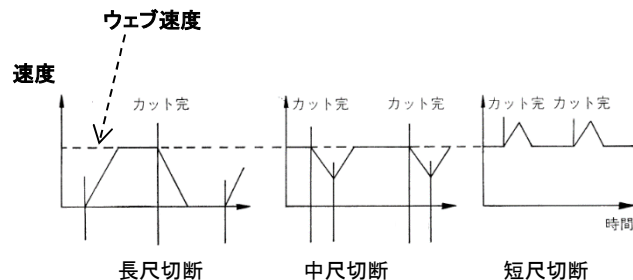
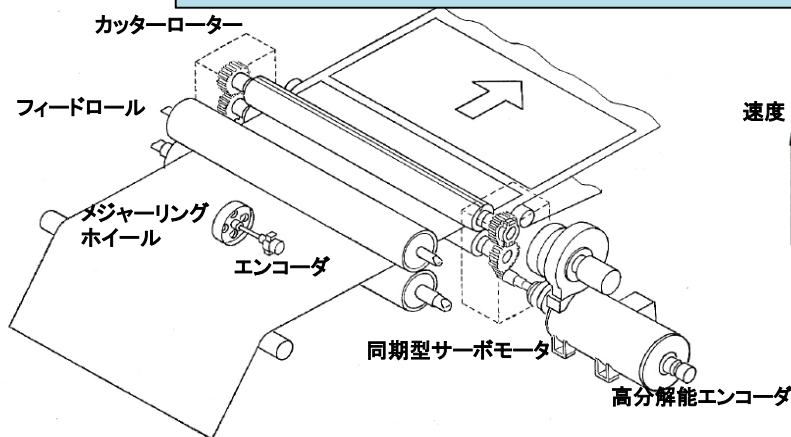


紙・段ボール用電気式フルシンクロカッター



＜図1＞各設定長における
カッターローターの動作速度

＜制御技術＞

- 電気式フルシンクロカッター制御の場合、位置と速度のフィードバックをデジタルで入力し、メジャーリングホイールをクローズドループによるサーボ制御で同期型サーボモータを制御するシステム。
- ウェブの移動距離を測定する方法は、基材の上に直接乗せられたメジャーリングホイールの回転を検出する方法と基準フィードロールの回転を検出する方法がある。
精度を要求するもので、且つ表面の光沢変化、傷・摩擦・静電気等を極度に嫌う基材では、サクシオンフィードロールも対応。
最近では、メジャー圧等による押し疵対策に非接触によるレーザーメジャーの採用にも対応。
- 走間中のウェブ速度に対してカッターローターは切断中のみ同期するため、切断長によって＜図1＞の動作となる。これにより、各切断長の生産速度を最大限に行うことが可能。

＜特長＞

省エネ効果

DC電源部にコンデンサバンクを装備、減速時の回生エネルギーをコンデンサバンクに蓄電し、次の加速時のエネルギーに使用し、電源からの供給エネルギーは機械のロス分のみとなり大幅な省エネが可能。

マーク切断機能

マークセンサー（＜図2＞）を使用し、予め紙や段ボールに印刷されたマークを識別して高精度で切断する機能を用意。
複数マークにも対応したマーク判別検出機能をPSC7000コントローラ1台で実現。

高速・高精度

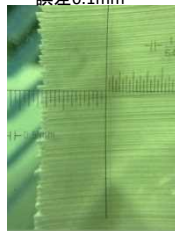
REJの低慣性モータに高分解能エンコーダを設置した電気シンクロ式ロータリー制御によって300m/minを超える高速生産でも高精度切断を実現（＜図3＞）。



＜図2＞マークセンサーの例

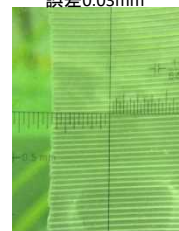
汎用品の制御

誤差0.1mm



REJ製品の制御

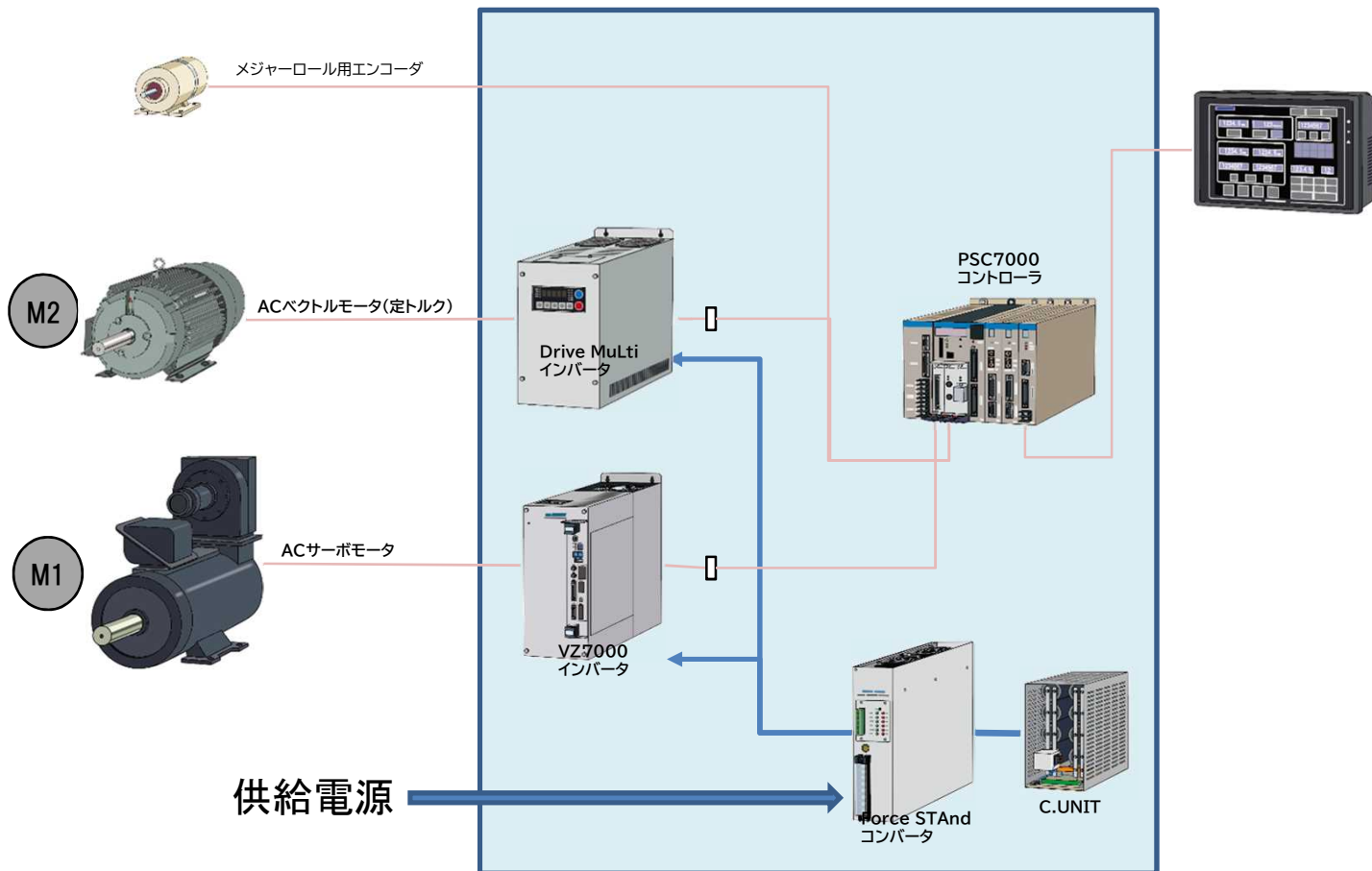
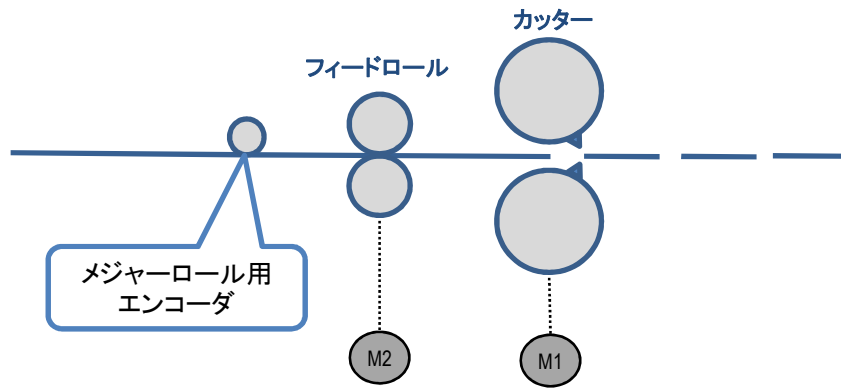
誤差0.03mm



＜図3＞切断精度の比較

* 写真は板紙の集積装置での積み姿です。
当社製品で制御すれば、精度のバラつきが少ない切断が可能になります。

制御構成図



株式会社 REJ

<https://www.rej.jp/>

営業本部

〒236-8641 神奈川県横浜市金沢区福浦2-3-2
TEL:045-791-3115 FAX:045-785-0276

大阪営業所

〒532-0011 大阪府大阪市淀川区西中島7-4-17
新大阪上野東洋ビル(9階)

TEL:06-6889-5715 FAX:06-6889-5788

名古屋営業所

〒446-0072 愛知県安城市住吉町7-24-8

TEL:0566-96-6020 FAX:0566-96-6022



- 本資料は一例です。お客様の装置に合わせ最適なアプリケーションを提供します。
- 製品改良のため、お断り無く定格・仕様を変更する場合があります。
- 製品の色は印刷の関係で、実際のものとは異なることがあります。
- カタログ中に記載している名称は、各社の商標または登録商標です。