

X7

CAN MAN

新機能:スコアリングユニット搭載可能



WWW.X7.CANMAN.CH

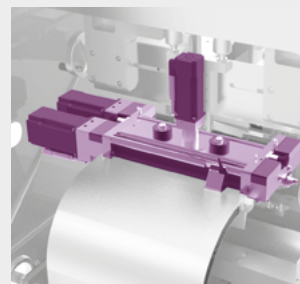
X7 の概要

- 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



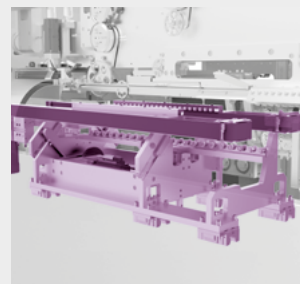
QuickCHANGEダウスタッカー

高性能リニアサーボドライブ2台を使用し、ブランクをスタッカーからロールフォーマに供給。ブランクの板厚測定はスタッカー直後、ロールフォーマー前で確実にを行います。



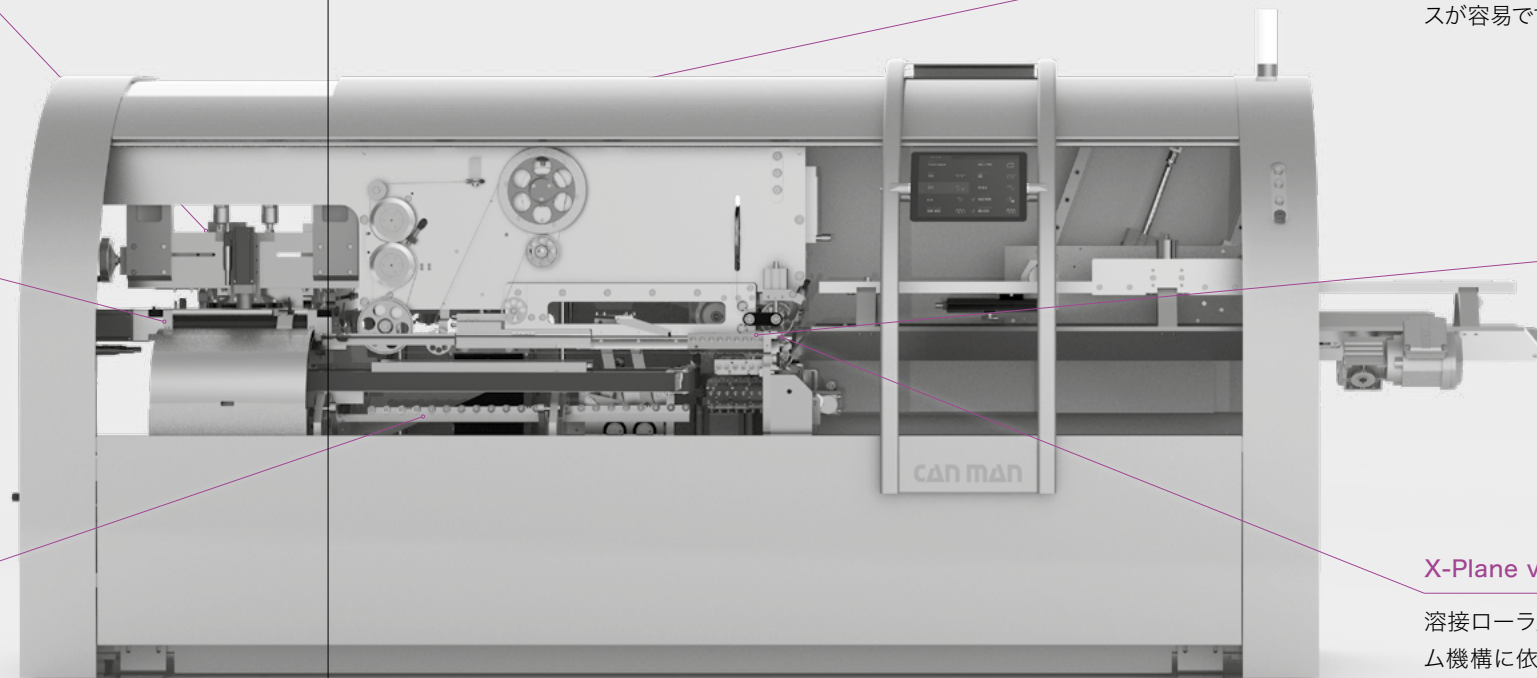
SmartFORMER

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。



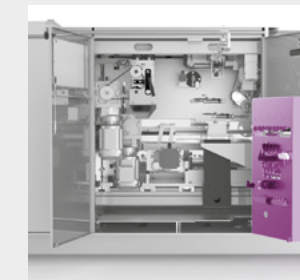
最小化されたチェンジパーツ数

缶胴搬送装置は缶胴のブ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。



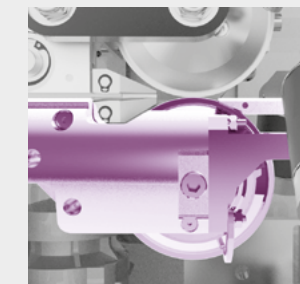
ノーズピース

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。



X-Plane v2

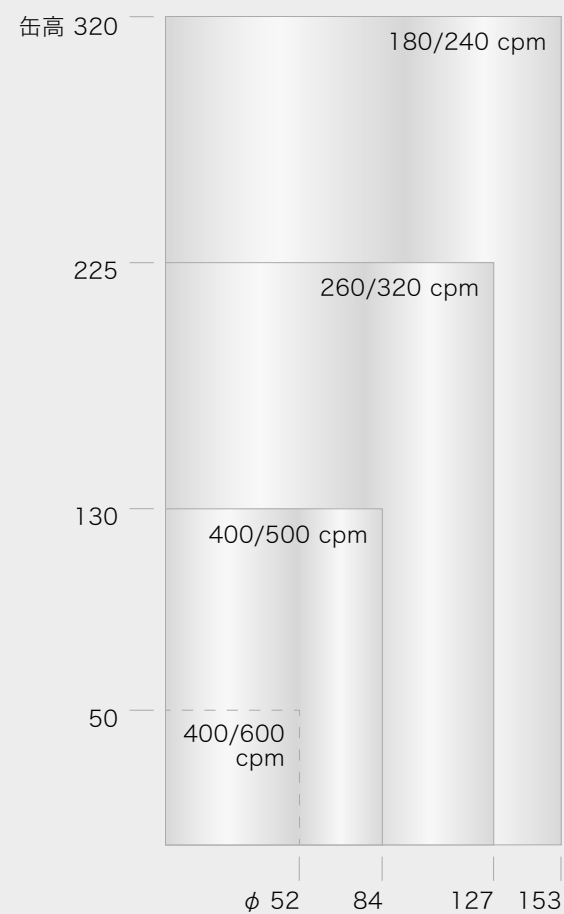
溶接ローラ摩耗後の調整は、“flying”式のパウダーアーム機構に依り、下溶接アームは固定された位置を保持し、再研磨された溶接ローラが平行な溶接線を保持しながらローラの再調整位置が調整されます。この機構にて十分な力を再研磨後の溶接ローラに伝達できます。



技術データ

中速用溶接ボディーメーカー

生産能力	400/600缶/分、60/100 m/分
缶胴サイズ	最小 ϕ 52 x h 50 mm 最大 ϕ 153 x h 320 mm
板厚	0.10 – 0.28 mm



Can Man AG

Muelisacker 221 T +41 62 777 444 0 sales@canman.ch
CH-5705 Hallwil F +41 62 777 444 1 www.canman.ch