MASTERWORK

# MK 1060 M/MF

The excellent new cost effective alternative

Informed.Feb 2010 © Masterwork Machinery Co., Ltd.
The technology and other Changes will not be further

# 自動平盤打抜機/
# 自動平盤打抜機+ストリッピング

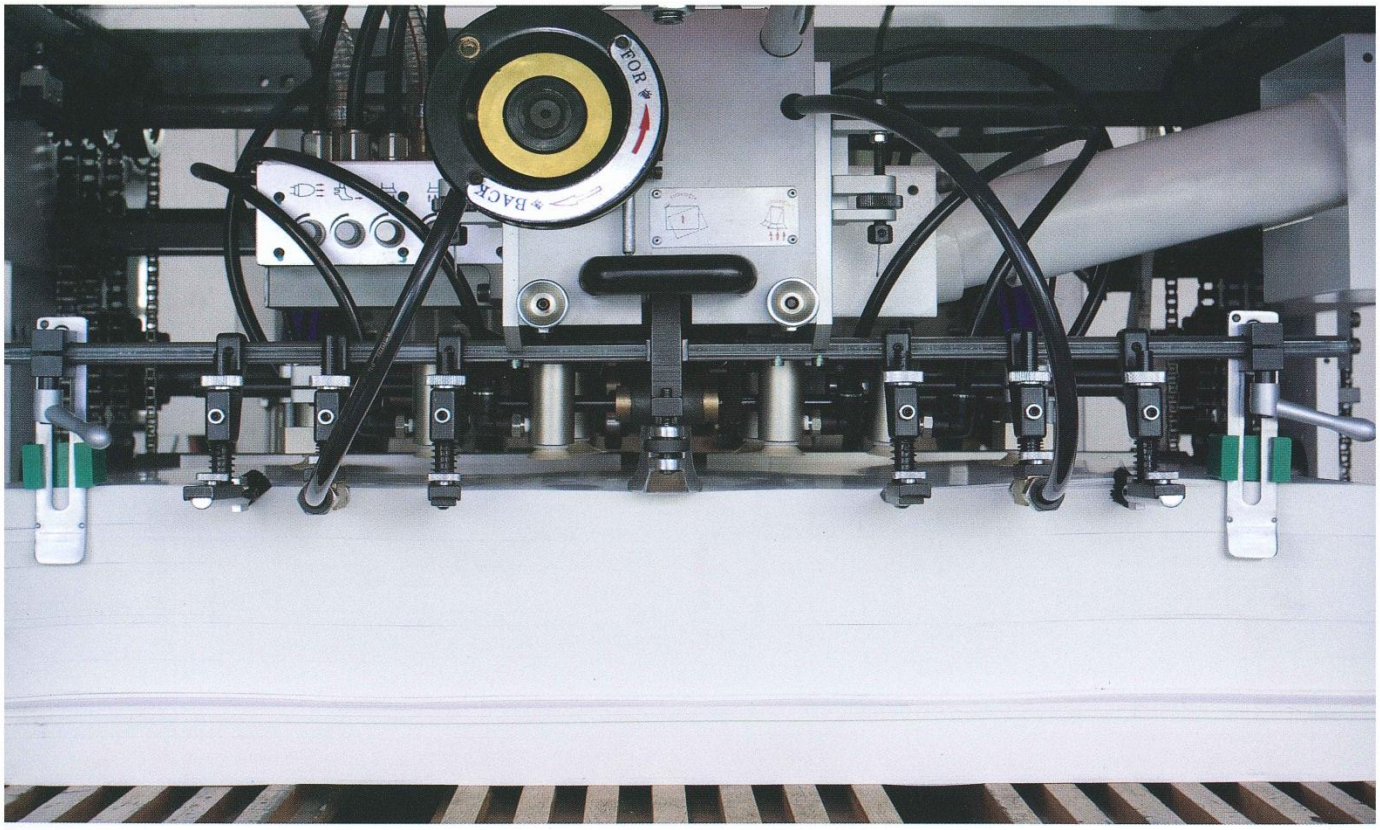
The technology and other Changes will not be further Informed.Feb 2010 © Masterwork Machinery Co., Ltd.

# MK1060M/MF

## 自動平盤打抜機/
## 自動平盤打抜機+ストリッピング

印刷、パッケージ市場において、新製品、新素材が開発され使用されるようになるたびに、その環境は日々刻々と変化します。高品質かつハイスピード、そして短納期であることは、今日のめまぐるしいパッケージ製品の入れ替わりを考えた時に、不可欠な要素です。
連続する大ロットの仕事、短期の小ロットの仕事、双方にフレキシブルに対応していくことが求められています。
これらの変化により、打抜きを含むポストプリント加工において必要とされる設備もまた新たになってきています。
MKの製品は、正確性、スピード、操作性、信頼性において、ハイスタンダードを提供します。
MK製品のデザイン、そして革新はすべてお客様の成功をつきつめるところから始まります。MK1060M/MF自動平盤打抜機+ストリッピングはポストプリント業界において、その革新的な機能、ハイレベルなサービス性能により、お客様を力強く支えます。

# MASTERWORK




# 常に時代の先端に

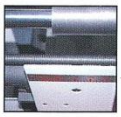
# MK1060M自動平盤打抜機/
# MK1060MF自動平盤打抜機+ストリッピング

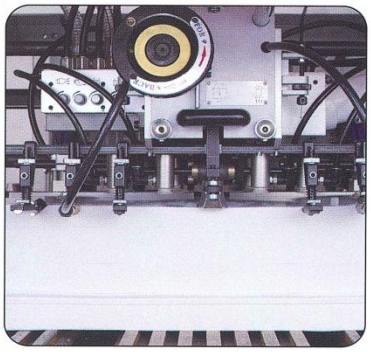
- 短いプレート交換時間
  センター記憶装置がプレート交換時間を飛躍的に短縮させます。
- 調整時間の短縮
  簡易プレートロック装置（オプション）が前準備時間を劇的に短縮させます。
- ダウンタイムの短縮
  ストリッピングプリセットスタンド（オプション）で、上下のストリッピングピンを事前セットしておくことができます。前準備時間を短縮することができます。
- 3mm+1mmの面版が前準備時間を削減します。1mmプレートのコンセプトは、リピートジョブと収益性の向上です。
- 高い操作性
- 電動及び空圧式機構により、オペレーターが工具を必要としない、ストレスレスな操作性を実現しました。
- ダイレクトな製品管理
  自由度の高い操作性能により、ダイレクトに製造を管理し、顧客のニーズに沿った製品を生産することが可能です。
- 特筆的な正確性
  特許を取得した精密精度、低い不良率を効率を追求したデザインで実現します。
- 高い安全性
  CE認証を取得し、機械の安全性がよりハイレベルに保証されました。

# MK1060M AUTOMATIC PLATEN DIE CUTTING MACHINE/MK1060MF AUTOMATIC PLATEN DIE CUTTING MACHINE WITH STRIPPING

## シートフィードセクション

3つの厚さゲージがフィーダーの紙詰まりを防止します。
給紙部左右に手動アジャスターが設置されています。
4吸5送のサクションヘッドが、パワフルな給紙を実行します。
サクションヘッドは、本紙の変形に合わせて自在に角度を変えます。
両サイドに取り付けられたブロワーが、スムーズな給紙を実現します。





## フィーダー

ハイスピードフィーダーはアルミ合金製です。
厚紙や大きなグラム数のカードボード、段ボールなどをスムーズに給紙するために、前後上下の位置調整が可能です。
より取扱い良くするためにクイックアジャストメント装置がついています。
3つの検知装置が、フィーダーの紙詰まりを防ぎます。

## フィードテーブル

トランスミッションチェーンによるフィードテーブルは前横見当の動作の正確性を高めます。
薄紙をフィードする際には、スローダウン機能が働きます。
シート検知コントロールシステムが紙の無駄を減らします。
サイドガイドは簡単な作業で押し引きの針交換ができます。

## シングルポジションクラッチ

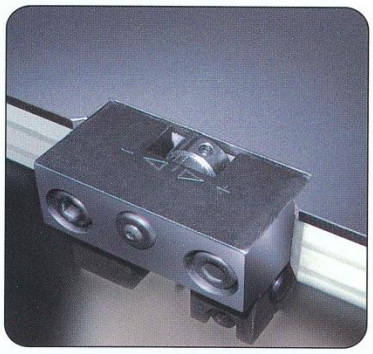
このクラッチにより、新しい作業をセットアップする際に、フィーダーとプレスを別々に作動させることができます。
緊急停止時に、このクラッチは、プレス部のスピードを徐々に減速させながら、稼働を維持することが可能です。これにより、エラーが修正解除され、再稼働された際に、打抜ユニットが短時間でスピードを取戻し、かつ最初のシートを正確な位置に給紙することが可能となります。
新しい作業のセットアップ時間を短縮し、紙の無駄を省きます。

## プレスセクション

主要トランスミッションパーツが信頼性と耐久性をお客様に提供します。
プレスは、ミーハナイト社（英）による基準を満たした延性の高い鋳鉄製です。

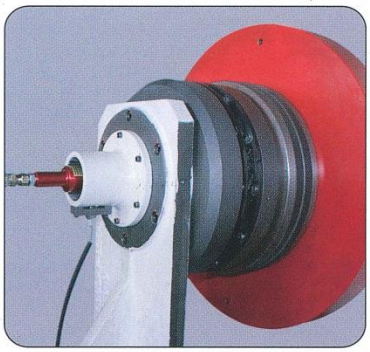
## 可動式プラテン

特殊構造である可動式プラテンは、加圧作業に耐える十分な強さを持っています。
精密駆動によりプラテンの平面性とバランスが確保され、加圧調整時間を短縮できます。
プラテン位置検知機構が正確な位置を確保し、エアシリンダー式チェースロック装置により、チェース、面板のロックを自動で行います。



## 面版

高品質素材で製造されます。スチール性のプレート（3㎜＋1㎜）は箔押加工とエンボス加工の前準備時間を削減します。
1㎜プレートのコンセプトは、リピートジョブと収益性の向上です。
センター記憶装置により、プレートの交換、位置取りの手間を劇的に減少させます。



## エアシリンダー式クラッチ

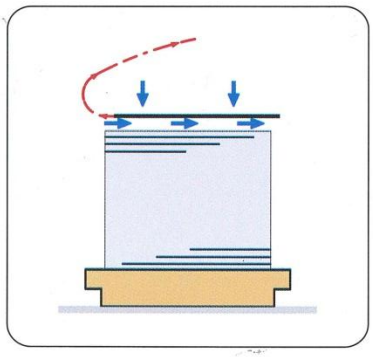
高性能のエアシリンダー式クラッチは、騒音を防ぎ、急停止時のダメージを減少させます

## ストリッピングセクション

高品質の搬送メカニズムとカム動作曲線がストリッピングの安定性と正確性を提供します。センター記憶装置により、ストリッピングボードの正確な位置取りが可能となり、さらに調整の手間を省くことができます。エアシリンダー式上部ストリッピングボード上昇機構により内部の作業スペースが確保されます。

## デリバリー

調整可能なエアブローダウンシステムとエアカーテンにより、グリッパーからのシート搬送がスムーズに実行され、製品を正確に積み上げることができます。
薄紙の場合、グリッパーから離れた後にブレーキブラシによって速度が落とされます。
空圧式サンプル取出機構により、機械を止めることなく加工済み製品のチェックができます。
オプションとなるノンストップデリバリー装置を利用すれば、稼働中に積み上げられた製品を運び出すことができます。

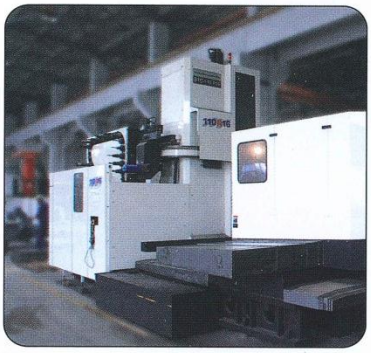


## デリバリー部エアカーテン

デュアルブローシステムが、用紙上にエアクッションを生成し、用紙のスムーズな排紙を実現します。両サイドのエアーはそれぞれ独立して調整可能です。上部ブローチューブは用紙サイズにより、オペレーターが任意に調整することが可能です。

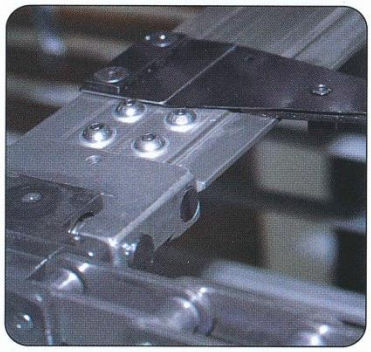
## サンプリング機能

空圧式サンプリング機能により、機械を止めることなくサンプルを取り出すことが可能です。



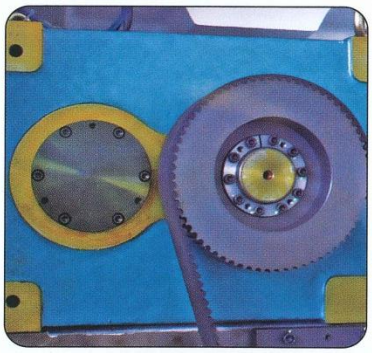
## 各パーツの品質

重要な部品は全て、マスターワーク自社工場で厳しく管理され生産されます。
重要部品に求められる加工技術、仕上げ精度を確保するためにPDMソフトウェアが利用されています。
マスターワークは、中国同業他社の中でもっとも多くのCNC装置を自社工場に保有しています。
現在20台のCNC装置が稼働しており、加工の正確性を確保しております。



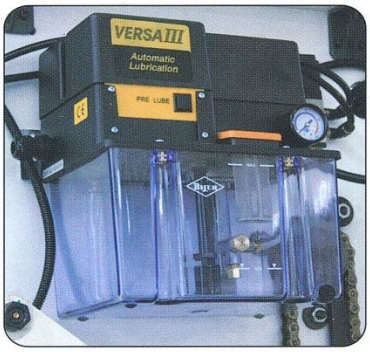
## グリッパー

グリッパーは特殊な高強度アルミ合金製で、高速時でも安定した使用が可能です。
正確な見当性は、特許を取得した見当調整機能により保証されます。
グリッパーチェーンは、長期の使用寿命を実現するために、強度素材を45%増加しております。



## ハイスピードインデックス装置

内部機構は強力な搬送トルクと正確性、耐久性を兼ね揃えています。
ハイスピード連続駆動を可能にしながらも長期の機械寿命を実現します。またトルクリミッター内蔵により、オーバーロードが発生した際には、グリッパーをただちに停止し、メインモーターの電磁クラッチを切り離します。




## 注油機構

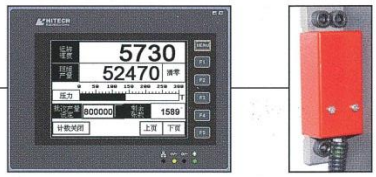
注油機構はプログラム制御です。
PLCによる正確な注油コントロールにより、機械全体へのバランスのとれた注油が実行されます。

## 安全制御システム

この機械は、テュフラインランド社（独）によるCE認証を取得しております。
保護レベル4、トップクラスのヨーロピアンセーフサーキットモジュール（回路安全機構）を採用しており、さらなる安全を確保しております。
日本の三菱製PLCにより、計算ー作動がより速く正確に行えるようになり、全てのアクションを、シンプルにかつ柔軟に実行できるようになりました。
メンテナンスも簡単に行えます。
十分な安全性を獲得するために、およそ100か所の検知装置を設置しました。

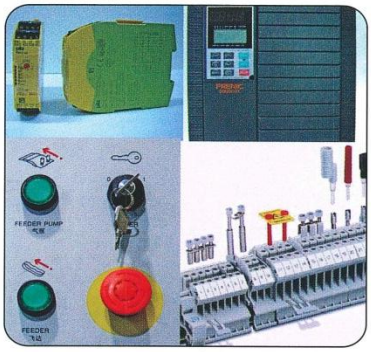
## オーバーロードプロテクター

圧センサーが側壁の変形を感知し、限界圧に達した時点で警報を鳴らしマシンの安全を守ります。



## トルク抑制装置

高感度で、機械と作業員の安全を確保します。
また機械寿命を延ばします。



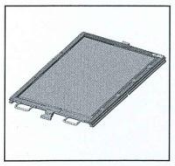

**電磁システム**

最新の機能を有するFUJIのトランスにより、一定したスピードとトルクコントロールを実現します。また信頼の動作性と、低い故障率によりお客様の満足度も高まります。システムの安全性は高性能パーツを使用することでさらに高まります。

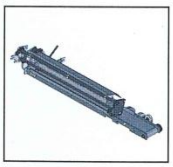
## テクニカルデータ

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 最大用紙サイズ | 1060mmx760mm | 41.73x29.92 (in) | フィーダーパイル | 1150mm (wooden pallet included) | 45.28 (in) |
| 最小用紙サイズ | 450mmx360mm | 17.72x14.17 (in) | デリバリーパイル | 1000mm (wooden pallet included) | 39.37 (in) |
| 最大打抜サイズ | 1045mmx745mm | 41.14x29.33 (in) | メインモーター電力 | 11 KW | |
| グリッパーマージン | 9~17mm | 0.35~0.67 (in) | 機械寸法 | 7230mm(L:Pre-load paper device included) X4550mm(W:Platform included)X2050mm(H) (MK1060MF) | 24x15x7 (ft) |
| インナーチェース | 1120mmx786mm | 44.09x30.94 (in) | | 6240mm(L:Pre-load paper device included) X4550mm(W:Platform included)X2050mm(H) (MK1060M) | 21x15x7 (ft) |
| 紙厚範囲 | 90~2000g/m² paper | | | | |
| | 0.1~2mm paper | 0.0039~0.078 (in) | 機械重量 | MK1060M | about 15 tons |
| | ≤4mm corrugated | ≤ 0.160 (in) | | MK1060MF | about 17 tons |
| 打抜精度 | ≤ ±0.075mm | | 最大電力 | 16.9 KW | |
| 最大打抜圧 | 320 tons | | エアー消費量 | 0.6~0.7Mpa，≥0.37 m³/min | |
| 最大打抜速度 | 7700 s/h Die cutting | | パワーサプライ | 380V ± 10%/50Hz/3-phase with grounding | |

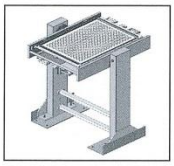
## オプション



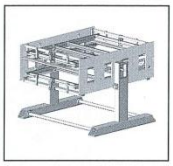
簡易プレートロック装置



グリッパークリーニング装置



チェース反転装置



ストリッピング準備スタンド

空圧サイドガイド

バキュームフィーディングシステム

D.I.C
Digital Imaging Corporation
http://www.digitalimaging.co.jp

**株式会社デジタルイメージングコーポレーション**
本社 紙工機械事業部
〒164-0013　東京都中野区弥生町 3-24-1-102
TEL　03-6276-4842　　FAX 03-6276-4843
工場
〒350-2211　埼玉県鶴ヶ島脚折町 5-15-27
TEL　049-271-0712　　FAX　049-271-0633