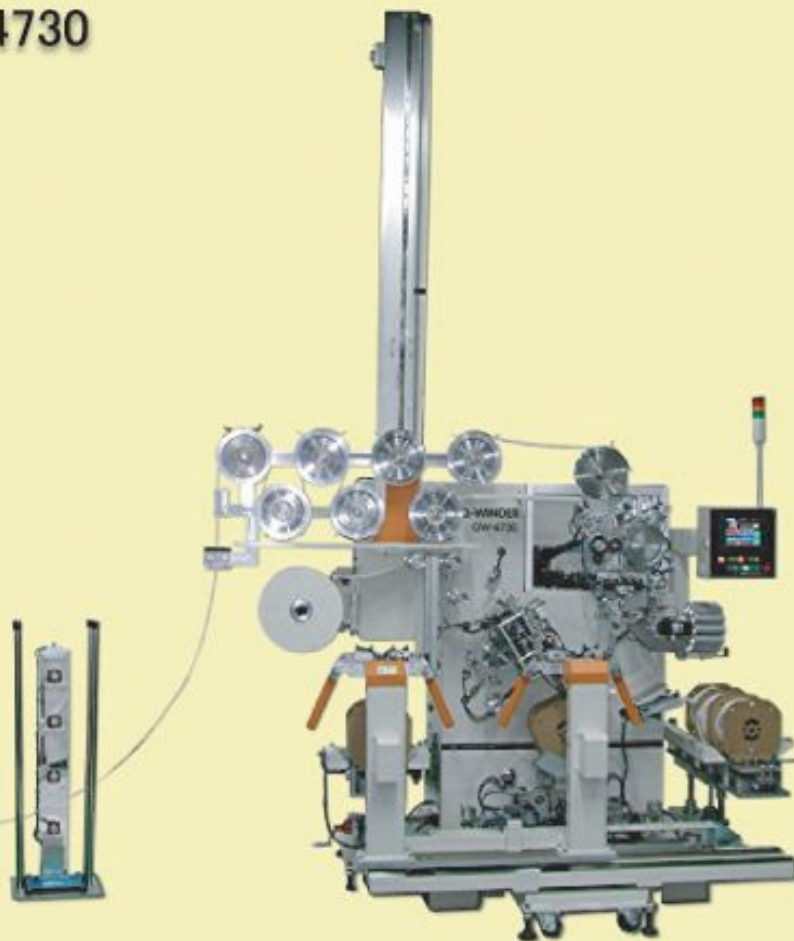




# 全自动横向卷取装置

Full Automatic Traversing Winder

QW-4730



只要准备好空卷筒,就可以不用停止全自动冲床也能24小时自动运行。

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	φ297 × φ130 × 150mm
	金属リール Metal reel	φ450 × φ300 × 150mm
	金属リール Metal reel	φ450 × φ155 × 150mm (外径 × 内径 × 内幅) (O.D × I.D × I.W)
層間紙寸法	Layer paper size	φ400 × φ75 × 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

PRESS GIKEN, INC. Osaka Japan  
Tel 06-6911-1191

QW-4730

横贯运行是驱动伺服发动机,可自动调整齿距。



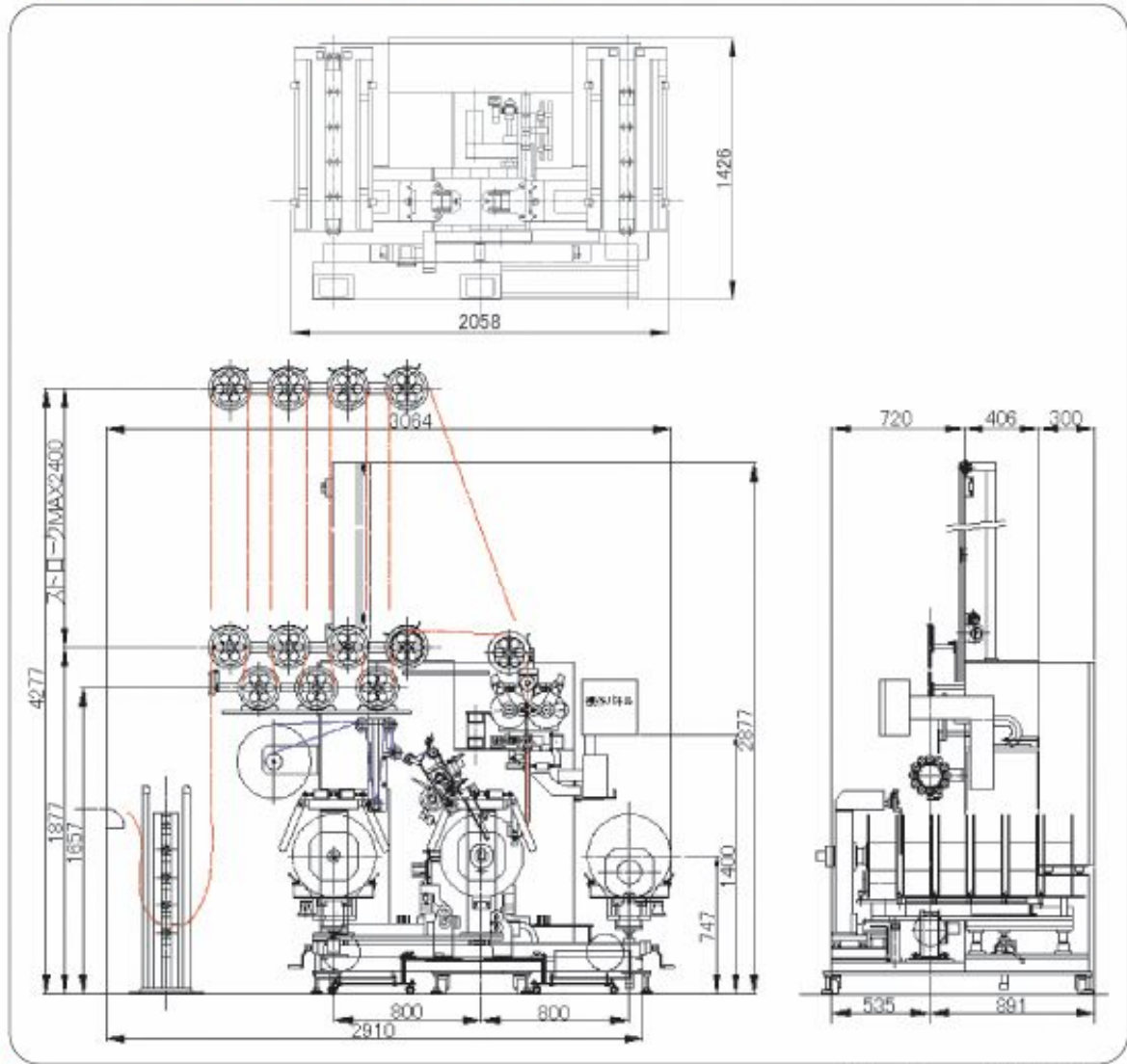
Traverse movement of the product is carried out with a servomotor, and it windings to a reel.

全自动运行的工程

- ① 取样调查
- ② 把制品先端送到 定方向
- ③ 先端粘贴标签
- ④ 开始卷取
- ⑤ 层间纸插入
- ⑥ 切断层间纸
- ⑦ 继续卷取
- ⑧ 卷取完毕
- ⑨ 卷取包装
- ⑩ 包装上贴标签
- 11 排除卷满的卷筒, 供空卷筒到卷取轴。
- 12 生产到必要卷筒数为止

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.



<http://www.press-giken.co.jp>

株式会社 プレス 技術研究所  
 大阪市鶴見区横堤1-5-44 Tel 06-6911-1191