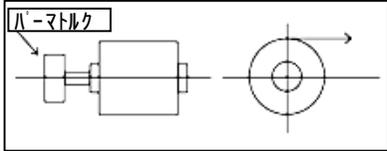
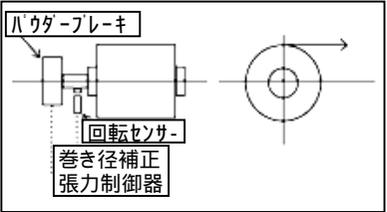
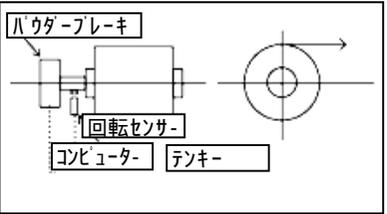
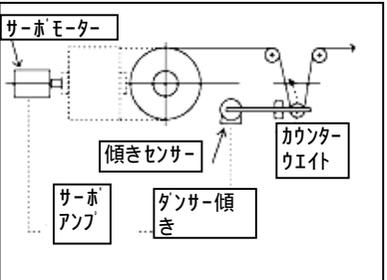


張力制御技術

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