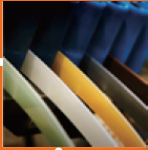


## エッジバンダー専用オプション【サーボテープ送り】

テープをムダなくカットすると、縁貼りはこんなにも変わった!

### 特長 01 材料コスト ダウン



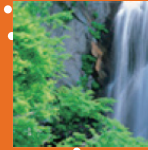
テープ端材を約 80% 削減。材料費を大幅に圧縮できます。

### 特長 02 品質アップ に貢献



エンドカットで端材はほぼ粉状! テープ端材の跳返りによる打痕や後工程での圧痕を解消。

### 特長 03 人と環境に やさしい



テープ端材削減で省資源に貢献し、端材処理も減少。人と環境にやさしい縁貼りを実現します。

### 特長 04 : 縁材長 140 ミリ~

縁材は最小長さ約 140mm。引出の前板貼りに効果を発揮します。

### 特長 05 : プレス調整も楽々

第一プレスの傘高調整が不要。作業性を向上します。

### 特長 06 : テープ押えも自動位置決め

テープ押えもサーボ制御シリンダで自動位置決め! 正確です。

### 追加オプション

#### ① プレスゾーン

テープ厚に応じた自動位置決めを実現。

#### ② 糊タンクロック機構

パネル通過直前に糊タンクを最適位置に保持し、後方の糊溜りを防止。

## 導入 効果

従来モデルの端材コスト

前後 40mm×4 面 ×400 枚 ×240 日  
約 107 万円

サーボ送りモデルの端材コスト

前後 10mm×4 面 ×400 枚 ×240 日  
約 27 万円

なんと年間 80 万円の材料コスト削減を達成可能です

\*【生産コスト】端材 1 年分 【生産条件】2mm エッジの 4 面貼り 400 枚/日 240 日/年

【プロセス】パネル先端を検知しサーボ送り ON → パネル速度に同調してテープ送り出し → パネル後端を確認しテープカット ON



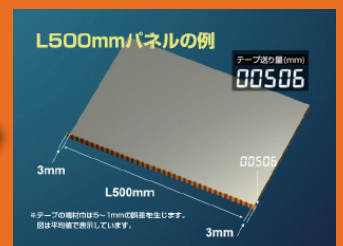
01 テープ先端が指定位置で待機



02 パネル先端を検出しサーボ送り ON  
パネルの速度に同調しテープを送り出し



03 パネル後端を検知しテープカット



04 パネル長 500mm に対しテープ送り量 506mm (端材長 6mm)

注] 先端のパラツキは設定値 ±2mm 程度は発生します。またテープの種類により変わる可能性があります。