

絶縁電線は丸から平角へ進化する。
高品質な精密平角線が実現する夢をのせて！

型式

精密平角線用焼付装置



Challenge To The Future

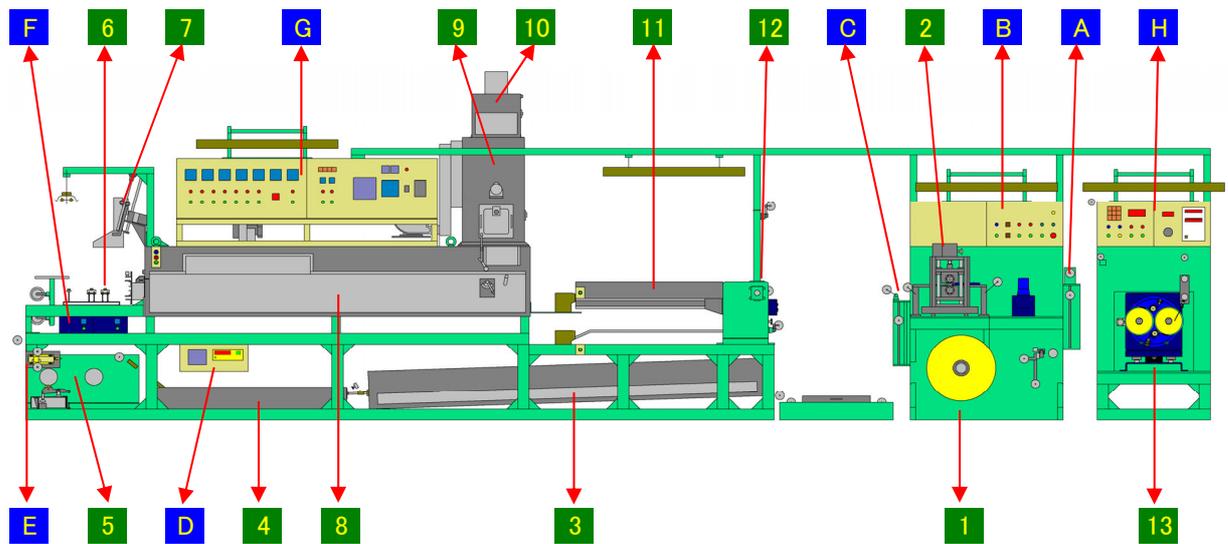
特徴

- ①ワニスの均一な塗布が可能！
- ②環境に優しい2次触媒装置を標準装備！
- ③整列巻の実現！
- ④コンパクト設計による省スペース化！
- ⑤線癖のつかない送線ライン！
- ⑥簡単な操作で皮膜厚の調整可能！
- ⑦簡単な操作性！
- ⑧シンプル イズ ベスト！
- ⑨レーザー外測での巾管理による製品品質のアップ！
- ⑩安全性の向上！

仕様

型式 ***MN/TAS***H(1h)	HE3400			HE4000		
	25H			60H		
裸丸銅線径	φ0.2~0.4mm	φ0.3~0.6mm	φ0.4~0.8mm	φ0.6~1.2mm		
圧延比(線厚:線幅)	(Max) 1:14 [常用 1:8~1:12] ※1段圧延時					
圧延ロール径	80mm φ	100mm φ	120mm φ	150mm φ		
線速範囲	(Max) 150m/min			(Max) 50m/min		
線種	UEW, UEW-F		PEW	EIW	AIW	PIW
DV値	24		20	18	18	16
焼付炉室数	1室					
Max.掛本数(1室)	1本					
Max.焼付回数(1本)	シングル 24回、同時引き[下塗 12回 + 上塗 12回]					
炉内線間ピッチ	線間 20 mm、芯高 1200 mm					
巻取ポビン	DP-5、DP-15、P-15、PL-8、PL-25			P-30、PL-30、DP-25、DP-35、DP-50		
総電気容量	約 55kW			約 60kW		
機械寸法	10450mm(幅) × 1300mm(奥) × 2500mm(高)			12000mm(幅) × 1300mm(奥) × 2500mm(高)		

構成



機械構成

1	送り出し装置	(Max) 350 kg (鏑径 610 mm φ × 鏑厚 16 mm)
2	圧延装置	1段圧延・自動圧加制御付(ダンサー式張力制御+圧延トラバース制御)
3	プレ・アニーラー	パイプ 1本 × 1室型、窒素式、アニーラ入口・出口"SSC"温調制御
4	温水槽	滴下式除冷&ゴミ取り部式
5	繰出装置	1-速度型ダブルロール(キャプスタンロール比率連動ボリューム式、ESモーター仕様)
6	アプリケーションター	吹き出し式フェルト絞り専用型(同時引型)、定量ポンプ式8リッター加温ヒーター付タンク
7	局所排気装置	フード部電動型
8	焼付炉	熱交換式高速横型焼付炉、遠赤ヒーター仕様、炉入口・中央・出口"PID"温調制御
9	1次触媒装置	ステンレス製メタルハニカム型
10	2次触媒装置	ステンレス製メタルハニカム型(ヒーター付)
11	冷却装置	エアガード式(エアカーテン・上蓋付)
12	引取装置	1-速度型テーパークャプスタンロール(水冷付、繰出ロール比率連動ボリューム式、ESモーター仕様)
13	捲取装置	ホビントラバース型自動ホビン切替式、整列巻トラバースコントローラー、巻取トルクモーター仕様

制御構成

A	送り出しダンサー	送り出しホビン張力制御用ダンサー(ダンサー用荷重おもり可変式)
B	圧延装置制御盤	寸動/連動切替式張力制御、自動圧加制御、圧延トラバース制御
C	圧延ダンサー	圧延後張力制御用ダンサー(ダンサー用荷重おもり可変式)
D	外径測定器	圧延自動圧加制御用レーザー外径測定器
E	外径測定部	圧延自動圧加制御用レーザー外径測定部
F	アプリケーションター制御盤	吹き出し量(定量ポンプ)制御
G	焼付装置制御盤	プレ・アニーラ、焼付炉、1次・2次触媒温度調節制御、記録計(12打点)
H	捲取装置制御盤	整列巻トラバース制御、自動ホビン切替制御