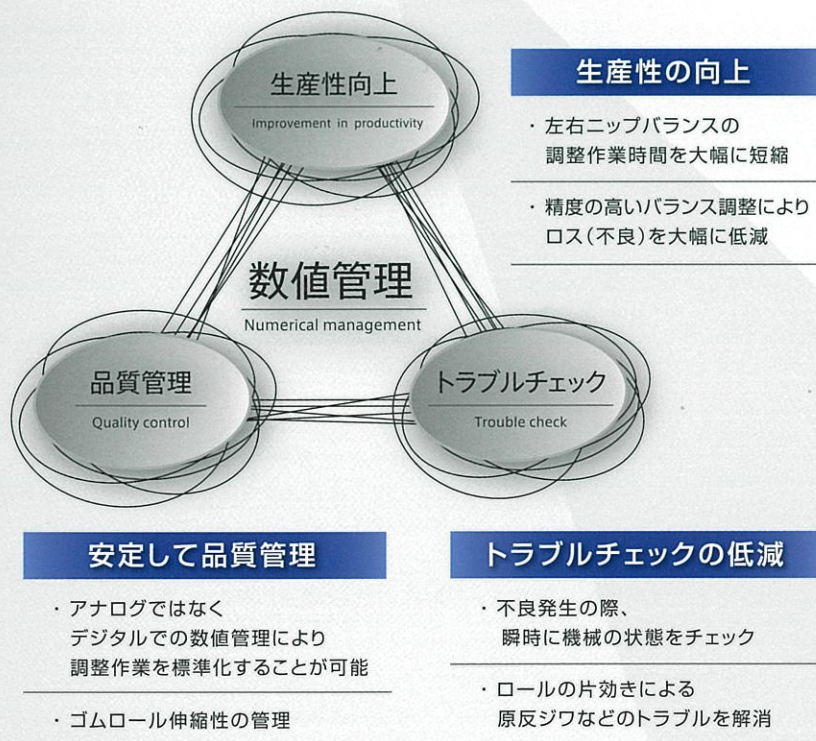


Roller Nip Indicator

デジタルロールニップ測定器

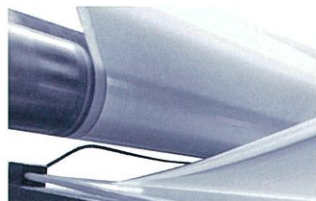


これまでのニップ管理は、ベテランスタッフの経験と感覚に依存することが多く、作業プロセスの標準化、生産性の向上は困難でした。さらに近年、様々な高機能フィルムの開発が進むにつれ、原反の厚みがどんどん薄くなり、よりデリケートな搬送ラインが求められています。ローラーニップインディケーターはこうした作業プロセスを標準化し、かつ効率化できる画期的なツールです。



Roller Nip Indicator

■ 主な用途



軟包装印刷 :: フィルム製造ライン :: ラミネーティング :: コーティング :: 製紙関連 :: フレキシ印刷
 などその他あらゆるゴムロール、シリンダー間の測定が可能です。

■ ご利用中のお客様の声

機械の左右バランス調整における

作業時間が50%短縮された。(ラミネーティング:K社)

この測定器で左右1.5mm以上の違いを計測した場合、

原反(フィルム)が片側に流れ始め、

巻取りシワの問題が発生する。 (ラミネーティング:K社)

これまで月に2~3回は発生していた

片落ちが解消された。 (グラビア印刷:K社)

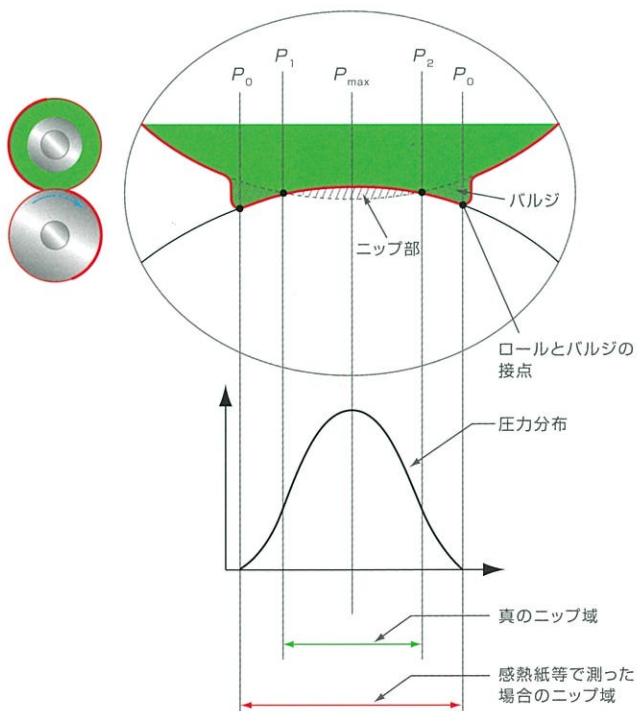
(片落ち:印刷・コーティング時に発生する左右の色目/品質違い)

ニップ幅が20mm以上あるロールもこの測定器を用いて管理したい。

⇒ **ロングセンサー(50mm仕様)にて対応**

(フィルムメーカー:M社)

■ 計測の仕組み



■ 仕様

ニップの幅	2-50mm
ニップ間温度	20-50℃
ゴム硬度	20-80° ShoreA
防 水	本体 IP20 センサー P65
測定単位	mm
電 池	アルカリ単四電池 2個
センサー	両面での測定が可能
校 正	校正器による確認

ニップ部では接触面の脇にゴムが押し出されるが、これをバルジという。バルジは時間とともに変化/劣化する。感熱紙等でニップ幅を測った場合、バルジとシリンダーの接点、つまり変動要素を含む域($P_0 \sim P_0$)の幅を見ていることになる。ローラーニップインディケーターでは、バルジとロールの接触面($P_0 \sim P_1$, $P_2 \sim P_0$)にかかる圧力より高い位置から計測を開始するため、正確なニップ幅($P_1 \sim P_2$)を計測できる

GADELIUS

<http://www.gadelius.com>

ガデリウス・インダストリー株式会社 産業機材事業部

東京本社 : 〒107-0052 東京都港区赤坂7-1-1

神戸支店 : 〒650-0001 兵庫県神戸市中央区加納町4-4-17

名古屋営業所 : 〒461-0001 名古屋市東区泉1-10-23-2F-213

Tel: 03-5414-8763 Fax: 03-5414-8755

Tel: 078-331-6572 Fax: 078-331-6582

Tel: 052-950-5731 Fax: 052-950-5733