

ホットスタンプ式 FAQ

用語前提：

印字文字 ……ホットマーカで印刷された結果得られる“文字・キャラクター”

マーキング……ホットマーカが印刷するための動作＝“印字する”

必ず電源よりホットマーカ接続の“電源コード”を取り外し、十分装置各部の温度が下がっていることをご確認の上、以下確認作業を実施してください。

必要に応じて部品を交換してください。

■電源が入らない

電源供給不具合	電源コンセントへの差込不完全になっていないか確認します。
メインスイッチ故障	パイロットランプ点灯確認(国内仕様)
ヒューズの断線	取扱説明書(基本操作編_第3章_《ヒューズの交換方法》参照)
電源コード断線	テスターにて導通をご確認ください

■ヒーター温度が上がらない

ヒーターへの通電不具合	“ヒーター端子”接続が不完全になっていないか確認します
ヒーター断線	“ヒーター端子”をテスターにて導通チェックします 断線の場合ヒーター交換が必要となります
活字温度調節器 故障	ヒーターが断線していないことを確認後、温調器の通電ランプが点灯しているにも拘らずヒーターが温まらない場合は、温調器交換が必要となります
活字温度センサー故障	温調器の現在温度が変化しない(上昇しない)場合は温度センサーの交換が必要となります

■ヒーター温度が上がり続ける

活字温度調節器 故障	温調器の通電ランプが消灯中、ヒーター温度が上昇し続ける場合、温調器交換が必要となります
温度センサーの故障	温調器の現在温度が変化しない(設定値に近づかない)場合は温度センサーの交換が必要です

■カラーテープ搬送異常・蛇行する

カラーテープ取付部 テンション確認	テンションが高すぎると搬送できない、また緩すぎると蛇行する 取扱説明書(第3章_《カラーテープ蛇行時の調整》)参照
カラーテープ搬送量が 不足/過多	テープセット部テンション確認/再調整後テープ送り量調整 取扱説明書(第3章_《カラーテープ送り量の調整》)参照
テープ搬送ローラー消耗	交換

■マーキングされた印字文字の不具合

→取扱説明書(第3章_《各部の調整と消耗費の交換》)参照

印字文字が濃すぎる・潰れる	①活字設定温度が高すぎる ②マーキング圧力が強すぎる ③マーキング時間が長すぎる ④ワーク材質に対しカラーテープ(型番)が合っていない ⑤活字の変形または汚濁 → 活字洗浄または交換
印字文字が薄い・欠ける・掠れる	①活字設定温度が低すぎる ②マーキング圧力が低すぎる ③マーキング時間が短すぎる ④ワーク材質に対しカラーテープ(型番)が合っていない ⑤カラーテープ搬送量が不足している →送り量を再調整する ⑥ワークに汚れが付いている ⑦活字の変形(欠け)している → 活字交換 ⑧活字マスク装備機(MFC 型等)の場合、活字マスク装着不備 →取扱説明書(第3章 3.2.6 《活字マスクの交換と調整方法》)参照
印字文字の濃さが左右で異なる	①受治具(カンナ台、MFC 型はヤゲン台)高さ調整の不具合 → “高さ調整用スクリュー”を再調整します ②ワーク表面形状の不具合 → 適切なワークの使用
印字文字が斜めになる	受治具・カンナ台部の設置不具合(MFC 型以外) →カンナ台部調整ツマミ再設定

■ワーク切断異常(B200M-FC)

カッター深度調整不備	切込みが深すぎる場合は浅く、逆に切れが浅い場合は深く調整。取扱説明書(第3章_《カッター深度調整》)参照
カッター刃の摩耗または刃部の破損	カッター刃を交換します。 取扱説明書(第3章_《カッター刃の交換》)参照

■ワークが搬送できない・送り量が不安定(B200M-FC)

●ワークがチューブの場合	
チューブ仕様を確認	外形 φ 3.0~7.0 mm_t0.4~0.5 mm
チューブが冬場等で固くなっている	温めて使用してください
チューブに潰れ・捻じれ等の変形がある	変形部を取り除いて使用してください

●ワークがラベルの場合	
ラベル仕様を確認	純正の長尺ラベル(幅 10 mm)限定
“フィードユニット”部ガイド状態を確認	取扱説明書(第 2 章_《ガイド穴の変更》)参照
ラベルに折れや汚れがないか確認	変形・汚れ部を取り除いて使用してください