

用語前提：

印字文字...ホットマーカで印刷された結果得られる“文字・キャラクター”
マーキング...ホットマーカが印刷するための動作＝“印字する”

ホットスタンプ式 FAQ

作業する際は、必ず電源を切り、“電源コード”も取り外し、装置各部の温度が完全に下がっていることを確認した上で行って下さい。また、必要に応じて部品を交換して下さい。

事象	状況 / 考えられる原因	対処方法
電源が入らない	電源供給の不具合	電源コンセントの差込が不完全になっていないか確認して下さい。
	ヒューズの断線	取扱説明書を参照して下さい。
	電源コードの断線	テスターにて導通を確認して下さい。
ヒーター温度が上がらない	ヒーターへの通電不具合	“ヒーター端子”接続が不完全になっていないか確認して下さい。
	ヒーターの断線	“ヒーター端子”をテスターにて導通チェックして下さい。 断線の場合ヒーター交換が必要です。
	活字温度調節器の故障 *ヒーターが断線していない場合	温調器の通電ランプが点灯しているにも拘らずヒーターが温まらない場合は、温調器の交換が必要です。
	活字温度センサーの故障	温調器の現在温度が変化しない(上昇しない)場合は温度センサーの交換が必要です。
ヒーター温度が上がりに続ける	活字温度調節器の故障	温調器の通電ランプが消灯中、ヒーター温度が上昇し続ける場合は、温調器交換が必要です。
	温度センサーの故障	温調器の現在温度が変化しない(設定値に近づかない)場合は温度センサーの交換が必要です。
カラーテープ搬送が異常/蛇行する	カラーテープ取付部のテンション	テンションが高すぎると搬送できません。 また、緩すぎると蛇行します。 詳細は取扱説明書を参照して下さい
	カラーテープ搬送量が不足/過多	テープセット部のテンションを確認し、再調整後、テープ送り量を調整して下さい。 詳細は取扱説明書を参照して下さい。
	テープ搬送ローラーが消耗	交換して下さい。
マーキングされた印字文字の不具合 詳細については 取扱説明書を 参照して下さい	印字文字が濃すぎる/潰れる	①活字設定温度が高すぎる ②マーキング圧力が強すぎる ③マーキング時間が長すぎる ④ワーク材質に対しカラーテープ(型番)が合っていない ⑤活字の変形または汚濁 → 活字洗浄または交換
	印字文字が薄い/欠ける/掠れる	①活字設定温度が低すぎる ②マーキング圧力が低すぎる ③マーキング時間が短すぎる ④ワーク材質に対しカラーテープ(型番)が合っていない ⑤カラーテープ搬送量が不足している →送り量を再調整する

事象	状況 / 考えられる原因	対処方法
		⑥ワークに汚れが付いている ⑦活字の変形(欠け)している → 活字交換 ⑧活字マスク装備機(MFC 型等)の場合、活字マスク装着不備 詳細は取扱説明書を参照して下さい。
	印字文字の濃さが左右で異なる	①受治具(カナ台、MFC 型はヤゲン台)高さ調整の不具合 → “高さ調整用スクルー”を再調整します ②ワーク表面形状の不具合 → 適切なワークの使用
	印字文字が斜めになる	受治具・カナ台部の設置不具合(MFC 型以外) → カナ台部調整ツマミ再設定
ワーク切断異常 (B200M-FC)	カッター深度の調整不備	切込みが深すぎる場合は浅く、逆に切れが浅い場合は深く調整して下さい。 詳細は取扱説明書を参照して下さい。
	カッター刃の摩耗または刃部の破損	カッター刃を交換して下さい。 詳細は取扱説明書を参照して下さい。
ワークが搬送できない/送り量が不安定 (B200M-FC)	●ワークがチューブの場合	
	チューブの仕様を確認	外形 φ3.0~7.0 mm_t0.4~0.5 mm
	冬場等でチューブが固くなっている	温めて使用して下さい。
	チューブに潰れ・捻じれ等の変形がある	変形部を取り除いて使用して下さい。
	●ワークがラベルの場合	
	ラベルの仕様を確認	純正の長尺ラベル(台紙幅 10 mmまで)をご使用下さい。
	“フィードユニット”部ガイド状態を確認	取扱説明書を参照して下さい。
ラベルに折れや汚れがないか確認	変形・汚れ部を取り除いて使用して下さい。	