

～～～ ホットマーカー SPシリーズ ～～～

<機械不具合の場合>

#### ① 一直線にスジのようなカスレが入る

##### 【原因】

サーマルヘッド先端部分のドット欠けによる現象  
先端部分が欠けてしまった事が原因

##### 【処置】

サーマルヘッドのポジション移動、もしくはヘッド交換を行ってください  
取扱説明書（機械編／第7章3-3） or （詳細編／第7章9-2）をご参照下さい  
★★★作業時には電源を必ずお切りください★★★

#### ② タテに白く線が入る

##### 【原因】

ハクセン抜けと呼ばれる現象です  
主に、ローラーの汚れ、摩耗が原因

チューブ等をカットする際に、材料が一時停止します  
その際に、ヘッドの下に印字部分がある場合には動きだしと同時に  
チューブ等が伸縮します。そこで、文字に白く縦線が入る事があります

##### 【処置】

ローラーをアルコールで掃除して下さい  
改善されない場合は、ローラー交換を行ってください  
（ドライブローラー1、2／プラテンローラーセットの3点）

#### ③ 全体的にインクが付着しグレーのような文字になる

##### 【原因 A】

印字テープ巻き取り部分の消耗により発生  
印字テープを巻き取っていない事が原因

##### 【処置 A】

巻き取りクラッチ部分の調整及び巻き取りクラッチリングの交換して下さい

##### 【原因 B】

印字テープが経年変化等により劣化

##### 【処置 B】

新品の印字テープをご利用下さい

**④ 斜めに白くスジが入る**

## 【原因 A】

印字テープにシワが発生

## 【処置 A】

ワークガイドを適切な広さに合わせ使用してください

ワークガイドが広すぎる（狭すぎる）場合に、印字材料が蛇行しシワが発生することがあります

## 【原因 B】

テープガイドピンが曲がった

## 【処置 B】

ガイドピンの曲げ直しをして下さい

インクリボンが蛇行せず進むことをご確認ください

**⑤ 全体的に印字ムラが発生する**

## 【原因】

テーブル設定内のノウド値が適正でない

## 【処置】

取扱説明書をご参照頂き、適正な値を入力してください

値は低すぎても高すぎてもムラが発生します

<材料不具合の場合>

**⑥ 一直線にスジのようなカスレが不定期に発生する**

## 【原因】

チューブ製作時の成形による擦りキズと思われる

## 【処置】

キズのない面に印字を行います（一般的に成形キズはなくせません）

「ヘッド圧2」で印字を行い、キズの中までインクが入るようにします

## 【その他】

キズが深くカスレが解消しない場合は、チューブ購入店へお問合せ下さい

## ⑦ タテに白く線が入る

## 【原因】

チューブが硬い場合に発生しやすい

## 【処置】

「ヘッド圧2」印字を行うか、材料を温め柔らかくし潰しやすくしてください

## ⑧ 斜めに白くスジが入る

## 【原因】

肉厚不均一が原因

## 【処置】

チューブ購入店へお問合せ下さい

## ⑨ 全体的に印字ムラが発生する

## 【原因】

チューブ表面に粉のようなものが付着している

## 【処置】

チューブ表面の付着物をアルコール布等で拭き取ってご使用下さい

チューブ製造後に癒着防止材等が付着している場合があります

## &lt;その他印字不具合&gt;

## ⑩ 全体的に印字が悪い

## 【原因】

全体的な機械老朽化に伴う部品の消耗／摩耗等

## 【処置】

オーバーホールが必要です。購入店へお問い合わせ下さい

## &lt;クリーニングについて&gt;

ローラー等のクリーニングに関しては、目安等は特にありません  
汚れやかスレは、印字材料（材質）／温度／湿度等に影響されますので  
平均値を出す事が難しい状況です

ULチューブやスミチューブ等をご使用されている他ユーザー様は、  
毎日～1週間に1度掃除をされているケースが多いようです

以上、ご参考下さい。