

## No.2230 テスト用カレンダー

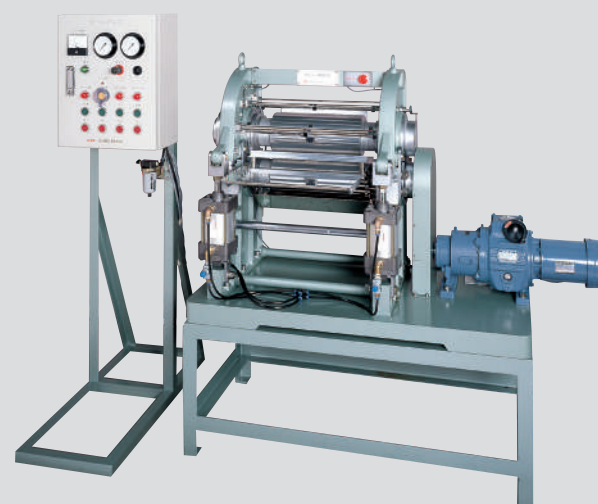
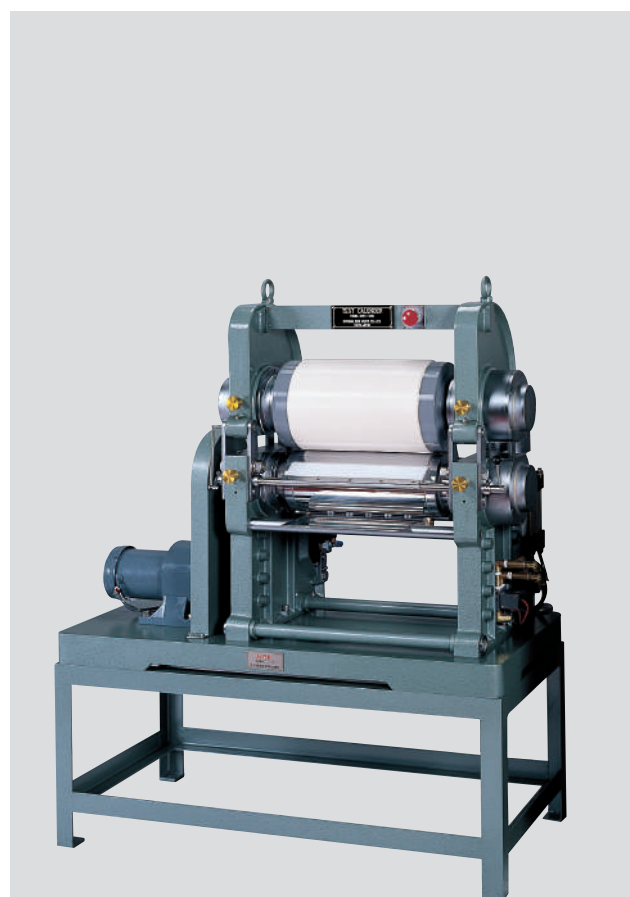
製紙工業において、原紙或は塗工紙の仕上工程にはカレンダーリングという作業があります。その目的は、紙面に光沢を与え、平滑性を向上させ、シート厚さの調節をするためのものです。目的によって様々な機械の構造やロール構成が使用されています。種類は大きく分けて、金属対金属ロールの組合せ（マシンカレンダー）、金属対弾性ロールの組合せ（スーパーカレンダー）、金属対樹脂ロール（ソフトまたはグロスカレンダー）の3つの組合せになります。テストカレンダーは、使用される材料、紙幅、線圧、温度、加圧方式、加熱方式、枚葉又は巻取り等、選定項目が多岐にわたり使用目的により最適な機種を選択することが望まれます。

**25FC-100E 簡易型スーパーカレンダー**

ロール構成	2本ロール(スチール、弾性ロール)
スチールロール	直径 150mm 面長 340mm 特殊合金鋼 表面硬度 Hs 86° ±2° 硬質クローム鍍金研磨仕上
弾性ロール	直径 220mm 面長 330mm スペシャルホワイトコットンロール 硬度 (D型) 86° ±2°
有効幅	250mm
線圧	200 ~ 1000N/cm 無段変圧(幅 250mm にて)
加圧方式	空気圧
プレス方式	枚葉
プレス速度	3 ~ 12m/min
ロール表面温度	Max 120°C
電源	3相 200/220V 50/60Hz 15A
エア源	0.5MPa
外形寸法	カレンダー 1185×555×1385mm 制御盤 730×580×1175mm
重量	カレンダー 545kg 制御盤 92kg

**25FF-100E 簡易型マシンカレンダー**

ロール構成	2本ロール(スチール、スチール)
スチールロール	直径 150mm 面長 340mm 特殊合金鋼 硬質クローム鍍金研磨仕上
有効幅	250mm
線圧	200 ~ 1000N/cm 無段変圧(幅 250mm にて)
加圧方式	空気圧
加熱方式	電熱方式
プレス方式	枚葉
プレス速度	3 ~ 12m/min
附属設備	制御盤 1式
ロール表面温度	Max 200°C
電源	3相 200/220V 50/60Hz 15A
エア源	0.5MPa
外形寸法	カレンダー 1185×555×1385mm 制御盤 730×580×1175mm
重量	カレンダー 550kg 制御盤 95kg



カレンダー



### 30FC-200E スーパーカレンダー

ロール構成	2本ロール(スチール、弾性ロール)
スチールロール	直径 190mm 面長 340mm 材質 特殊合金鋼 硬度 87° ±3° 表面 硬質クローム鍍金研磨仕上
弾性ロール	直径 250mm 面長 330mm スペシャルホワイト コットンロール(または樹脂ロール)
有効幅	300mm
線圧	400 ~ 2000N/cm 無段変圧(幅 300mm にて)
プレス方式	枚葉方式(巻出、巻取装置はオプション)
加圧方式	空気圧 ピンジョイント方式
プレス速度	3 ~ 12m/min 無段変速
ロール表面温度	室温 ~ 120°C
加熱方式	電熱方式 スチールロール内部にヒータ組込
ヒータ	単相 200V 1.5kW 7.5A
温度調節	PID 制御式 (スライドレギュレータ: オプション)
ロール駆動モータ	3相 200V 50/60Hz 1.5kW 7A
附属設備	制御盤 1式
電源	3相 200/220V 15A
エア源	0.5MPa
外形寸法	カレンダー 1480×970×1610mm 制御盤 735×670×1230mm
重量	カレンダー 950kg

カ  
レ  
ン  
ダ



### No.2232 小型カレンダー

本機は洋紙及び手抄紙の密度又は平滑度を調整するために用いられ、実験室において簡単に作業ができます。その構造は2本の高硬度スチールロールから成り、簡単な油圧装置を利用してハンドル操作にて加圧ができ、通紙は試料テーブルに紙を載せて滑らせて先端をニップに差し込みます。

ロ - ル	直径 80,100 又は 150mm 長さ 250mm SUS または硬質クローム鍍金研磨仕上
プレス速度	2.5 ~ 10m/min 無段変速
線圧	Max 150N/cm
加圧方法	油圧手動式
圧力計	3MPa
モータ	3相 200/220V 0.4kW
外形寸法	640×535×1340mm
重量	173kg