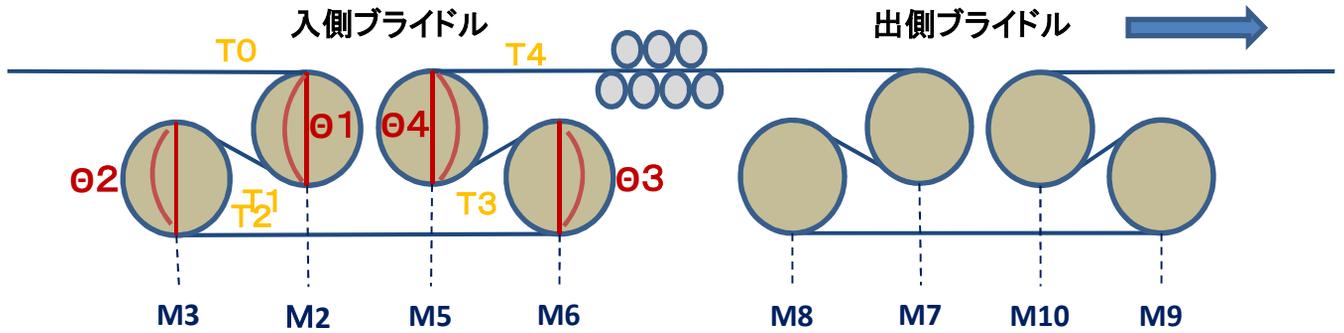


テンションレベラーライン



<制御技術>

- 4台のブライドルロールで理想的な負荷分担。
- ブライドルのロール間でスリップや張り過ぎがないように個別にモータを制御しながら製品の速度が変動しないように制御。
- 入側ブライドルと出側ブライドル間で製品が一定の伸び率になるようフィードバック制御。
- 溶接点トラッキング。
 - ・溶接点の前後で張力を自動設定
 - ・テンションレベラー通過中、自動上昇
 - ・カット位置で自動停止

<特長>

差分制御

REJ独自の制御方式によって入側ブライドルと出側ブライドルの間で高精度の伸び率(差分)制御を実現。

簡易設定

タッチパネル採用による簡易設定<図1>。

スリップ防止

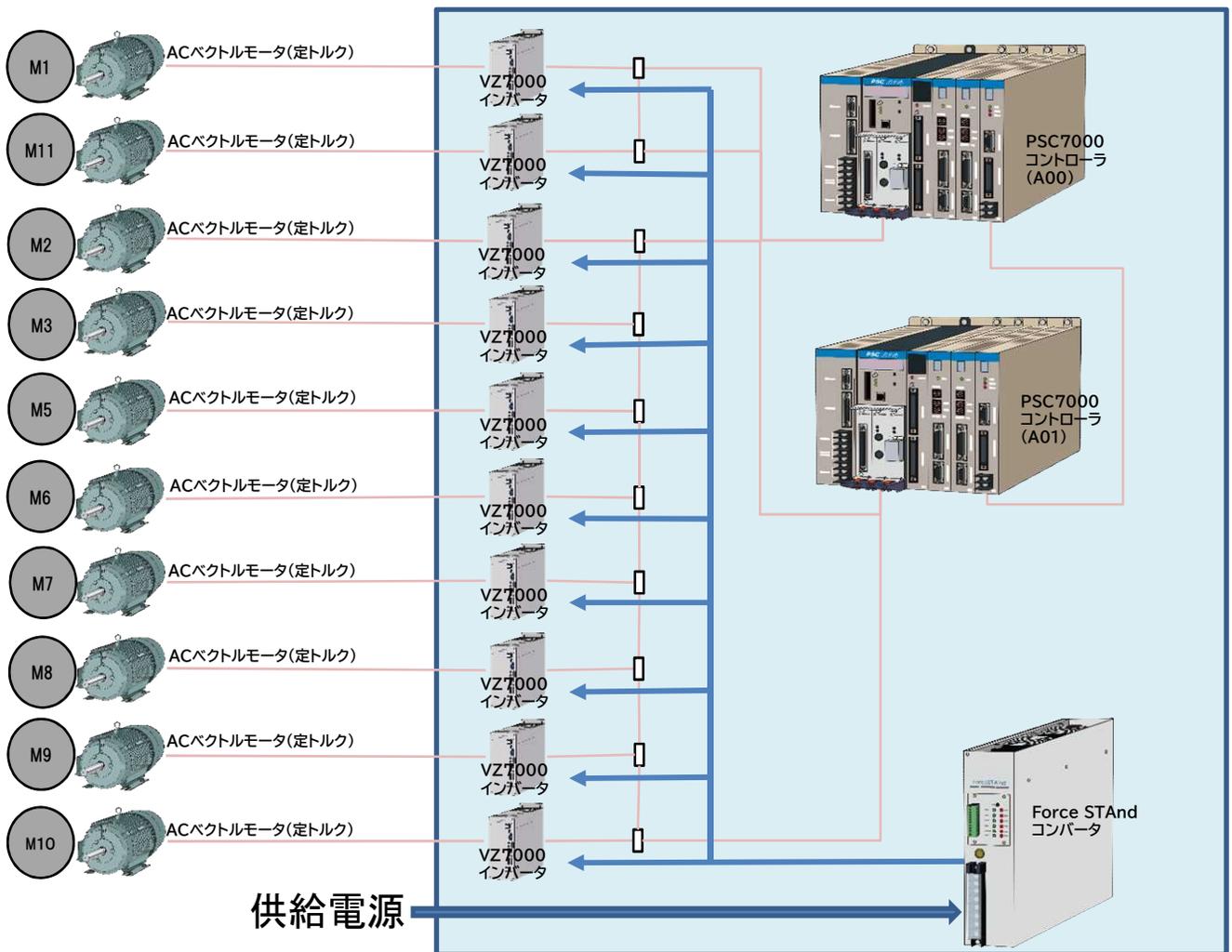
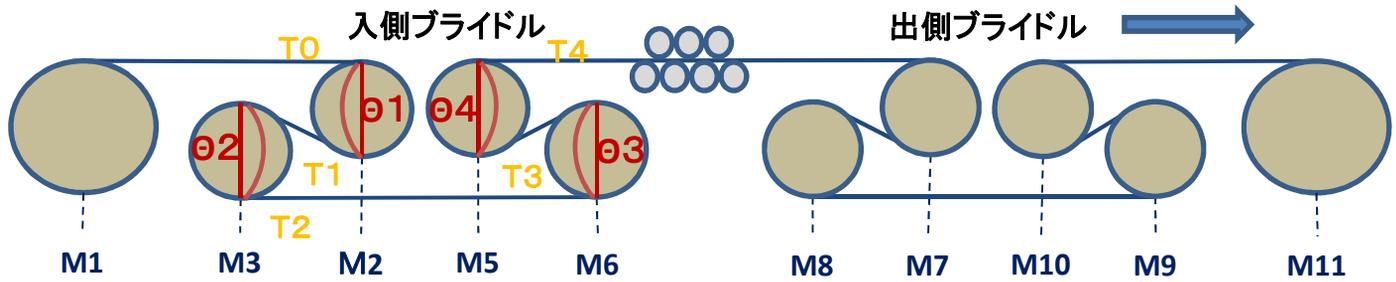
各ブライドルの構成ロールのモータ間でスリップを発生させない最適負荷分担制御を実現。

テンションレベラ監視



<図1>タッチパネルの設定例

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。