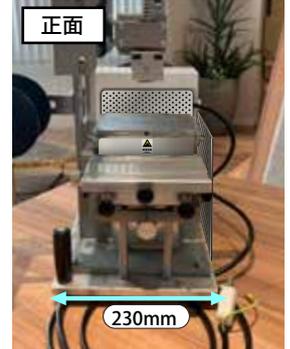
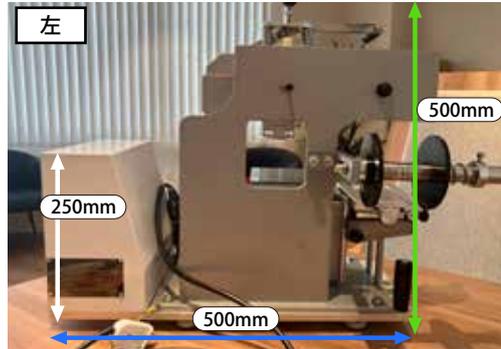
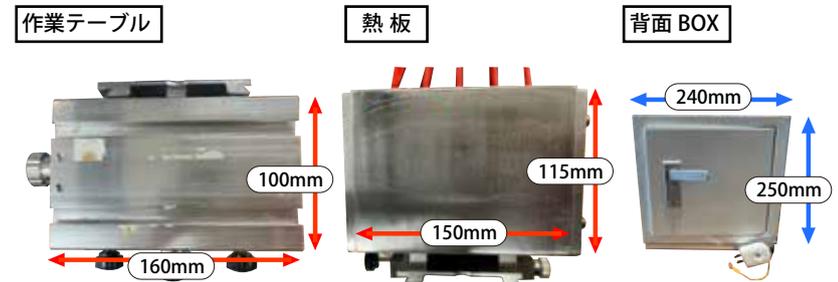


■ シリコンパッド方式 卓上 手動熱転写箔押し機 PAIX2



■ 機械仕様

製品名	シリコンパッド式 卓上 手動熱転写箔押し機
型番	PAIX2
寸法	W400mm × D510mm × H600mm (箔掛け含む)
重量	26.5Kg
熱板 温度設定範囲	室温 +20°C~300°C
温度制御方式	PID 制御方式
温度表示	LED デジタル表示
熱板サイズ	W150mm × D115mm
作業テーブル	W160mm × D100mm
加圧レバーストローク	60mm
電源	100V, 50/60Hz
出力	1.25KW
製造国	中国



■ 特徴

● 手動操作によるシリコンパッド加圧方式設計 ※1.

シリコンパッドが熱板から受けた熱と圧力をワークへ伝え、箔を熱転写します。

● 家庭用電源 (AC100V) 対応のため、設置場所を選ばず使用可能です。

● シリコンゴムの硬さを選定することで、立体形状のワークにも対応可能。全面転写を目指した加工が行えます。 ※2

● デジタル温度調整機能により、温度設定が容易で、再現性の高い作業が可能です。

※ 製品の仕様・寸法・デザインは予告なく変更する場合がございますのでご了承ください。

【ご購入前に必ずお読みください】

※1
シリコンパッドは機械本体に付属していません。別売のサプライ品です。また、シリコンゴムは消耗品であり、耐熱温度の保証値が明確ではないため、使用する加熱温度、加圧時間、連続使用時間等の使用条件により、軟化、変形、劣化が進行する可能性があります。シリコンゴム自体の性能は使用条件による差が大きく、シリコンゴムの使用に起因する変形、劣化、仕上がりが不良、事故、機械・ワーク破損については、本機の不具合には該当せず、保証の対象外となります。

※2
本機は、ワークの形状・素材・表面状態・加圧条件・温度条件・使用箔等により仕上がりが異なります。すべてのワークに対して同一の仕上がりを保証するものではありません。東京ショールームにて、テスト機による事前確認が可能です (完全予約制)。ワークおよびワーク固定用の治具をご持参ください。詳しくは各営業所へお問い合わせください。事前連絡のないご来場には対応できかねます。

本製品に使用されている電装部品 (ヒーター、温度センサー、電源スイッチ、リレー装置、ブレーカー、温度設定モニター等) は安全上重要な部品です。これらの一部に故障・異常が生じた場合、部品単体での修理・交換は行わず、電装部品一式の交換対応となります。分解・改造・指定外部部品の使用・部品交換が行われた場合、保証対象外となります。※本製品は業務用途向け機械です。一般家庭用途を想定していません。また、業務用途向け商品のため、クーリングオフ制度の対象外となります。※製品の仕様・寸法・デザインは、予告なく変更する場合がございますのでご了承ください。

○【お問い合わせ受付時間】 平日 午前 9:00~12:00/13:00~17:00 ※ 土日祝及び弊社休業日は対応していません。

PAIX2 施工例

弊社別売シリコンパッドを使用

〈条件例〉

熱板内部ヒーター設定温度：230℃

シリコン表面温度：約 150℃

シリコン硬度：5

熱板 / シリコン圧着時間：10 秒

ワーク / シリコン圧着時間：10 秒

使用箱：プラスチック用箱

ワーク素材：透明 ABS ルアー

※本資料に記載の施工条件および施工例は参考情報です。ワークの形状・素材・表面状態・加圧条件・温度条件・使用箱等により、仕上がりは大きく異なります。すべてのワークに対して同一の仕上がりを保証するものではありません。



施工動画はこちら

1 パテでワーク固定用のジグを作り、作業テーブルへセット、ジグを作業テーブルへ固定

ワークおよび治具は、必ず作業テーブルに確実に固定してください。固定が不十分な場合、転写不良や機械破損の原因となるおそれがあります。



2 ワークの上に箱をセット (フィルム側を上)



3 加圧レバーを奥へスライドしシリコンパッドを熱板上まで移動 加圧レバーを下げてシリコン表面を温める

加圧レバーを奥までスライドし、加圧レバーを下げて熱板へ圧着させてシリコン表面を温めます。熱板と十分に圧着していない部分には熱が伝わらないため、箔押しできません。シリコン表面（熱板との接触面）温度は 150℃です。それ以上高温に温めると、シリコンから煙が出たり溶けたり劣化や火事の原因となります。圧着時間や温度設定は適宜調整をお願いします。



4 シリコンパッドを手前にスライド

作業テーブルまで加圧レバーを手前へスライドさせます。手前までしっかりとスライドさせないとワークとシリコンの位置がずれてしまうのでご注意ください。



5 箔押し

加圧レバーを下げワークへ圧着させて箔押しします。加圧時間が長くと、プラスチックのワークは変形しますのでご注意ください。シリコンが圧着していない部分には箔はつきません。



6 完成

加圧レバーを上げて、奥へスライドさせます。その後箔フィルムを剥がして完成です。

