

## お客様各位

ハイデルベルグ・ジャパン株式会社  
カスタマーケアセンター

### 長期停止及び生産開始に関する注意点

謹啓、  
貴社ますますご盛栄のこととお慶び申し上げます。平素は格別のご高配を賜り、厚く御礼申し上げます。さて、長期停止及び起動に関して弊社製品の取扱いについてご案内を申し上げます。機械再稼働におけるスムーズな生産開始にお役立て下さい。

謹白

(印刷機・断裁機・折り機・一部打ち抜き機)

#### 機械停止前の準備

##### **【印刷機】**

###### **\* 機械清掃時の注意事項**

機械各部を清掃される際、エアガン等を用いて粉塵・パウダーを除去される場合に、電気部品等にパウダーや粉塵が付着しないようご注意ください。電気BOX及び電気部品近くの清掃に関しましては、掃除機等で吸引するのが好ましいのですが、静電気が発生する恐れがありますので、掃除機をご使用の際は、必ず機械電源を落として下さい。また、基盤等には、掃除機のノズルを直接当てないように注意して下さい。可能であれば先端に刷毛を付けてご使用下さい。

イメージコントロールなどの品質管理装置につきましては、エアガンなど使用せず、必ずブラシ付きの掃除機などによる吸引方式、もしくはウエスによるふき取りなど行って頂きますようお願い致します。

###### **\* ローラー保護方法**

印刷機についてのインキローラー及びアルカラーローラに関しましては、各ゴムローラーが接触しているリルサンローラー・保水ローラー・計量ローラーに対する接圧を弱めて下さい。(各々の調整ネジ2回転程弱める事を推奨致します。ローラーガードをお持ちの場合は最初にローラーに塗布してから接圧を弱めて下さい、通電後は、元の状態に各調整ネジを戻して下さい。)

###### **\* 高圧コンプレッサーの取り扱い**

機械の主電源もしくは装置の電源を落としたのち、コンプレッサーのドレンコックを開いて内部エアーを排出してください。水が噴き出の場合は、一度で排出しきれない事が有りますので、再度、電源を入れてエアーを貯めたのち繰り返し排出をお願いします。

###### **\* 機械本体についているマノメーター（高圧エアー調整用）にても同様に機械内部のエアーを排出してください。エアーを抜くことでカバーやローラーなどが自然落下する場合は有りますので、ご注意ください。**

###### **\* 湿し水循環装置など**

水槽内の湿し水を排水しフィルター等は新しい物と交換をお勧めします。

###### **\* 外部チラー装置をお使いの機械**

機械電源を落とした後に外部チラー装置の電源を落としてください。順序が逆の場合に高圧エラーが発生します。

###### **\* 機械グリスアップ**

グリス及び給油箇所には規定量の補充をお願いします。グリスアップ後の漏れたグリスは必ずふき取りをお願いいたします。

##### **【断裁機】**

断裁機に関しましては、ナイフを機外に取り外し少量の油分を表面に与えケースに入れ保管する事をお勧めいたします。また、環境によっては機械本体で錆物が錆びが発生する場合がございますので、錆止め等を付着させてください。グリスアップについては、過度の注入はお避け下さい。

##### **【折り機】**

折り機に関しましては、自動給油のグリスの確認をお願いいたします。

## 機械始動前の準備

- \* 工場内の温度・湿度の確認  
工場内の空調に関しまして、稼働前日から温度・湿度の調整をお勧め致します。  
機械各部が適正温度に達するのに時間を要します。（ブリプレス製品は特に注意が必要です）
- \* 機械オイル量の確認  
オイルシャワー及び集中給油のオイルレベルを確認し、規定量以下の場合は補充をお願い致します。
- \* 錆止め等の清掃  
錆止め等を散布していた場合は、用紙が当たる部分は特に清掃をお願いいたします。また、グリスアップ等でグリスが漏れている場合に機械回転時に飛び散ることが予想されますのでご注意ください。
- \* 高圧コンプレッサー及びマンメーターの確認  
ドレンコック等が締まっているかを確認してください。
- \* 湿し水装置をお使いの機械は給水をお願いします。
- \* 外部チラー装置をお使いの機械は、機械電源投入前に必ず外部チラー装置の電源を入れてください。

## 機械始動後の確認

### 【印刷機】

- \* 高圧コンプレッサー付きの機械  
電源投入後、エアーの溜まりが悪い場合は、一旦電源を落とし、コックが付いている機械はコックを閉じて、高圧コンプレッサー単体でエアーを溜めてください。コックが付いていない機械の場合は、タンクに繋がる青いホースを外します。電源を入れ、高圧コンプレッサー内にエアーが溜った後にコック開放もしくは、ホースをタンクに繋いで一気に機械にエアーを送り込んでください。この作業を2~3回繰り返しても高圧コンプレッサーのエアーが溜まらない場合は、漏れているシリンダー等の交換が必要となりますので、カスタマーケアセンターにご連絡をお願いします。
- \* 機械オイルの循環  
電源投入後に10分間放置後、10分間緩動運転を行なった上で各部を十分になじませて、低速運転にて15分間回転させて下さい。低速運転直後に、手動集中給油ボタンにて給油をお願い致します。
- \* 各エアーシリンダーの動作確認  
ON/OFFを数回繰り返して下さい。（アルカラー着脱・インキローラー着脱・オートプレートクランプ開閉・胴入胴抜等）
- \* 湿し水等の水量の確認とエラーメッセージの確認をお願いします。高圧エラーが出ている場合は、湿し水・恒温装置の電源を切り、外部チラーの冷却水の循環が行っているかを確認後に再度電源を入れてください。高圧スイッチのリセットが必要となりますので、カスタマーケアセンターに連絡をお願いします。水量不足が出ている場合は、再度給水をお願いします。

### 【断裁機】

- \* 高圧コンプレッサー使用機はコンプレッサーのエアー量が満タンになるまでお待ちください。
- \* 電源投入後の暖機運転  
10分間はそのまま放置して、機械内部のオイルを馴染ませてください。
- \* オイル等のふき取り  
錆止めのふき取りをお願いします。

### 【折り機】

- \* 高圧コンプレッサー使用機はコンプレッサーのエアー量が満タンになるまでお待ちください。
- \* 折ローラーに埃等の付着が有る場合は、ローラークリーナーでふき取りをお願いします。
- \* 低速回転で10分間の暖機運転後に生産を開始してください。

ご不明な点はカスタマーケアセンターにお問い合わせいたします。