

●フィルムセット方法

1. AC電源を抜き、写真のように正しい方向にフィルムをはめてください。
間違った方法で記入すると、フィルムが上型のヒーターに引っかかってしまいます。
フィルムを入れ、フィルムの目印をフィルムセンサーに合わせます。
2. AC電源線を差し込み、電源ボタンをオンにするとバケットが飛び出し、ヒーターが過熱を始めます。
3. 約5～7分後、ヒーター温度が設定温度になると、温度加熱ランプが消灯し、自動運転での準備が整います。
※設定温度に満たない場合は手動でのみ作動します。



◆フィルムを選択する方法

- (1) PET / ES フィルムは、紙管内径が合うタイプを使用します。(温度範囲 140～160° C)
- (2) 密封性に関しては、容器とフィルムの両方の材料が同じでなければなりません。(温度範囲 160～180° C)





- ⚠ 子供の手が機械に触る事が無いように注意してください。
⚠ 機械に手を入れないでください。

●フロントパネル紹介



ボタンの機能

1. 電源表示板：電源がオンの時に数字や作動マークを表示します。
2. 電源：マシンを起動します。「YF-LCC」パターンを表示し開始します
3. 手/自動/選択：自動操作または手動操作を選択できます
 - a. 🖐️ 手動が選択されている場合、Manual Operate を押すと作動します
 - b. ⚙️ 自動が選択されている場合、カップをバケットに入れると自動的にシーリングします
4. 起動 手動始動：上記3—aで作業します

5. 設定：マイコンのパラメーターの機能と特別な機能をセットします
6.  ：逆に温度が上昇すると点灯します
7. 右側数値：a. 通常の状態として温度を表示します
b. パラメーター設定の変更として機能のパラメーターを表示します
c. エラーコードを表示します
8.  および  キー：1つの単位値を増減します
9. 計数器：履歴数をゼロに戻します
10. 左画面：a. 通常の状態履歴を表示します
b. パラメーター設定を表示します

●LED表示版











 カップ入力	 アッパーモールドシール	 アッパースタンバイ
 カップ出力	 フィルム巻き取り	 安全ドアエラー
 アイマークセンシング	 温度加熱	 手動モード操作
 自動モード操作	 電源 ON 状態	

●システムパラメーター表

シンボル	機能設定	範囲	工場設定
P1	設定温度	PP (160~180° C) ES (140~160° C)	160° C
P2	杯数カウンター	LOK：ロック/ OPN：ロック解除	N (リセット可能)
P3	熱着時間	001~030 単位 (0.1秒~3秒)	010 単位 (1秒)
P4	バケット移動速度	000~030 単位 (0.0秒~3秒)	010 単位 (1秒)
P5	フィルム送り時間	000~060 単位 (0.1秒~6秒)	000 (センサーにより制御)





※工場出荷時は P3 P4 P5 を停止して出荷しています

●システムの手順（P 1・P 2の作業手順）

- A. 「電源」を押して ON にすると「YF / LCC」を表示し、左画面に「杯数カウンター」と右画面には「温度」が表示され、マシンを使用する準備が整いました。
- B. 「設定」キーを押すと、左画面に「P1」が表示され、右画面に温度が表示されます。
 または  キーで 1 度増減します。(PP フィルム 160～180° C、ES フィルム 140～160° C)
- C. 「設定」キーを更に押すと、左画面に「P2」、右画面は OPN/ LOC が表示されます。
「OPN」は杯数の履歴をリセットし、1 から再カウントします。「LOK」はリセットできません。
※リセットする場合は、本ページ下段の【杯数をリセットする方法】を参照してください
- D. 「設定」キーを更に押すと、左の画面に「P3」が表示され、右の画面に熱着時間が表示されます。
 および  キーを使用して、値を 1 単位 (0.1 秒) 増減します。
通常、値は 005 から 015 の間に割り当てられます。
- E. 「設定」キーを更に押すと、左側のディスプレイに「P4」が表示され、右側のディスプレイにカップの移動速度が表示されます。
通常、値は 005 から 010 の間に割り当てられ  および  キーを押すと 1 単位 (0.1 秒) 増減します。
- F. 「設定」キーを更に押すと、左ディスプレイに「P5」が表示され、右ディスプレイにフィルムが表示されます。フィルムに検知ポイント (アイマーク) がある場合は値を 000 に設定します。アイマークがない場合は  と  キーを使用して正しい時間調整をします。通常は 006 および 020 前後に設定しテストします。

もう一度「設定」キーを押すと、左ディスプレイに「YF」が表示され、右ディスプレイに「LCC」が表示され設定モードを終了します。

【杯数をリセットする方法】

1. 起動状態で【設定】を 2 度押し (P 2 / LOC) 表示にします
2.   ボタンを押して (OPN) にします
3. (起動・手動可動) を押すと (-yf-rEf) 表示後に (0000-160) に代わります
4. 【計数器】を押すとカウンターがゼロ表示になります
5. 再び、LOCK するには【設定】を 2 度押し、(P2/OPN) を表示させます。
6.   ボタンを押し (LOC) にしてから (起動・手動始動) を押します
7. テストとして 1 杯分を出してから計数器ボタンを押し、セグメント画面が消灯したら LOC 完了です再度計数器を押すと点灯に代わります

●ユーザーメンテナンス



メンテナンスを行う場合、必ず AC 電源ケーブルを抜いてください

- (1) 上型にはフィルムカットの残量物又は粉末が付着する事があります。
毎日確認し、固く絞った布または粗いプラスチックブラシで清掃します。
- (2) 下部の金型プレートの下に固定されている左右のスライダーをきれいに保ち、潤滑します。
ほこり等の原因による下部の金型操作の入力や出力の誤動作を防ぎます。
- (3) バケットの溝を掃除し、フィルムセンサーとバケットのイン/アウトセンサーを清掃します。

●エラーコード表

1	E00	接触不良で熱電対の損傷または回路が破損しました
2	E01	発熱体の損傷、ワイヤの破損、またはメイン回路基板のクラッシュ
3	E02	マイクロスイッチ（シーリングモーター）の損傷または接触不良
4	E03	出力マイクロスイッチ（カップモーター）の損傷または接触不良
5	E04	フィルム巻き取りモーターの問題： 1. フィルムセンサーの損傷または反射ミラーが汚れています 2. 目印の印刷がないか、フィルムセンサーが正しく検出されませんでした 3. モーター、コンデンサー、または電気回路 4. モーターギアが動かなくなった
6	E05	入力マイクロスイッチ（カップモーター）の損傷
7	E06	接触不良でダウンマイクロスイッチ（シーリングモーター）の損傷
8	E07	安全ドアが接触、衝突、または接触不良、破損
9	E19	PCB 問題：メイン回路基板
10	E20	1. DC12V 電源（PCB）が接触 2. カップ入力センサーまたはフィルムセンサー破損
11	Err	問題のある電圧源
12	E12	シーリングモーター： 1. モーター、コンデンサー、または回路 2. モーターギアが動かなくなる、またはコンポーネントが不安定
13	E13	カップモーターの出力ストレッチトラブル： 1. モーター、コンデンサー、または電気回路 2. モーターギアが動かなくなった、 またはコンポーネントが（プルロッドまたはボルトが緩んでいるため）不安定
14	E15	カップモーターの入力トラブル： 1. モーター、コンデンサー、または電気回路 2. モーターギアが動かなくなった、 またはコンポーネントが（プルロッドまたはボルトが緩んでいるため）不安定
15	E16	シーリングモーターの押し下げトラブル： 1. モーター、コンデンサー、または回路 2. モーターギアが動かなくなる、またはコンポーネントが不安定

●このような時は

■「自動モード」(マシン機能)のステータスでカップを入力できない

1. カップセンサーの光線が弱すぎるか強すぎます。センサー感度調節をして下さい。
2. カップセンサーの反射鏡が汚れていませんか？汚れを取り除いて下さい。
3. カップの絵や下型形状による反射等でセンサーが認識出来ない可能性があります。調整して下さい。

■フィルムのシール不良

1. シーリング(上型)プレートの表面をきれいにして下さい。
2. 下型またはガスケットが損傷している可能性があります。
3. カップまたはカップの縁の変形が不均一の可能性があります。
4. フィルムの品質、温度を高く上げるか、シール時間を長く設定する必要があります。
5. シーリング破損の不均一な圧力。ダイスプリングの破損の可能性があります。
(10万回前後にて点検交換が必要となります)
6. シール不良の不均一な圧力。発熱体のスプリングの破損の可能性があります。
(20万回前後にて点検交換が必要となります。)
7. ナイフ本体に、シーリング操作で長い時間をかけて接着剤が付着した可能性があります。
販売店に清掃を依頼して下さい。
8. フィルム素材の間違った選択をしている可能性があります。

間違い例 a：PP フィルムで紙コップをシールしている

間違い例 b：発泡スチロールのカップを PE フィルムでシールしている

■モーターで少し巻き戻した後、エラーコードが表示されずにフィルムが停止した

1. フィルムセンサーを掃除して下さい。
2. フィルムセンサーの反射光線を強く調整します。
3. フィルムセンサーが壊れています。
4. PCB (メイン回路基板) がクラッシュしました。

■機械の電源が入らない

1. AC 電源が繋がっていない、断線している、または壊れている可能性があります。
2. PCB のヒューズが壊れている可能性があります。

■電圧不足

1. 延長ケーブルのワイヤが細すぎる可能性があります。
2. 1本の延長ケーブルラインに対して他の電気機械が多すぎる為、電圧不足になっている可能性があります。

■カップ入力時に衝撃や振動、フィルムに衝突した

カップ入力用のコンポーネント(リフターとトラック)には毎日潤滑剤が必要です。

■カップ入力中に安全ドアが影響を受けた

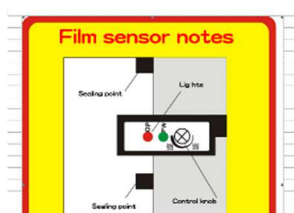
1. リフターが下型の内縁に衝突した可能性があります。
2. リフター/トラックを掃除し、その上にオイルを注油して下さい。
3. リフターが破損している可能性があるため、新しいスプリングに交換して下さい。

■フィルムを切断できない

1. スチールブラシまたは絞った布で上側のシーリングプレート表面を清掃して下さい。
2. ナイフ本体に、シーリング操作で長い時間をかけて接着剤が付着している可能性があります。技術スタッフにナイフからのりをきれいにするよう頼んでください。
3. 下型の破損の可能性があります。
4. シーリングコンポーネントは、位置が大きかずれている可能性があり、プレス機能のために下降調整が必要な場合があります。
5. ダイスプリングの破損によるシーリング破損の不均一な圧力の可能性があります。
(シーリングで 10 万回前後に発生します)
6. 発熱体のスプリングの破損によるシール不良の不均一な圧力の可能性があります。
(シーリングで 20 万回前後に発生します)
7. フィルム素材が厚すぎて切り取れない可能性があります。
8. 上型のナイフが十分に鋭くないか、壊れている可能性があります。

■フィルムがカップ位置とずれる。またはフィルムが止まることなく回転するとき

1. フィルムセンサー全体のフィルムを確認して下さい。
2. 直射日光の当たる場所に機械を置かないで下さい。
3. インพุットセンサーとフィルムセンサーの誤作動の可能性があります。
フィルムセンサーをクリーンレンズワイパー等で、センサーに付着したほこりを取り除いてください。
※フィルムセンサーが良好な状態の場合、「OP」と「PW」が同時に点灯します。



ユーザーコード

タイプ：フレッシュパッカー シリアル NO：_____

◆ 品質保証書 ◆

本品は下記記載の内容に基づき、お買い上げの日から6か月間通常の使用状態で発生した故障を無償で修理する事をお約束する物です。無償修理をご依頼になる時は、お買い上げ販売店に商品と本書をご持参ご提示頂きお申し付け下さい。

品名	FRESH PACKER
保証期間	お買い上げの日から6か月間
お買い上げ日	_____
お客様 お名前	
ご住所	
お電話	
販売店名	

【 無償修理規定 】

取扱説明書に従った、正常な状態で保証期間内に故障した場合に無償修理をお約束します。

【 無償修理における送料 】

保証修理に送料は含まれておりません。お客様ご負担にて本品を下記住所へ送って下さい。着払い受付は致しておりませんのでご了承下さい。

【 保証期間内における有償修理 】

下記の場合は保証期間内においても無償修理の適応外となります。

1. カップサイズが合わない使用での液漏れ、カッター破損
2. アイマークが無いフィルムや適合しないタイプによる位置ずれ、ミスシーリング、調整不良
3. 油脂、埃によるセンサー感知不良
4. 本書のご提示が無い場合
5. 落下など衝撃による故障・損傷・表面の傷・亀裂
6. 火災・地震・落雷・水害・その他の天変地変による故障の場合

★本書は再発行をいたしておりません。

★本書には修理時に必要なIDデータが含まれていますので、大切に保管して下さい。

【修理品お送り先】

株式会社キャプテンジャパン AS課

〒440-0084 愛知県豊橋市下地町神田 42-2

TEL 0532-35-7300 FAX 0532-35-7333