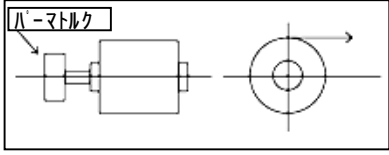
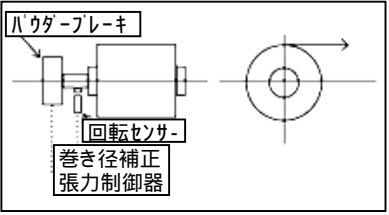
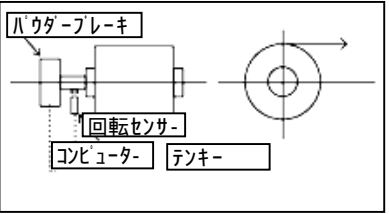
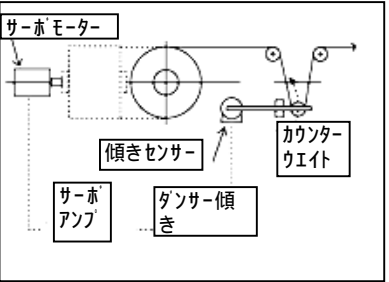


張力制御技術

製品には、各フィラメントが終始均一で、適切な張力下に巻き上げられることが要求されます。
 旭化成エンジニアリング製のフィラメントワインディング装置はポピンから引き出されるフィラメントに
 テンションローラーで適切なテンションを与えながら、デリバリアイ装置へ送り出す構造となっています。
 また、FW側との連携により巻きパターン毎に張力値を変更又はON-OFFが可能な機種も提供しています。
 内取り式スタンド、パーマトルク式、コンピュータ制御巻き径補正式及びサーボ制御ダンサー式(特許出願中)等の機種を提供しています。

FWM用張力制御装置の特徴

| 方式 | 構造 | テンション レンジ | 張力設定 | 制御精度 | 特徴 |
|------------------------|---|------------------|---------------------|-----------------------|---|
| パーマトルク式 (磁気トルク式) |  | 1:15 min 300g | 本体目盛 (トルク設定) | 巻き径差 により大きく 変わる | <ul style="list-style-type: none"> ・弛み吸収のためには別途ダンサー機構が必要 ・構造が簡単 ・ランニングコスト不要 特徴 |
| 巻き 径 補 正 式 | アナログ制御式  | 1:20 min 300g | 出力電圧値 | ±10% | <ul style="list-style-type: none"> ・弛み吸収のためには別途ダンサー機構が必要 ・巻き径及び材料厚みをデジスイッチ設定 ・張力は校正表により電圧設定 特徴 |
| | コンピュータ 制御式  | 1:20 min 300g | 張力値 | ±10% | <ul style="list-style-type: none"> ・弛み吸収のためには別途ダンサー機構が必要 ・巻き径及び材料厚みを数値設定 ・張力は数値設定 ・FW側との連携で巻きパターン単位で張力変更可能特徴 |
| ダンサーロール式 (サーボ制御式) |  | 1:20 min 300g | カウンター ウエイト 位置 | ±3% | <ul style="list-style-type: none"> ・弛み吸収用の別途ダンサー機構は不要 ・応答が早い ・張力は校正表によるカウンターウエイト位置調整 ・巻きパターン単位での張力変更は困難 ・FW側との連携で巻きパターン単位で張力ON-OFF可能 |