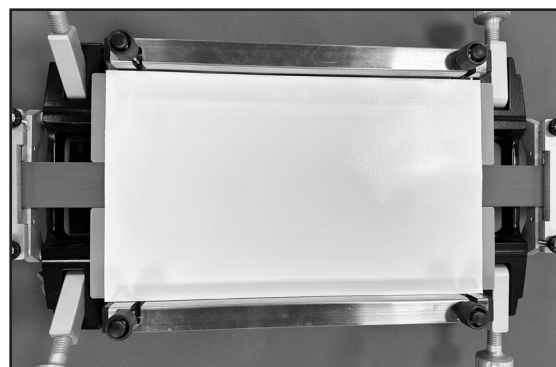
e. 準備したベルトを所定の位置に保持しながら、プレスでエンドベルトクランプに歯止めを掛け、蝶ねじを締めてベルトを所定の位置に保持します。



f. 先に固定したベルトに噛み合うようにして、もう片方のベルトをの端を取り付けます。クランプに歯止めを掛け、蝶ねじを締めてベルトを所定の位置に保持します。



g. 準備したベルトの上にシリコン布をプレスの長さだけ置きます。
注意：シリコンスプレーは必要ありません。



Aero® プレスの操作方法

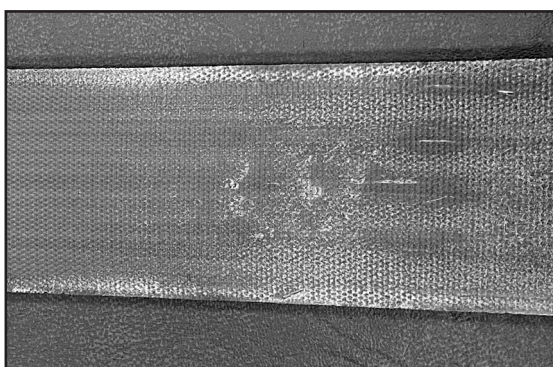
- h. 準備したベルトの上に、ベルトテンプレートに付属の圧力プレートを置きます。



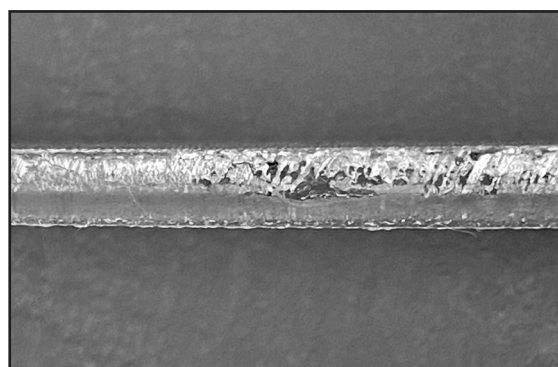
- i. 本体上部を準備したベルトの上に被せ、4つの固定ボルトを手で締めます。
- j. 14 ページのセクション A5 から始め、Aero® プレスの操作方法に進んでください。



- k. 加工処理したベルトの点検

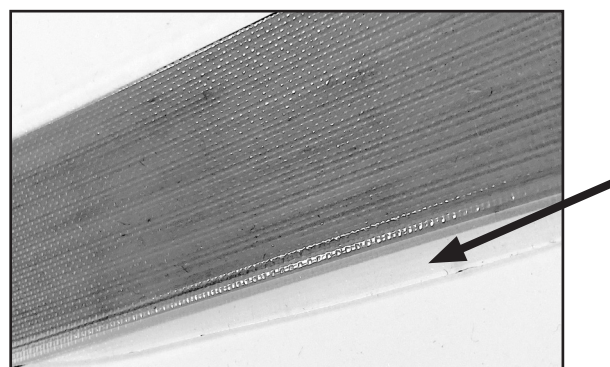


加工圧の不足 - ベルト裏面



加工圧の不足 - ベルトの端

- 加工圧が不足しています。厚さが 4.25 mm 未満の 45 mm のベルトの場合、圧力プレートを 2 枚使用してください。
- 圧力プレートが溝に取り付けたベルトを完全に覆っていることを確認します。ステップ f を再度ご確認ください。



圧力プレートがベルトにかかっていない - 位置ずれ

FLEXCO

Aero® プレスの操作方法

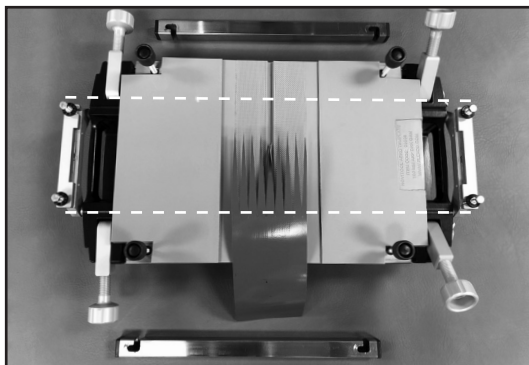
従来の方向での加工の準備 (加熱板の幅全体):

- a. シリコン ベルトテンプレートパッドを本体下部に置きます。ベルトテンプレートには、クランプバー設置用に角に型抜きがされています。

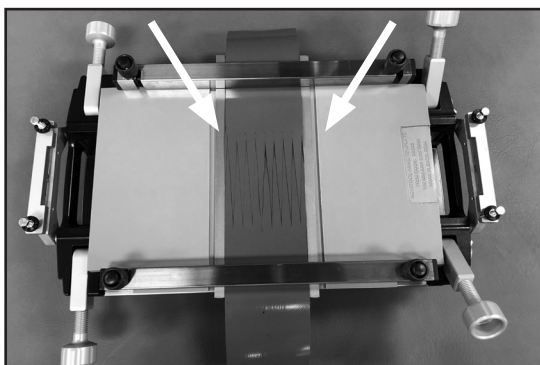
注記: ベルトテンプレートの下にある下部加熱板には、シリコンクロスは必要ありません。



- b. フィンガーの加工処理されたベルトの端をテンプレートのシリコンの溝に配置します。加熱ゾーン内でプレスを中心にフィンガーを並べて、フィンガーの先端がもう一方のベルトのフィンガーに隙間なく完全に噛み合うようにします。

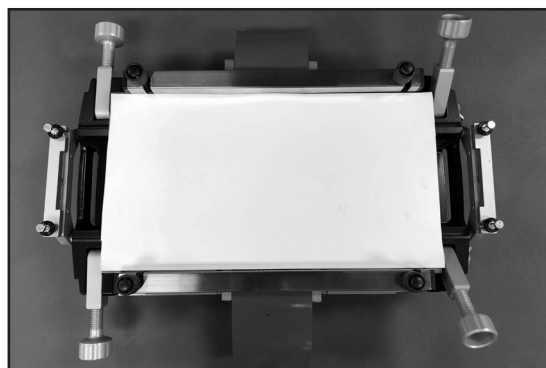


- c. 金属シムをベルトの両端にしっかりと取り付けます。準備したベルトを正しい位置で押さえ、プレスの長さ全体にクランプバーを取り付けます。クランプバーはベルトテンプレート、準備したベルト、シムを正しい位置で保持します。

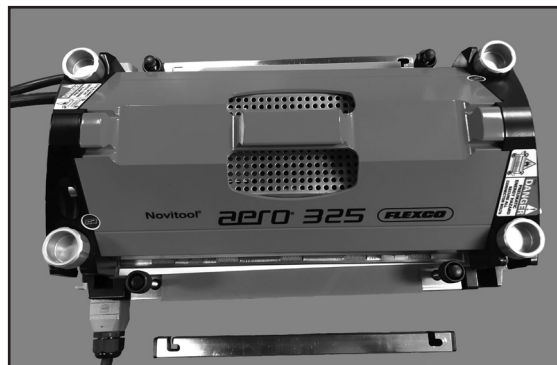


Aero® プレスの操作方法

- d. プレスの長さ全体で、準備したベルトの上にシリコンクロスをかけます。
注意: シリコンスプレーは不要です。



- e. 本体上部を準備したベルトの上に被せ、4つの固定ボルトを手で締めます。



- f. 14 ページのセクション A5 から始め、Aero プレスの操作方法に進んでください。

ベルトテンプレートのオプションについては、お問い合わせください。

加工条件

詳しい加工方法及び管理条件管理ツールの更新については www.flexco.com をご覧ください。

B1

Aero®加工条件

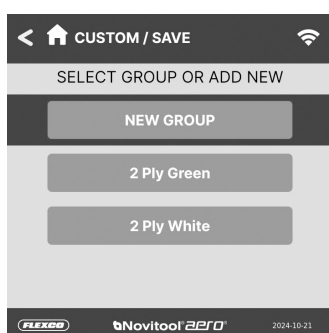
Aero® は加工条件を将来の使用に備えて保存することができます。加工条件は「グループ」として保存され、ユーザーの必要に応じて管理することができます。

プレスでは最大 10 グループ作成できます。各グループでは最大 99 の加工条件を保存できます。Aero の加工条件管理ツール (搬送用ケースにプレスと一緒に付属している USB メモリと指示書) を使って、コンピュータでグループ (1~10) ごとに最大 99 の加工条件を入力し、USB メモリにファイルを保存し、プレスに加工条件を読み込むことができます。グループ 1~10 の加工条件は、プレスから USB メモリにダウンロードすることができます。

B2

プレスに加工条件を保存

- 保存したい加工条件がありましたら、「加工条件を作成」の画面の下にある「保存ボタン」までスクロールをして選択します。
- グループの選択または新しいグループの作成
新しいグループ: 新しく作成するグループの名前を入力します。D パッドコントローラーを使ってキーボード入力するか、タッチスクリーンを使用します。チェックを選択してグループの名前を保存します。
- 加工条件の名前: 新しく作成する加工条件の名前を入力します。D パッドコントローラーを使ってキーボード入力するか、タッチスクリーンを使用します。チェックを選択して加工条件の名前を保存します。



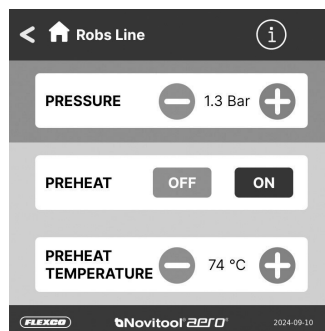
- グループを選択または新しいグループを作成



新しいグループの名前を作成



c.加工条件の名前を入力



保存した加工条件の画面

B3

Aero®加工条件管理ツールで加工条件を保存

1. USB メモリを外部コンピュータに挿し込みます。
2. ファイルフォルダーを作成し、そこにAero 加工条件管理ツールを保管します。フォルダーの場所は .csv ファイルが保存された所と同じ場所とします。(".csv"はプレスとの間で情報を転送するファイル)
3. ARMTx.x.xlsm ファイルを開きます。
4. 加工条件の入力・変更の指示は管理ツールで説明されており、USB メモリからプレスにファイルを転送する方法もここで説明されています。

オフラインで加工条件を保存するため10個のフォルダーが用意されています。グループ 1-10にはグループ毎に99までの加工条件を保存することができ、外部のコンピュータを使い条件を変更することもできます。(プレス側での変更は不可) グループ 1-10の加工条件をプレス側で変更した場合、グループ 0 に保存されます。

外部のコンピュータでグループ 1-10 を変更し、それをプレスに転送した場合、グループ 1-10 の加工条件はすべて更新されます。

B4

Aero®加工条件管理ツールに加工条件を保存

- a. プレスの電源を入れる手順に従い、その後、USB メモリをプレス上部の USB ポートに挿入してください。
- b. 画面には、検知された USB デバイスと共に「ファームウェア」、「データログの書き出し」、「加工条件の読み込み」、「加工条件の書き出し」を選択するボタンが表示されます。「加工条件の読み込み」を選択し、「はい」を選択します。
- c. 読み込みが完了したら、ディスプレイに「読み込みが完了しました。」と表示されます。加工条件が更新された後、USB メモリを取り外してください。

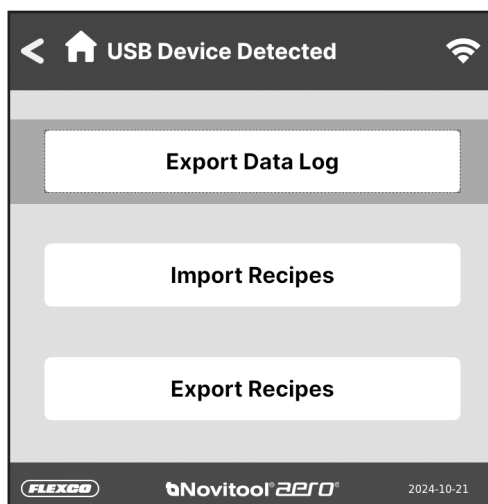
ご利用者の加工条件に加えて、コンベヤベルトメーカーなど、サードパーティーが加工条件を提供することがあります。このような外部の加工条件も、Aero 加工条件管理ツールに読み込むことができます。

複数のプレス機をご利用の場合、各プレスにグループ 1-10 の加工条件を読み込むことができます。

a.



b.



c.

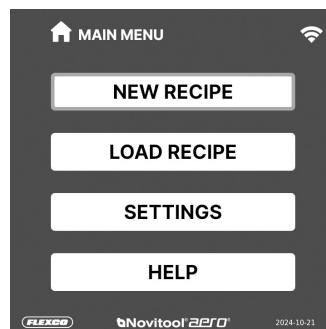


B5

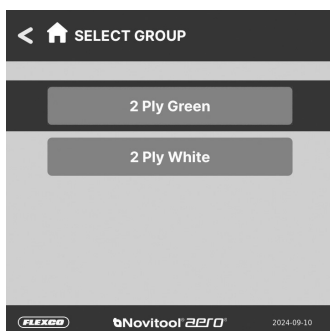
保存した加工条件を読み込む

- 「加工条件を読み込む」を選択します。
- 作成したグループから「グループを選択」します。
- 加工条件を選択して「加工条件を読み込む」を選択します。

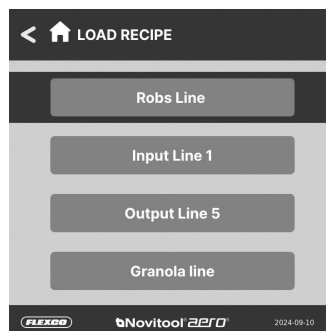
注記: 加工条件を削除した場合、保存済みの加工条件番号は、次の番号に順次変更されます。従って、加工条件に名前を付ける際は、加工条件の内容(条件番号ではなく)に基づいて決めてください。加工条件の番号は変わることがあります。



- 「加工条件を読み込む」を選択



- グループを選択

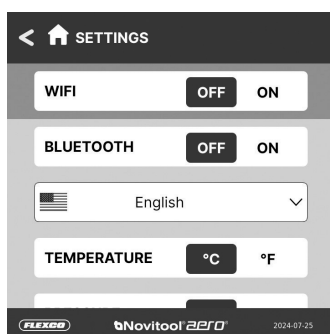


- 加工条件を読み込む

設定

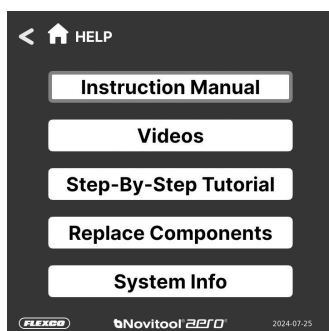
「設定」では、以下の設定を変更できます。

- a) Wi-Fi (OFF/ONの切り替え)
- b) Bluetooth (OFF/ONの切り替え)
- c) 言語 (英語、スペイン語、ドイツ語、フランス語、ポーランド語、オランダ語、イタリア語、日本語、中国語、マレーシア語)
- d) 温度表記 (C°/F°)
- e) 圧力表記 (Bar/PSI)
- f) サウンド (OFF/ONの切り替え)
- g) 加工条件の読み込み
- g) 加工条件の復元
- i) 全ての加工条件を削除
- j) 加工条件の書き出し
- k) データログの書き出し (USB メモリをプレスの USB ポートに入れ、「データログの書き出し」を選択すると、すべての加工サイクルが USB に読み込まれます。コンピュータに USB を挿入し、データにアクセスすることができます。Flexco による加工条件の作成、問題の診断のためのサポートのためにこのデータが必要となる場合があります。)
- l) 開発者モード (Flexco が使用するものです)
これらのボタンにアクセスするには、ご希望のボタンまでスクロールして、ディスプレイ上のボタンをタッチまたはD パッドコントローラーでボタンを切り替えて選択します。左上の < を使用してホーム画面に戻ります。

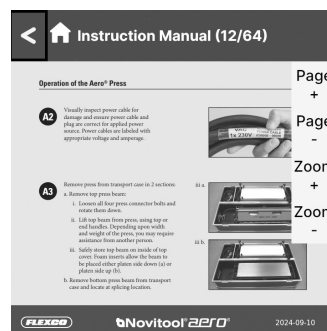


技術サポート

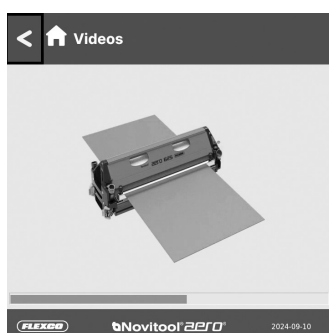
技術的なサポートが必要でしたら、「ヘルプ」ボタンを選択してください。



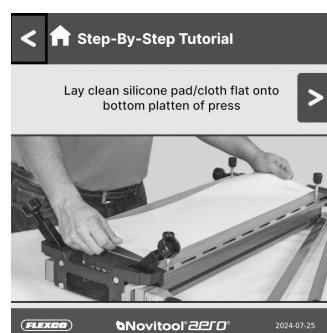
ヘルプ画面



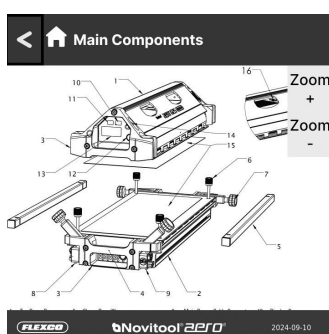
取扱説明書



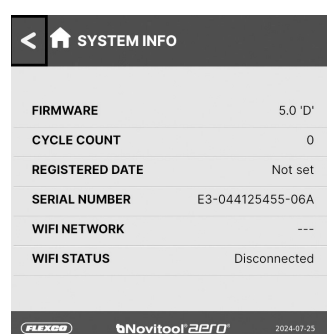
ビデオ



手順ごとのガイド



構成部品名称



システム情報

技術的なご質問や修理が必要な場合は、Flexco または 代理店までご連絡ください：
www.flexco.com



Aero®プレス側面板の取り外しと再組み立て

E1 プレス修理用の工具

- 2 mm 六角レンチ
- 6 mm 六角レンチ
- 7 mm スパナ
- Aero® プレスの取扱説明書

注記：Aero 325 は 6 mm 六角レンチではなく、5 mm 六角レンチをご使用ください。

E2 電気トレイにアクセスするための側面板の取り外し

上部および下部本体には、すべての電気および空気圧の部品を備えた電気トレイが含まれています。電気トレイにアクセスする前に、すべての電源ケーブルを抜いてください。(電源スイッチのOFFは不十分です。)電気トレイを取り外す手順は次のとおりです。

➡ 電気トレイアクセスするための 本体上部側面板の取り 外し:

1. 背面の側面板 (ディスプレイ画面のない側) を使用します。6 mm 六角レンチを使用して、背面の側面板にある 3 本のボルトを外します。
本体フレームから引き離してください。



2. 側面板からアース線を取り外します。
側面板を取り外します。

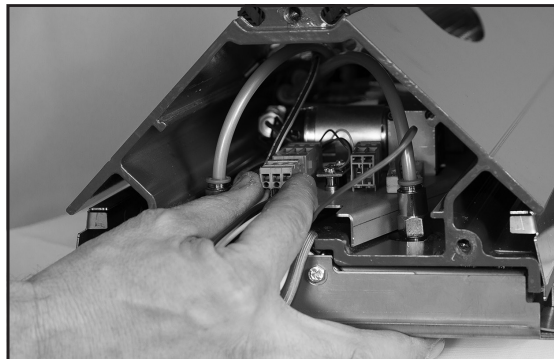


側面板の取り外しと再組み立て

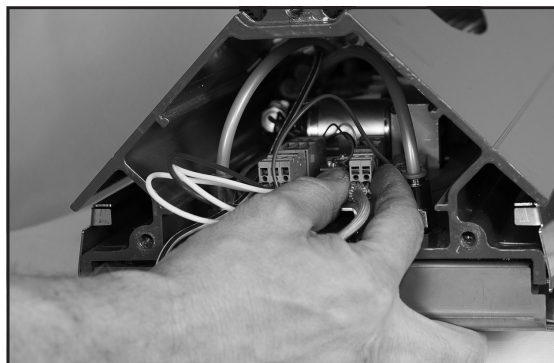
3. プレスの本体上部の内側にある 3 つのコネクターをまっすぐ引き出して切断します。

注意：ワイヤー本体ではなくコネクターを引っ張ってください。

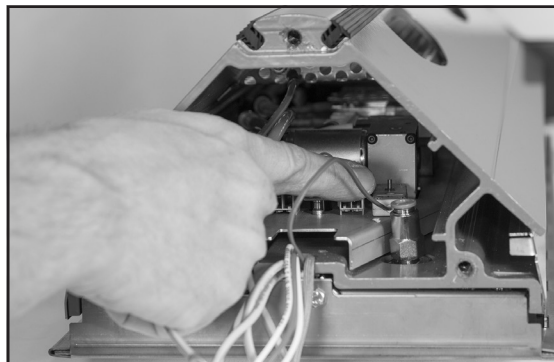
- a. 加熱用コネクター (灰色)：2 本の白ワイヤーと 1 本の赤ワイヤー



- b. 温度ヒューズコネクター (灰色)：白ワイヤー

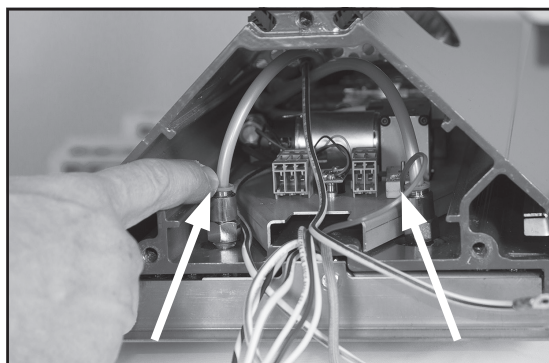


- c. 熱電対コネクター (黄色)：2 mm 六角レンチを使用すると簡単に取り外しが可能。

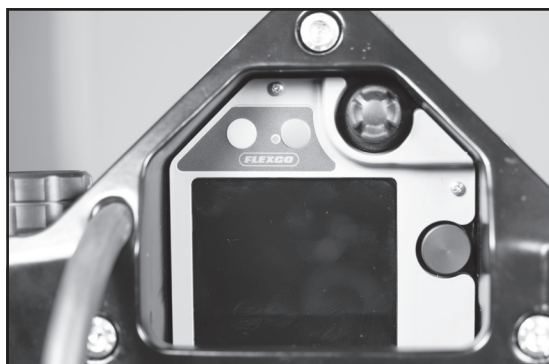


側面板の取り外しと再組み立て

4. 2つの空気圧接続を外します。コネクターの青いリングを押しながら、ホースを引き出します。



5. 6 mm 六角レンチを使用して、前面の側面板にある3本のネジを外します。

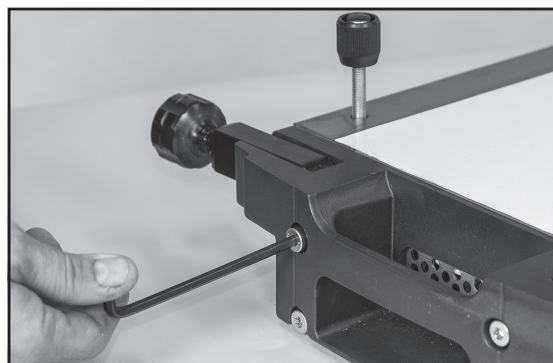


ワイヤーが自由に動き、絡まっていないことを確認します。次に、前面の側面板を静かに引いて、電気トレイを本体から引き出します。

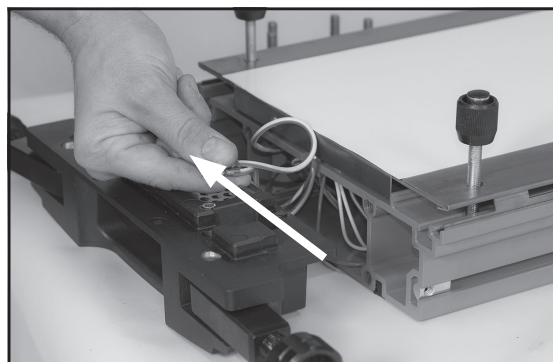
側面板の取り外しと再組み立て

➡ 電気トレイにアクセスするための本体下部の側面板の取り外し:

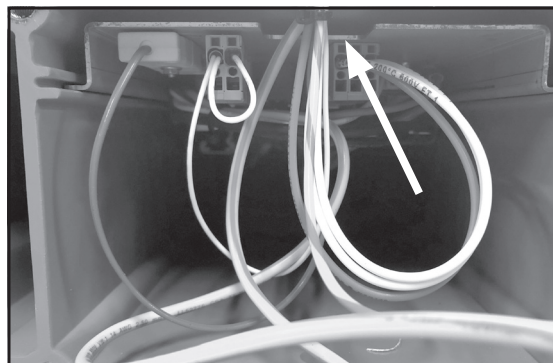
1. 背面の側面板 (ケーブル接続のない側) を使用します。6 mm 六角レンチを使用して、背面の側面板にある 4 本のネジを外します。
本体フレームから引き離してください。



2. 側面板からアース線を外します。
側面板を取り外します。

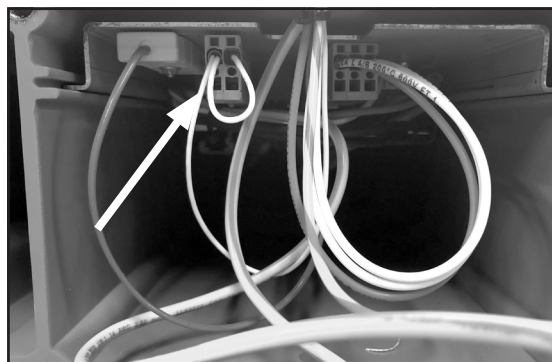


3. プレスの内側にある 3 つのコネクターをまっすぐ引き出して切断します。
注意: ワイヤー本体ではなくコネクターを引っ張ってください。
 - a. ヒーターコネクター (灰色): 2 本の白ワイヤーと 1 本の赤ワイヤー

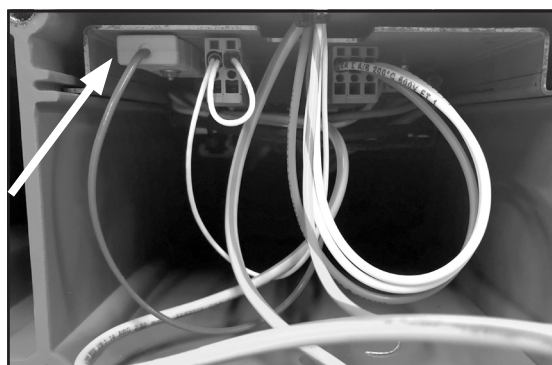


側面板の取り外しと再組み立て

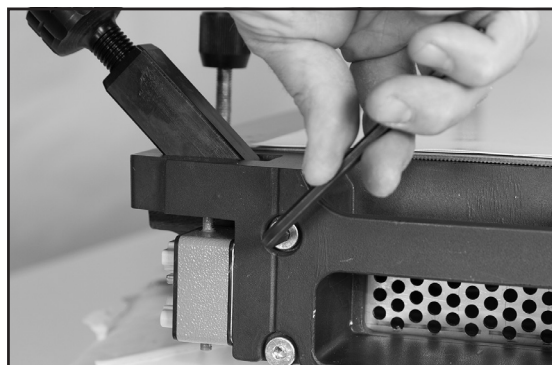
- b. 温度ヒューズコネクター (灰色):
白ワイヤー



- c. 熱電対コネクター (黄色): 2 mm 六角レンチを使用すると取り外しが簡単です



4. 6 mm 六角レンチを使用して、前面のエンドプレートにある4本のネジを外します。



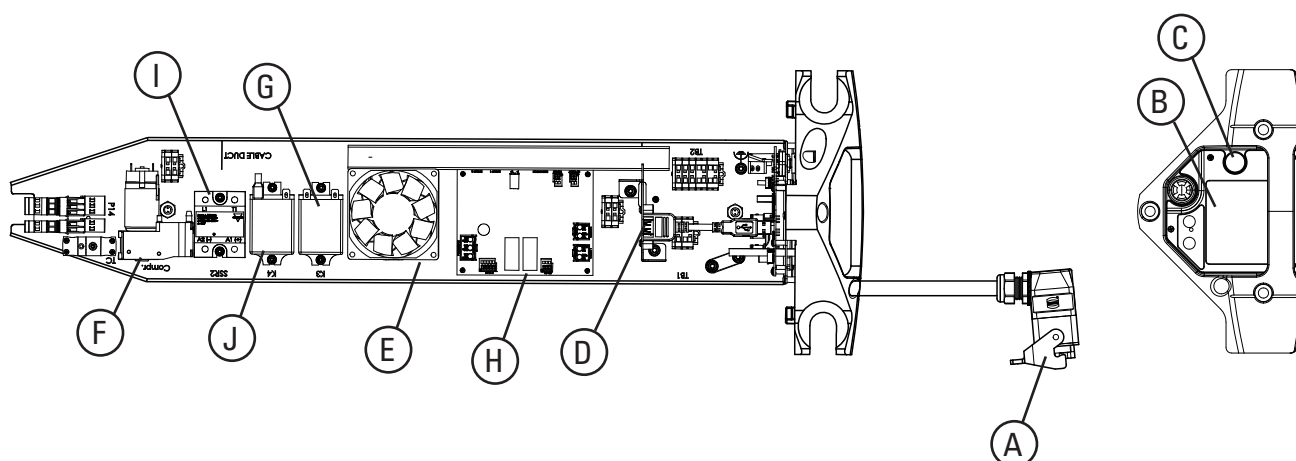
ワイヤーが自由に動き、絡まっていないことを確認します。次に、前面の側面板を静かに引いて、電気トレイを本体から引き出します。

E3

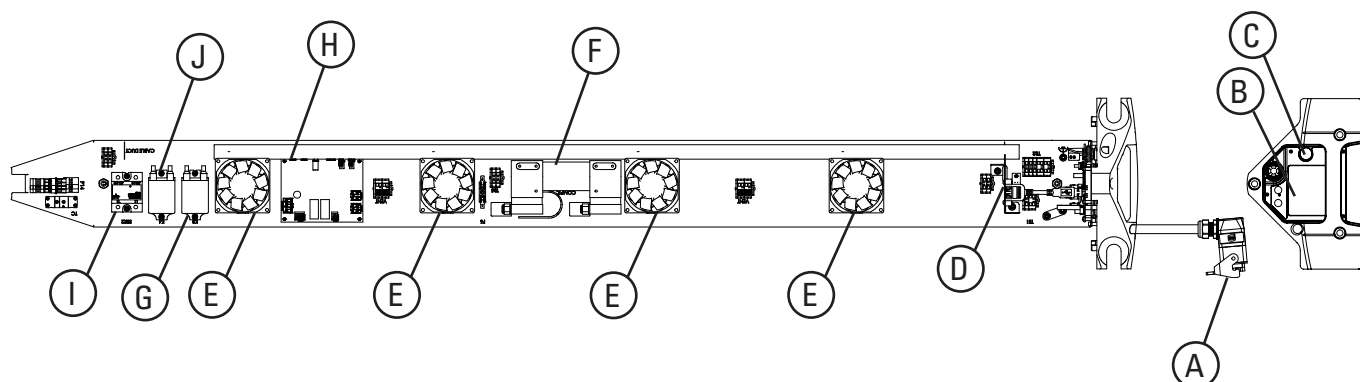
電気トレイの構成 本体上部の電気トレイ:

- | | |
|--------------------------------------|----------------|
| A. 接続ケーブル | E. コンプレッサ |
| B. メインコントローラー(ディスプレイ
とコントロールノブ付き) | G. 温度ヒューズリレー |
| C. プレスリリースバルブ | H. 電力制御装置 PCB |
| D. USB コネクタ | I. ソリッドステートリレー |
| E. 冷却ファン | J. S/P リレー |

Aero® 625 本体上部の電気トレイ



Aero® 1525 本体上部の電気トレイ

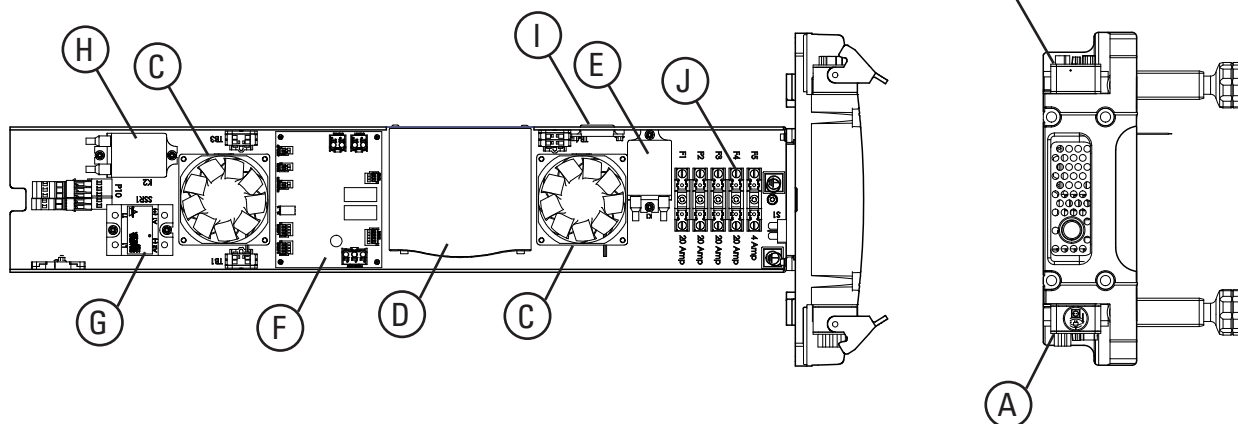


側面板の取り外しと再組み立て

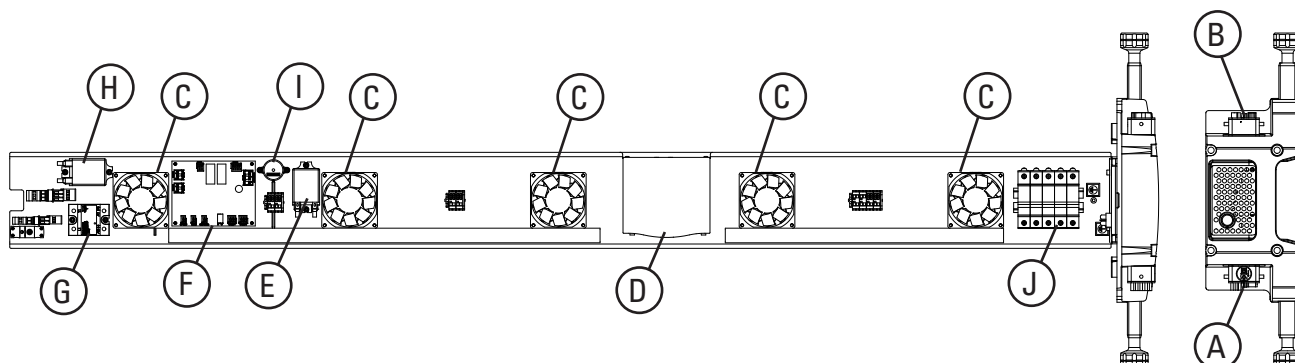
本体下部の電気トレイ:

- | | |
|----------------|----------------|
| A. 電源ケーブルコネクタ | G. ソリッドステートリレー |
| B. 接続ケーブル用コネクタ | H. S/P リレー |
| C. 冷却ファン | I. ブザー |
| D. 24VDC 電力供給 | J. ヒューズ |
| E. 温度ヒューズリレー | |
| F. 電力制御装置 PCB | |

Aero® 625 本体下部の電気トレイ



Aero® 1525 本体下部の電気トレイ



E4

側面板の再組み立て

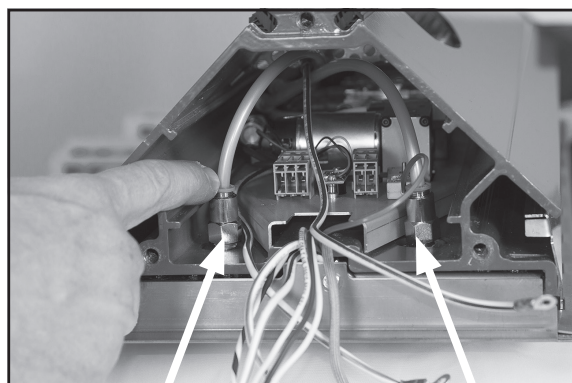
➡ 本体上部の側面板の再組み立て:

1. 電気トレイをに本体にゆっくりとスライドさせて、ワイヤーが自由に動き、絡まっておらず、引っかかっていないことを確認します。トレイが抵抗なくスライドし、側面板は本体フレームにぴったり合う必要があります。抵抗がある場合は、ワイヤーが引っかかっていないことを確認してください。

2. 6 mm の六角レンチを使用して、側面板の前面にある 3 本のネジを 2 本の下側のネジから締め始め、一番上のネジで締め終わめます。



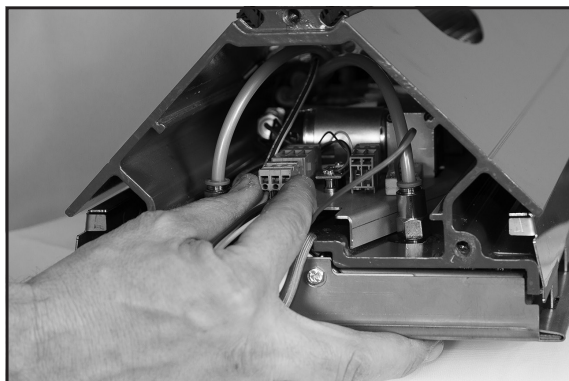
3. プレスの後端で、2 つの空気圧コネクターを再接続します。ホースをクイックコネクター用の金具に押し込みます。



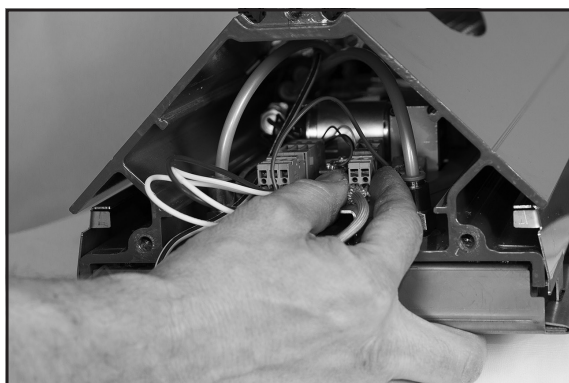
側面板の取り外しと再組み立て

4. プレスの上部内側の3つのコネクタを再接続します。

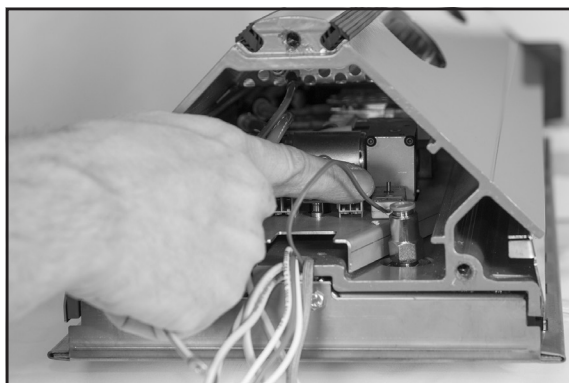
- a. ヒーターコネクタ (灰色): 2本の白ワイヤーと1本の赤ワイヤー



- b. 温度ヒューズコネクタ (灰色): 白ワイヤー



- c. 熱電対コネクタ (黄色): 茶ワイヤー。プラグを同じサイズのスロットに合わせます (通常はプラス側でマイナス側は上)。



側面板の取り外しと再組み立て

5. アース線を側面板に再接続して、ワイヤーが押し出し側面内に収まるように方向を合わせます。

本体フレームと同じ高さに全面プレートを配置します。ワイヤーを本体と全面プレート間に挟まないように、本体フレームの最後のスロットにワイヤーを配置します。抵抗がある場合は、ワイヤーが挟まっている可能性があります。ワイヤーを調整する必要があります。



6. 6 mm の六角レンチを使用して、2 本の下側のネジから締め始め、最後に一番上のネジを締めます。前面の側面板の後部をネジ止めします。

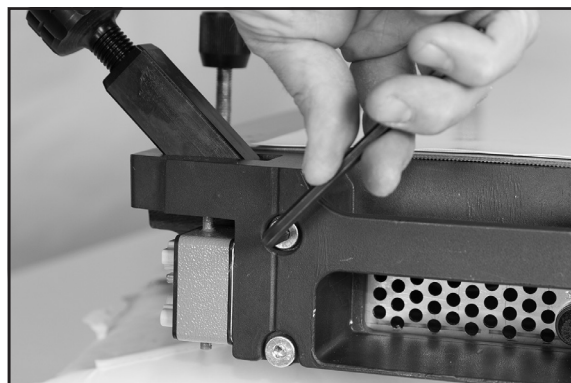


側面板の取り外しと再組み立て

➡ 本体下部の側面板の再組み立て:

1. 電気トレイを本体にゆっくりとスライドさせて、ワイヤーが自由に動き、絡まっておらず、引っかかっていないことを確認してください。トレイが抵抗なくスライドし、側面板は本体フレームにぴったり合う必要があります。抵抗がある場合は、ワイヤーが引っかかっていないことを確認してください。プレスの底面をチェックして、空気取り入れ穴のあるプレートが見えていないことを確認してください。

2. 6 mm 六角レンチを使用して、側面板の前面にある 4 本のネジを締めます。

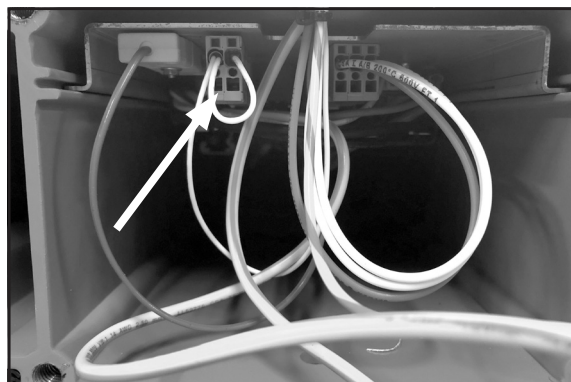


3. プレスの下部内側の 3 つのコネクターを再接続します。

- a. ヒーターコネクター (灰色): 2 本の白ワイヤーと 1 本の赤ワイヤー

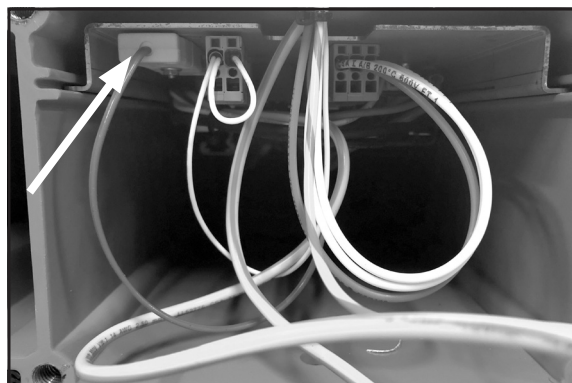


- b. 温度ヒューズコネクター (灰色): 白ワイヤー



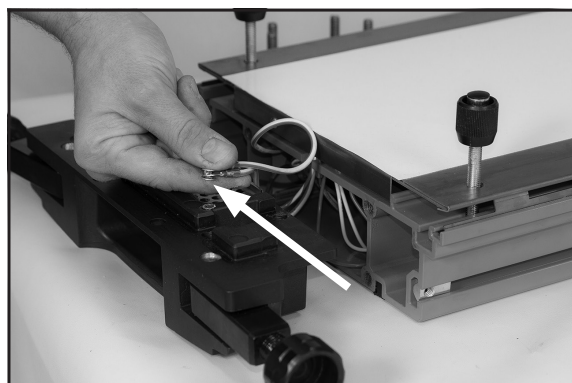
側面板の取り外しと再組み立て

- c. 熱電対コネクター (黄色): 茶ワイヤー

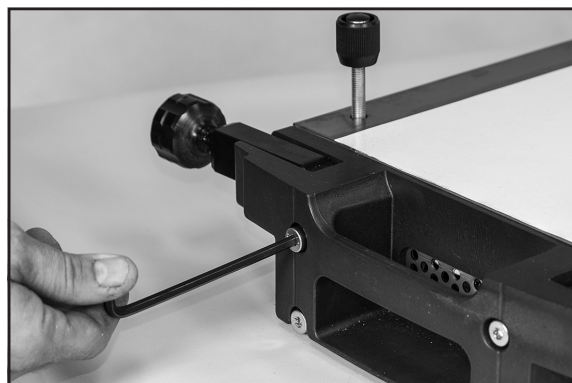


4. アース線を側面板に再接続して、ワイヤーが本体フレーム側の内側に収まるように方向を合わせます。

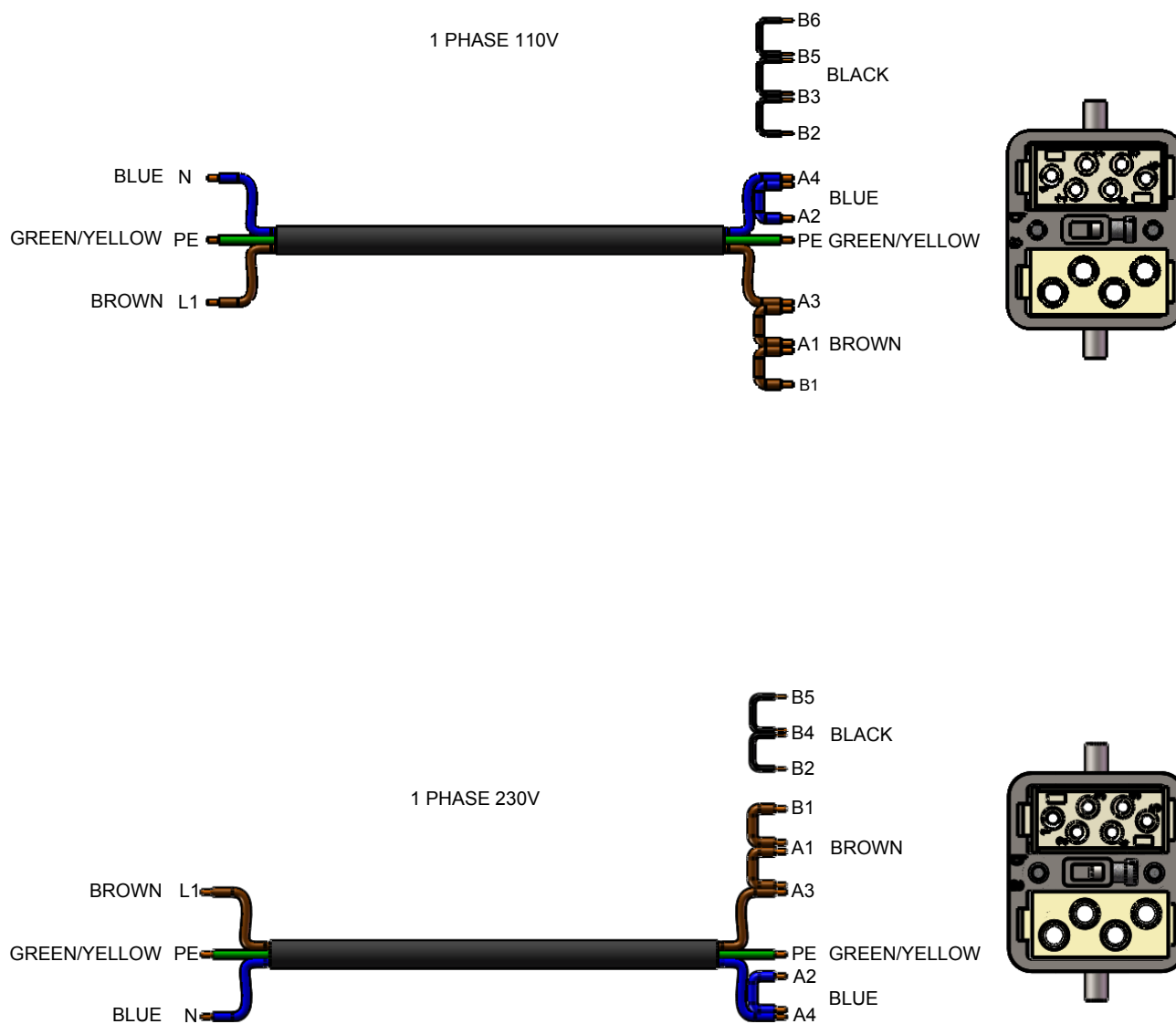
本体フレームと同じ高さに全面プレートを配置します。ワイヤーを本体と全面プレートの上に挟まないように、本体フレームの最後のスロットにワイヤーを配置します。抵抗がある場合は、ワイヤーが挟まっている可能性があります。この場合、ワイヤーを調整する必要があります。



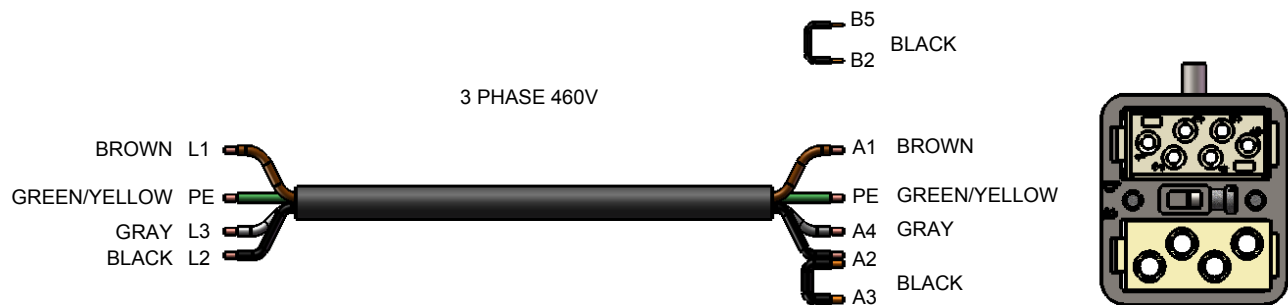
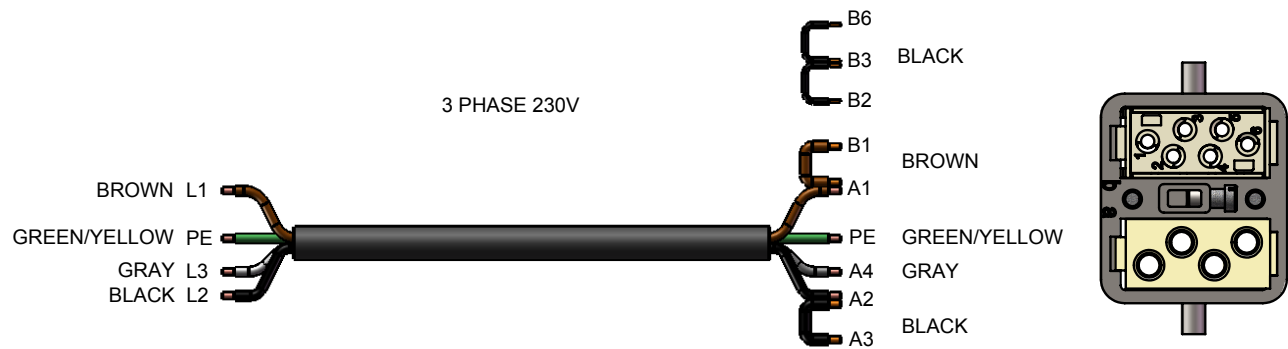
5. 6 mm 六角レンチを使用して、背面の側面板にある 4 本のネジを締めます。



電源ケーブルの電気回路図 - 単相

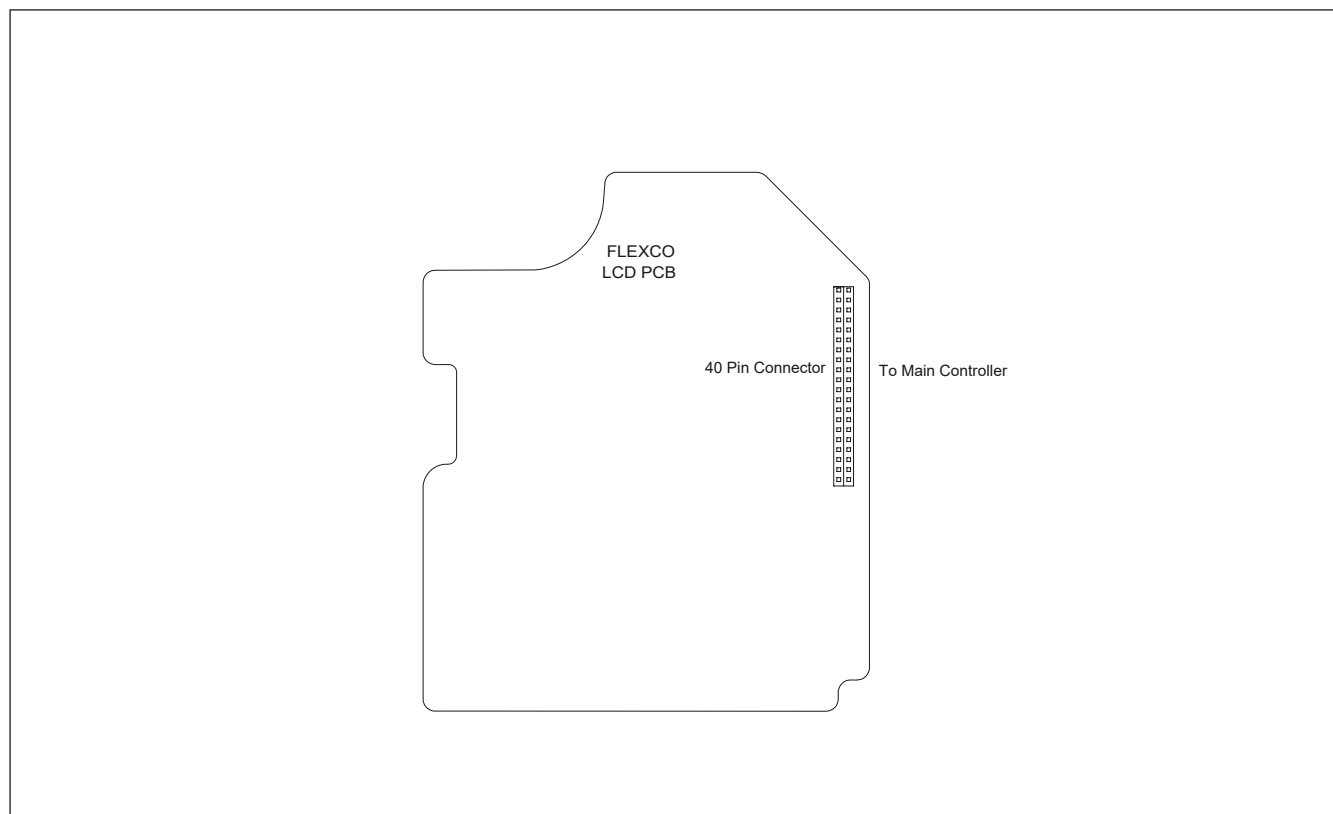
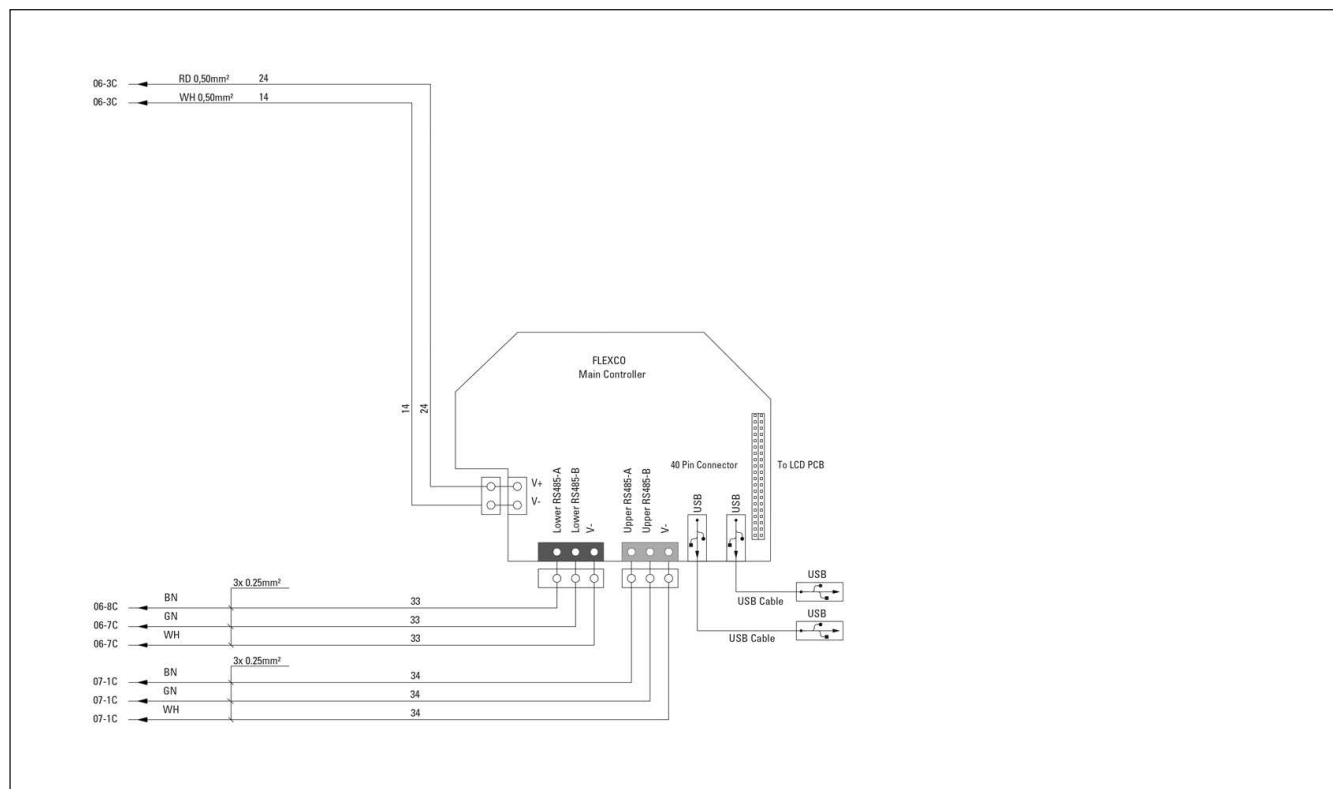


電源ケーブルの電気回路図 - 三相



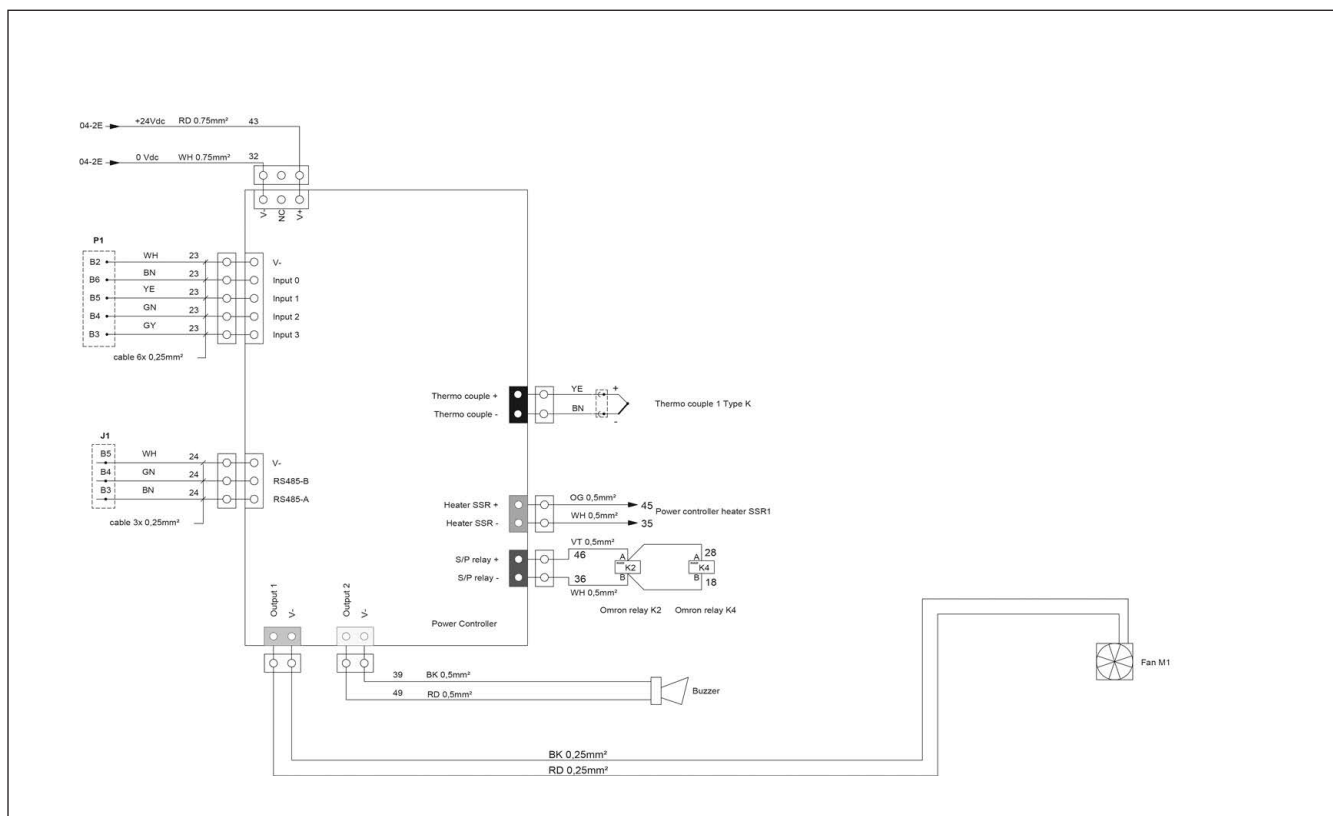
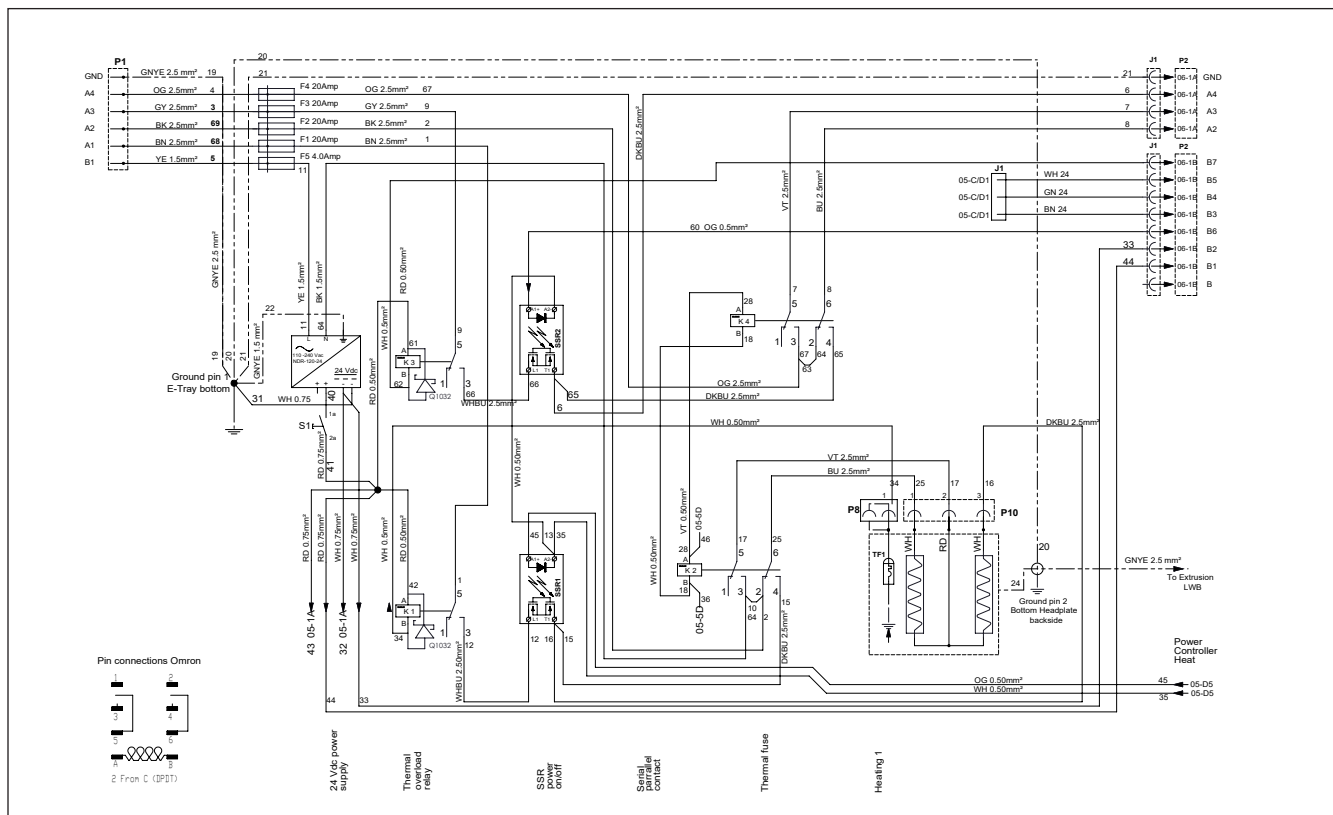
回路図

メインコントローラの回路図 325、625、925、1225、1525、1835、2135



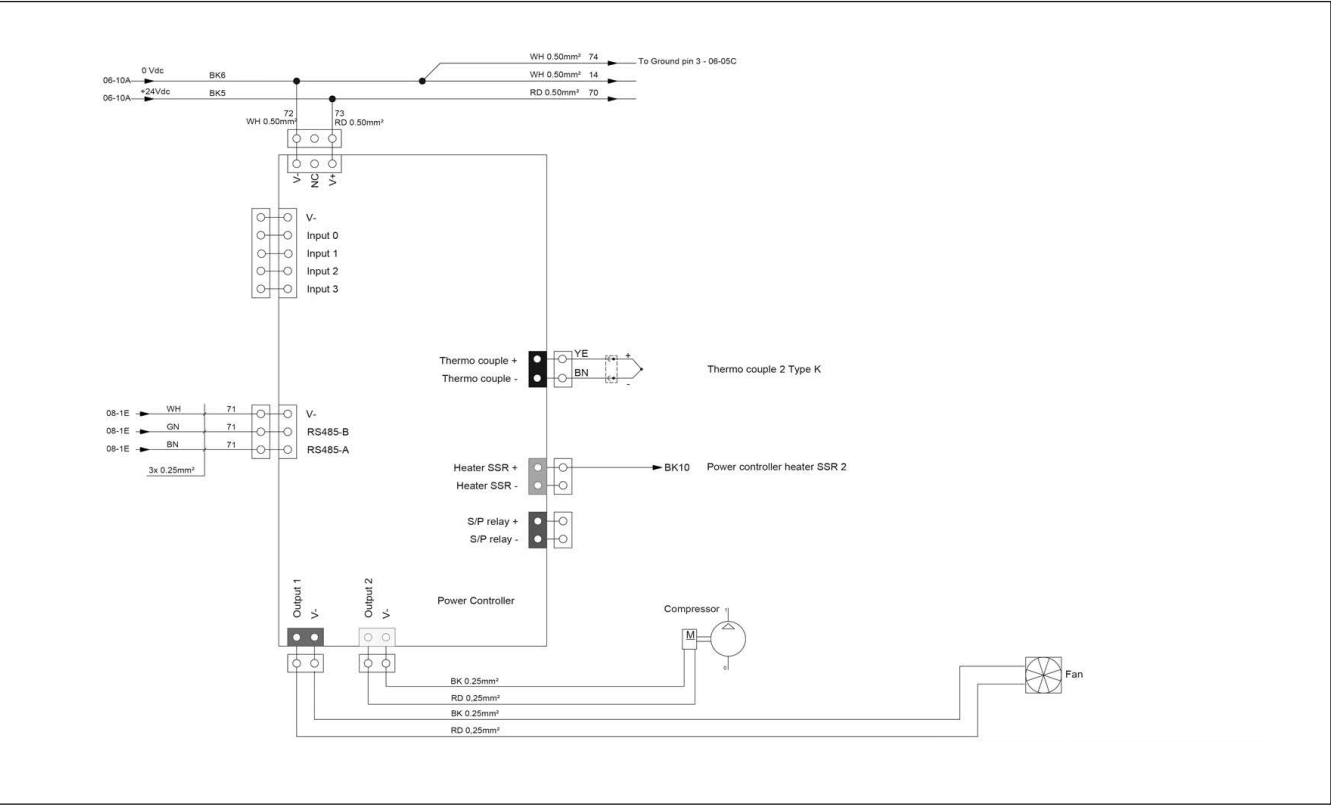
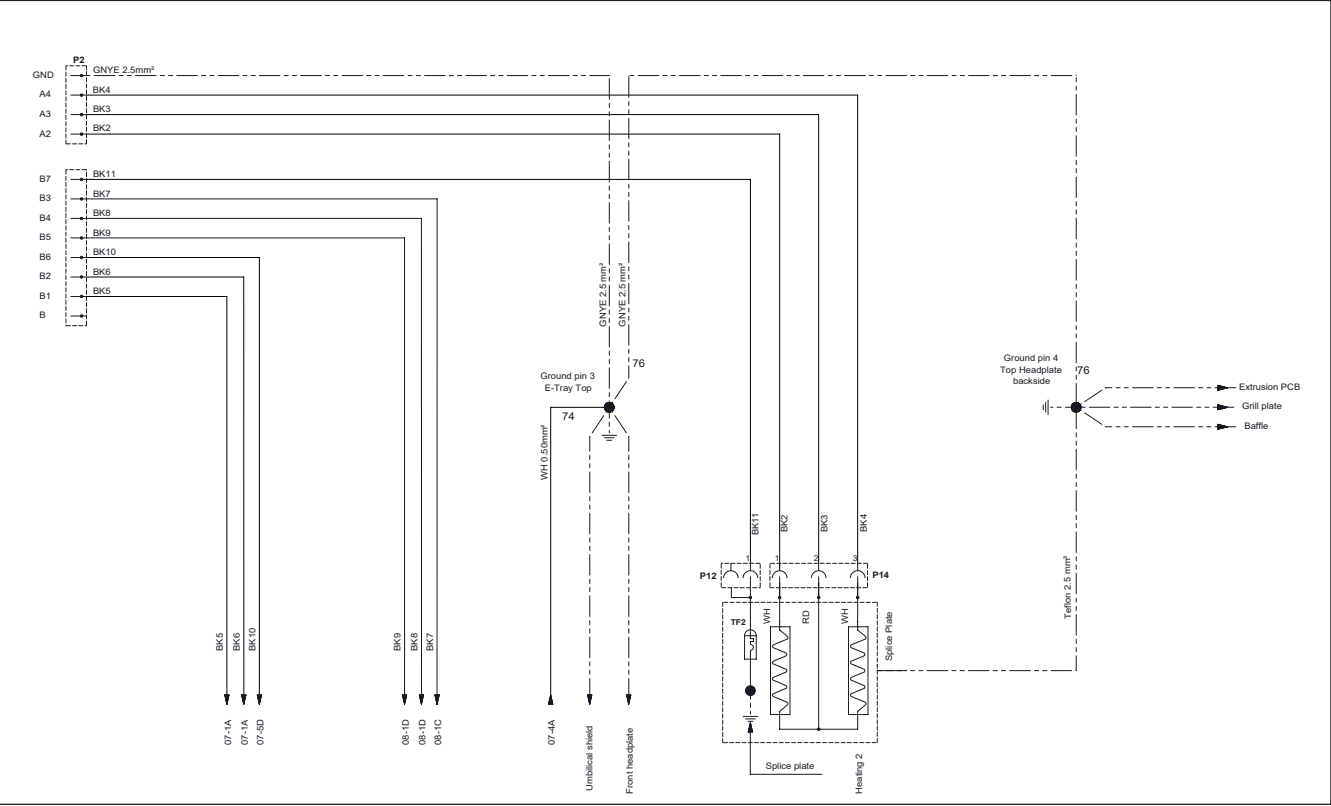
回路図

プレス 325 下部の回路図



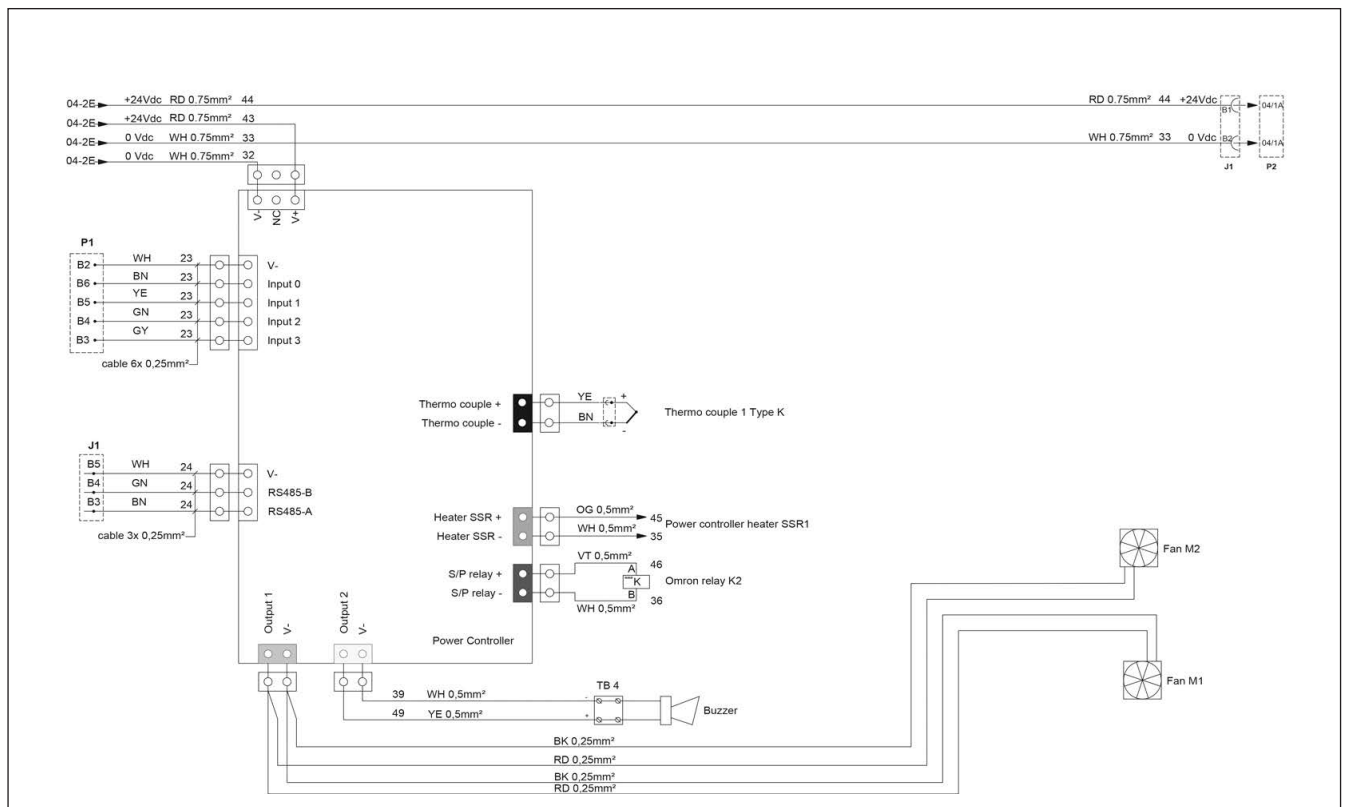
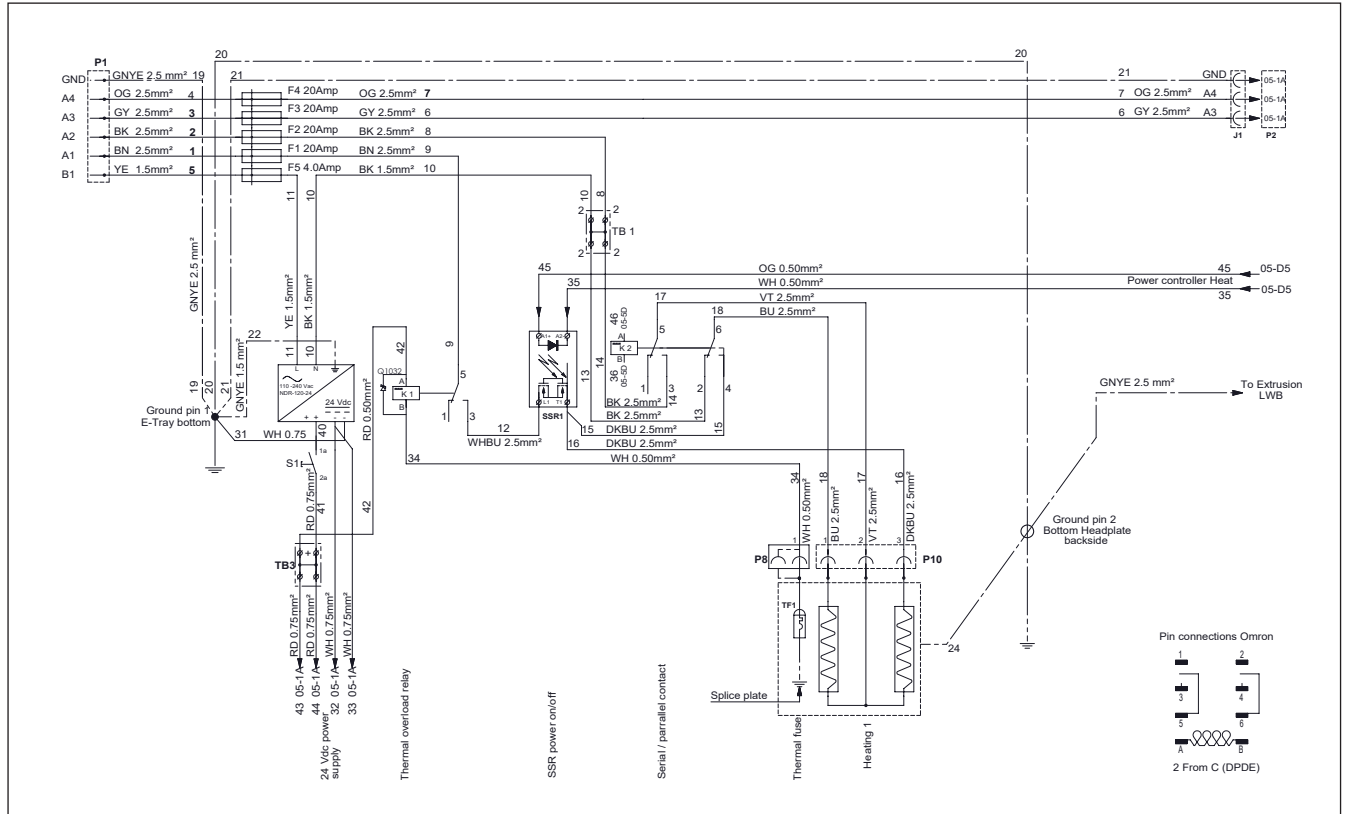
回路図

プレス 325 上部の回路図



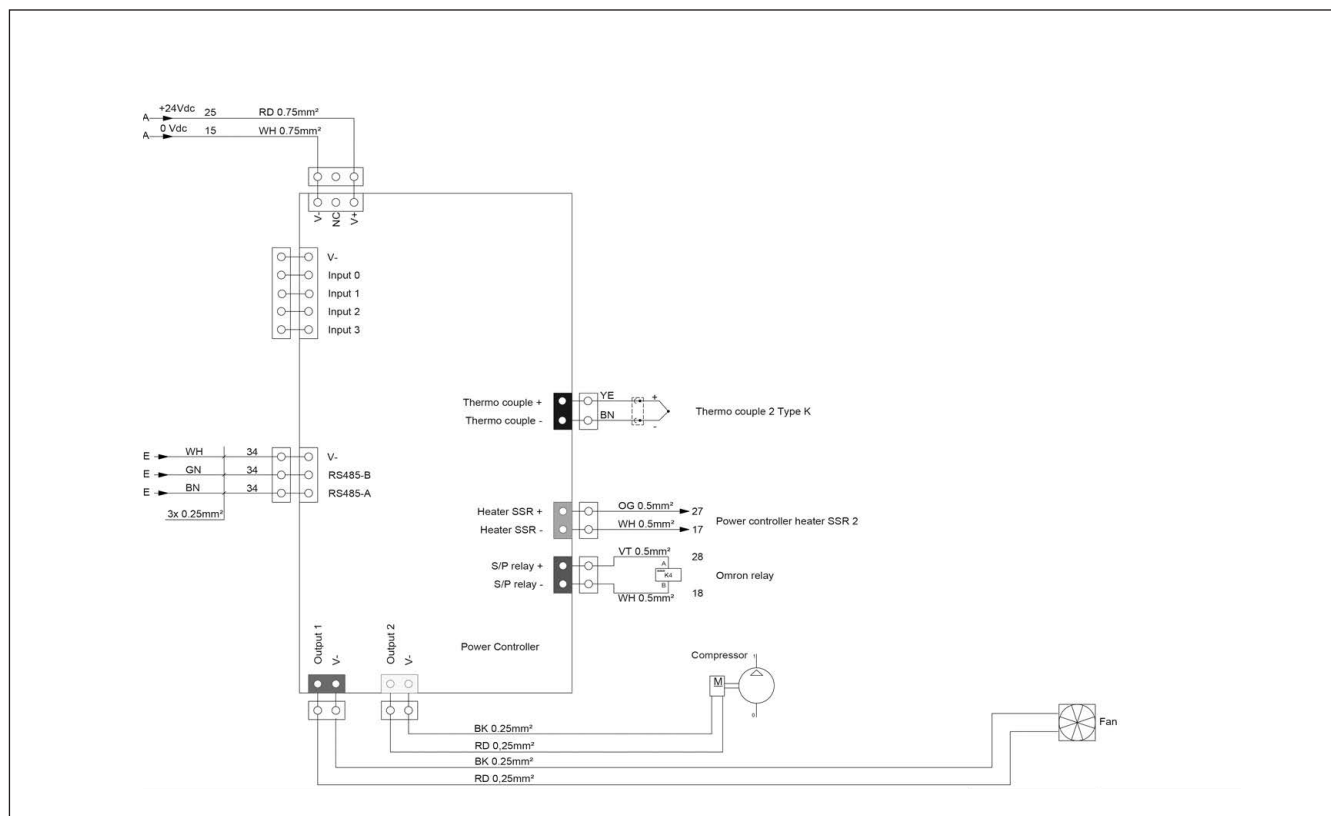
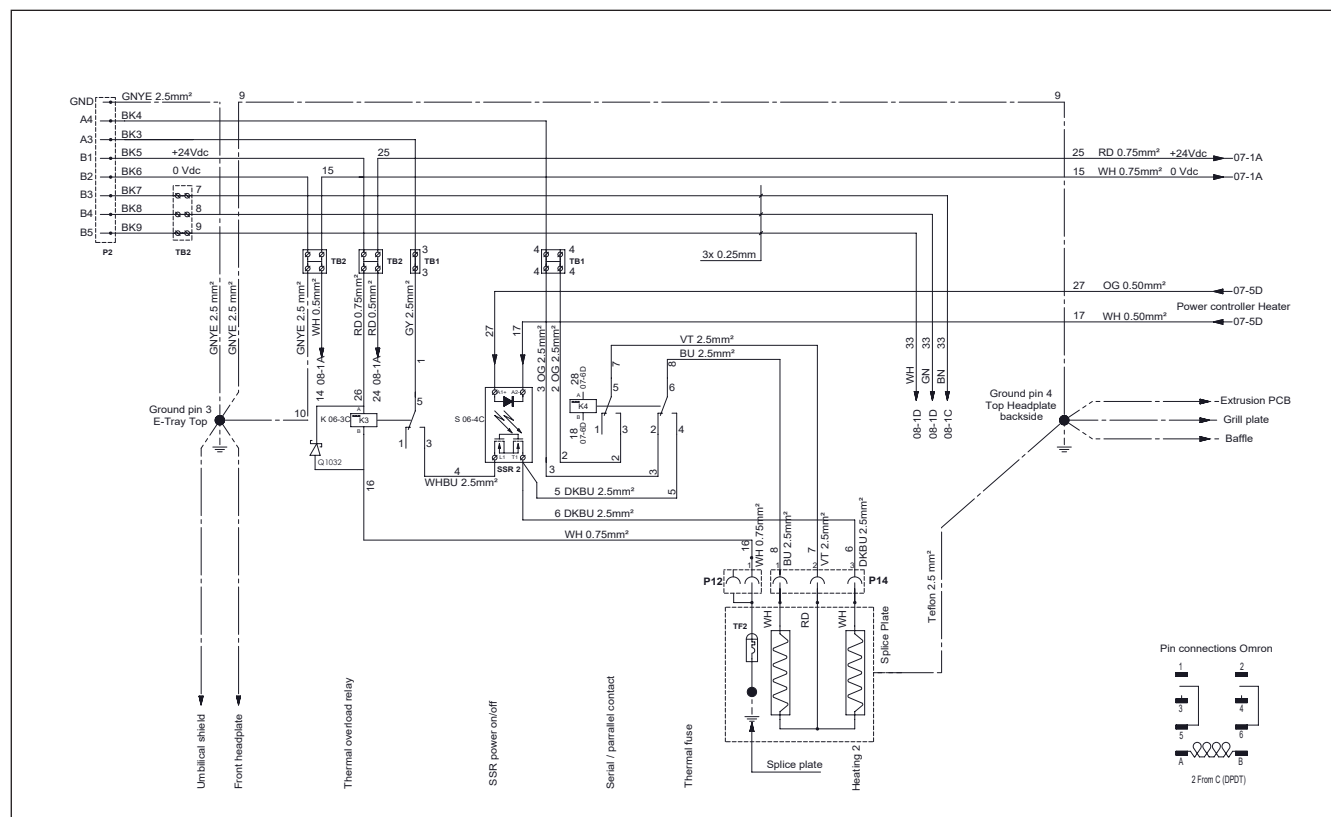
回路図

プレス 625 下部の回路図



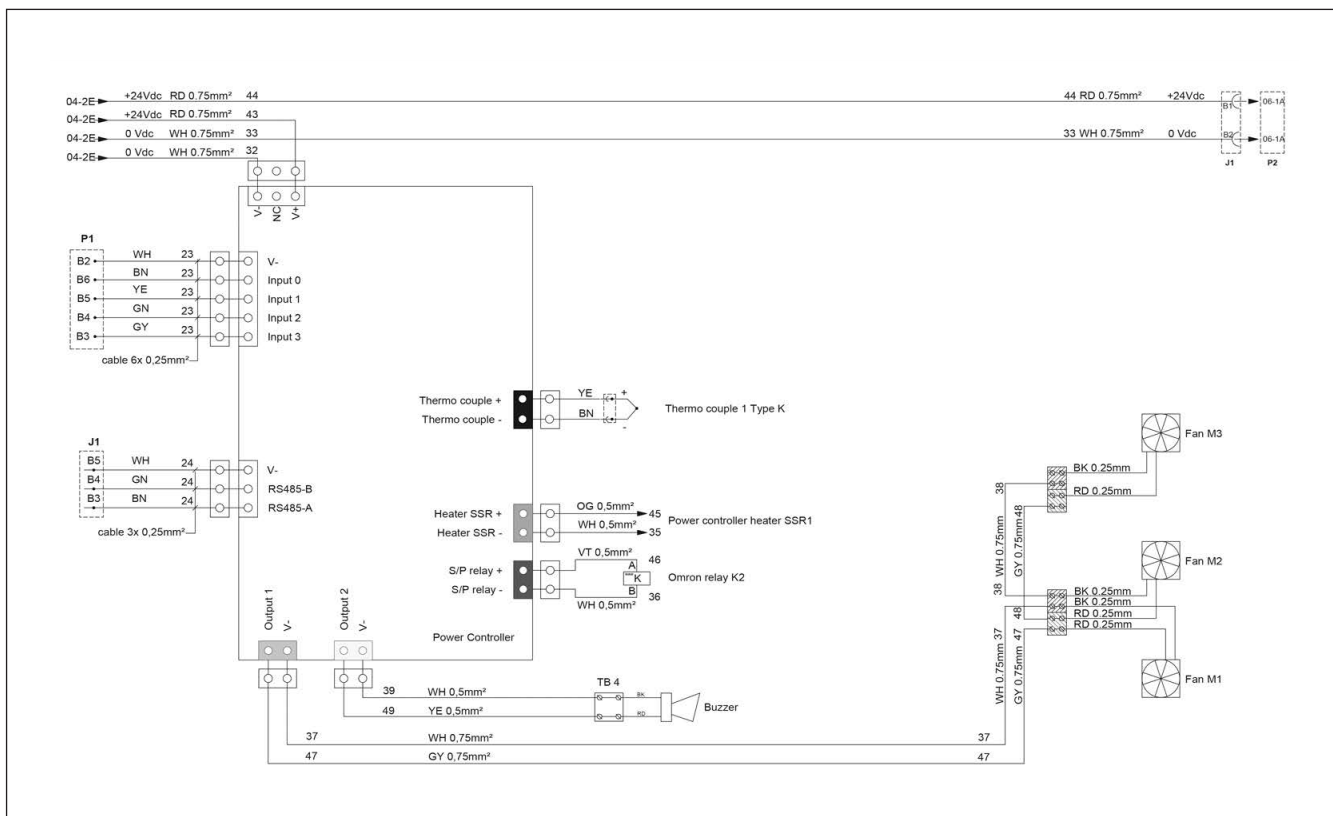
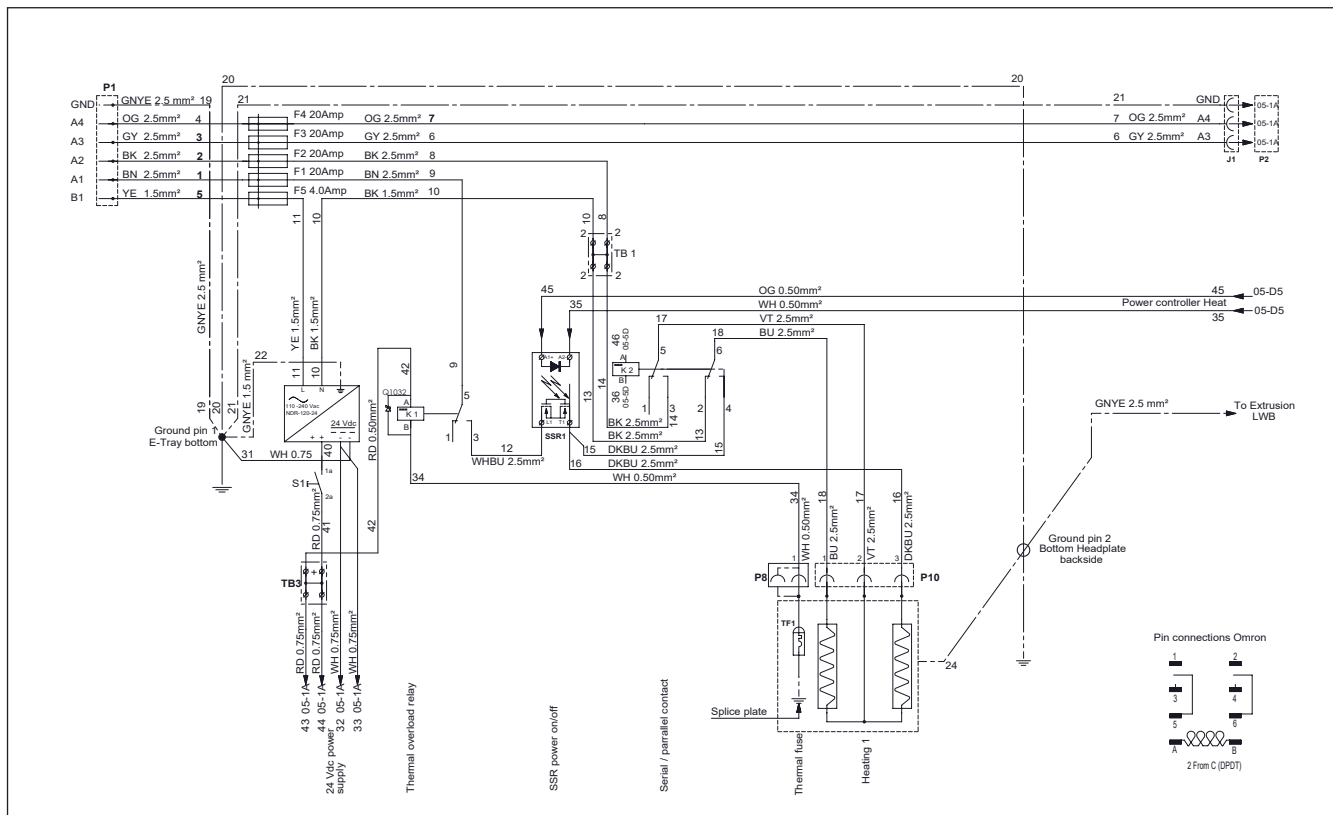
回路図

プレス 625 上部の回路図



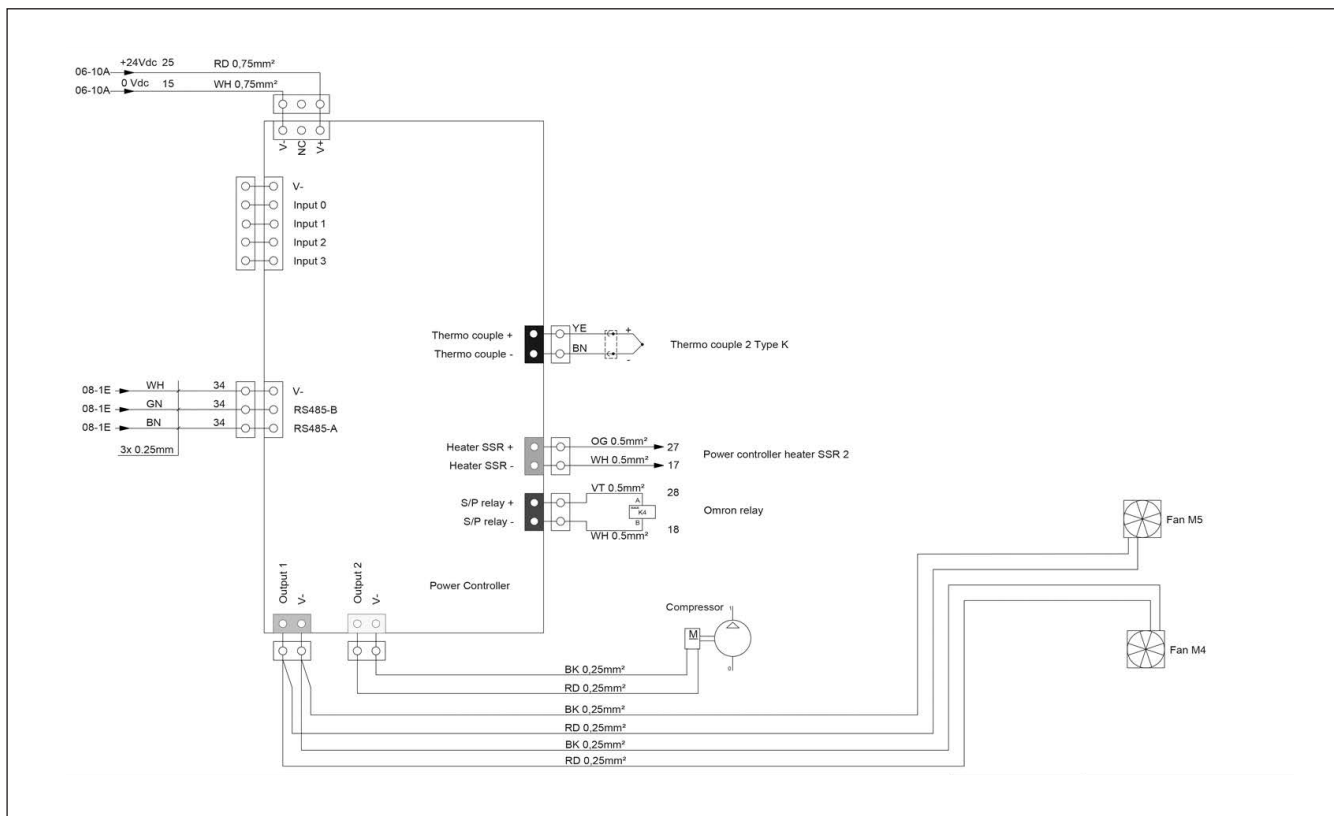
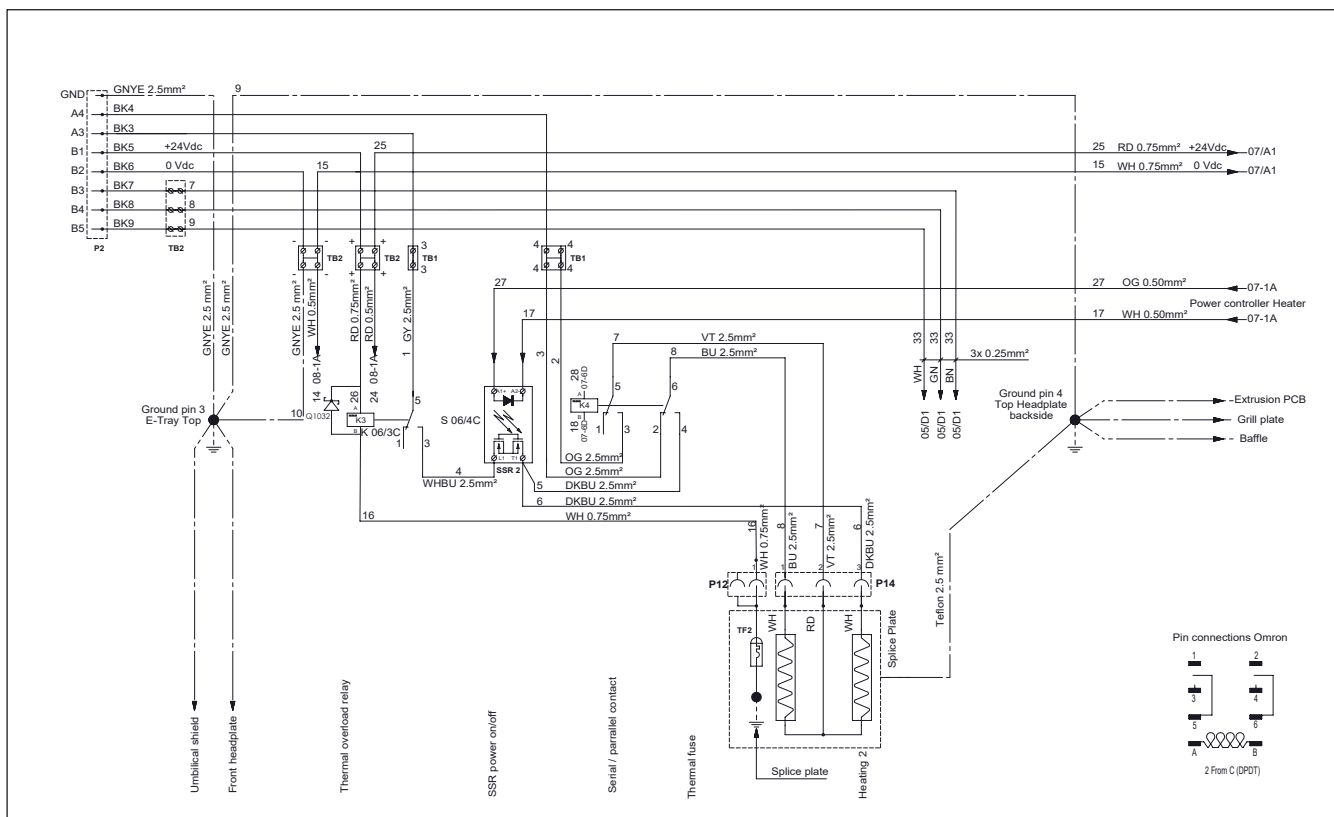
回路図

プレス 925 下部の回路図



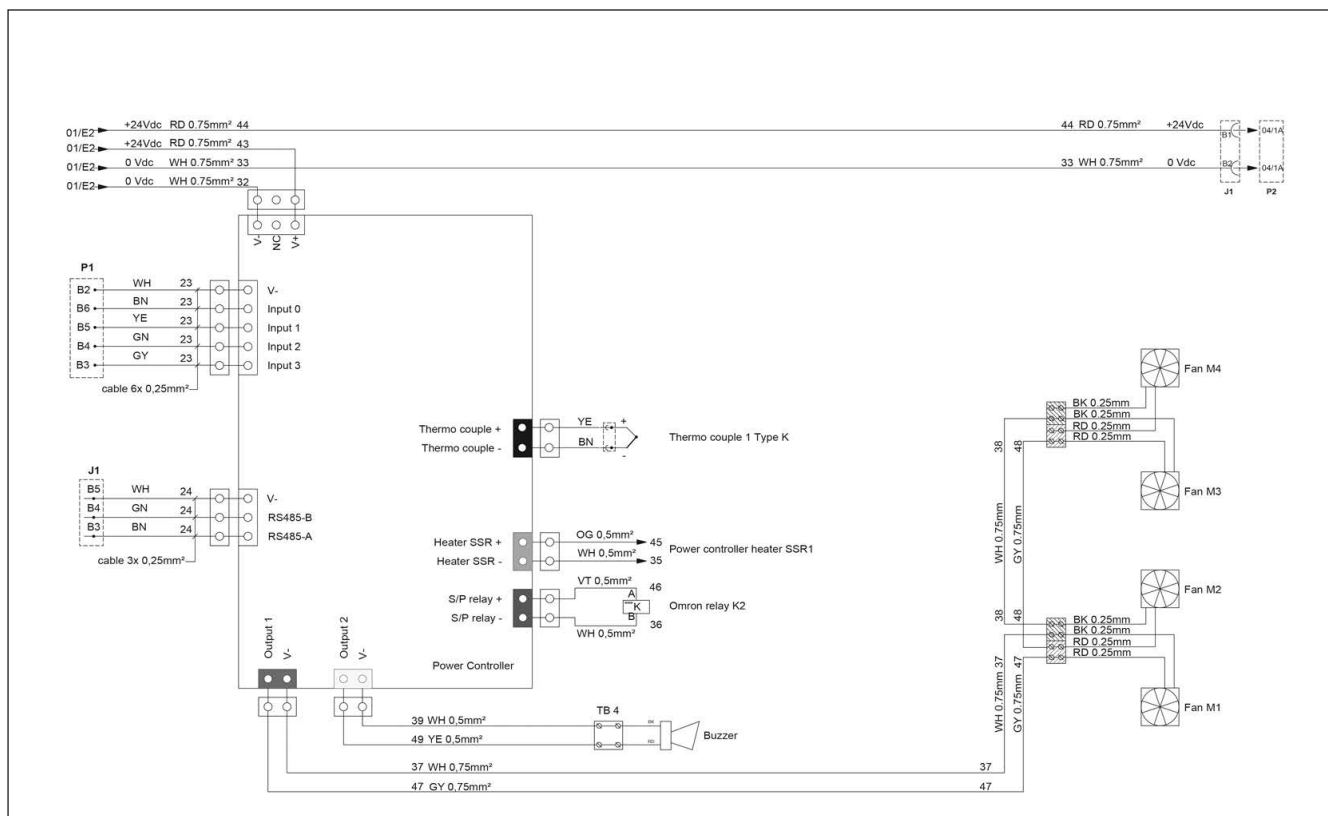
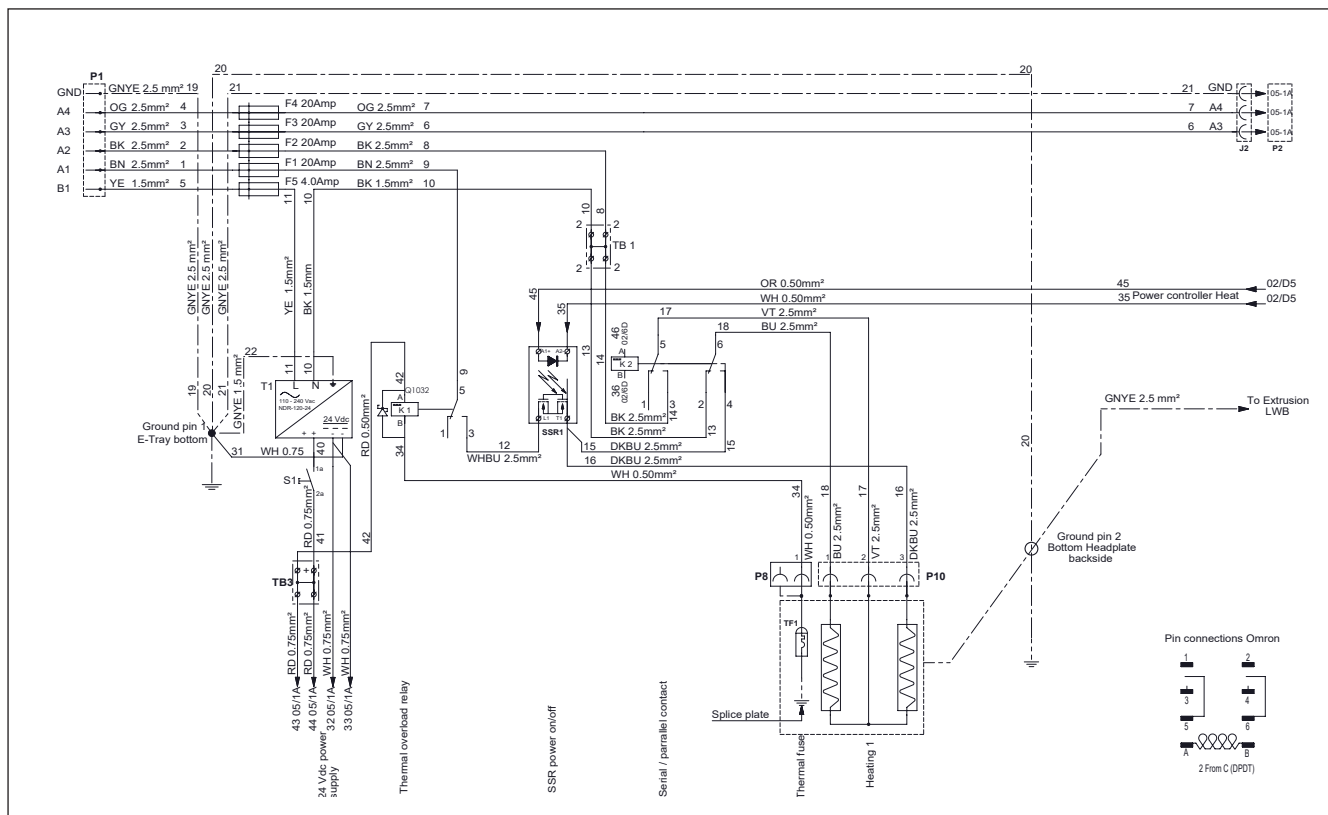
回路図

プレス 925 上部の回路図



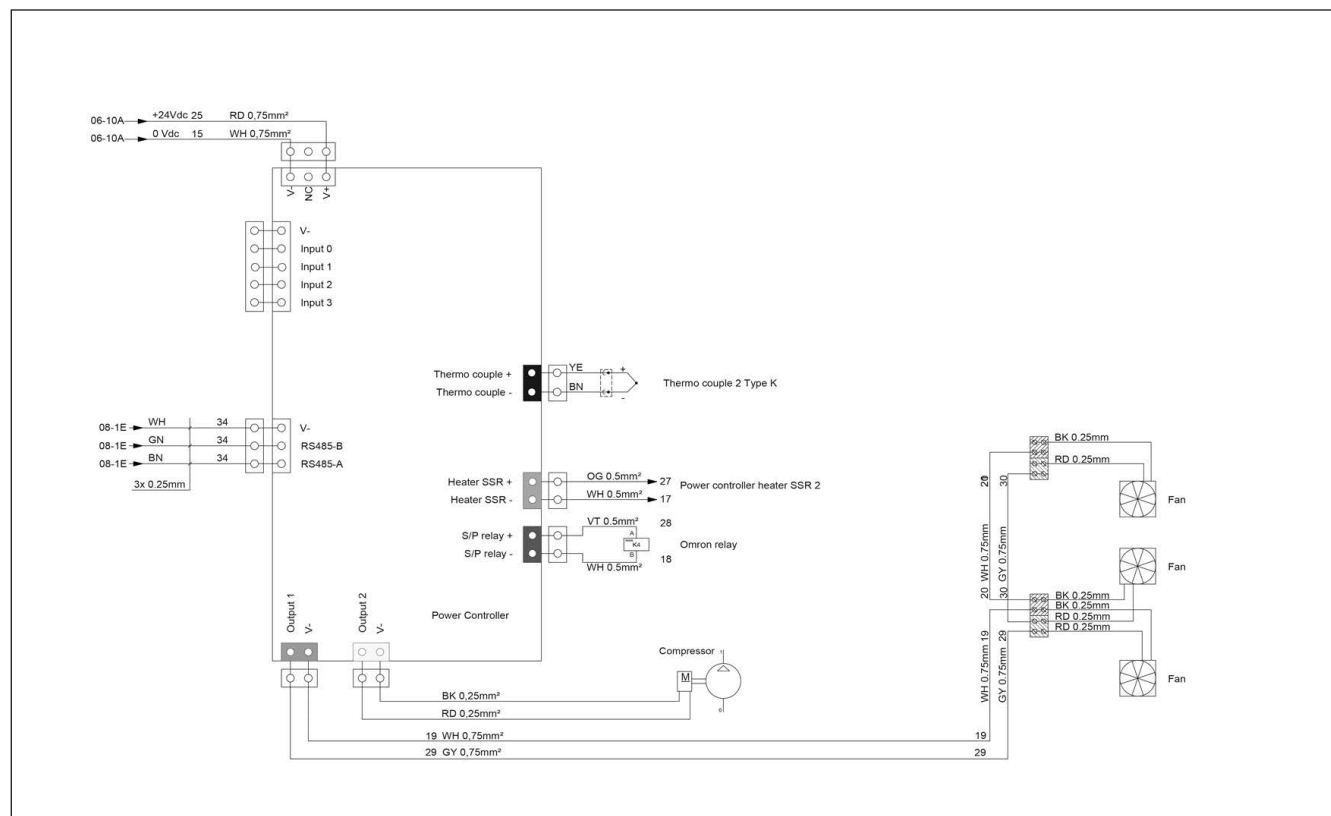
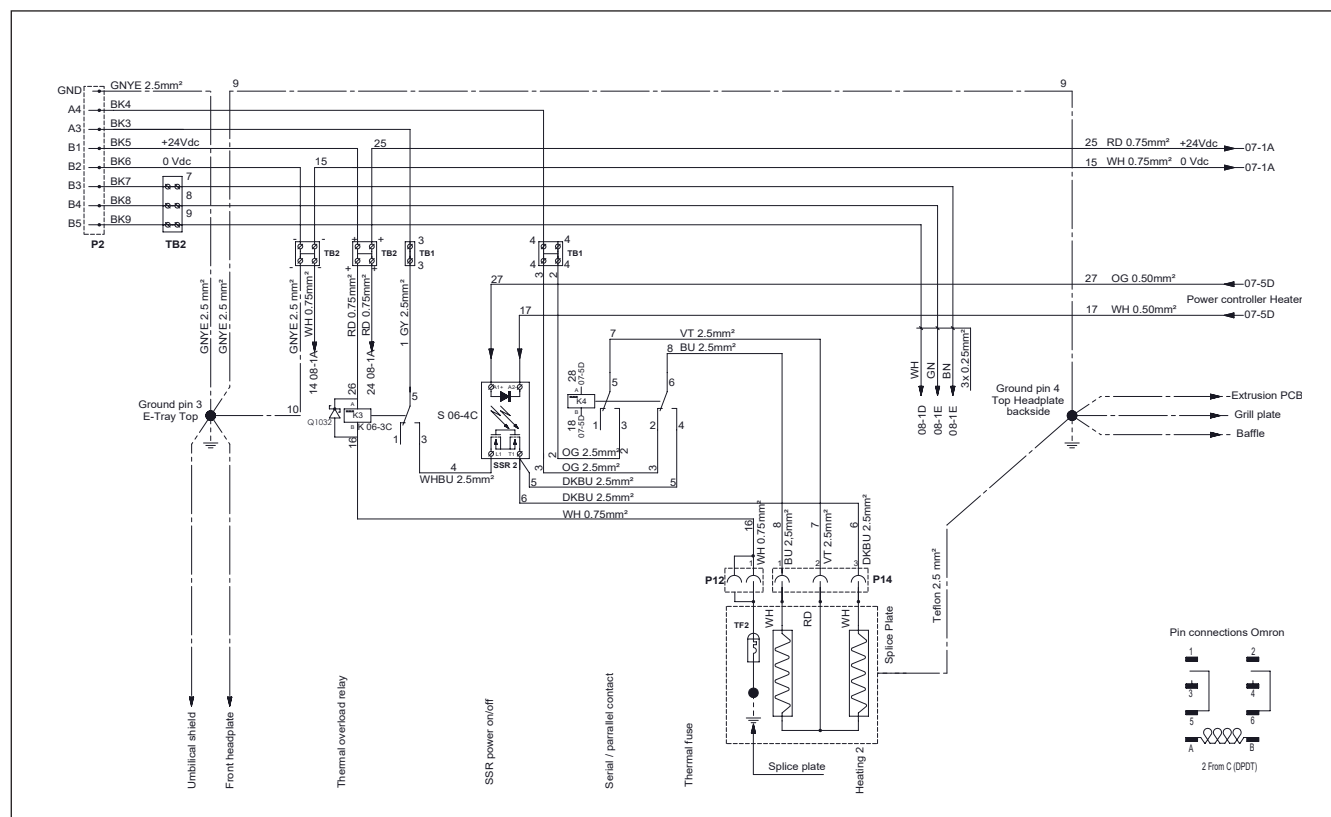
回路図

プレス 1225 下部の回路図



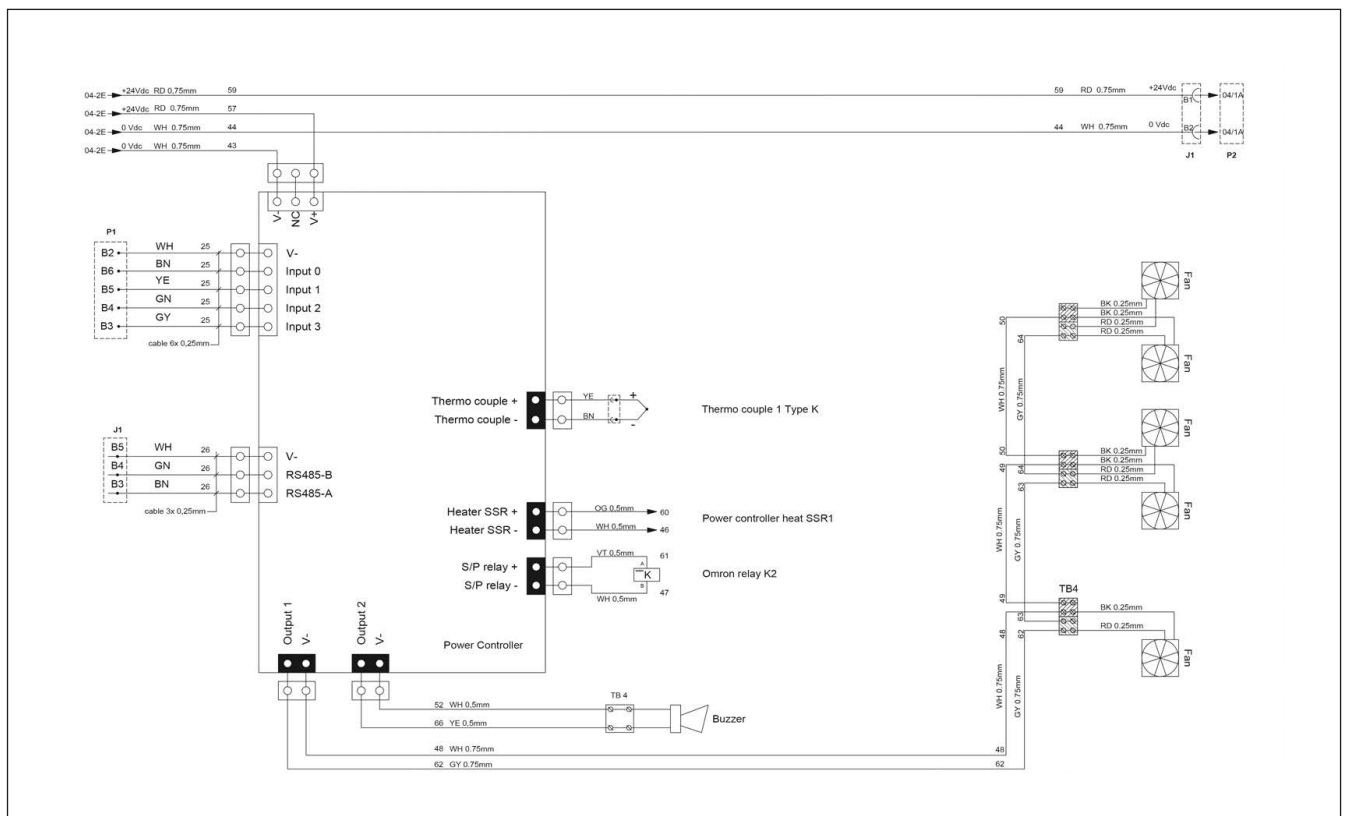
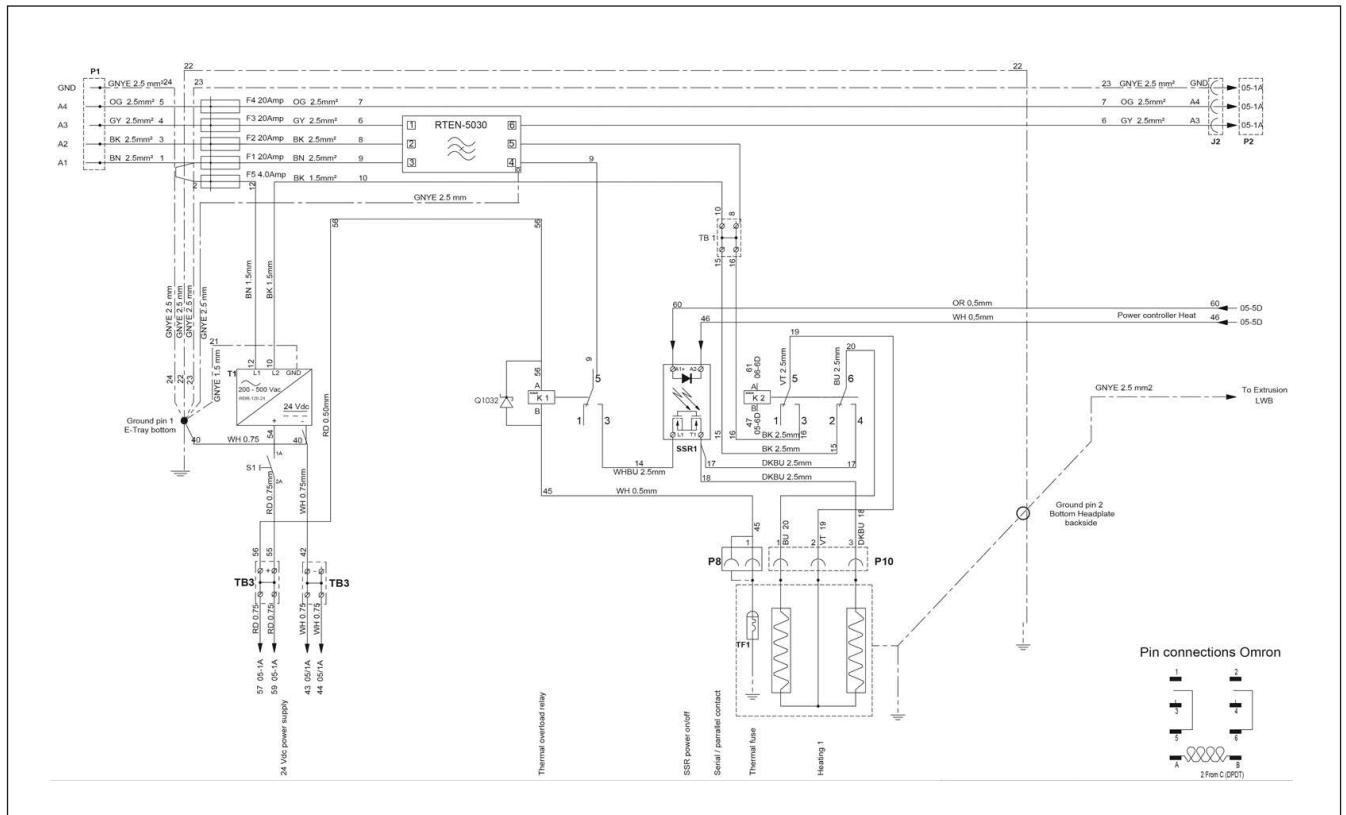
回路図

プレス 1225 上部の回路図



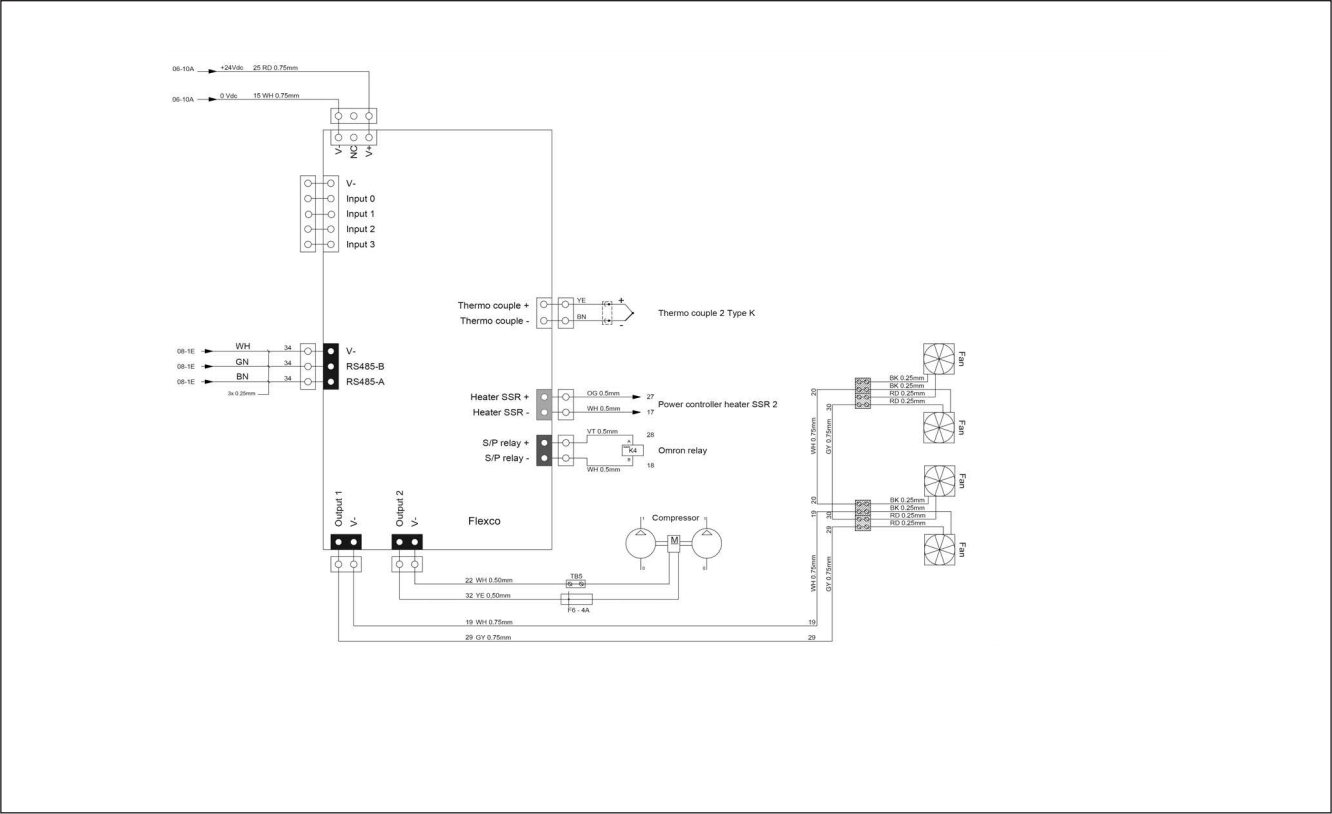
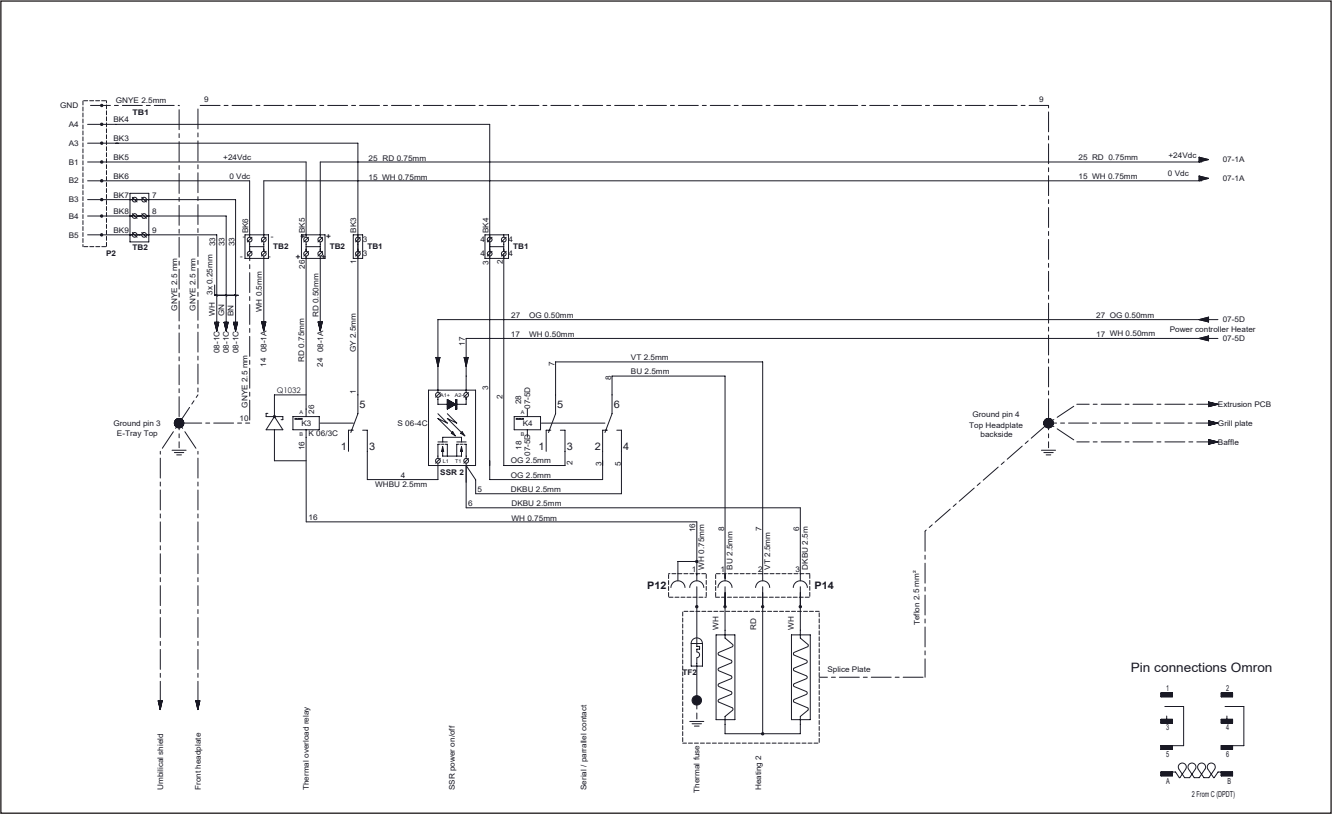
回路図

プレス 1525 下部の回路図



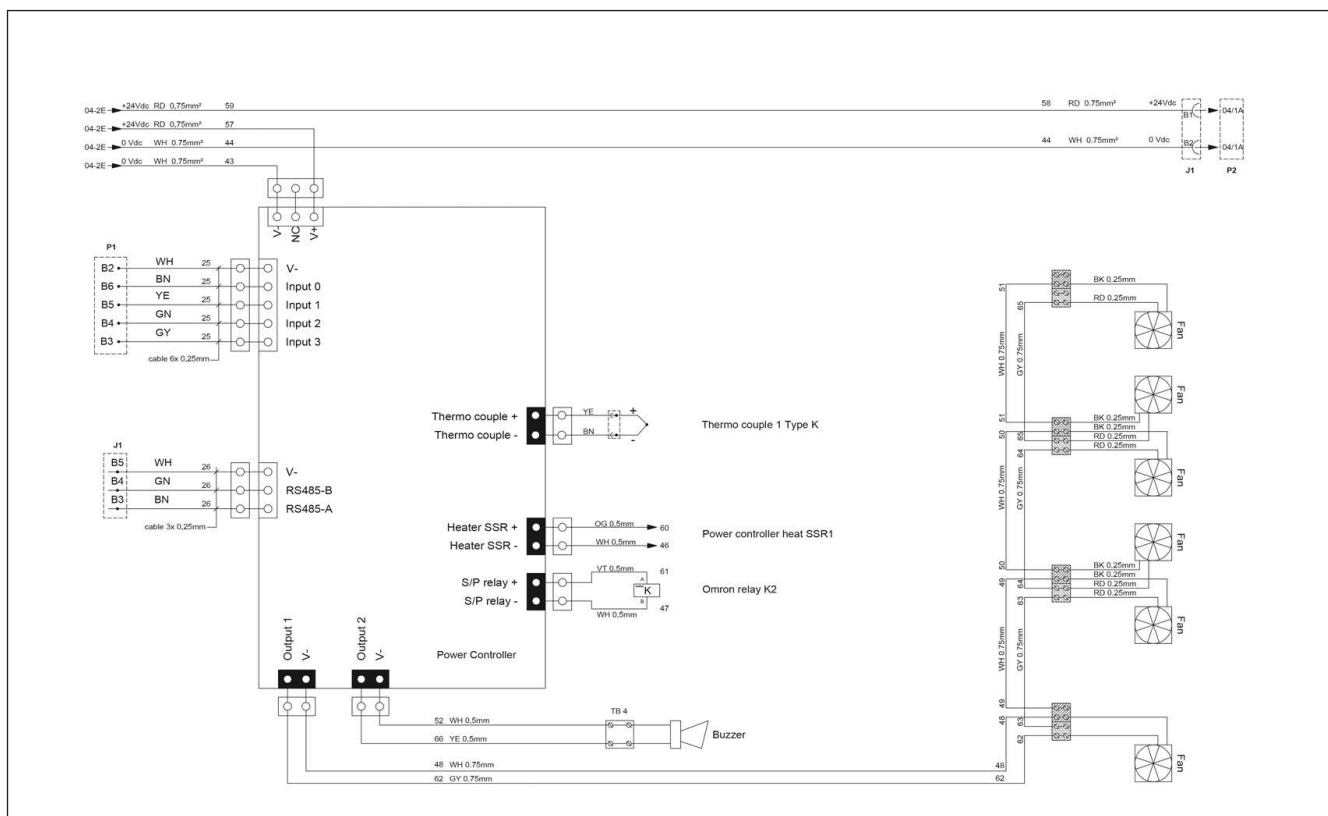
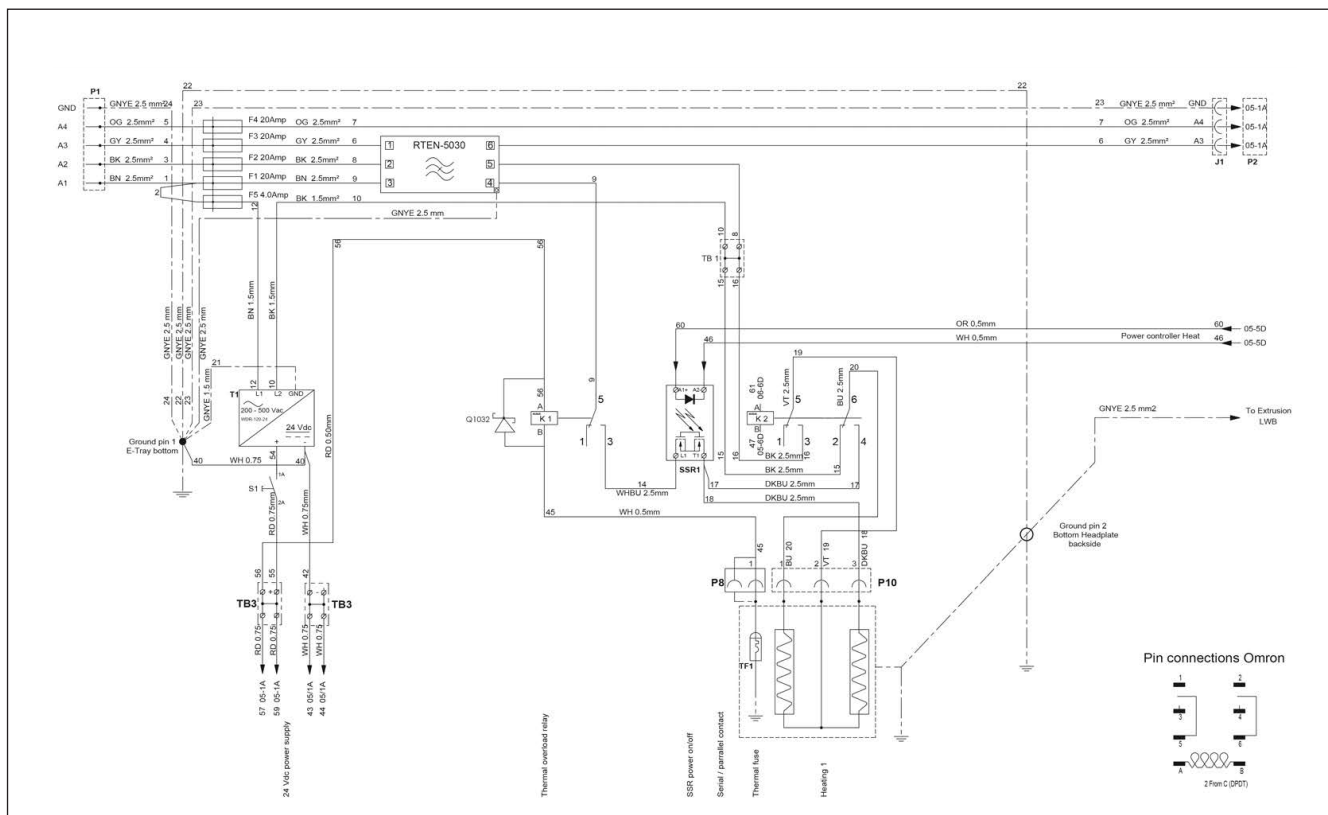
回路図

プレス 1525 上部の回路図



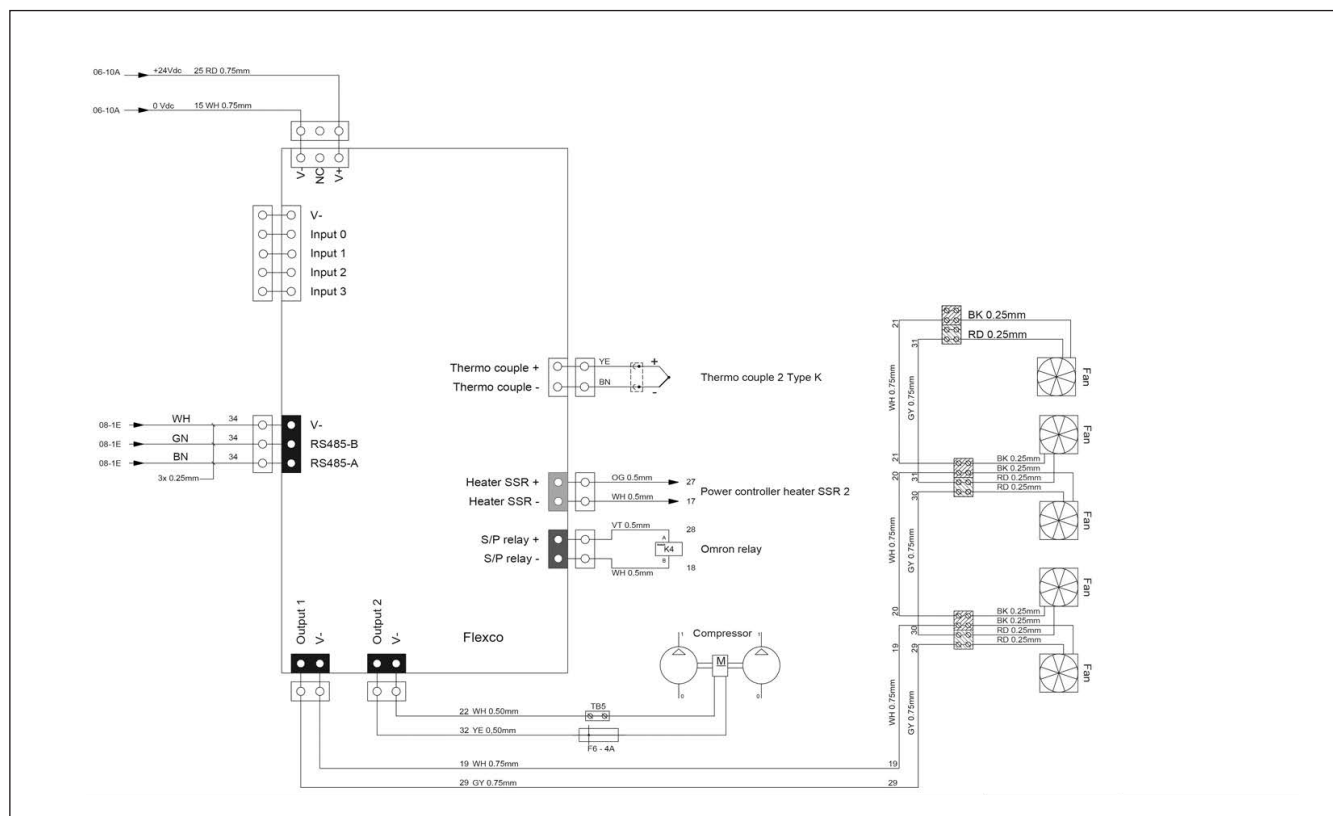
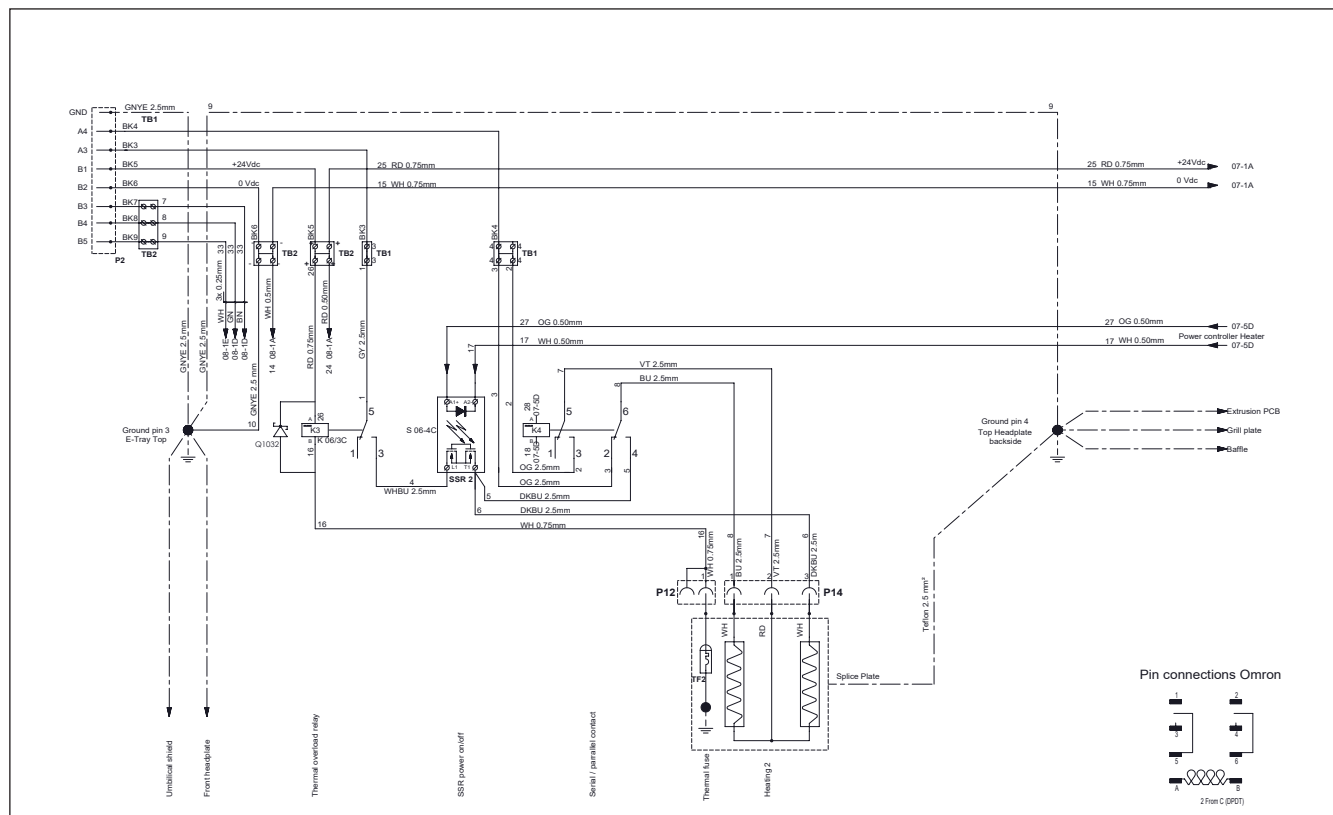
回路図

プレス 1835 下部の回路図

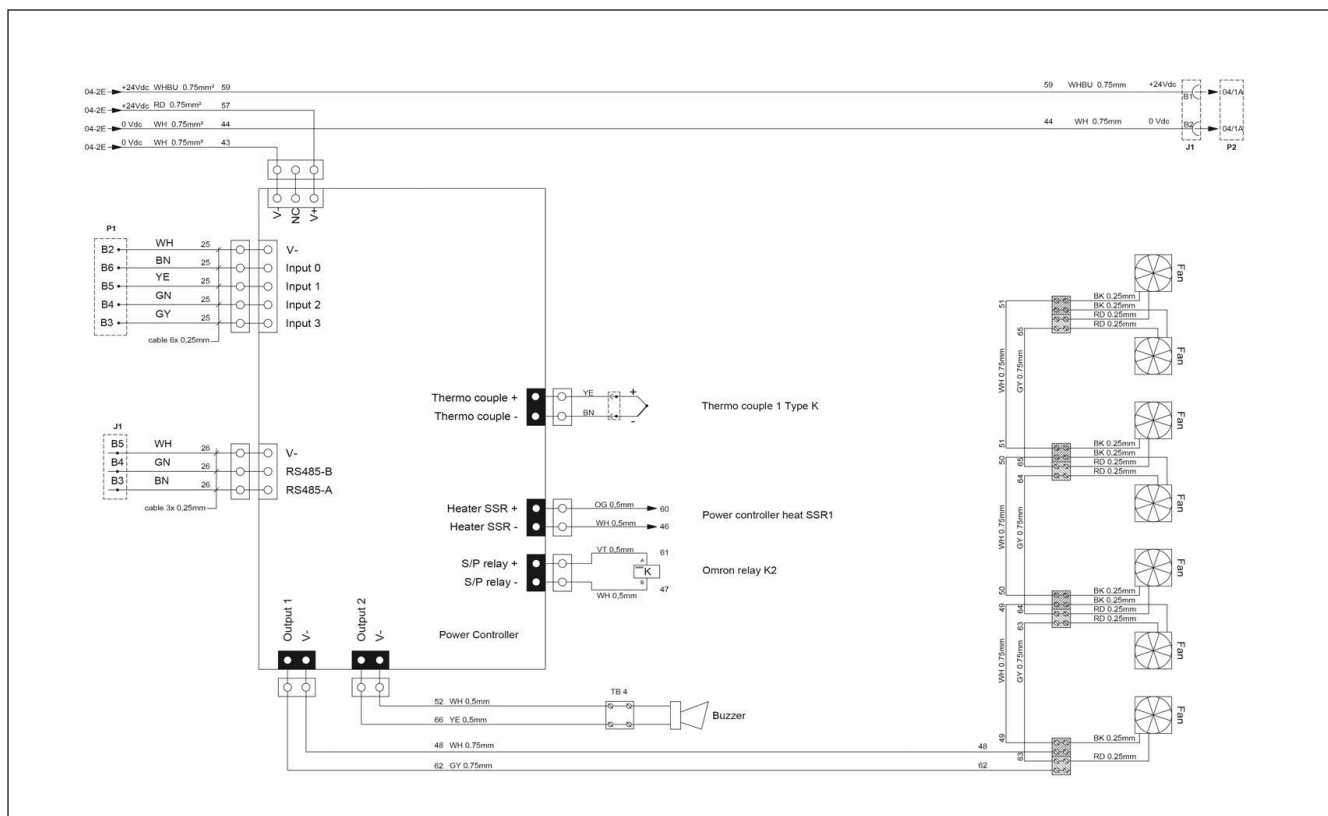


回路図

プレス 1835 上部の回路図



プレス 2135 下部の回路図



診断機能

Aero® プレスは、加工条件に不具合をもたらすようなエラー、もしくは装置に損傷を与えるようなエラーの可能性がある場合、それを検知するようプログラムされており、画面に「警告」または「注意」の2種類のエラーメッセージを表示します。エラーが検出された場合、画面の指示に従って対処してください。

警告エラー: このエラーメッセージは、より深刻な問題が発生している可能性を示すものです。表示内容には、診断情報・エラーの原因・必要な対処手順（例：電源の遮断 など）が示されます。警告エラーが発生すると警告音が鳴り、電源を切るまで警告音は停止しません。この状態ではプレス運転を継続することはできません。無理に運転を続けた場合、さらなる損傷や重大な故障につながる可能性があります。速やかに Flexco または販売代理店にご連絡のうえ、必要な処置を受けてください。

注意エラー: このエラーメッセージは作業者に間違ったプレスの使い方や処理サイクルの異常を知らせ、同時に、診断情報・エラーの原因・必要な対処手順（例：プレスの固定ボルトを調べるなど）が指示されます。エラーが表示されると、警告音が鳴り、警告音は緑のスタートボタンを押して電源を切るまで続きます。「注意状態」が続いてもプレスの操作は可能ですが、通常とは異なった加工の結果となる場合があります。

警告の例:

起こりうる警告エラー「加工条件で設定した最大温度を超えた」

画面のメッセージ	警告音及びLED点滅によるアラーム	必要なアクション
警告 ##	速い警告音	Flexco までお問い合わせください。
プロセス停止	警告音がリセットがされていない	
異常加熱	LED が赤く点灯	
電源を切断してください		

注意の例:

起こりうる注意エラー「プレスが設定時間内で最大圧に達しない」

画面のメッセージ	警告音及びLED点滅によるアラーム	必要なアクション
注意 ##	ゆっくりと鳴る警告音	緑のスタートボタンを押して警告音を止めます。4つのプレスの4つのボルトがしっかりと固定されていることを確認してください。その後、緑のスタートボタンを押して加工処理を続行します。
プロセス一時停止	LED が黄色く点灯	
確認事項: 4つのプレスのコレクタボルト		
続行しますか?		

プレスの保守・点検

H1

点検項目

検査内容	一回の使用ごと	100 サイクル毎	1000 サイクル毎
プレスの固定ボルトの状態を調べ、劣化している場合は部品を交換する。			X
加熱板の状態を調べ、必要に応じて、手入れ(下記のG2を参照)または部品を交換する。	X		
プレスの本体フレーム及び側面板に材質疲労がないかを調べる。		X	
電源の差込用プラグに放電や摩耗の跡がないかを調べる。			X

H2

加熱板の手入れ方法

上下の加熱板を手入れする場合、汚れのない布に一般用の非研磨製洗浄剤を塗布し、加熱板を拭きます。汚れが落ちにくい場合は、粗めのナイロン繊維などで汚れを落とします。

H3

スペアパーツリスト

製品番号	注文番号	部品内容
08650	AERO-COMPRESSOR-SMALL	コンプレッサ 325～1225 用
08645	AERO-COMPRESSOR-LARGE	コンプレッサ 1525～2135 用
08604	AMIGO-FRICTION-TAPE-33X25	クランプバー用テープ
09262	BOLT-CLAMP-TOGGLE-AERO-G3	プレス固定ボルト
09342	T/C-SUBASSY-AERO-G3	温度センサー
09341	CABLE-UMBILICAL-AERO-G3	本体上部用の電源接続ケーブル
09343	FUSE-ASSY-THERMAL-AERO-G3	温度ヒューズ
09351	FUSE-ASSY-CERAM-FL-0326020.MSP	主電源用ヒューズ 325～1225 用
09374	CARTRIDGE-FUSE-F-20A-RS-3375256	主電源用ヒューズ 1525～2135 用
08700	AERO-FUSE-CERAMIC-4A	電源ヒューズ / 大型コンプレッサヒューズ 1525～2135 用

スペアパーツが必要な場合は、Flexco のカスタマーサービスまでご連絡ください：
www.flexco.com

WEEE (電子電気廃棄物)

Flexco は廃電気・電子部品 (WEEE) に関する欧州連合指令を尊重し、これに積極的に取り組んでいます。このプレスは予想される状況下では修理が必要な装置です。製品の廃棄が必要になった場合は、Flexco ヨーロッパ (011-49-7428-9406-0) もしくは Flexco UK (011-44-1274-600-942) までご連絡ください。

EU 適合宣言書



Partners in Productivity

EU DECLARATION OF CONFORMITY / UK CONFORMITY ASSESSED

Product: AERO Splice Press

Manufacturer: Flexible Steel Lacing Co. (Flexco)
1854 Northridge Dr. NW
Walker, Michigan 49505

European office: Flexco Europe
Leidringer Strasse 40-42
D-72348, Rosenfeld Germany
Telephone 49-7428-9406-0

This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer.

Object of this declaration:



AERO Splice Press models—
325, 625, 925, 1225, 1525, 1835, 2135
Other colors apply.

The object of the declaration described above is in conformity with the relevant Union harmonization legislation.

Conforms to European Directives:

2006/42/EC	Machinery Directive
<i>UK Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008</i>	
2014/30/EU	Electromagnetic Compatibility Directive
<i>UK Electromagnetic Compatibility Regulation 2016</i>	
2014/53/EU	Radio Equipment Directive
<i>UK Radio Equipment Regulation 2017</i>	
2002/95/EC	RoHS Directive – Amended per Directive 2011/65/EU & 2015/863/EU
<i>UK Restriction of the Use of Certain Hazardous Substances in Electrical and Electronic Equipment Regulation 2012</i>	

Harmonized Standards and Technical Specifications applied:

ISO 12100:2010	Safety of machinery—General principle for design—Risk assessment and risk reduction
IEC 60204-1:2005/A1:2008 ◆	Safety of machinery—Electrical equipment of machines—Part 1
IEC 61000-6-2:2005	Electromagnetic Compatibility (EMC)—Part 6-2: Generic standards—Immunity for industrial environments
IEC 61000-6-4:2011 ◆	Electromagnetic Compatibility (EMC)—Part 6-4: Generic standards—Emission standard for industrial environments
IEC 61000-3-2:2014	Electromagnetic Compatibility (EMC)—Part 3-2: Limits—Limits for harmonic current emissions (equipment input current ≤ 16 A per phase)
EN IEC 63000:2018	Technical documentation for the assessment of electrical and electronic products with respect to the restriction of hazardous substances.

◆--Reference Standard

Signed for and on behalf of:

Flexible Steel Lacing Company (Flexco)

Thomas S. Wujek/Executive VP & COO

6 November 2024

Date



Flexcoの所在地および製品の詳細、正規代理店につきましては、www.flexco.com をご覧ください。

©2021 Flexible Steel Lacing Company. 03-05-26. W2123

