

WATANABE NEWS

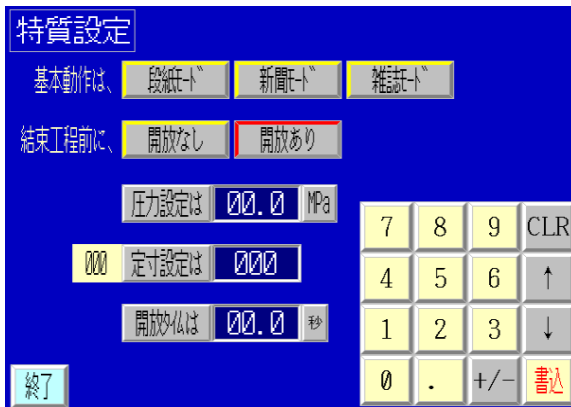
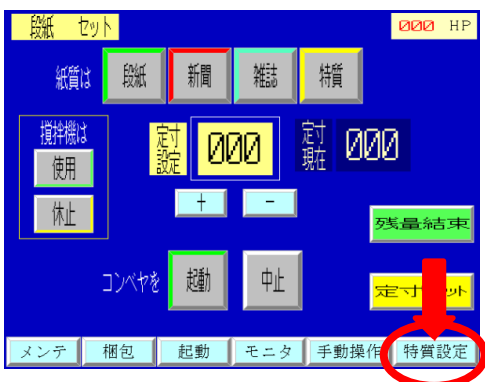
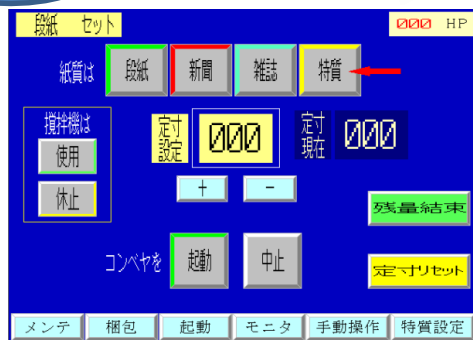
特質モードの活用

廃プラを
プレスできないかなあ



現行モデルには
特質モードがあります
廃プラなどをプレスする動作を、
特質に設定する事で
特質選択でプレスできます

※原料によっては
機械の消耗が激しくなる
ことがあります



特質設定	内容
基本動作	段紙モード・新聞モード・雑誌モード メインシリンダ・インシュートの位置で、本体ケース容量を変更します
結束工程前	「開放あり」 結束工程前に、クランプ(出口部)を開放し番線の張りを調整します
圧力設定	メインシリンダ押し圧力の設定 設定圧力に達すると、クランプを開放します
定寸設定	プレス品の長さを設定 原料の膨張で長さが変わりますので調整してください
開放タイム	「開放あり」のタイム設定 番線が切れる場合はタイムを長くして下さい

※設定は保存されますので、再設定は必要ありません



渡辺鉄工株式会社

本社・工場 〒839-0841 福岡県久留米市御井旗崎二丁目25番25号 TEL(0942)43-9111(代)・FAX(0942)43-7521
 東京営業所 〒333-0823 埼玉県川口市大字石神695 TEL(048)290-4851 ・FAX(048)290-4852
 名古屋営業所 〒452-0801 愛知県名古屋市西区清里町130番地 TEL(052)505-0411 ・FAX(052)505-0413
 大阪営業所 〒570-0016 大阪府守口市大日東町27の7 TEL(06)6902-2338 ・FAX(06)6902-7839