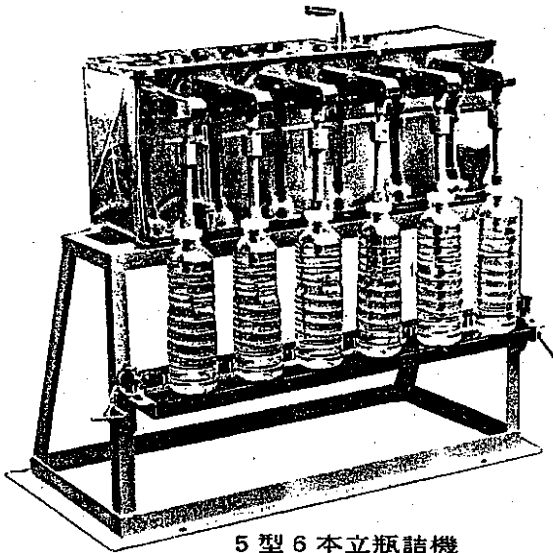
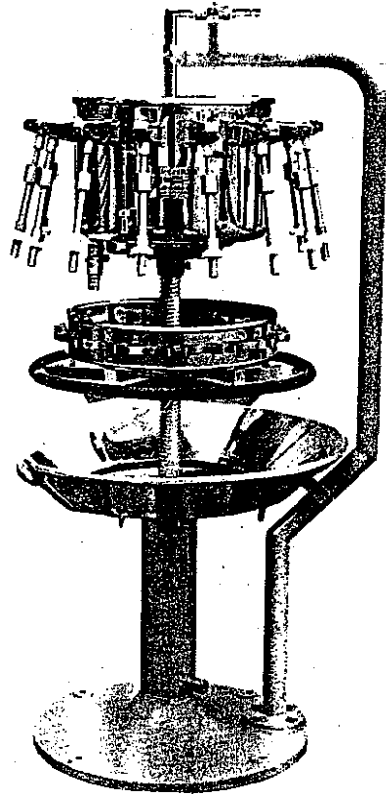


レイメイ瓶詰機

取扱説明書



5型6本立瓶詰機



5型14本立瓶詰機

株式会社 **レイメイ製作所**

長崎県諫早市貝津町1830番46

TEL0957 (25) 1321

FAX0957 (25) 0397

1. 充填する量の決め方 (第1図)

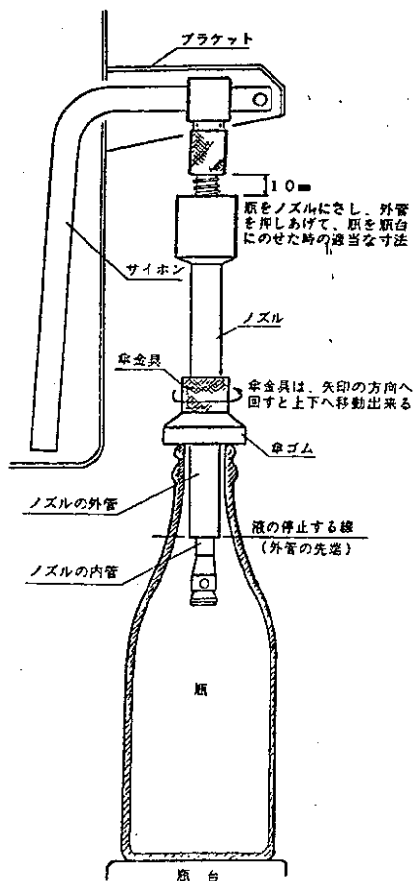
瓶をノズルにさして、瓶口を傘ゴムに当てた時、ノズルの外管の先端が、液の停止線となります。即ち、傘ゴムの下面から外管の先端までの寸法が空寸となりますので、傘金具の位置を移動して希望の充填量を決めます。傘金具は右に (注: スプリングが折れますので、左には動かさないで下さい。) 廻しながら上下に動かすと、自由に移動出来ます。

2. 瓶台の高さの決め方 (第1図・第2図)

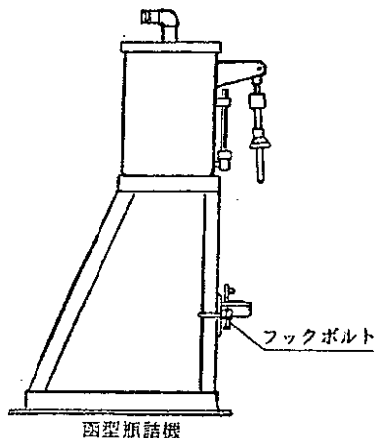
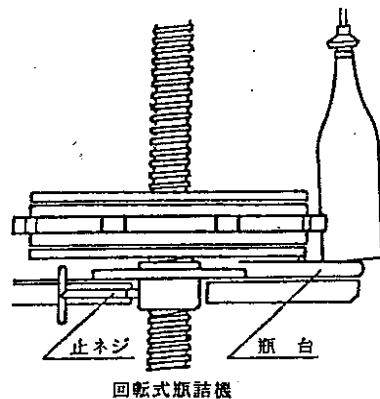
瓶をノズルにさし、外管を押し上げて瓶台にのせた時、ノズルの先端が十分開く高さに瓶台を設定します。

第1図の様にスプリングが10mm程度見えるくらいが適当です。

回転式瓶詰機は、回転軸がネジになっているので、瓶台の止ネジを緩め、回転させながら上下して下さい。函型瓶詰機は、両側のフックボルトを緩めて動かし、適当な位置で固定して下さい。



第 1 図



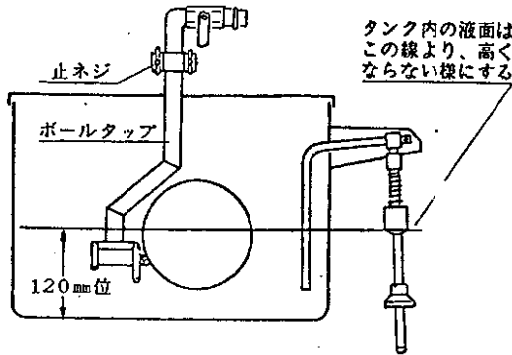
第 2 図

3. ボールタップの取付け高さ (第3図)

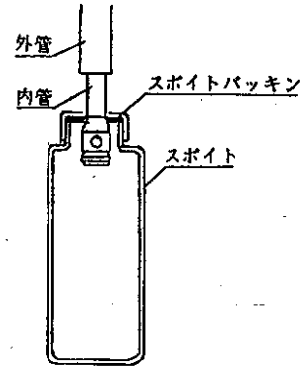
メインタンク又は低圧ポンプとボールタップを接続します。

ボールタップが作動して、タンクの中の液面が停止した時、その液面の高さは、ノズルのコップの下面より高くならない様にして下さい。

高さの調節は止ネジを緩めて上下させて下さい。



第 3 図



第 4 図

4. 液の吸出しの方法 (第4図)

ノズルの外管を持ち上げ、スポイトを内管にさし込み、スポイトのパッキンが図の様になる位置にし、スポイトを圧縮して空気を内管へ送り込みます。そのまま手を緩めてスポイトをふくらませ、ふくらんでいる途中で一気に抜くと同時に持上げていた外管を下げます。

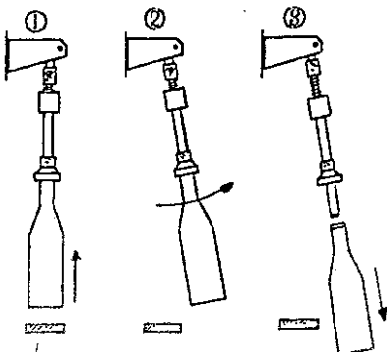
スポイトがふくらんでしまっても液は出ません。

5. 瓶の抜差しの注意 (第5図)

瓶をノズルにさして瓶台にのせた時、瓶口は傘ゴムで密閉し、空気がもれない様に注意して下さい。

又、瓶を抜く時も、抜く瞬間まで傘ゴムで密閉しておく必要があります。

空気がもれると、定量以上にはいります。



第 5 図

瓶を抜く時の要領 (左図参照)

- ① 瓶を垂直に持ち上げ、瓶底を瓶台から浮かせる。
- ② 瓶口を傘ゴムに密着させたまま、ノズルの上部を支点として、振り子の様な状態で瓶の底を瓶台からかわす。
この場合、瓶口と傘ゴムの間から空気がもれると液が定量以上に入ります。
- ③ 瓶を一気に抜く。

6. その他の注意事項

* 液が定量に止まらない場合

傘ゴムと瓶口の間から空気がもれているからです。

【原因としては】

- ★ 瓶の座りが悪く、傘ゴムで瓶口を密閉していない。
- ★ 瓶を押さえる力の不足。
- ★ 傘ゴムが傷んでいるか、古くなって弾力がなくなっている。

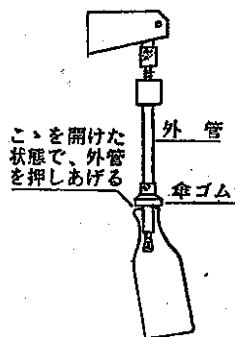
* 瓶を差した時、今まで出ていた液が出なくなる原因

- ★ 高温の液体を充填する時
- ★ 瓶の容量に対して、大きめのノズルを使用する時
- ★ 10mmノズル・9mmノズルを使用する時
- ★ 発泡性の液体を充填する時

【この場合は】

瓶口を傘ゴムで密閉した状態で外管を押上げると、この様になりやすいので、図の様に、瓶をさす瞬間、傘ゴムと瓶口の間隙間をとって下さい。

瓶の口径とノズルの隙間が少なく、瓶を斜めに出来ない時は、瓶にノズルの先をのぞかせ、片手でノズルの外管を少し持上げてから瓶口を傘ゴムに密着させ、瓶台へ乗せると作業が楽です。



7. お願い

充填機には、ノズルパッキン・傘ゴム・Oリング等のパッキン（消耗品）を使用しています。劣化したまま使用すると異物混入の恐れがあります。パッキン類は、定期的に交換する様心がけて下さい。

また、ノズルは使用后、洗浄する様お願いします。