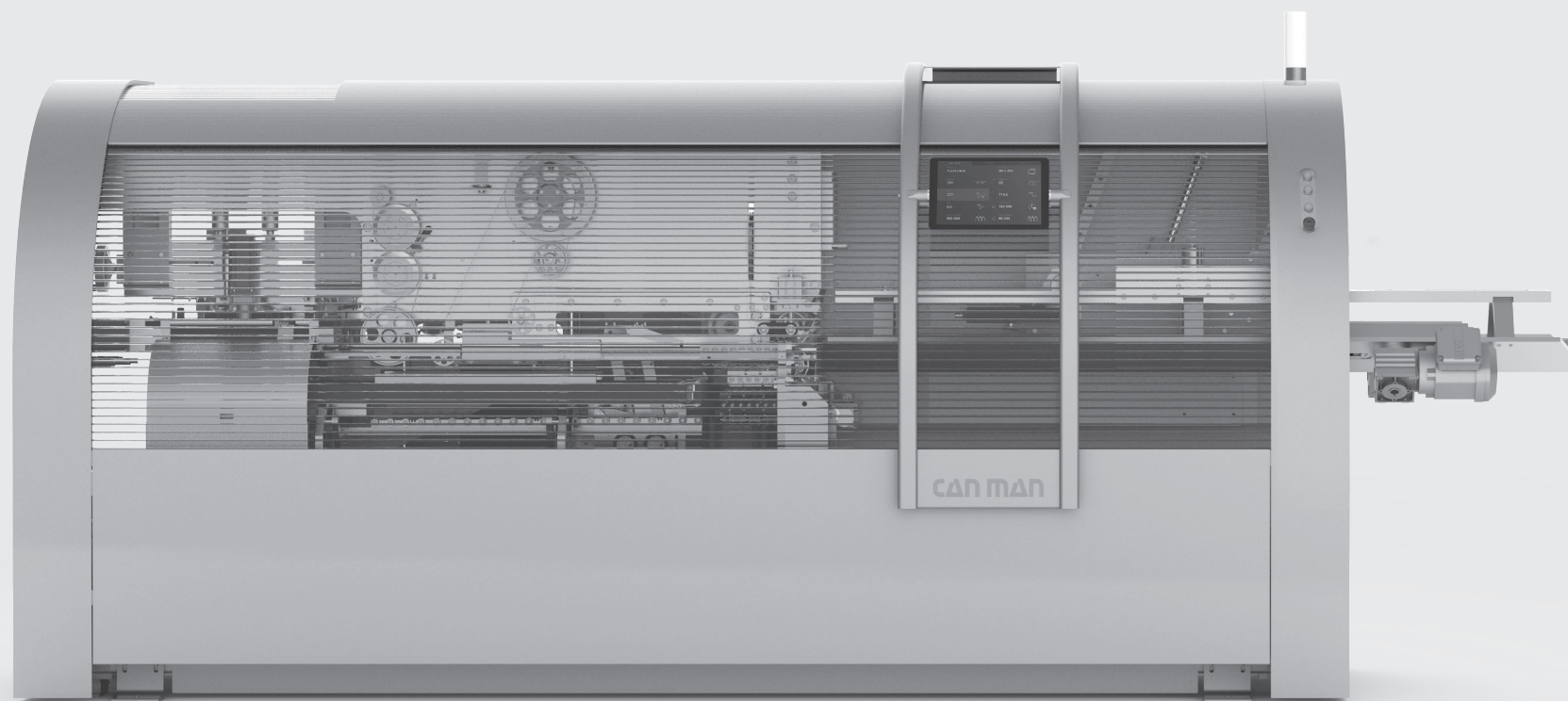


X7

CAN MAN

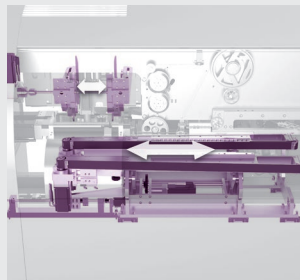


WWW.X7.CANMAN.CH

X7 の概要

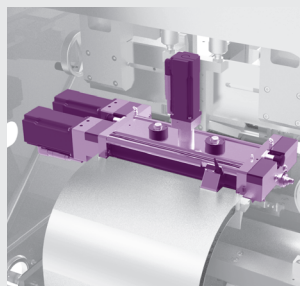
- 1 30 % の部品点数を削減し操作性を向上させ、ランニングコストを低減
- 2 最新サーボ技術が各部の同期を実現させ型替えをより短縮化
- 3 オンラインコンフィギュレーターにてオプション選択やカスタマイズが可能
- 4 旧式溶接機の複数台分の機能を単一溶接機で実現

設計、製造及び組立は全てスイス製



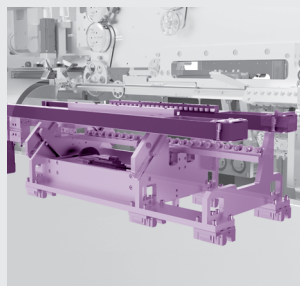
QuickCHANGE™ PLUS

缶ハイト自動型替 - 2分で新たな生産稼働準備が完了します。 たった30分でフォーマット変更を完了できます。 - 中速・高速溶接機では世界最速です！



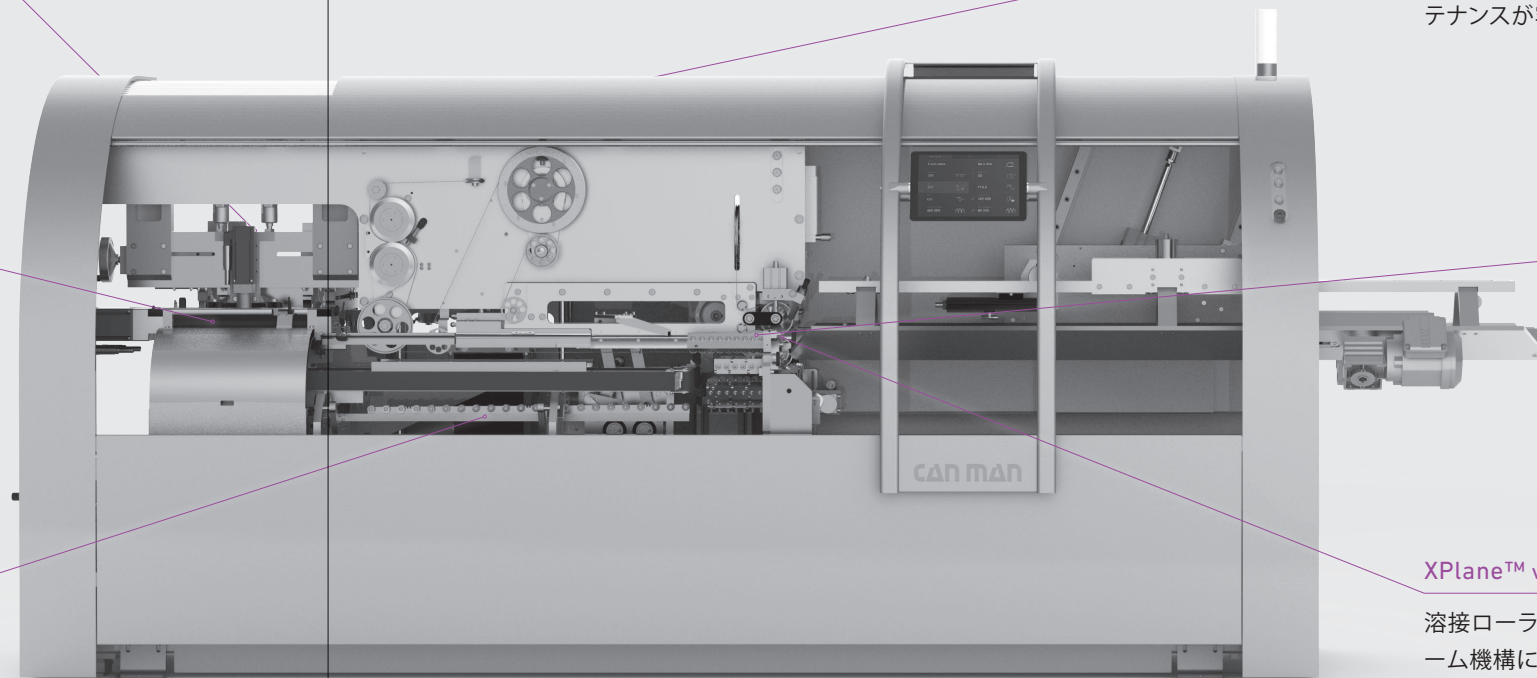
SmartFORMER™

サーボ駆動のロールフォーマーとロールフォーミング工程、その後のキャッチレールは各々同期してブランクを管理します（特許出願中）。これにより各種簡易操作/調整が可能。



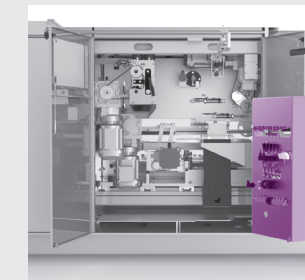
最小化されたチェンジパーツ数

缶胴搬送装置は缶胴のプレガイド機能もはたしており、ボタン操作にて缶径の型替えを自動で行います。これにより、フォーマット毎（缶種毎）に必要なガイドチャンネルの変更が不要になります。



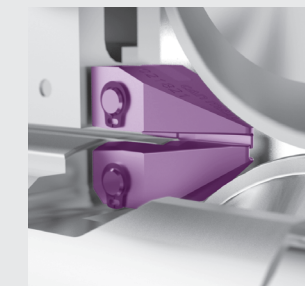
アクセス性

水、エアの供給ユニット全体がスイング式で開閉可能。溶接機の重要部品へのアクセスを可能にし、メンテナンスが容易です。



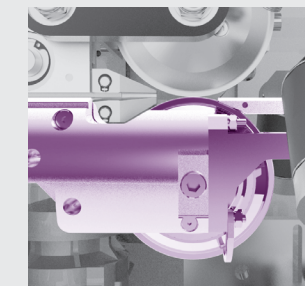
ノーズピース

先端のノーズピースは分割式に設計されており、消耗後はピースのみの交換が可能。セラミック材で製作されており、張力にも敏感で壊れにくい構造です。



XPlane™ v2

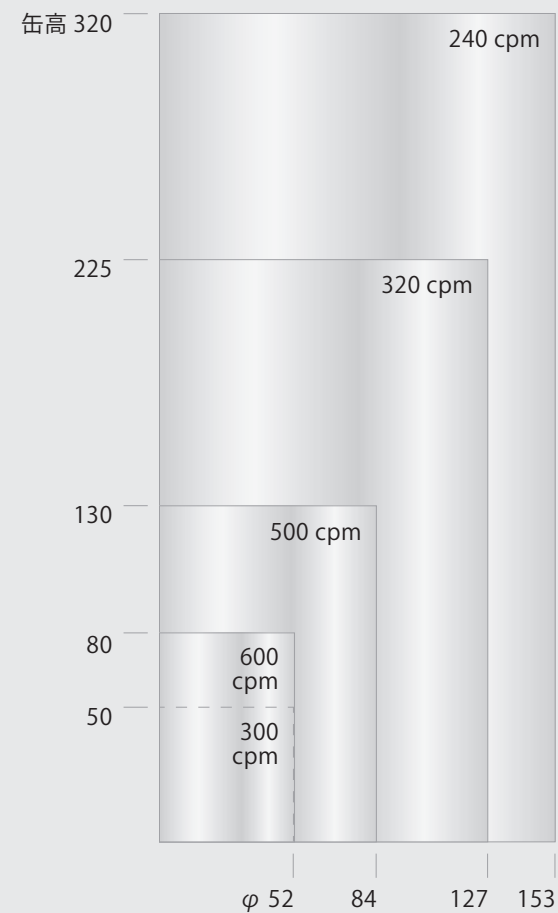
溶接ローラ摩耗後の調整は、“flying”式のパウダーアーム機構に依り、下溶接アームは固定された位置を保持し、再研磨された溶接ローラーが平行な溶接線を保持しながらローラーの再調整位置が調整されます。この機構にて十分な力を再研磨後の溶接ローラーに伝達できます。



技術データ

中速用溶接ボディーメーカー

生産能力	100 - 600缶/分、10 - 100 m/分
缶胴サイズ	最小 $\varnothing$ 52 x h 50 mm 最大 $\varnothing$ 153 x h 320 mm
板厚	0.10 - 0.28 mm



Can Man AG

Muelisacker 221
CH-5705 Hallwil

T +41 62 777 444 0
F +41 62 777 444 1

sales@canman.ch
www.canman.ch