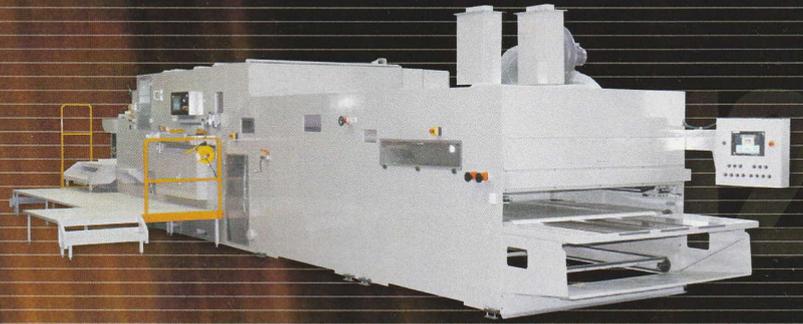


GM

1712V II



CM NEW 1712VⅡ

MIKAWA NEW CONCEPTION



業界初!! ブリージングコンベヤー搭載

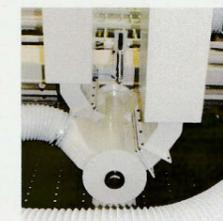
「あらゆる形状の製品をきれいに揃える」をコンセプトに開発された新型パイプレーション
培われた技術力と新たに生まれる発想で
信頼ある品質を確保します。

サクシオンコンベヤーを左右独立制御により、
矯正機能を持たせて斜めに進入してきたシートを矯正します。

サクシオンコンベヤー・高速ダンパー・ジョガー・ゲートを、
パルス管理の基、シートサイズと本機速度データに対して、
自動設定することで条件設定が不要になりました。

4つの光電センサーをパルス処理したことで、
シートの半分以上の面積がカスでも正確にカウントします。

バスラインからゲートまで250ミリまで積み上げられるため、
Wシート25枚での払い出しが可能になりました。



特徴

シートはサクシオン(吸着)コンベヤーで搬送され、
定位置に来たら完全停止、独自の高速ダンパーにより
吸引から吹き出しを瞬時に切り換え、
シートをコンベヤーから均等に離し、水平落下させます。

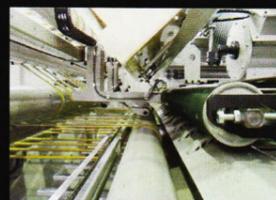
効果

多丁取りのデリケートなものでも
一丁取りと同じ条件設定で処理できるため、
簡単操作・揃え良く・シートロスゼロ・よって
一定条件で作業工程を計画通りに処理できます。

CM-1712VⅡ型

仕様

最大通紙寸法	1,680mm×1,200mm
最小通紙寸法	600mm× 400mm
最大刃渡寸法	1,660mm×1,180mm
最大木型寸法	1,840mm×1,230mm
最高打抜速	4000枚/時
所要動力	37.5KW
機械重量合計	35トン



従来機種との比較[能力面]

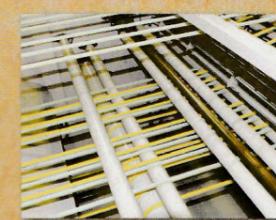
- 1 プレス面板と一次コンベヤーの落差を無くして、前後2
丁取りでもニックが要らなくなりました。
- 2 一次コンベヤー上のスポットブローにより、二次コン
ベヤーに入る前のシート上面のカスを効果的に吹き飛
ばします。
- 3 一次と二次のコンベヤー間の調整可能な隙間により、
二次コンベヤーに移る時にシートの下面に付いたカス
を自然落下させます。
- 4 パイプレールはツインロール式により、回転数の変
化だけでパイプレーションの強さを広範囲に調整でき
るようになりました。
- 5 上と下から波形の異なるパイプレーションを与えるこ
とで、カス落ちが向上しました。
- 6 高速ダンパーとサクシオンコンベヤーで、細かい仕切り
等のデリケートなものでも水平状態で落下させ、積み
上げるため、揃えが格段に向上しました。



CM 1712VⅡ

従来機種との比較[操作面]

- 1 本機側がセット完了であれば、パイプレ側からも本機の一部操
作と生産スタートができるようになり、ワンボタンで準備起動
から給紙スタート、又は、ムラ取りの1枚給紙時は払い出しまで、
プログラム動作します。
- 2 パイプレベルト移動プリセット操作では、数値入力ができるこ
とで正確な位置決めを実現しました。又、手動操作ではカメラ
による見やすいアングルで映像見ながら操作できます。
- 3 各コンベヤー速度は、シートの大きさと本機速度によって自動
設定になっていますので、オペレーターによるセット不要。
- 4 フロント及びサイドジョーカーのセットはハンドル回転で
100ミリ変わり、そして、シートサイズがタッチパネルに大きく
表示するので早くセットできます。
- 5 オプションのコンピュータを搭載することにより、ホッパー部
以外の位置決め(19軸)を1万件記憶でき、さらに、自動位置
決め平均時間は20秒程で、連続給紙まで1分以内でのセット
替えが可能になりました。又、事務所コンピューターとLANで
結ぶことも可能です。



CM 1712VII



■製造・販売元

株式会社三川

〒840-1101
佐賀県三養基郡みやき町大字西島2973
TEL0942-96-3304 FAX0942-96-3308
URL <http://www.mikawa.or.jp>
Email info@mikawa.or.jp