

**TATスタンプユニット**

**ロット差替えタイプ**

**取扱い説明書**

**品番: TSUT-1010**

Ver1.00

2008. 9

---

## 【 目 次 】

1. 本取扱い説明書で使用している警告及び注意事項と約束事について .....	3
2. 安全に関するご注意 .....	3
3. 適用範囲 .....	3
4. 問い合わせ先 .....	3
5. 仕様 .....	4・5
5-1 概要	
5-2 部品一覧	
5-3 部品ユニット構成	
5-4 機能及び基本スペック	
5-5 環境条件	
6. 空気圧回路接続例及びブロック図例 .....	6
7. 据付け .....	7
8. スタンパー取付け方法 .....	7～10
9. ストローク調整 .....	10
10. スタンパー保存方法 .....	10
11. インキ補充について .....	10

## 1. 本取扱い説明書で使用している警告及び注意事項と約束事について

本マニュアルでは、機器を安全に使用して頂くため、絶対にしないでいただきたいことや注意していただきたいこと、その他重要事項の説明には、次のような表示を付けています。

これらの表示の箇所は必ずお読みいただき厳守して下さい。

### 警告

- ・ 取り扱いを誤った場合に、作業者が重傷を負う恐れのある警告事項が書かれています。安全に使用していただくために、必ずこの警告事項をお守りください。

### 注意

- ・ 取り扱いを誤った場合に、障害を負う恐れや物的障害が発生する恐れのある注意事項が書かれています。安全に使用していただくために、必ずこの注意事項をお守りください。

## 2. 安全に関するご注意

### 警告

注意事項に記載している内容は、機器の操作、保守において、特に注意を払う項目です。これらの注意事項を守らない場合は、作業や装置に重大な危害を生じることがあります。必ずその指示に従って取り扱ってください。

## 3. 適用範囲

本製品は、TATスタンプユニット ロット差替えタイプに適用する。

本製品は、予告なく仕様変更される場合があります。

## 4. 問い合わせ先

〒451-0021 名古屋市西区天塚町4丁目69番地

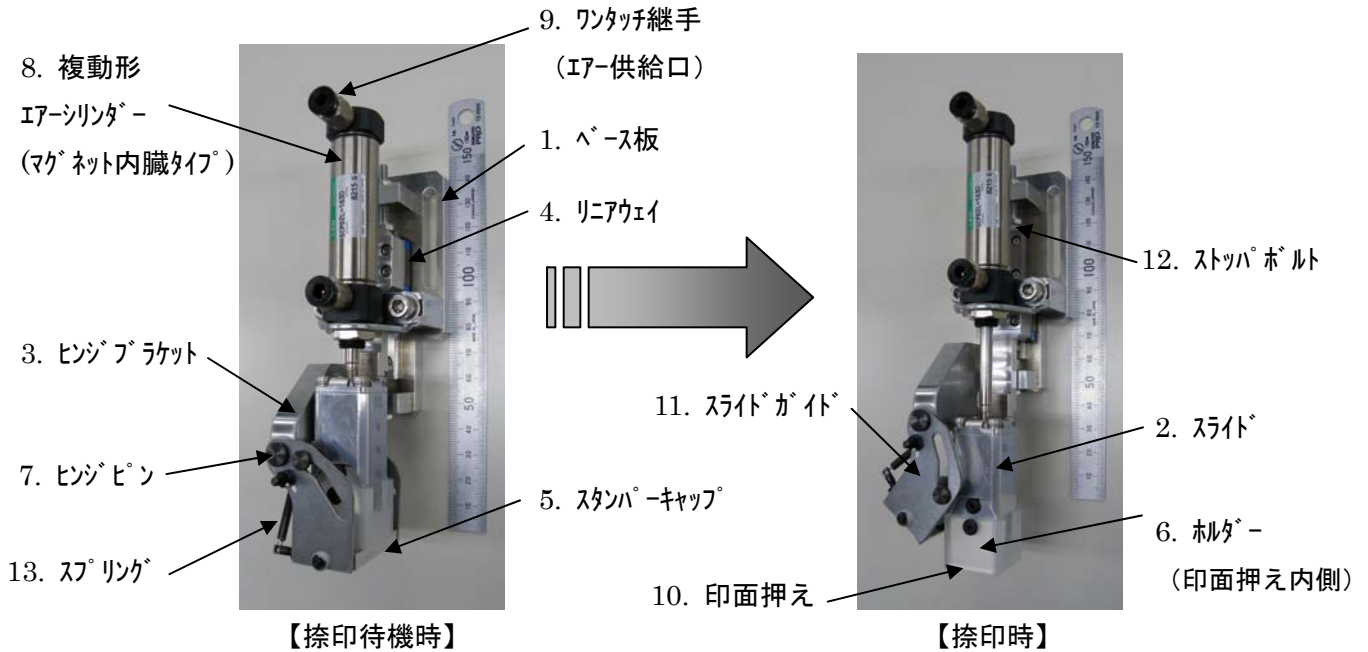
シヤチハタ株式会社 BS営業部 営業開発課

TEL 052-856-2621 FAX 052-856-5813

## 5. 仕様

### 5-1 概要

本製品は、捺印待機時に気密性を持たせたTATスタンパーロット差替えタイプ自動捺印ユニットです。複動形エアシリンダーを備えており、エア供給の切替のみで連続捺印が可能です。



### 5-2 部品一覧

No.	品名	仕様
1	ベース板	アルミニウム
2	スライド	アルミニウム
3	ヒンジブラケット	スチールメッキ
4	リニアウエイ	スチール
5	スタンパーキャップ	アルミニウム
6	ホルダー	アルミニウム
7	ヒンジピン	スチール
8	エアシリンダー	CKD製(SCPD2-L-LS-16-30)
9	ワンタッチ継手	適用チューブ径φ4.0
10	印面押え	樹脂
11	スライドガイド	スチール
12	ストップボルト	SCM435/POM
13	スプリング	SWP-A

### 5-3 部品ユニット構成

部品	品名	品番
ユニット部	TATスタンブユニット	TSUT-1010
スタンブ部	TATスタンパー	※1(最大有効印面サイズ:10mm×10mm)
インキ	TATスタンパー用インキから選定して下さい。	※2 インキ色:黒、赤、藍、緑、紫、白など

※1 スタンブ部印面は、印面を分割することにより印面コマの差替えが可能です。

※2 対応インキは、捺印対象物によって異なります。

詳しくは、TATスタンパーインキのパンフレットを参照して下さい。

#### 5 - 4 機能及び基本スペック

No.	項目	仕様
1	外形寸法	幅58.0mm × 奥行70.5mm × 高さ175.5mm (捺印時)
2	重量	430g
3	製品取付け方法	M5ボルト2箇所
4	スタンパー固定方法	ホルダーと印面押えをマグネット、M3ボルト2箇所により固定
5	動作方式	単動圧縮エアースリンダー
6	使用エア圧力	0.2MPa~0.4MPa
7	捺印可能位置	7頁 7. 据付けを参照
8	組付け可能製品	TATスタンパー差替えコマ
9	可能連続捺印回数	※約8000回(捺印サイクル1回/秒)
10	その他	捺印荷重微調整のためエアースリンダーと電磁弁の間にスピードコントローラーの取付けを推奨。

※ 連続捺印試験条件

捺印対象物：PETフィルム

インキ：M62D (最大含浸)

試験環境 温度 18℃ 湿度 40%

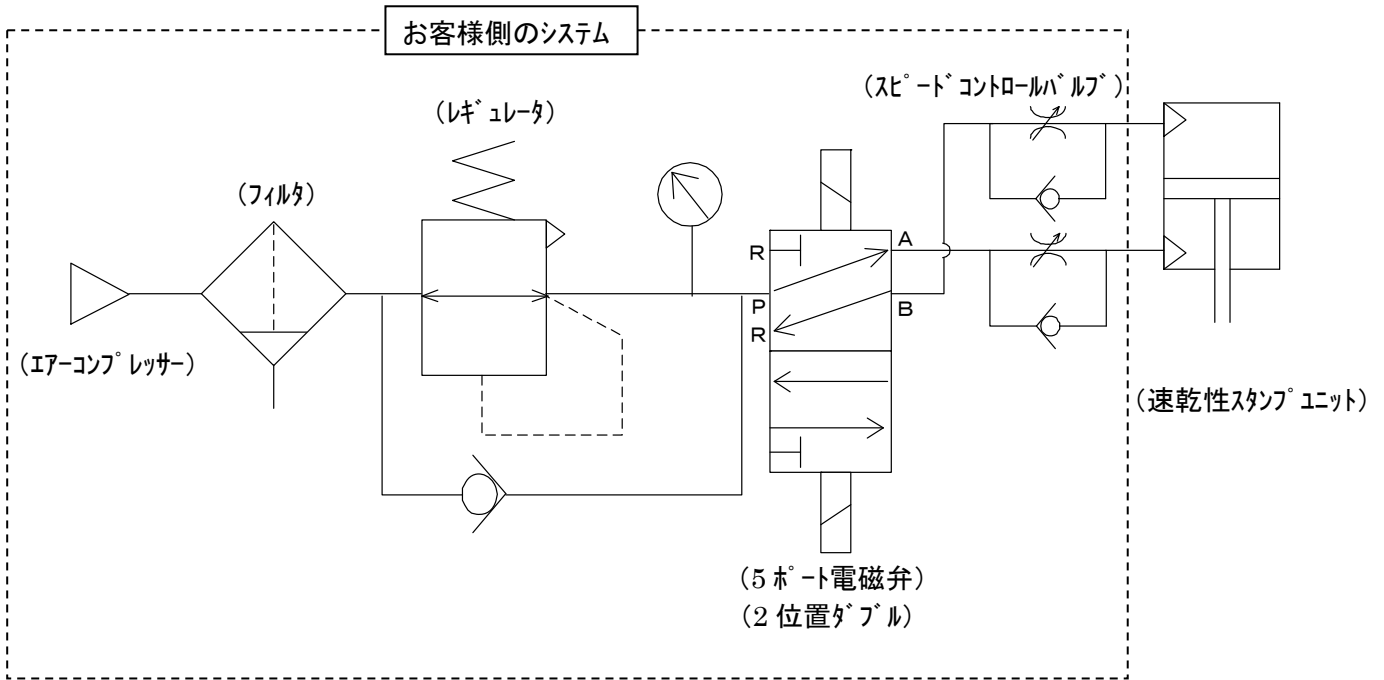
捺印状態：垂直下向き捺印

#### 5 - 5 環境条件

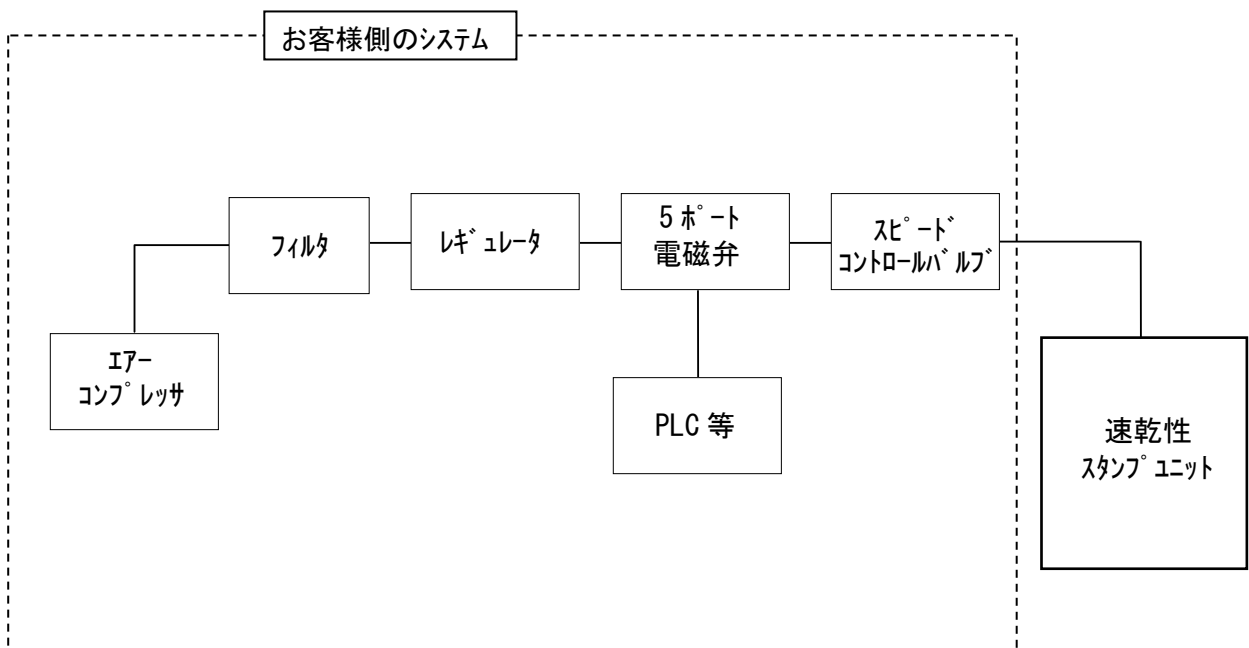
環境	条件
周囲温度	5℃~40℃
雰囲気	腐食性ガス、爆発性ガス、塵埃のないこと

## 6. 空気圧回路接続例及びブロック図例

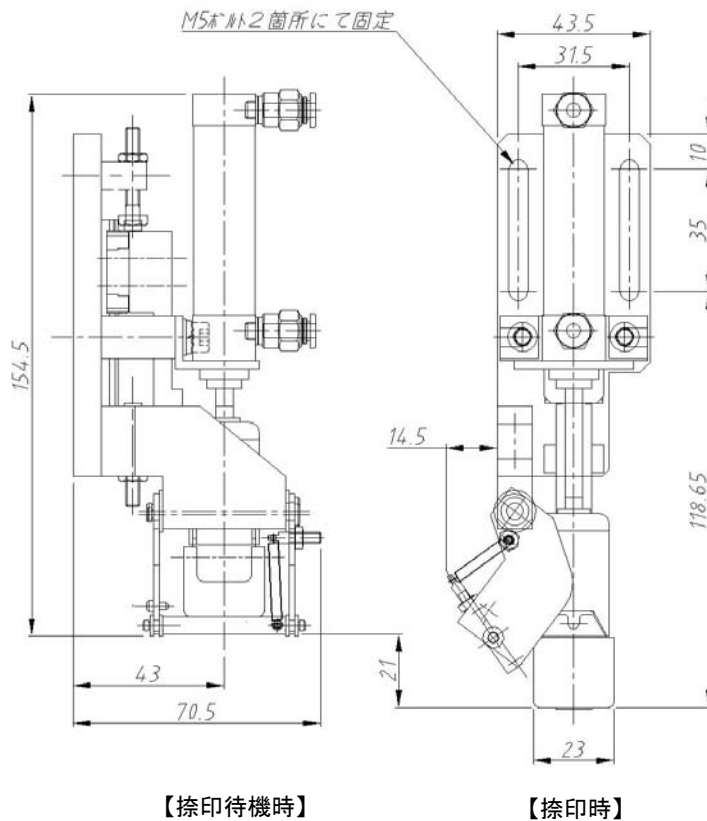
【空気圧回路接続例】



【ブロック図例】



## 7. 据付け



- ① 上図の様に M5 ボルトにて締付けを行なってください。

### 注意

捺印動作が上向きにならないように据付けを行なって下さい。  
据付け向きによって連続捺印性が低下したり正常に動作しない  
可能性があります。

- ② 捺印物のセット位置は、捺印待機時のスタンプユニット底面より 16~21 mmの位置にセットし、  
ストップボルトにてストローク微調整を行ってください。

## 8. スタンプ取付け方法

### 警告

スタンプの取付け、取外しは必ずエアチューブを抜いた状態で作業を行なって下さい。

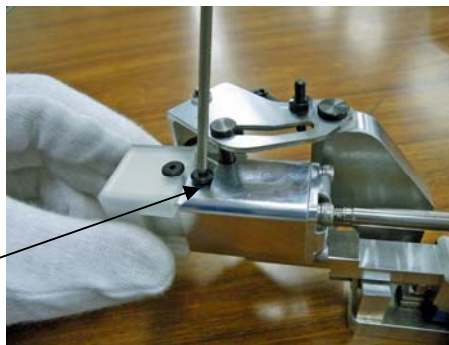
- ① 手でスライドを下に押し下げます。



スライド

② ホルダーフランジ部のM3ボルト2箇所を緩めます。

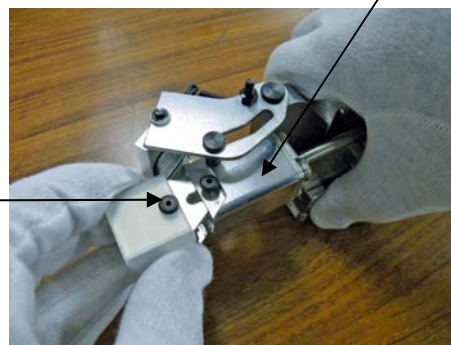
ホルダーフランジ部



③ ホルダーをスライドより外します。

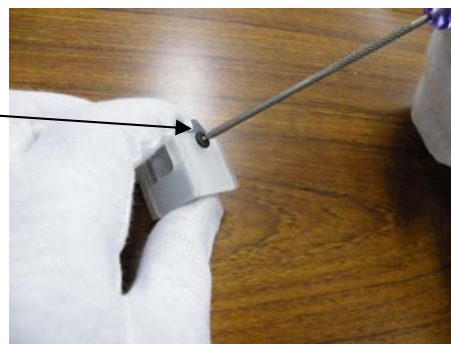
ホルダー

スライド

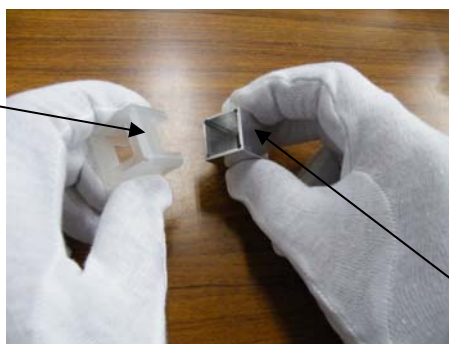


④ M3ボルト2箇所を六角レンチを使用し緩め、印面押さえをホルダーより外します。

M3ボルト (2箇所)



印面押え

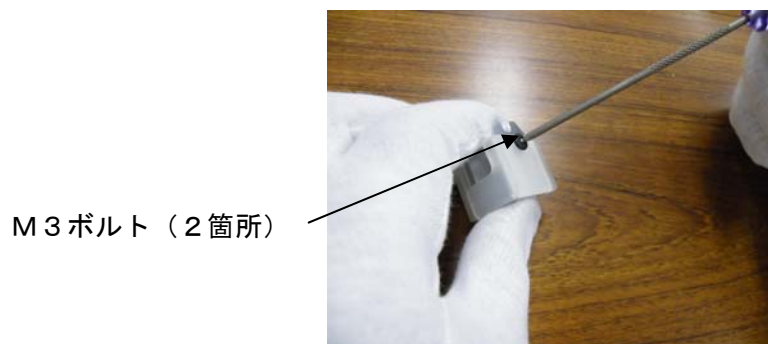
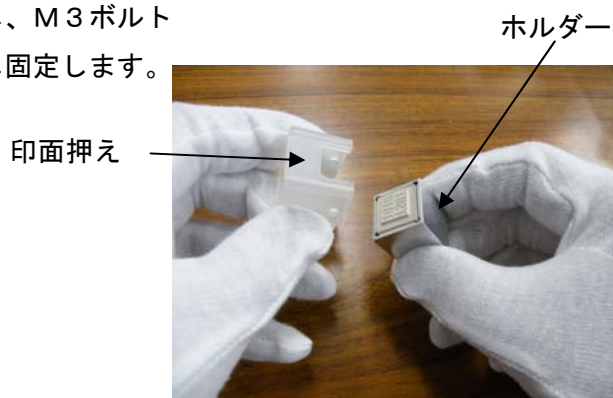


ホルダー

- ⑤ ホルダーに吸蔵体を挿入後、印面コマを挿入します。

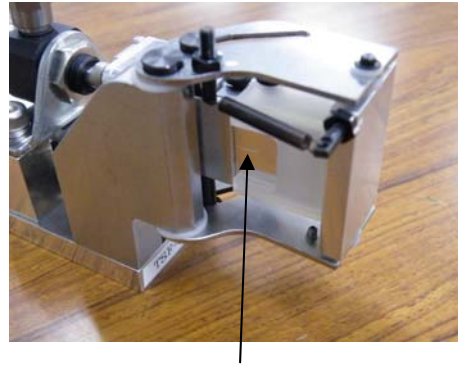


- ⑥ 印面押えをホルダーへセットし、M3ボルト  
2箇所にて六角レンチを使用し固定します。



- ⑦ ホルダーをスライドへ組付けます。  
(スライドのケガキ線とホルダーのケガキ線を合わせ、各マグネット部を  
相手側の丸穴へ挿入して下さい。)





位置合わせ用ケガキ

- ⑧ ホルダーフランジ部とスライドをM3ボルト2箇所固定します。

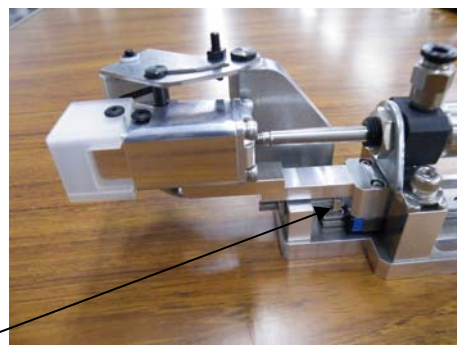


- ⑨ 手でスライドを数回下に押し下げスタンプキャップがスムーズに開閉することを確認して下さい。



## 9. ストローク微調整

捺印対象物へテスト捺印を行い、ストップボルトによりスタンプユニットのストローク微調整を行って下さい。



ストップボルト

---

## 10. スタンパー保存方法

### 注意

きわめて揮発性の高いインキを使用しておりますので、印面の乾燥防止のため、長時間（5時間程度）ご使用にならない場合には、スタンプ部印面コマをホルダーから外し、付属の収納ケースに入れ、収納ケースをアルミ袋に入れ保存してください。

## 11. インキ補充について

インキ補充方法につきましては、ホルダーをスライドより取り外し、ホルダー上部の丸穴よりインキ吸蔵体にインキが吸い込まれるのを確認しながら、ゆっくりとインキ補充を行って下さい。

(参考)

インキ補充量：6滴程度

