

先進技術が融合

コラボマシンをお披露目

(株)日本紙工機械グループが初の内覧会

「菅野のマシンをベースにタナベのコンピュータ制御技術を搭載したコラボマシンは、従来のユーザーにも新鮮な印象を与えたようだ」

タナベインターナショナルと菅野製作所が統合して誕生した日本紙工機械グループ(茨城県北相馬郡、☎0297-68-7111)は5月30日、31日の2日間、本社工場で初の内覧会を開催、70社150名が参加した。内覧会では、日本紙工機械グループブランドとしての第1号機となった「GX-EF-100P-AS」など3機種を公開運転。冒頭の言葉は4月に就任した小崎享社長が新機種への手ごたえを語ったものだ。

GX-EF-100P-ASは、菅野のハイグレード自動製函機「GX」をベースに両社の技術陣が結集して開発した紙器〜B段対応のグルア。サイド貼り、底貼り、四隅貼り、六隅貼りまでに対応する。制御はタナベのセントラルコンピュータ(オプション)搭載により、キャリア台の位置、バックフ

ィンガー、コールドグルーシステムの設定、計数管理が一括管理できる。

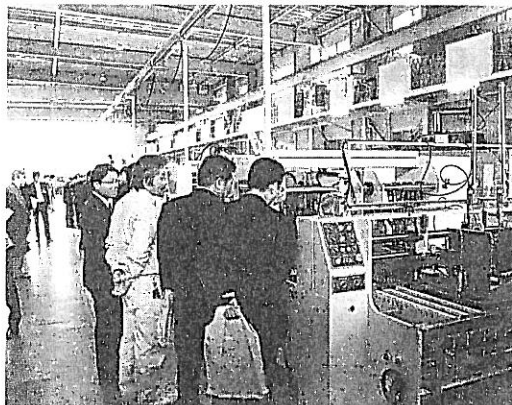
独自機構として注目されるのが、菅野として最後の開発機種となった「ハイグレードGX-65」で初めて採用したキャリア台切替え機構「スライドチェンジシステム」(フォールディング部)。女性でも容易に操作でき、多品種小ロット生産の切替え時間の短縮化に貢献する。

またコンペアー部のLSU(歪み矯正装置)は、タナベが段ボール用グルアで開発した技術で、前工程で修正できなかった貼り合せの歪みを矯正できる。今回、板紙用LSUも新開発した。

工程別の主な特長は次の通り。

- 1)フィーダー部：①バキューム装置搭載で安定した1枚給紙・位置調整が可能。②シャッターは角度調整でき、厚み・形状に応じて調整できる。③癖のあるシートが安定給紙できるブランク押さえエアースリンドー搭載。④供

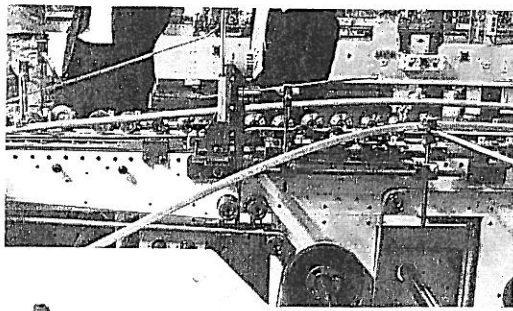
ニュース&トピックス



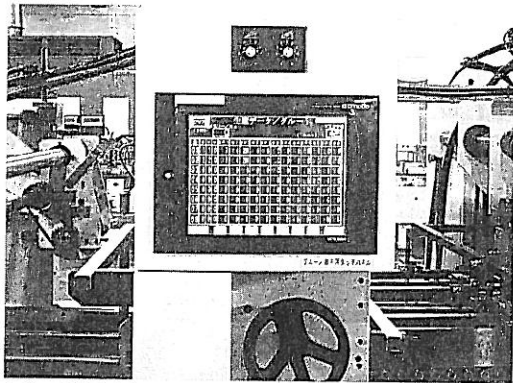
初の「コラボマシン」は従来のユーザーにも新鮮なインパクトを与えた



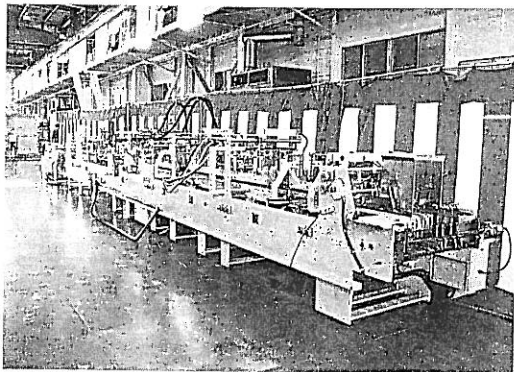
「内覧会で製品開発をベースアップしたい」と小崎社長



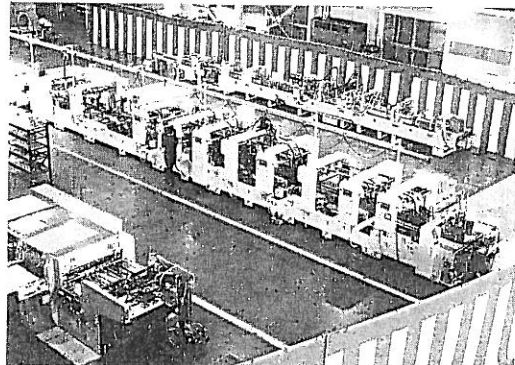
定評ある「スライドチェンジシステム」



タナベが得意とするコンピュータ制御も随所に取り入れられた



クリアケース専用が開発された「GX-65CP」



公開運転した3台が並んだ風景——広いスペースで生産体制も確実にレベルアップした

- 給ブランクの残量検知システム（警報）装備。
- 2) 平行姿勢装置部：①左右ベルトが個々に変速する矯正爪でシート曲がりの自動矯正が可能。②糊代折込み部品やコールドグルーシステムが取り付けられる。
 - 3) 第1～第3プレフォールド部：①キャリア台は手前・中央・向かい側の3式装備。②サーボ式バックフィンガーにより高効率のフラップ折込みが可能。③エアシリンダー式で高速稼働時も安定した折込みが可能なフラップ折込み爪。④自社製コールドグルーのほかに上糊装置（糊車転写方式）も搭載。
 - 4) フォールディング部：①糊切れ対策を施しメンテナンスも容易な新機構の下糊装置。
 - 5) 第4バックフィンガー部（4軸）：①フォールディング部で折り込んだブランクの前後フラップを折込み可能。②エアサクショでブランクの浮き上がりを防止。
 - 6) トロンボーン部：①左右上ベルト変速機構を

搭載し、貼り合せの歪みを最終調整できる。②エジェクター（不良品自動排出）の取付けが可能。③上下ベルトの位置調整は前後左右ともボタン操作で調整可能。

なお、1号機は(株)山崎紙工所（埼玉県志木市、☎048-486-2881）に納入が決まっている。

また、「ハイグレードGX-65CP」は、菅野独自のトリプルフォールディング機構で操作性と安定性に優れるグルアをクリアケース専用で改良したモデル。クリアケース専用ベルトや新機構のブランク曲がり自動矯正、給紙・デリバリ部の静電気対策などの機構を盛り込んでいる。

このほか、ロングセラーの自動打抜機「ニューオートンNFS-1030型」を展示し、打抜き・製函の両方に強みを持つ生産体制をアピールした。

小崎社長は「開発のペースを早めるため、年2回程度は内覧会を開催したい」と抱負を述べている。