

# サーマルヘッド 印字調整手順

AUTOMATIC LABELING SYSTEM

## LA-8 シリーズ



---

 **警告**

---

本機を末永くお使いいただくために、またトラブルや故障を未然に防ぐためにも、日常のお手入れが必要です。作業終了後は、毎日清掃して常に清潔に保つよう to してください。

# サーマルヘッド印字調整手順

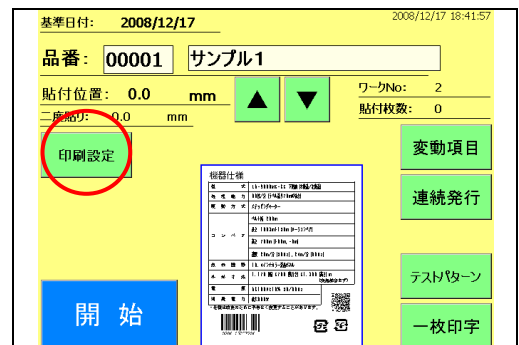
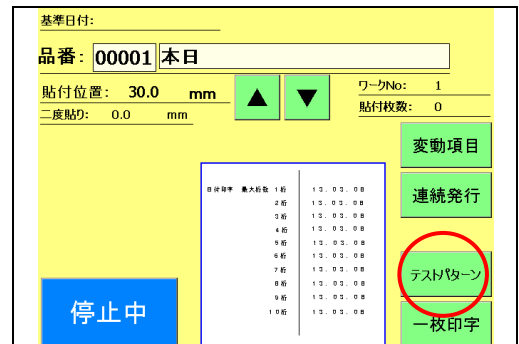
 <b>警告</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 交換を行う前に、コンベヤーの電源スイッチを切ってください。ラベラーの駆動部やコンベヤーベルトに、手を巻き込まれる可能性があるため危険です。</li> <li>● 印字部周辺、駆動部周辺は高温になっている場合がありますので注意してください。火傷の原因となることがあります。</li> </ul>
 <b>注意</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 印字部とプラテンローラーを傷付けないよう注意してください。紙送り不良や印字不良の原因となります。</li> </ul>

## ■ 作業開始前にご準備頂くもの

- スパナ (5.5mm、13mm)
- ラジオペンチ
- マイナスドライバー
- 六角レンチセット



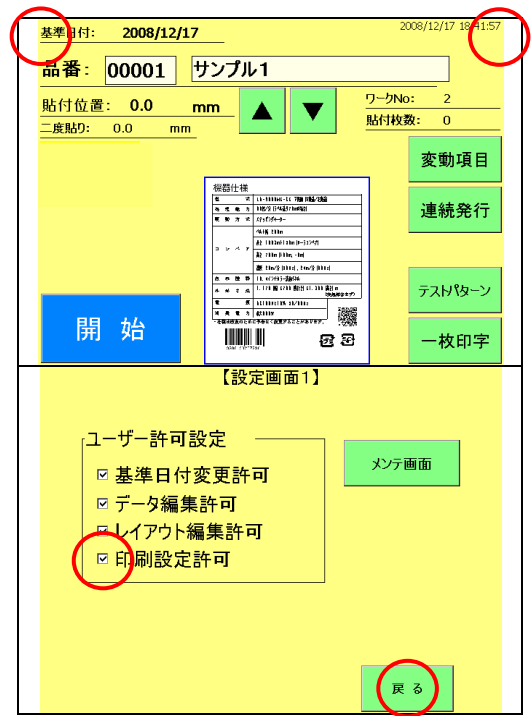
- 1 コンベヤーの電源スイッチを切ります。
- 2 印字調整中はテストパターンを出力し、印字濃度設定=10~30%程度で調整、印字状態を確認して下さい。
- 3 印字濃度設定は印刷設定ボタンから変更可能です
  - 印字濃度設定は調整終了後、調整前の設定もしくは適切な設定に戻して下さい。



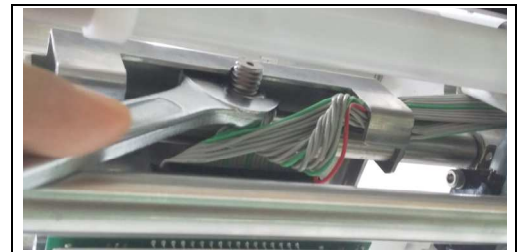
**4** 印刷設定ボタンが表示されていない場合はメイン画面の左上角を2回、右上角を2回タッチして下さい

- 【設定画面1】に切り替わります。

印刷設定許可にチェックを入れ、戻るボタンでメイン画面に戻ります。



**5** サーマルヘッド背面のナットを 13mm スパナで緩めます。



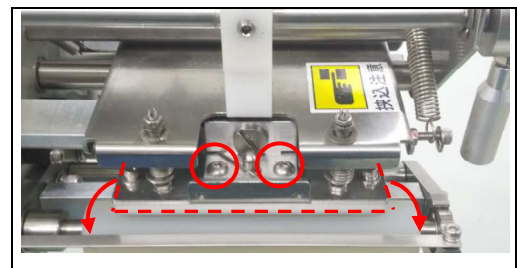
**6** マイナスドライバーでサーマルヘッド正面のネジを回転させると、サーマルヘッドが前後します。

- サーマルヘッドはネジを左へ回すと手前、右へ回すと奥へ移動します。
- テストパターンを出力しながら印字を確認します。
- できる限り濃く印字される位置に調整して下さい。

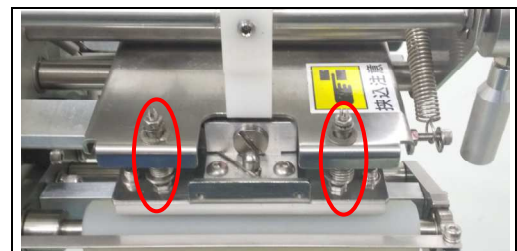


**7** 印字の左右バランスが悪い場合は、写真のネジを緩め、サーマルヘッド全体を時計回り・反時計回りに回転移動させながら印字を確認、調整します。

- テストパターンを出力しながら印字を確認します。
- 左右の印字バランスが良かった場合や、印字が薄くなった場合は6に戻して下さい。
- 調整後はしっかりとネジを締め付けて下さい。

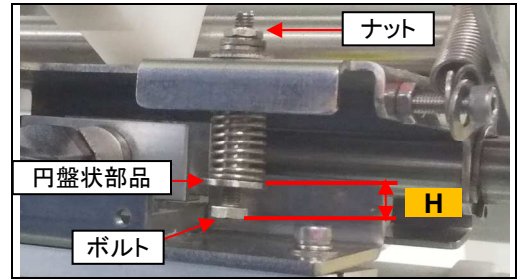


**8** 6、7の調整でも印字が薄い場合、または左右の印字バランスが悪い場合は、写真のパネ圧により印圧を調整します。



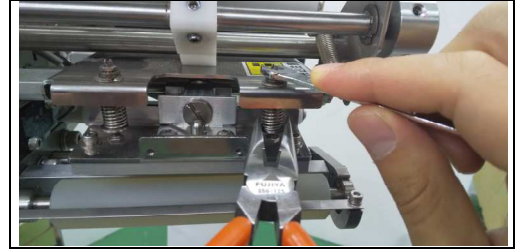
**9** 印圧を上げたい(濃くしたい)場合は高さ H が大きくなるようにします。

- 印圧を下げたい(薄くしたい)場合は高さ H を小さくします。



**10** 円盤状部品をラジオペンチで掴みながら、5.5mm スパナでナットを緩めます。

- テストパターンを出力しながら印字を確認します。



**11** 円盤状部品をラジオペンチで掴みながら、5.5mm スパナでボルトを回転させると高さ H が変わります。

- ボルト側から見て、時計回りにボルトを回転させると、高さ H は小さくなり、印圧が下がります。
- ボルト側から見て、反時計回りにボルトを回転させると、高さ H は大きくなり、印圧が上がります。



**12** 印圧調整終了後は円盤状の部品をラジオペンチで掴みながら、5.5mm スパナでナットを締め付けます。



**13** 最終的に印字濃度 10~30%でテストパターン全体の左右印字バランスが取れており、印字カスレが発生していないこと、かつ印字濃度 70%で十分な発色が得られていることを確認して印字調整を完了とします。

- 調整完了後はサーマルヘッド背面のナットを 13mm スパナでしっかりと締め付けて下さい。

