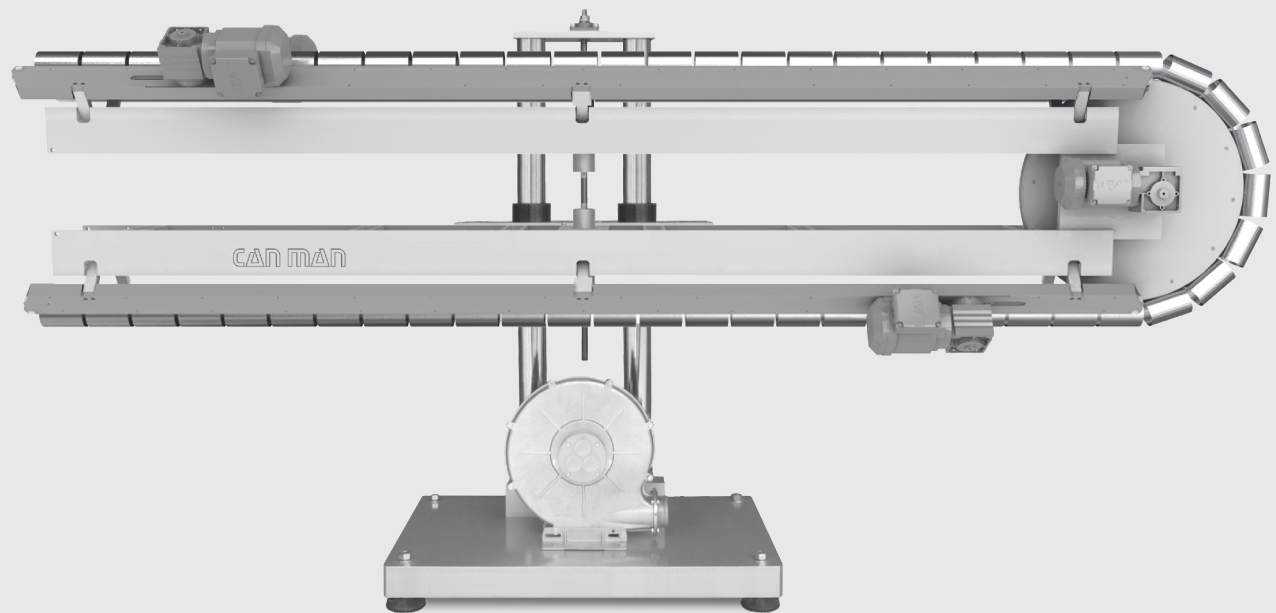


PowerCURE

CAN MAN



WWW.POWERCURE.CANMAN.CH

PowerCURE 2™ の概要

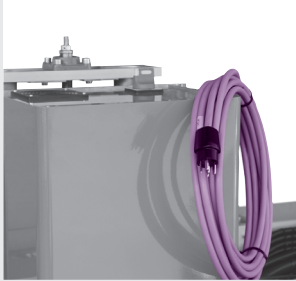
- 1

一般的ガス式オープンやその他熱源と比較し約 80 % の省エネを実現
- 2

一般的ガス式オープンと比較し、約 70 % のスペースを削減
- 3

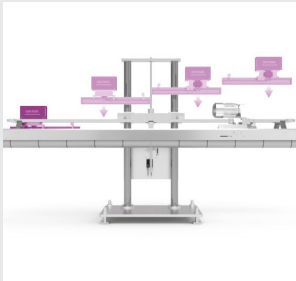
簡易操作性に優れ、高安全基準でかつメンテナンスフリー
- 4

1 ユニット 3 m のモジュール構成を基本とし、任意の長さに対応し、下溶接、上溶接両方に適用可能



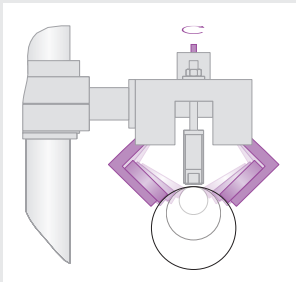
電源をコンセントに繋げるだけの設置

コンパクト設計の高周波オープンは電気のみ必要で実際にメンテナンスフリーで機能します。容易な設置と操作性で、CO2とNOx排出も無く、さらに工場内のガス供給は不要になります。



モジュール式コイル設計

コイル全体は5つのセグメントに分かれており、各セグメントで加熱または非加熱の選択が可能です。(これに依り急加熱でもブリストの発生を防ぎます)。加熱領域は生産結果に従って、またはラッカー変更時に調整が可能です。



高速型替え可能

搬送コンベヤはスピンドルメカニズムによりリンクされており、缶径に関わらず高周波コイルとの缶の距離は一定に維持されます。缶胴高さの変化があってもスピードと出力変更以外に何らの再調整も必要としません(溶接機と独立している場合)。



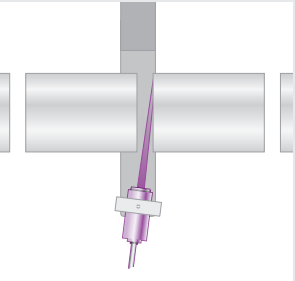
エアコン標準装備

あらゆる工場環境での使用を可能にするため、オプションのエアークャビネットがシステムを湿度、粉塵、熱から保護します。



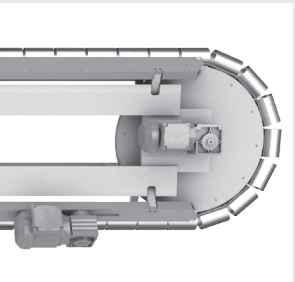
オプションにて温度制御可能

赤外線センサーを各モジュール間に設置し、モジュール毎の温度を監視できます。温度の変動/異常が検知されると、アラームを表示し、生産をストップさせます。



PowerCURE U型(特注)

U型は硬化時間が長くなる厚めのラッカー塗布の場合でのみ必要になります。さらに 50 % 省スペースになるほか、缶胴が溶接機へ戻り、オペレータがその場で溶接や塗装、硬化完了した缶を直ちに検査できます。

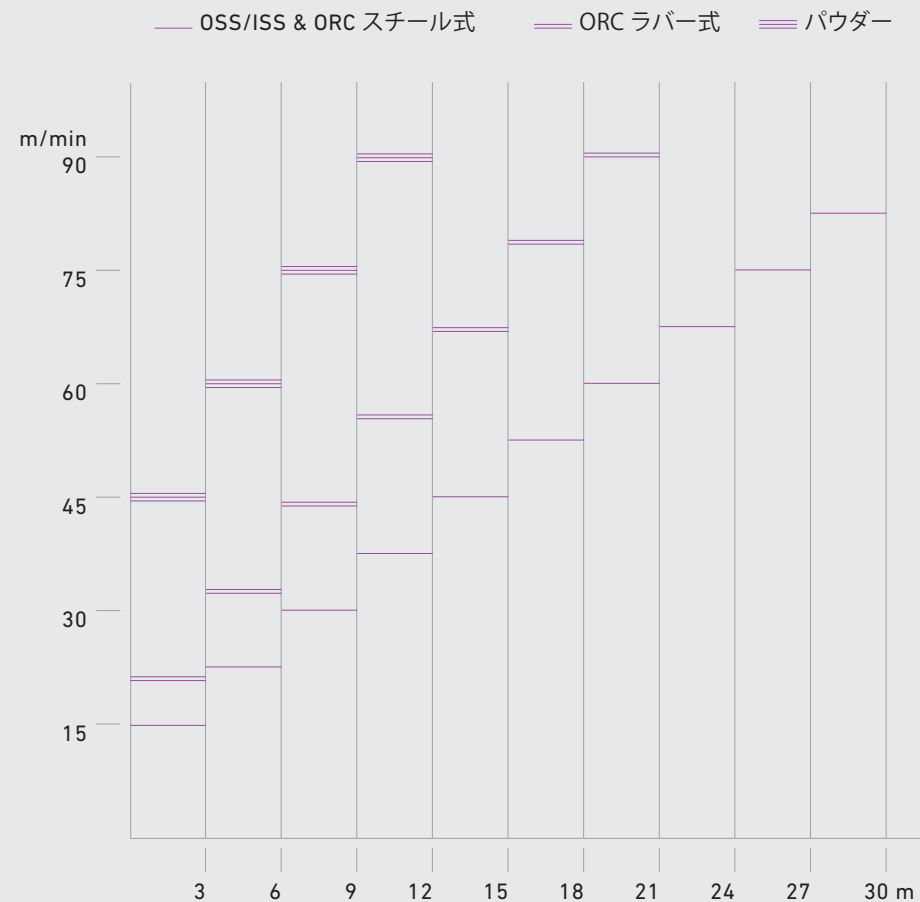


設計、製造及び組立は全てスイス製

技術データ

高周波オープンシステム

生産能力	最大 90 m/min
缶胴サイズ	最小 $\varnothing$ 45 x h 50 mm 最大 $\varnothing$ 330 x h 700 mm
板厚	0.10 – 0.70 mm



Can Man AG

Muelisacker 221 T +41 62 777 444 0

CH-5705 Hallwil F +41 62 777 444 1

sales@canman.ch

www.canman.ch

(継続開発による) 技術の変更は予告なく行われます