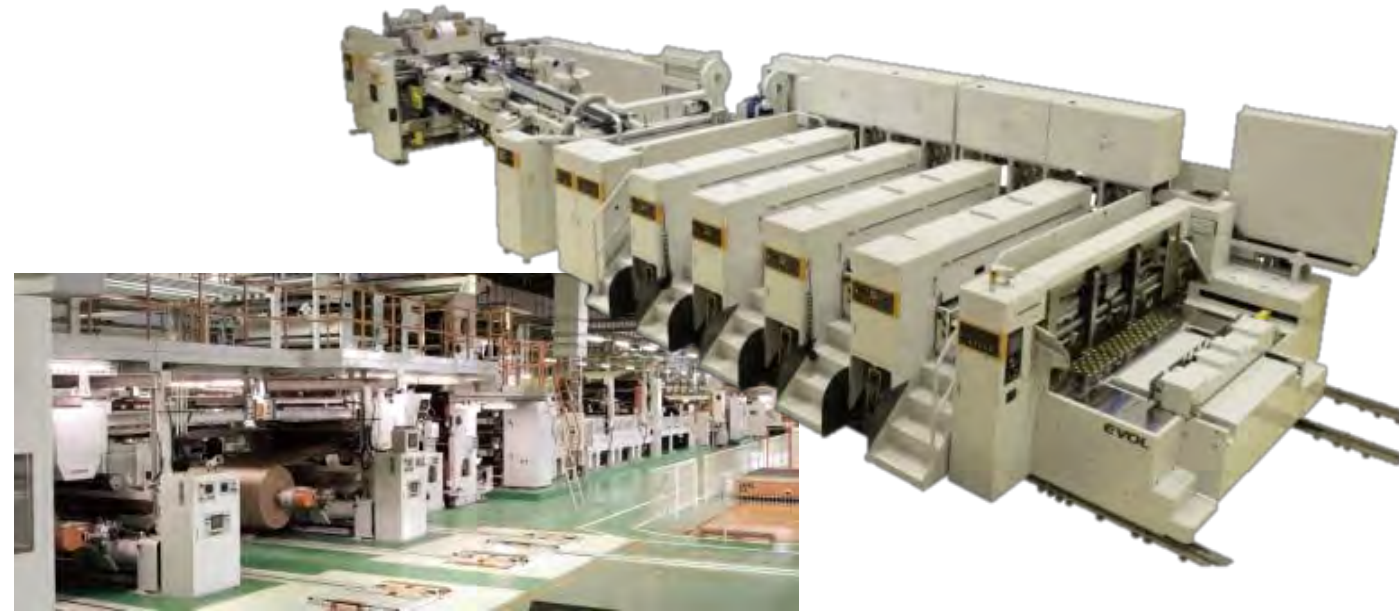


Service Accessories Catalogue



納入後のマシンに特別な装備を加え、 性能や操作性等を向上!

性能・機能向上メニュー

【製函機】サミット FG部成形ベルト単独駆動化改造

サミット I タイプ
従来型



改良型



サミット II タイプ
従来型



改良型



- ・変速プーリーをなくしてモータでの速度制御とする。
- ・駆動側を変速する際、FGの下を潜らなくてはならない
- *オペレータの調整作業の軽減
- *変速プーリーや駆動ギヤ部品の不具合によるマシン停止の低減

安全・安心メニュー

【製函機】空転停止タイマー ムダな動きを失くしてムダ削減

従来型

ロボット、結束機、糊、等のトラブル対応中にマシン停止させずに空転させることで、無駄な電力が消費されている。
【試算】
1日に10分の空転状態が3回発生したとして
1ヵ月で約¥30,000、年間約¥360,000の使用電力の削減が見込まれる

改良型



- ・CE制御盤内にFXシーケンサ、接点、ブレーカの追加
- ・タイマー有効・無効のスイッチ追加
- *本運転中は(CE運転ON)3分空転状態でマシン停止
- *試験通紙中は6分以上空転状態でマシン停止

安全・安心メニュー

【製函機】試刷りシート取り出しモード追加



従来

- 試刷りシートを取出時、
- ・FG部が回転していて不安全
- ・補助レジン等に引っ掛かる事がある
- ・安全扉を開閉する時間が掛かる

改良型



- ・給紙部、CE部のタッチパネルプログラム改造
- *試刷りシートを取出す時、M/Cの外まで排出し安全に取出せる

【コルゲート】ネジ軸汚れ落下防止 蛇腹カバー取付

従来

- ・ネジ軸に堆積した油や、紙粉が落下シートが汚れる
- ・油汚れを懸念して給油が不十分となり消耗品の短寿命に繋がる。



改良型



ジッパータイプのジャバラ

- ・ジッパータイプのジャバラを使用することで、ねじ軸への給油も容易に行える
- *油や紙分の落下防止、

品質向上メニュー

【製函機】折れ精度安定化改造長寿命化

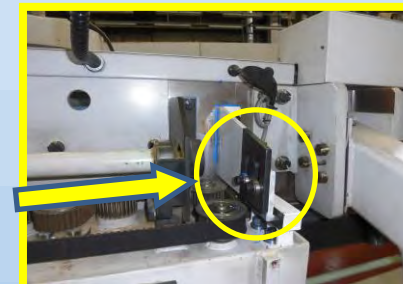
従来型

- ・ゲージローラ装置摺動部分の摩耗による折れ精度不良が発生



改良型

ブラケット追加



- ・ゲージローラ装置の移動用ガイド追加する
- *ゲージローラ装置のブラケット摩耗の長寿命化となり折れ精度の長期安定に繋がります。

安全・安心メニュー

【コルゲート】段ノ糊平行不良検知装置

従来型

- 段ノ糊の平行不良の原因一つとして、糊装置の動きが悪い場合がある
- ・平行不良が検出出来ず、不良シートを発生し続けてしまう。
- ・疑似接着の場合は目視での確認不可の為、検品もできない

改良型



光電センサー追



隙間の広い方をアラ

- ・マシンフレームへセンサ、糊装置へストライカを設置。
- ・制御盤を新設し、アンプ、シーケンサを内蔵
- ・操縦に差がでた場合はハットライトでアラーム。
- *隙間の広い方を警報出力する事で、不良個所のチェック疑似接着の確認が出来る
- *ロスの低減と不良シート流出の防止に繋がる

この他にも数多くのサービスアクセサリを用意しています。詳しくは各サービスセンターにお問い合わせ下さい。