

I. 基本仕様

- 1) 処理物 : 極板 (リール巻き)
- 2) 基材材質 : SPCC (塗工使用)
- 3) 巻出しリール : 内径 $\phi 301.7\text{mm}$
外径 $\phi 318.5\text{mm}$
フランジ外径 $\phi 800\text{mm}$
幅 (内々) 565mm
(外々) 640mm
- 4) 巻出し巾 : MIN300mm~MAX500mm
- 5) 厚さ : 0.5~0.8mm
- 6) 重量 : MAX400kg
- 7) 巻取リール : 内径 $\phi 242\text{mm}$
フランジ外径 $\phi 500\text{mm}$ 、600mm
- 8) 巻取り重量 : MAX200kg (リール含む) 1軸分
- 9) 巻取り長さ : 50~280m 巻
- 10) 速度 : MAX15m/min (常用 10m/min)
- 11) 張力 : ダンサー制御繰出し

II. 設備構成

1. スリッターユニット

1) ロール仕様

- ・ 上刃ロール $\phi 100 \times 545$ (面長) $\times 1011$ (全長) 表面 HCr メッキ
- ・ 下刃ロール $\phi 100 \times 545$ (面長) $\times 1011$ (全長) 表面 HCr メッキ

2) 上刃ロール昇降

- ・ 上刃ロールはウォームギアと台形ネジとにより昇降する。
昇降ハンドル 1 回転当たり約 0.15mm 変動する。

3) 上刃、下刃ロール噛み合わせ調整

- ・ 上刃ロールを少しずつ降ろして行き、コピー用紙程度の紙が切れ始めるくらいの高さにあわす。また、高さが決まれば上側のベアリングケースの両側にある位置決めボルトを締め固定して下さい。

2. 巻出し部

1) ロール仕様

- ・ ガイドロール $\phi 110 \times 700$ (面長) $\times 1323$ (全長) HCr メッキ $\times 2$ 本

2) リール固定方法

- ・ エアーシリンダーによる拡縮方式 ($\phi 280 \sim \phi 305$)

3) センタリング

- ・ LPC (自動デジタル制御)
検出器 PS-800 (ミツハシ)
制御盤 PW-1000 (ミツハシ)

4) 注意事項

- ・ リールをチャックする前に必ず拡縮ロールの位置を合わせてからセットするようにお願いします。

3. ダンサーロール部

1) ロール仕様

- ・ ダンサーロール $\phi 213 \times 600$ (面長) $\times 752$ (全長) Hcr メッキ $\times 1$ 本
- ・ ガイドロール $\phi 213 \times 600$ (面長) $\times 872$ (全長) Hct メッキ $\times 2$ 本

2) 制御用

- ・ 変位検出+エアーシリンダー式
- ・ エアーシリンダー
SCA2-U-CB-80-300-R2-DY

3) ガイド装置

- ・ 手動ハンドルにて、駆動側基準でレーザーセンサーの表示を目安にワークの位置合わせを行います。

4) 注意事項

- ・ スリッターユニットを組込む時はガイド装置先端の押さえロールを、上側に逃がしてから組み込んで下さい。外す場合も同じ。

4. スリッター部

1) スリッターユニット組込み手順

- ・ 最初にガイド装置の先端ロールと、ワークガイド板を持ち上げます。ユニット台車の位置を合わせて、スリッターユニットを押し込みます。位置決めブロックに当たるまで押し込み、機側のハンドバルブを下降の位置に動かしユニットを固定します。次にカップリングの位置を寸動ボタンにて合わせカップリングをつないで下さい。以上でセット完了です。

2) ユニット固定用エアーシリンダー

- ・ SSD-100-10 $\times 2$ 基