



Φレベラー FL-50

Fine-Leveler



PRESS GIKEN, INC.

精密レベルがここまでコンパクトになりました!!

ロータリオンS-900との組み合わせによって、狭いスペースで精密レベルが設置できます。



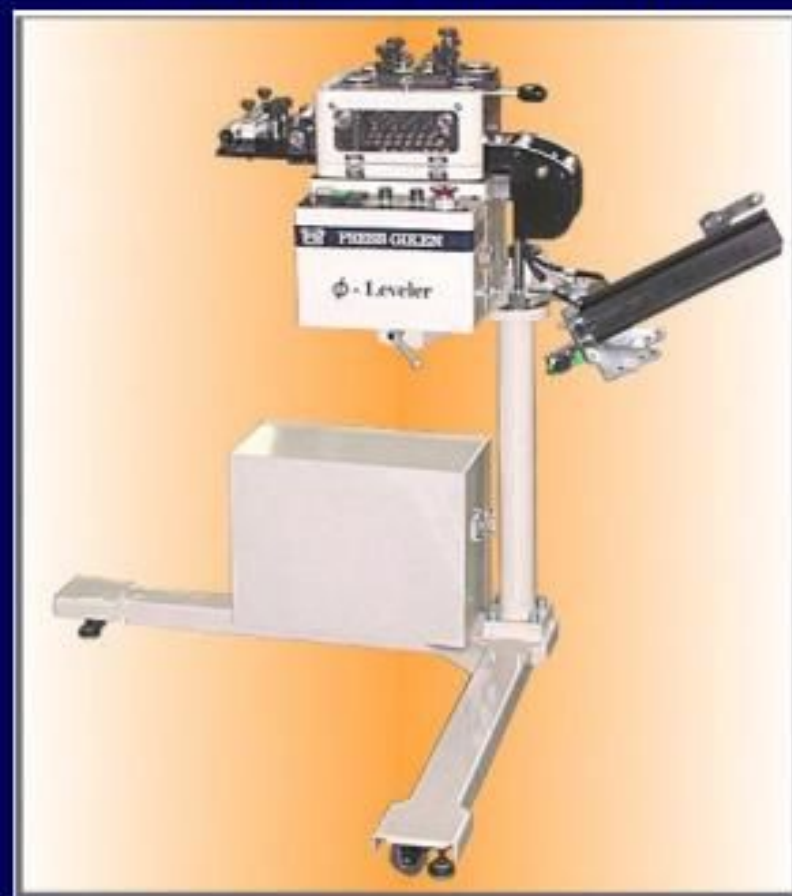
自由な移動が可能な FL-50

精密レベルの機能を備えた、コンパクトなサイズ

FL-50

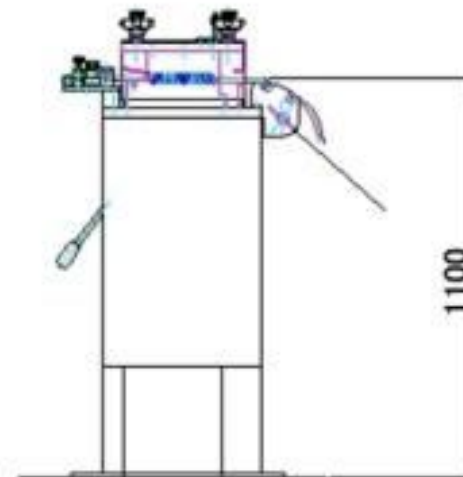
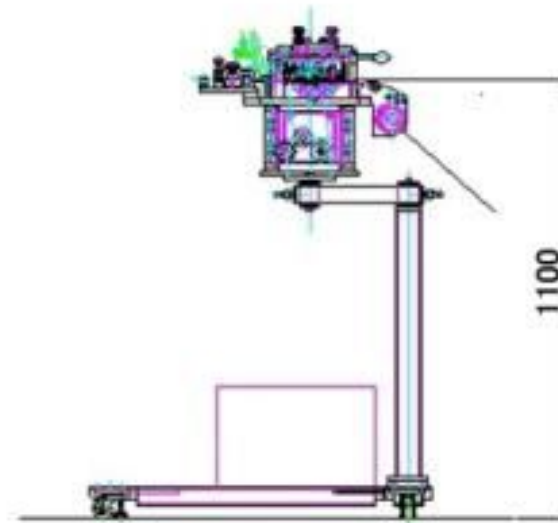
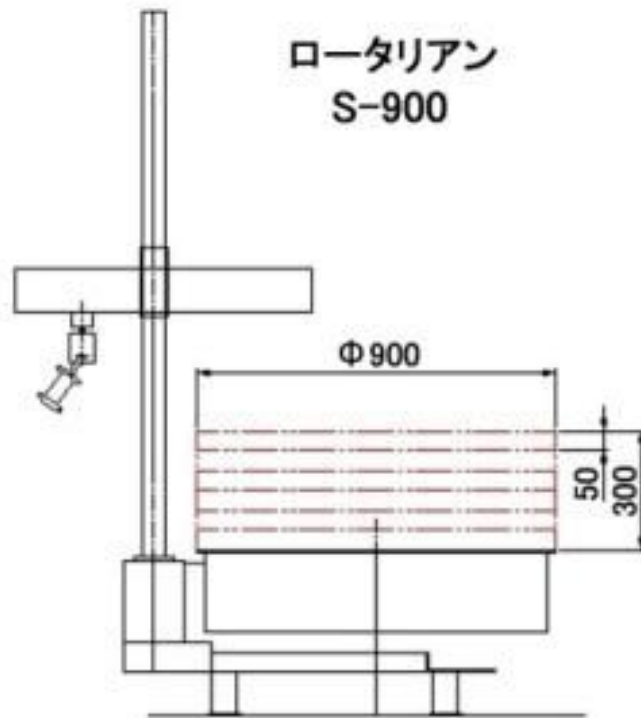


無接触コントロール 装備



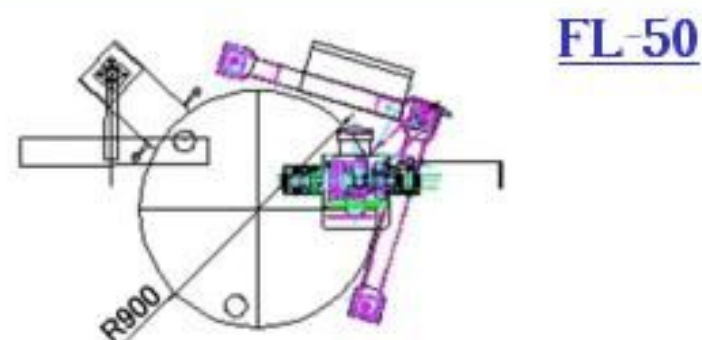
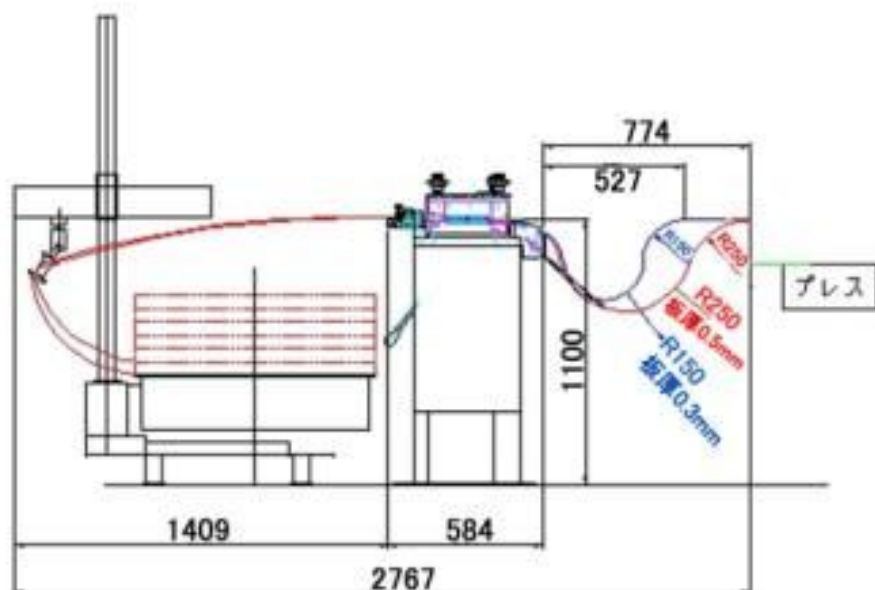
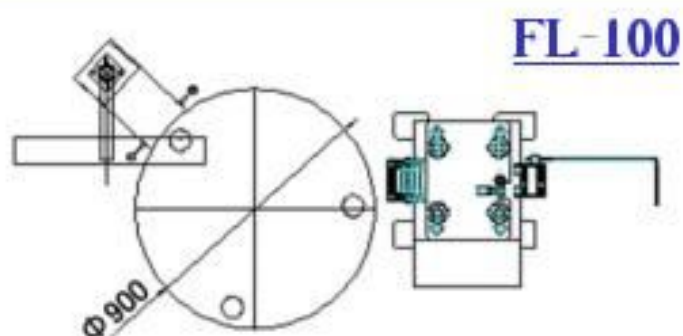
ロータリアンと精密レベラーを組み合わせる

材料巾が50mm以下で板厚が0.5mm以下の場合



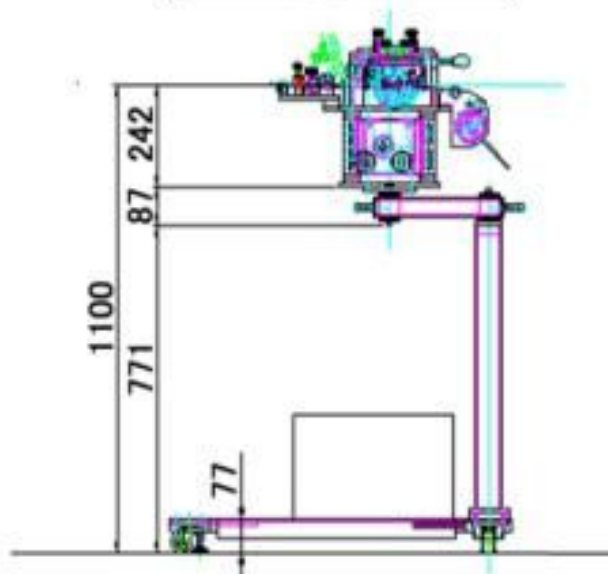
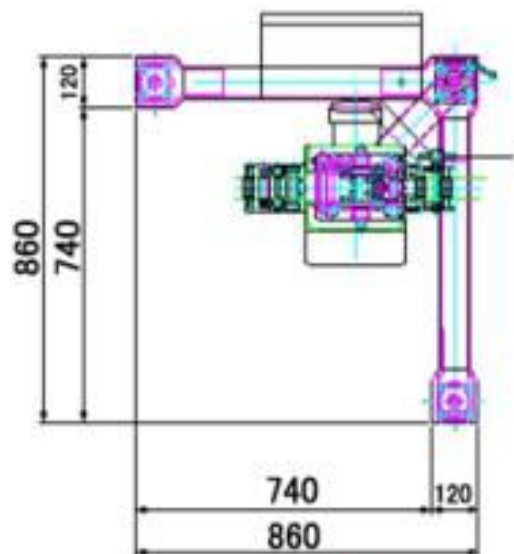
FL-100 と FL-50Uni の設置場所の比較

材料巾が 50mm 以下で板厚が 0.5mm 以下の場合



ループRは板厚の500倍として0.3mmと0.5mmのRを記入

Φレベラー FL-50Uni



ファイレベラー

φ・FL・50uni 主仕様

材料巾	5 ~ 50 mm
材料厚	0.1~0.5 mm
ワークロール径	φ 12 mm
ワークロール本数	上 6 本 ・ 下 7 本
逆りロール	上側 1 本
压下量表示	0.01 mm
繰出し速度	Max 20 m/min
繰出し制御	インバーター無段変速
ループコントロール	バーコントロール
モーター容量	0.2 kw
オプション	
材料クリーナー	フェルト式ユニット

Φレベラー FLR - 600

JIMTOF 2002 での実演配置



ロータリアン R-600との合体



精密レベラーの効果

一ヶ月間コネクタの加工実験をした結果を基に
その効果をまとめてみると、

1. 材料を矯正することにより、残留されている応力歪みが減少する。
2. 板厚が若干マイナスになり、材料表面は硬化されたスキン層が形成され、抜き加工時にクラックが入り易く、圧縮応力による変形も少なくなる。
3. その為、加工する刃先は摩耗も少なくなるために、金型寿命も長くなる。
4. その結果、加工SPMを上げることが出来た事例もある。
5. 製品により金型精度の問題で、加工機械を限定しなければならなかった事が、どの機械でも加工が可能になった事例もある。
6. 金型調整も、摩耗による再研削を除けば不要になる。
7. コネクタ用材料の改善には十分効果があり、精密加工には必要不可欠と考えられる。

精密レベラーの メリット計算

実験例による試算

一ヶ月間のテストをおこなって、従来から製品精度を維持するために型替えのたびに、金型調整をしていた時間が不必要になった。

従来から型替えのたびに金型調整時間 2時間 / 1回 掛かっていた。
今回の1ヶ月間に型替えを 22回、金型調整無し、レベラー調節 22回、
レベラー調節時間は、12分 / 1回 要した。

ロスタイム = (金型調整回数 × 時間) - (レベラー調節回数 × 時間)

$$(22 \times 2) - (22 \times 0.2) = 39.6 \text{ 時間 / 月}$$

工数当たり 5000 円とすると、

$$39.6 \text{ H} \times 5000 \text{ 円} \times 12 \text{ ヶ月} = 2,376,000 \text{ 円}$$

1年間で 2,376,000 円の利益を生み出すことになる。



ご覧頂きまして有難うございました。

ご用命は各営業所までご一報下さい。

本社 Tel 06-6911-1191

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

Info@press-giken.co.jp

PRESS GIKEN, INC.