

取扱説明書



手差し糊付機

PM-20 型

マキー・エンジニアリング株式会社

〒124-0025 東京都葛飾区西新小岩 4-6-7

TEL(03)3696-3221 FAX(03)3696-7340

大阪営業所

〒532-0023 大阪市淀川区十三東 1-13-7

TEL(06)6306-0217 FAX(06)6306-0152

名古屋営業所

〒466-0842 名古屋市昭和区檀溪通 4-51 石垣ビル 1F

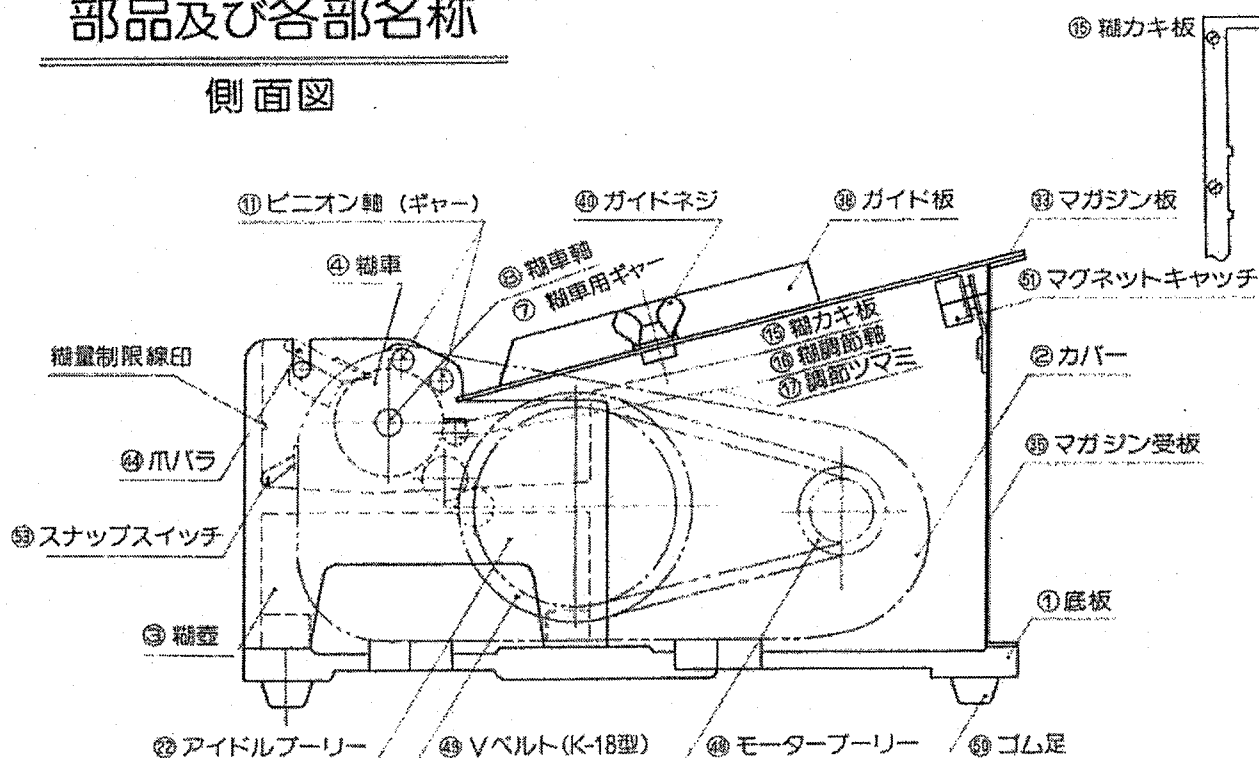
TEL(052)618-9202 FAX(052)858-4366

安全防护の為に、取扱説明書は必ずお読み下さい。

本機の仕様は、改良等により予告なく変更する事があります。

部品及び各部名称

側面図



■電源 AC 100/110V 50/60 ∞ 65W インダクションモーター

■給紙

マガジン板 ⑬ はマグネット方式で止めていますので上に起こすようにして取りはずします。
給紙は手にて挿入致します。又ガイド板⑭は両側が平行になるよう調節します。

■糊壺

糊は停止時糊壺内側の糊量制限線印におさえて下さい。多過ぎるとアフレます。

カバー ② を横に開き糊壺を持ち上げてからVベルトをはずすと糊壺は取りはずせます。

糊力キ板 ⑥ は調節ツマミ ⑰ と一体になっていますが、ツマミを左に廻せば糊量が多くなり、右に廻せば少なくなります。糊の着き具合が不均一の時は糊力キ板調節ネジをゆるめて糊力キ板を糊車に平行に押しつけて締め直します。

ピニオン軸の汚れは機械を停止してからふきとって下さい。

爪は溝に完全に入れてからご使用下さい。

■糊壺の分解

糊壺は使用後は必ず掃除して下さい。不十分だと故障の原因になりがちです。糊車用ギヤ ⑦ を持って引き抜き、次にピニオン軸 ⑪ を抜きます。

糊車軸 ⑧ をはめこむ時スプリング入の突起物（キー）が糊車の中にある溝にはまるようになります。

■糊壺の掃除

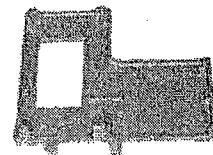
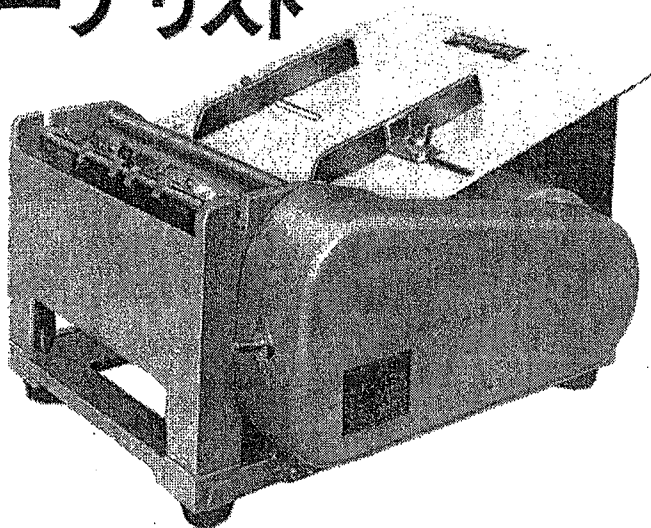
糊車の溝の部分、シャフト、糊力キ板部分は念入に洗って下さい。

キー（スプリング）ピニオン軸受とギヤ関係はその都度注油して下さい。

粘着性の強い糊は各部に糊が入りこんでいますので水に浸すか溶剤で入念に洗って下さい。

回転部の軸受（オイルレスメタル）には月1～2回注油して下さい。（ミシン油・マシン油）

パスターミニPM-20型 パーツリスト



注文 No. 1223-101
底板



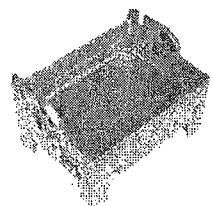
注文 No. 1223-102
カバー



注文 No. 1223-103
カバー取付ピン



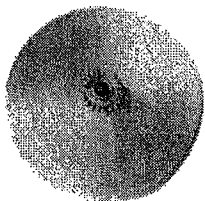
注文 No. 1223-104
モータープーリー



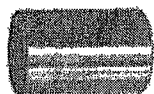
注文 No. 1223-105-AS
糊壺



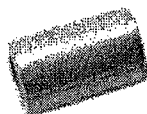
注文 No. 1223-106A
アイドル軸 (A)



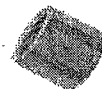
注文 No. 1223-107-AS
アイドルプーリー (A) (メタル付)



注文 No. 1223-109-N1
メタル L=22mm



注文 No. 1223-109-N2
メタル L=20mm



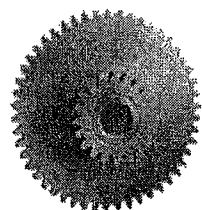
注文 No. 1223-109-N3
メタル L=10mm



注文 No. 1223-110
座金



注文 No. 1223-111A
アイドル軸 (C)



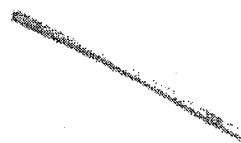
注文 No. 1223-112-AS
アイドル平歯車 (A) (メタル付)



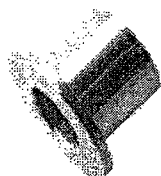
注文 No. 1223-113A
アイドル軸 (B)



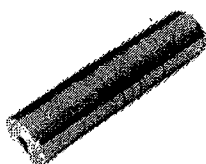
注文 No. 1223-114-AS
平歯車 (B) (メタル付)



注文 No. 1223-115
糊車軸



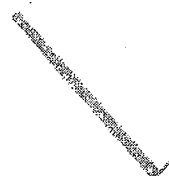
注文 No. 1223-116
糊車軸メタル



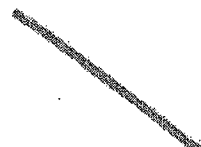
注文 No. 1223-117-AS
糊車



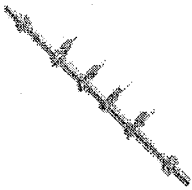
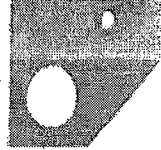
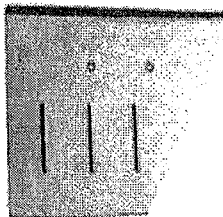
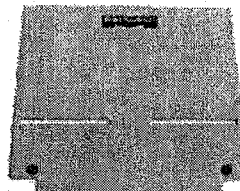
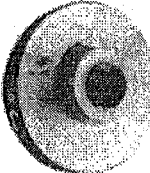
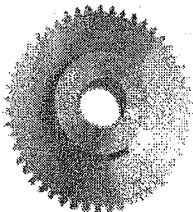
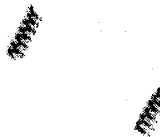
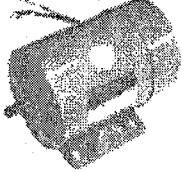
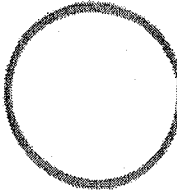
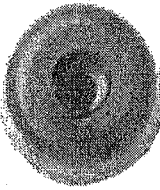
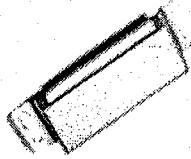
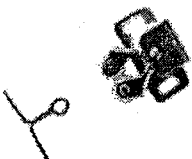
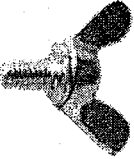
注文 No. 1223-120
調整シャフト



注文 No. 1223-121
糊かき板

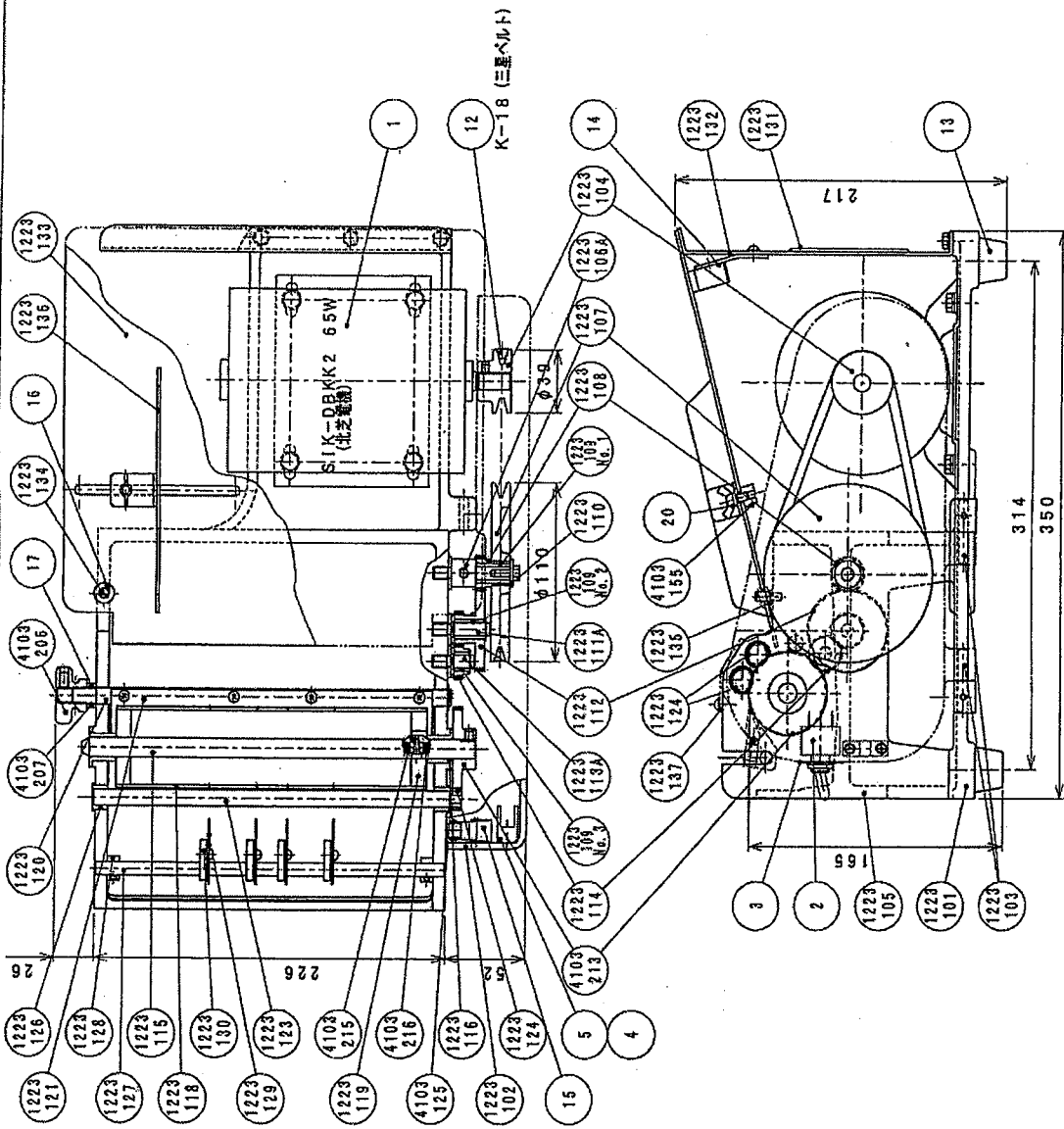


注文 No. 1223-122-AS
ピンオン軸 (組)

				
注文 No. 1223-124 ピニオンギヤ	注文 No. 1223-126 ピニオンギヤ軸メタル	注文 No. 1223-127 爪取付軸	注文 No. 1223-127-AS 爪組立一式	注文 No. 1223-128 爪軸カマ
				
注文 No. 1223-129 爪	注文 No. 1223-130 爪受け板	注文 No. 1223-131 マガジン板受け板	注文 No. 1223-132 マグネットキャッチ取付板	注文 No. 1223-133 マガジン板
				
注文 No. 1223-134 マガジン固定ピン	注文 No. 1223-135 マガジン固定座金	注文 No. 1223-136 ゲイト板	注文 No. 1223-137 ピニオンギヤカバー	注文 No. 4103-206 調整ワッシャー
				
注文 No. 4103-207 調整ワッシャー	注文 No. 4103-213 糊車ギヤ	注文 No. 4103-215 糊車軸キー	注文 No. 4103-216 圧縮スプリング	注文 No. 1223- 1 モーター
				
注文 No. 1223- 2 スナップスイッチ	注文 No. 1223- 12 V ベルト	注文 No. 1223- 13 ゴム脚	注文 No. 1223- 14 マグネットキャッチャー	注文 No. 1223- 15 ローラーキャッチ
				
注文 No. 1223- 16 グロメット	注文 No. 1223- 17 波ワッシャー	注文 No. 1223- 18 Eリング E-8	注文 No. 1223- 19 Eリング E-7	注文 No. 1223- 20 蝶ボルト

一般加工	1~10	±0.05	100~300	±0.2
公差	10~100	±0.1	300~1000	±0.3

一般仕	▽	50-S	▽▽	3-S
取付	▽▽	12-S	▽▽▽▽	0.3-S



011	組立図	個数	材質	素材寸法	表面処理	熱処理
図番	図名	指示なき鋭角部	面取り	面取り	面取り	面取り
三角法	作図年月日	17. 7. 27	年	月	日	相
訂正	記	事	相	当	原	図
1	3					
1223						
PM-20						
1223						

マキ・ア・ン・ジ・ア・ン・グ株式会社

#