

**Slit 권취에 최적성능을 발휘하는  
KS 에어 프리క్ష션 샤프트**



株式会社 SEIWA

**SEIWA**

# 신속하고 주름없이 가지런하고 부드러운 KS 에어 프리క్ష션 샤프트

KS 에어프리క్ష션 샤프트는 각종 원단의  
Slit 권취축에 사용되어,  
정밀한 슬릿 권취를 실현합니다.

## 1 정확한 장력제어

마찰전달 토크가 에어 압축비례하기 때문에, 정확한 장력제어가 가능합니다. (표1참조)  
(壓縮比例)

## 2 저장력 권취

낮은 베이스 토크 구조이기 때문에, 최저 장력 30N/m으로 권취 가능합니다

## 3 넓은 제어범위

3인치 권심용으로 권경비 1:6 장력 범위 1:3.3으로 범위가 넓습니다.  
(卷芯用) (卷徑比)

## 4 차이가 적은 각 링의 장력

1축 상의 각 링의 장력차이는  $\pm 15\%$ 이하입니다.

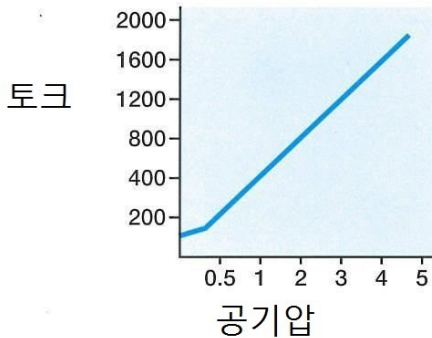
## 5 굽힘 가중에 따른 장력변동 없음

권취중의 굽힘하중이 증가하여 축심이 휘어도 장력변화를 일으키지 않습니다.

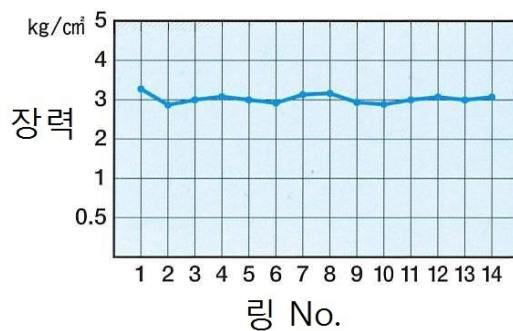
## 6 간편한 유지보수

마찰 토크 전달부가 밀폐식으로 튜브리스 구조이기 때문에 이물질이나 펑크 걱정이 없고, 분해가 간단합니다.

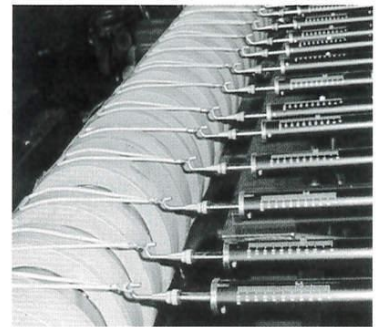
■ 그래프1 성능 데이터 예시



■ 그래프2 각 링의 전달토크 차이

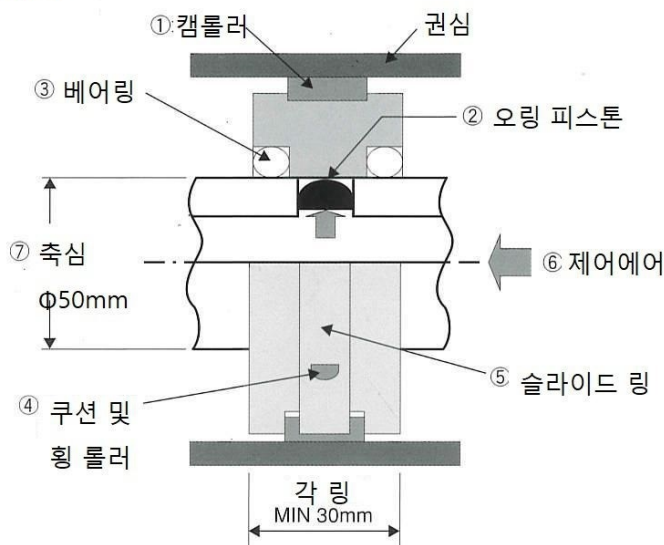


■ 엄격한 토크체크



## 고성능 프리크션 샤프트

### 독자구조



- [1] 장력제어 에어⑥이 직접 피스톤②을 들어올려, 피스톤②선단과 각 링의 내면에 마찰력으로 토크를 전달합니다.
- [2] 튜브리스 구조이기 때문에 펑크나 고무 열화에 따른 성능저하가 없습니다.
- [3] 각 링은 베어링③이 지지하고 있어, 두껍게 감겨도 링의 쓰러짐이 없고, 모양이 항상 안정되어있습니다.
- [4] 축심 샤프트⑦는 Ø50mm를 확보하여 휘어지는 하중에도 안정적입니다.
- [5] 지관의 유지는 캠롤러①이 올라가는 것으로 유지됨. 토크가 전달되는 것으로 자연스럽게 지관을 유지하기 때문에, 지관에 상처가 날 일은 없습니다.
- [6] 캠롤러①은 원주(圓周)를 삼등분한 위치에서 동시에 올라가기 때문에, 권축에 편심하지 않습니다.
- [7] 지관 삽입, 제품을 빼내는 작업을 원활하게 하기 위하여, 횡롤러④를 장착. 또, 이 롤러가 캠롤러①와 같은 슬라이드링⑤ 위에 장착되어있기 때문에 지관을(가리)고정하여 캠롤러①가 확실히 올라갈 수 있도록 합니다.
- [8] 횡롤러④을 부착하는 것으로, 제품을 간단하게 꺼낼 수 있습니다.
- [9] 마찰부분은 밀폐식이기 때문에, 종이가루에 영향을 받지 않고 장기간 안정성을 확보 할 수 있습니다.

### 3인치용

정전(正轉), 역전(逆轉)용



### 6인치용



## 표준사양

| 권심직경 | 링 폭        | 장력범위       | 속도범위     | 권직경 범위                       | 최대 폭         |
|------|------------|------------|----------|------------------------------|--------------|
| 3인치  | MIN 30m/m~ | MIN 30N/m~ | 300m/min | $\phi 400 \sim \phi 600$ m/m | 1300~1500m/m |
| 6인치  | MIN 40m/m~ | MIN 30N/m~ | 300m/min | $\phi 400 \sim \phi 800$ m/m | 1600m/m      |

## 사용조건

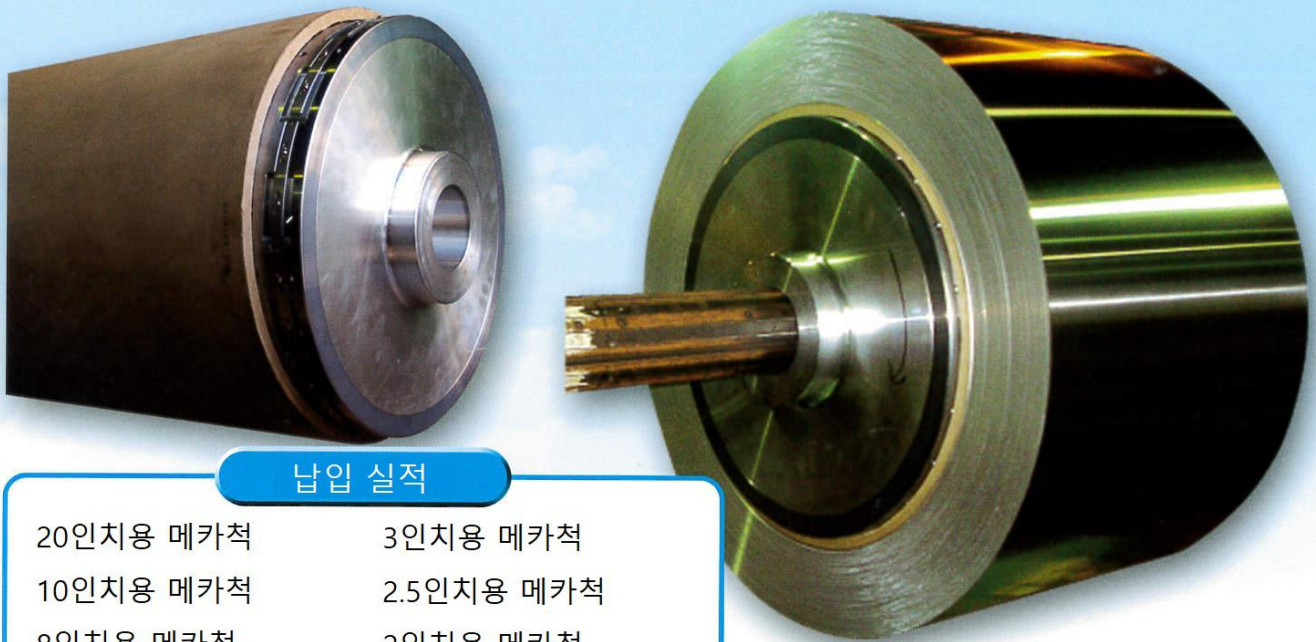
1. 에어는 샤프트의 축단보다 권취중에 상시 통기(通氣)할 필요가 있습니다.
2. 에어 압력은 5~70N/cm<sup>2</sup>입니다.
3. 축심과 링의 slit회전 차이는 30~60회전이 되게 합니다.
4. 깨끗하고 건조한 제어에어를 공급해 주시기 바랍니다.
5. 분해정비는 원칙적으로 메이커 또는 판매점이 해야합니다



KS 에어프릭션 샤프트를 조회할 때에는 아래 사항을 알려주시기 바랍니다.

1. 권취코어의 재질, 내경, 외경, 전장 (全長)
2. Slit 의 감는 폭 범위
3. 사용장력 범위
4. 최대권취 직경
5. 최대 권취 하중
6. 권취속도 범위
7. 저널 치수, 형상

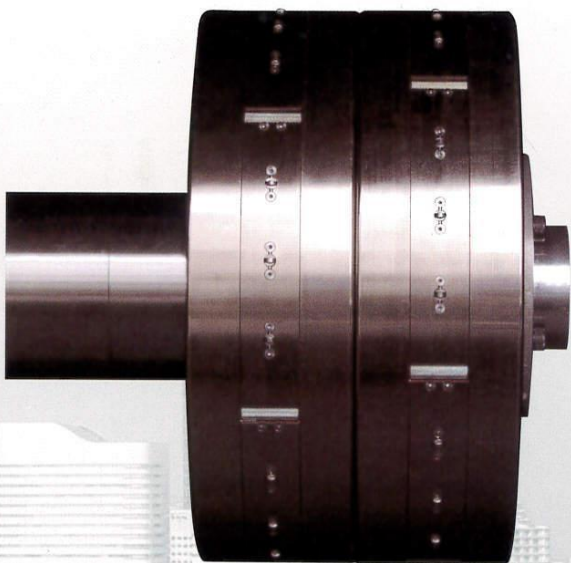
## 20인치용 메카척



### 납입 실적

|           |            |
|-----------|------------|
| 20인치용 메카척 | 3인치용 메카척   |
| 10인치용 메카척 | 2.5인치용 메카척 |
| 8인치용 메카척  | 2인치용 메카척   |
| 6인치용 메카척  | 1인치용 메카척   |

## Φ350용 프릭션 샤프트

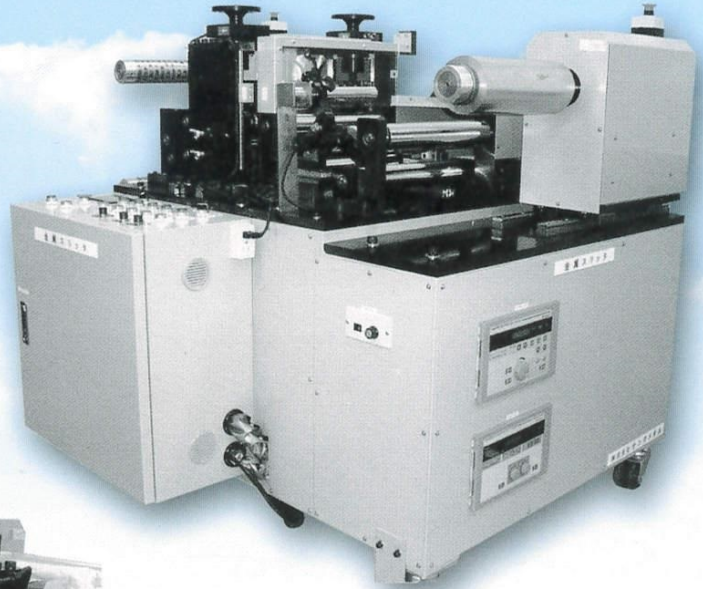


### 납입 실적

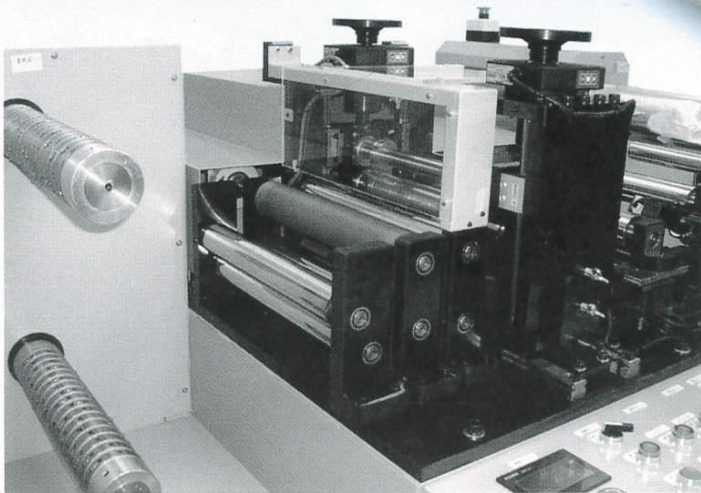
|               |
|---------------|
| 10인치용 프릭션샤프트  |
| 8인치용 프릭션샤프트   |
| 6인치용 프릭션샤프트   |
| 4인치용 프릭션샤프트   |
| 3인치용 프릭션샤프트   |
| 2.5인치용 프릭션샤프트 |

# Roll To Roll Slitter

금속막, 각종 필름의 slit에 대응하기 위하여,  
에어 프리션샤프트를 사용하고 있습니다.



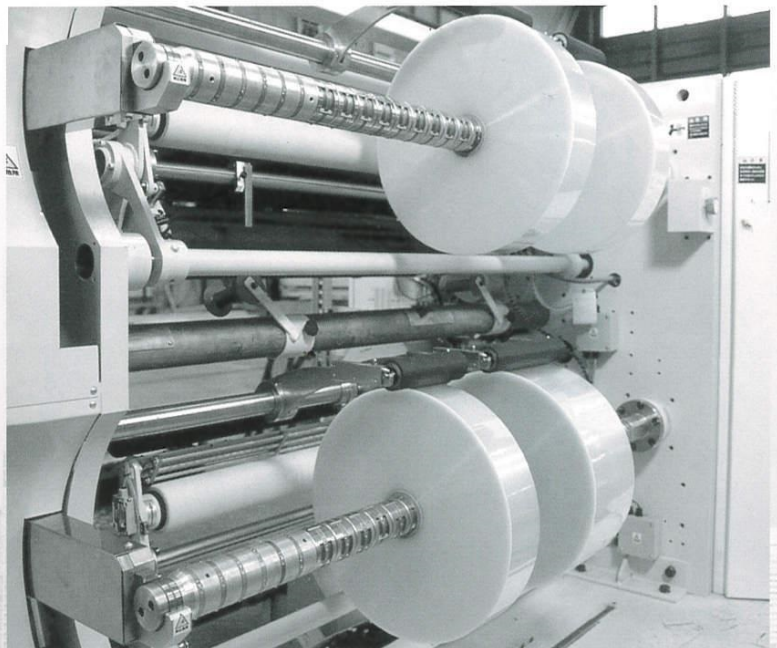
극판을 권취에 세팅하여 Slit 날을 통과하고, 패스라인루트  
에서 권취장치에 세팅하면, 설정한 Slit 폭에 Slit 할 수 있  
습니다. (권출, 권취용으로 사용하고 있습니다.)



저(低)장력으로 정확한 장력제어가 가능하  
고, 각 링의 전달 토크의 편차는 15%이  
내입니다.

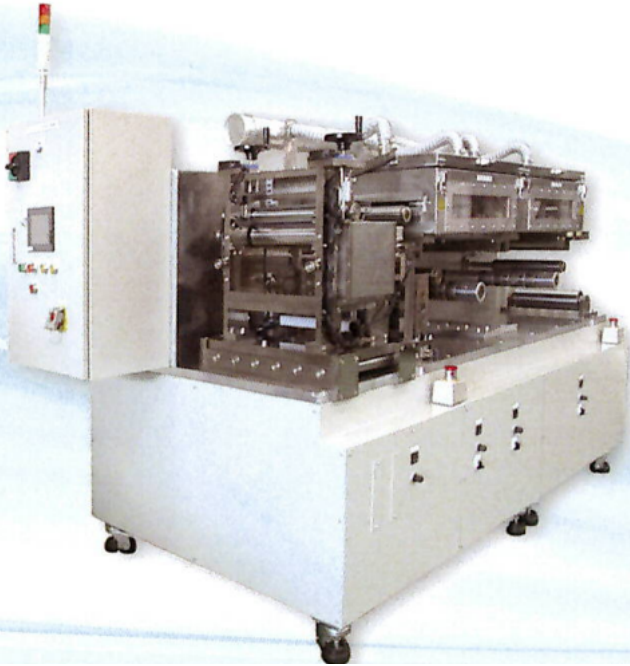
## 제품사양

|        |          |
|--------|----------|
| 최대제품축  | 1500mm   |
| 최소제품축  | 30mm     |
| 최대권취직경 | φ600mm   |
| 최고속도   | 400m/min |





코터 (Coater)



롤 프레스 (Roll Press)



## 회사개요

일본 상호 주식회사 SEIWA  
주 소 오사카시 츄루미구  
대 표 자 카와사키 마사노리  
자 본 금 1천만엔  
설 립 일 1967년 9월  
사명 개칭 1988년 10월



## 주요설비기계 내용

| 설비기계명  | 형식          | 연식   | 메이커명    | 대수 | 능력                                                     |
|--------|-------------|------|---------|----|--------------------------------------------------------|
| 입형 머시닝 | MILLAC-852V | 1996 | 大隈豊和    | 1台 | (X) 이동거리 2050m/m<br>(Y) 이동거리 850m/m<br>(Z) 이동거리 750m/m |
| 원테이블   | CNC-500V    | 1996 | 日研工作所   | 1台 | 외경 $\phi$ 500                                          |
| 입형머시닝  | MILLAC-35V  | 1994 | 大隈豊和    | 1台 | (X) 이동거리 650m/m<br>(Y) 이동거리 450m/m<br>(Z) 이동거리 400m/m  |
| 원테이블   |             |      | 日研工作所   |    |                                                        |
| 입형 머시닝 | MILLAC-435V | 1997 | 大隈豊和    | 1台 | (X) 이동거리 650m/m<br>(Y) 이동거리 500m/m<br>(Z) 이동거리 400m/m  |
| NC/선반  | TL-5        | 1987 | 森精機     | 1台 | $\phi$ 400 $\cdot$ 3000L                               |
| NC/선반  | LH35N       | 1990 | オークマ(株) | 1台 | $\phi$ 650 $\cdot$ 1000L                               |
| 선반     | LS          | 1970 | オークマ(株) | 1台 | $\phi$ 400 $\cdot$ 1200L<br>(1995 오바홀)                 |
| 선반     | MR-1200     | 1980 | 森精機     | 1台 | $\phi$ 500 $\cdot$ 2000L                               |
| 볼반     |             |      | 吉田鉄工    | 2台 |                                                        |
| 용접기    | COMRA300P   | 1970 | ダイヘン    | 1台 |                                                        |

## 주요 납입처

### 〈国内〉

花王株式会社  
株式会社 川上鉄工所  
クラブラスチックス株式会社  
クレハエクステック株式会社  
株式会社 サンクメタル  
株式会社 伸興  
トヨタ自動車株式会社  
パナソニック株式会社  
日立マクセル株式会社  
株式会社 不二鉄工所

三菱樹脂株式会社  
三菱レイヨンエンジニアリング株式会社  
株式会社 明産  
その他

### 〈海外〉

台湾基源貿易有限公司  
その他

**SEIWA**

**株式会社 セイワ**

〒538-0041 大阪市鶴見区今津北3丁目9-34

TEL.06-6962-1161 FAX.06-6962-3838

E-mail [info@ks-seiwa.co.jp](mailto:info@ks-seiwa.co.jp)

URL <http://www.ks-seiwa.co.jp>

**SEIWA Co.,LTD**

3-9-34 IMAZUKITA TSURUMI-KU OSAKA-SHI 538-0041 JAPAN

한국 대리점

NEW TTM Co. Ltd.

이 승 호

Tel: 010-3308-9530

