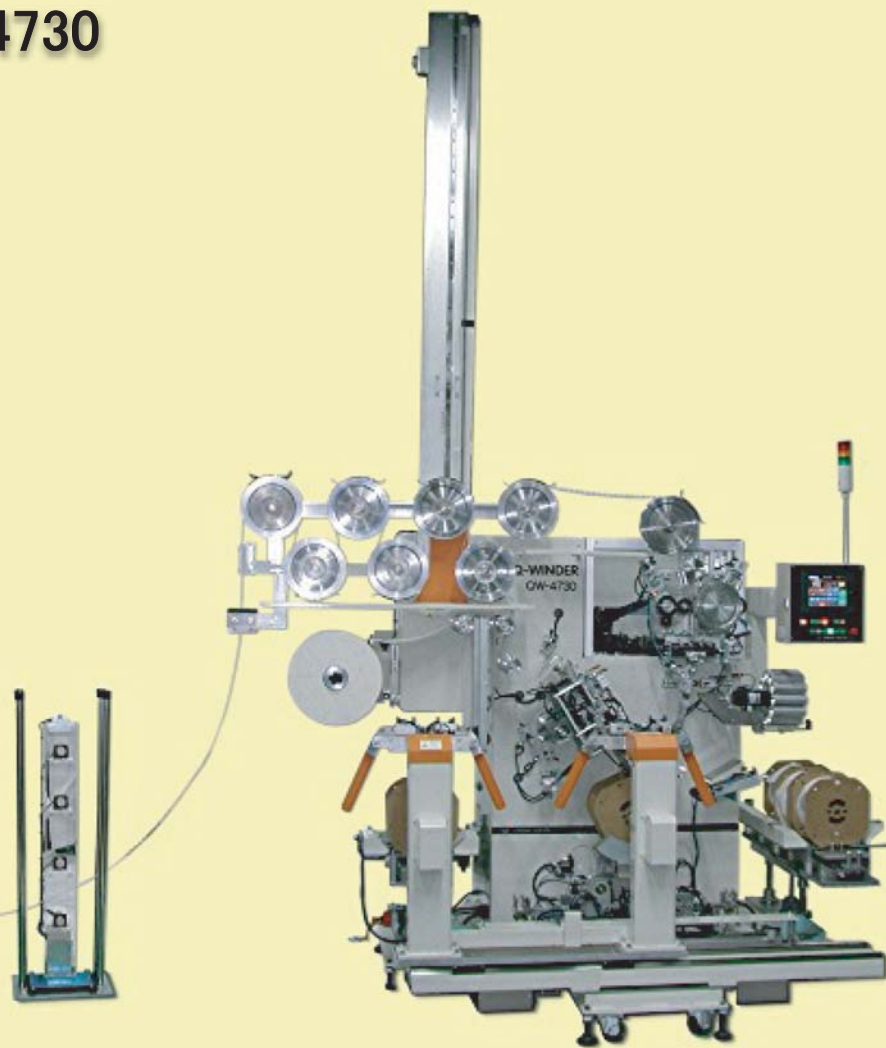




全自動トラバース巻取装置

Full Automatic Traversing Winder

QW-4730



空リールを準備しておけば、あとは全自動
プレスを止めずに、24時間自動運転できます。

If the empty reel is prepared, full automatic operation
can be performed for 24 hours, without stopping a press.

主仕様	Specification	
巻取り速度	Winding speed	MAX 20 m/min
製品流れ方向	Direction of a line	左 → 右 Left to Right
巻取り形式	Winding form	トラバース巻き Traversing
巻取り方向	Winding direction	時計巻き Clock wise rotation
巻取り方法 Winding method	紙リール Paper reel	先端ラベル貼り Tip label adhesion
	金属リール Metal reel	先端チャック Tip chuck
リール交換時間	Reel exchange time	60秒 Sec
アキュム量	Amount of accumulators	20m
空リール準備数 Number of empty reel	紙リール Paper reel	5リール 5 Reel
	金属リール Metal reel	5リール 5 Reel
満巻リールストック数 Number of full reel	紙リール Paper reel	5リール 5 Reel
	金属リール Metal reel	5リール 5 Reel
トラバース幅	Traverse width	MAX 160mm
リールサイズ Reel size	紙リール Paper reel	φ 297 × φ 130 × 150mm
	金属リール Metal reel	φ 450 × φ 300 × 150mm
	金属リール Metal reel	φ 450 × φ 155 × 150mm (外径 × 内径 × 内幅) (O.D × I.D × I.W)
層間紙寸法	Layer paper size	φ 400 × φ 75 × 160mm (外径 × 芯穴径 × 幅) (O.D × C.H × W)
層間紙挿入	Layer paper insertion	有り It has
包装巻き	Packing winding	有り It has
ラベル貼り Label adhesion	紙リール Paper reel	端子先端 Product tip
	紙リール Paper reel	包装巻き端末 Packing winding end
	金属リール Metal reel	包装巻き端末 Packing winding end
端子巻取り開始位置 Product winding start position	紙リール Paper reel	リール中央 Reel center
	金属リール Metal reel	奥側 Buck side
サンプル取り	Sample extraction	有り It has
サンプル長さ	Sample length	MAX 150 mm
満巻重量	Full winding reel weight	MAX 20kgf/1リール kgf/one reel
シーケンサー	Sequencer	三菱電機 MITHUBISI
塗装色	Machine color	日塗工 P4-362(クリーム) Ivory

トラバース運動はサーボモーター駆動
ピッチ間調整が自由にできます。



Traversal movement of the product is carried out
with a servomotor, and it windings to a reel.



サンプルケース



先端ラベル貼付け



トラバース巻取中



包装巻ラベル貼付

全自動運転の工程

- ① サンプルング
- ② 製品先端を定位置に送り出し
- ③ 先端ラベル貼り付け
- ④ 巻き取り開始
- ⑤ 層間紙挿入
- ⑥ 層間紙をカット
- ⑦ 巻き取り継続
- ⑧ 巻き取り完了
- ⑨ 包装巻き
- ⑩ 包装巻きにラベル貼り付け
- ⑪ 満巻リール排出
空リールを巻き取り軸に供給
- ⑫ 必要リール数まで生産

Process of operation

- ① Sampling.
- ② Product tip is to the regular position.
- ③ Tip is adhered with a label.
- ④ Start of winding.
- ⑤ Insertion of a layer paper.
- ⑥ Cut of a layer paper.
- ⑦ Winding is continued.
- ⑧ End of winding.
- ⑨ Layer paper is packing.
- ⑩ Adheres with a label.
- ⑪ Discharge of a completion reel, and supply of an empty reel.
- ⑫ Required production is continued.

