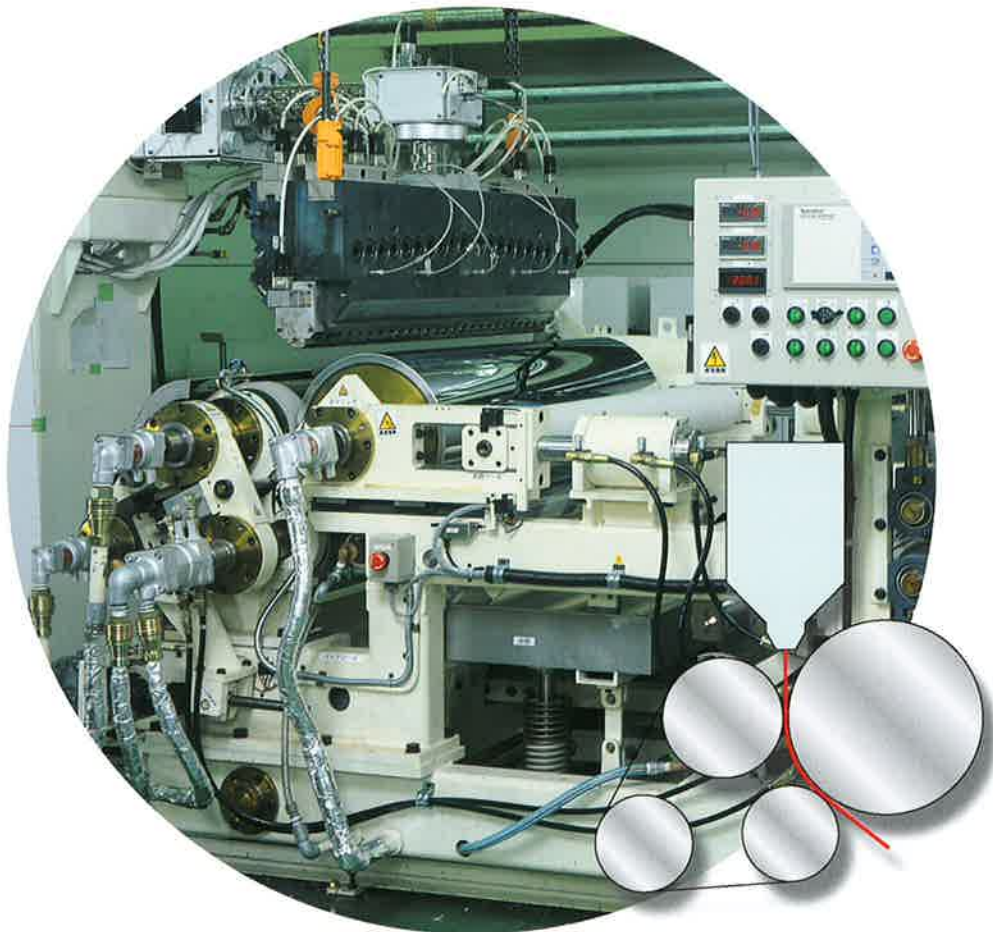


**NEW
CONCEPT**

新型スチールベルト式シート製造装置
Sheet Extrusion Line
by Steel Belt System



CTE CTE Co., Ltd.

新型スチールベルト式シート製造装置

Sheet Extrusion Line by Steel Belt System

新製品
Brand New

本機は1994年に開発されて以来好評を得てきたCTEのスチールベルト型シート押出機の新型機です。従来機はPPシートの製造に高性能を発揮し、高光沢ミラー面や精密シートの製造に定評がありました。

This is a new version of CTE's steel belt type sheet extrusion line(developed earlier in 1994) which has been well reputed for the high clarity PP sheet and intended for high glossy mirror surface and high accuracy of the sheet.

本機は従来機の長所を受け継ぎ、下記のような特徴を有しています。
This offers the advantages same as those of CTE's conventional lines as follows.

1. 表面が高光沢でスベスベ High glossy and smooth surface

シートは鏡面仕上ロール(主ロール)とミラーベルトがプレスします。ミラーベルトがロール面に沿って走行し、高光沢、スムーズな表面に仕上げます。
The sheet is pressed by the mirror polished roll (main roll) and mirror belt which is travelling along the roll surface to give high gloss and surface smoothness.

2. 薄肉シートを鏡面仕上げ Transfer of mirror-like surface to thin-gauge sheet

ミラーベルトを主ロールにプレスするロールはゴム被覆されており、プレス部分に柔軟性があります。そのため0.1mm厚の薄肉シートの鏡面仕上げが可能です。
The roll to press the mirror belt to the main roll is covered with rubber, so flexibility is given to the press section. This has made it possible to transfer the mirror-polished surface to the thin-gauge sheet of 0.1mm.

3. シート厚調節が簡単 Easy adjustment of sheet thickness

シート厚はロールギャップを調整することなく調整可能であり、巻取速度だけを調整します。これにより厚さ調整に必要な時間が短縮されました。
The sheet thickness is adjustable without adjusting the roll gap, but only the take-up speed is adjusted. This shortens the time required by thickness adjustment.

4. 立ち上げ所要時間が短い Shorter time for operation start

面倒なロールギャップとシート表面スミズネス調整はもう不要です。製造立ち上げに時間がかかりません(約10~15分)。
The troublesome roll gap adjustment and sheet surface smoothness adjustment are no longer necessary. Therefore the preparation time before operation start is shortened (about 10 - 15 min).

5. PPシートの透明度が高い Higher clarity of PP sheet

ミラーロールとミラーベルトによる鏡面仕上げPPシートを完全に固化する前に素早く水冷することで透明度が飛躍的に向上しました。
The mirror-polished PP sheet by the mirror roll and mirror belt is quickly cooled in the water tank before completely solidified, thus the clarity is remarkably improved.

6. 剛性の高い透明PPシート Stiffness given to clear PP sheet

冷却水槽で素早く冷却された透明PPシートはまだ柔らかさが残っています。剛性が必要な場合はアニール装置で再加熱すると硬くなります。
The clear PP sheet rapidly cooling bath is still soft. If stiffness is required, it will be recovered by reheating the sheet in an annealing equipment.

7. シートのプレス時間を簡単に調節可能 Sheet pressing time is easily adjusted

プレスタウン・ロール(プッシュ・ロール)はシート押出時に移動させることができますのでプラスチック材料に応じてプレス時間を変えられます。
The press-down roll (push roll) may be moved as desired during the sheet extrusion, so the pressing time may be adjusted according to the plastics material.

それだけではありません!
and MORE

上記のほか、この新装置には下記の特徴もあります。
In addition to these advantages above, the newly developed equipment offers the following advantages.

8. メンテナンスが容易 Easy maintenance

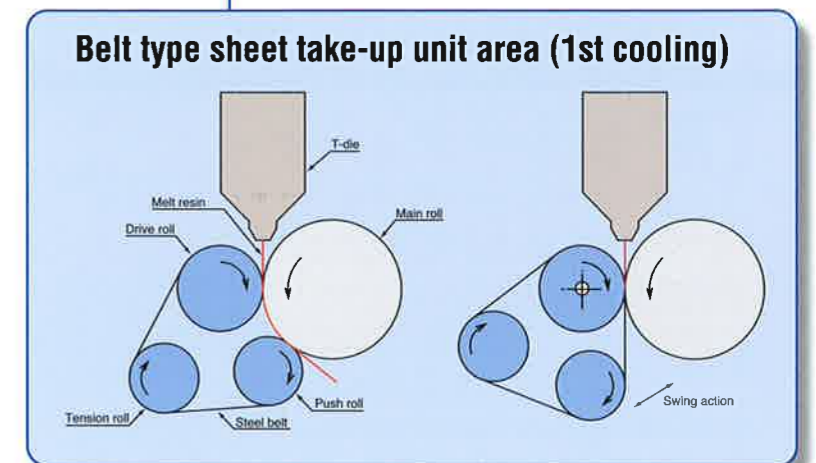
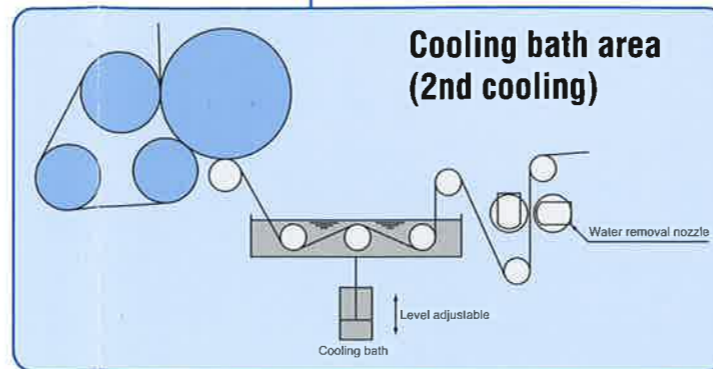
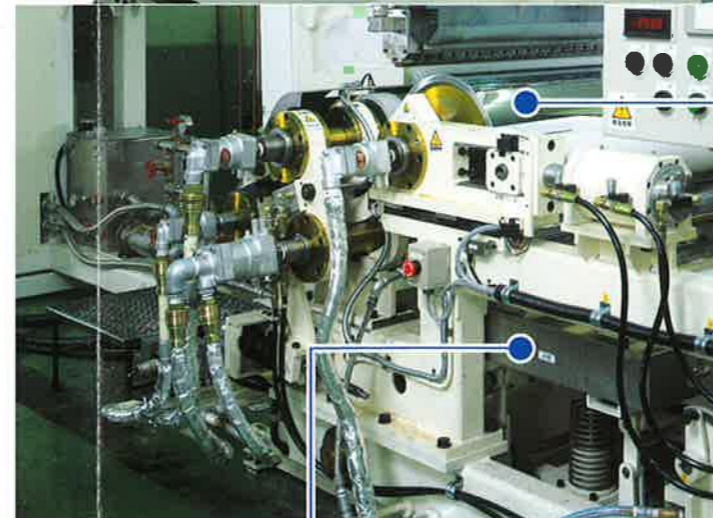
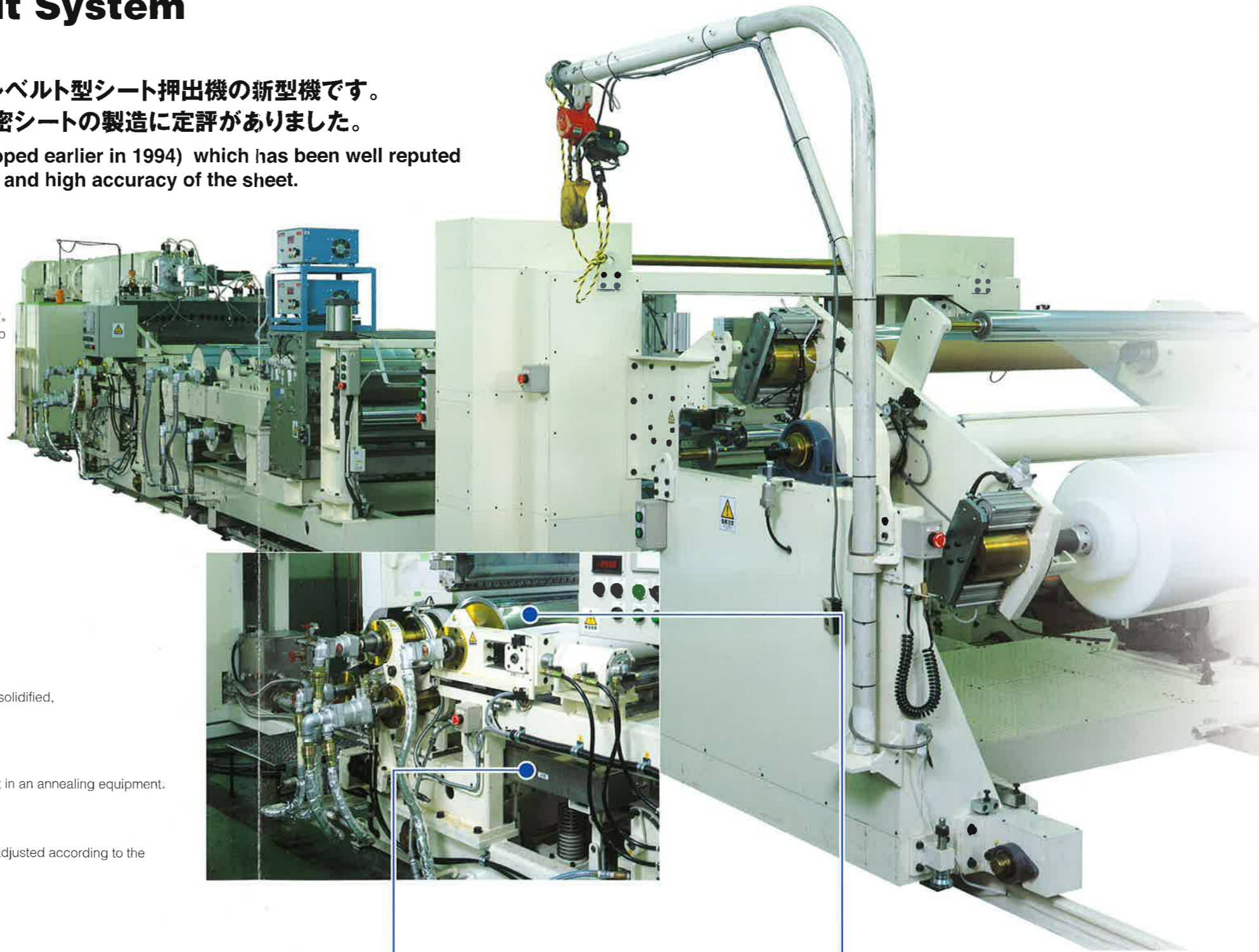
従来のスチールベルト型押出機に比較してベルト交換に要する人員が少なく済み、時間もかかりません。
As compared with the conventional steel belt type sheet extrusion line, the belt exchanging can be done with the less number of attendants and in a shorter time.

9. 省スペース Space saving

コンパクトなベルト型シート引取ユニット
Compact design of the belt type sheet take-up unit.

10. 低コスト Low cost

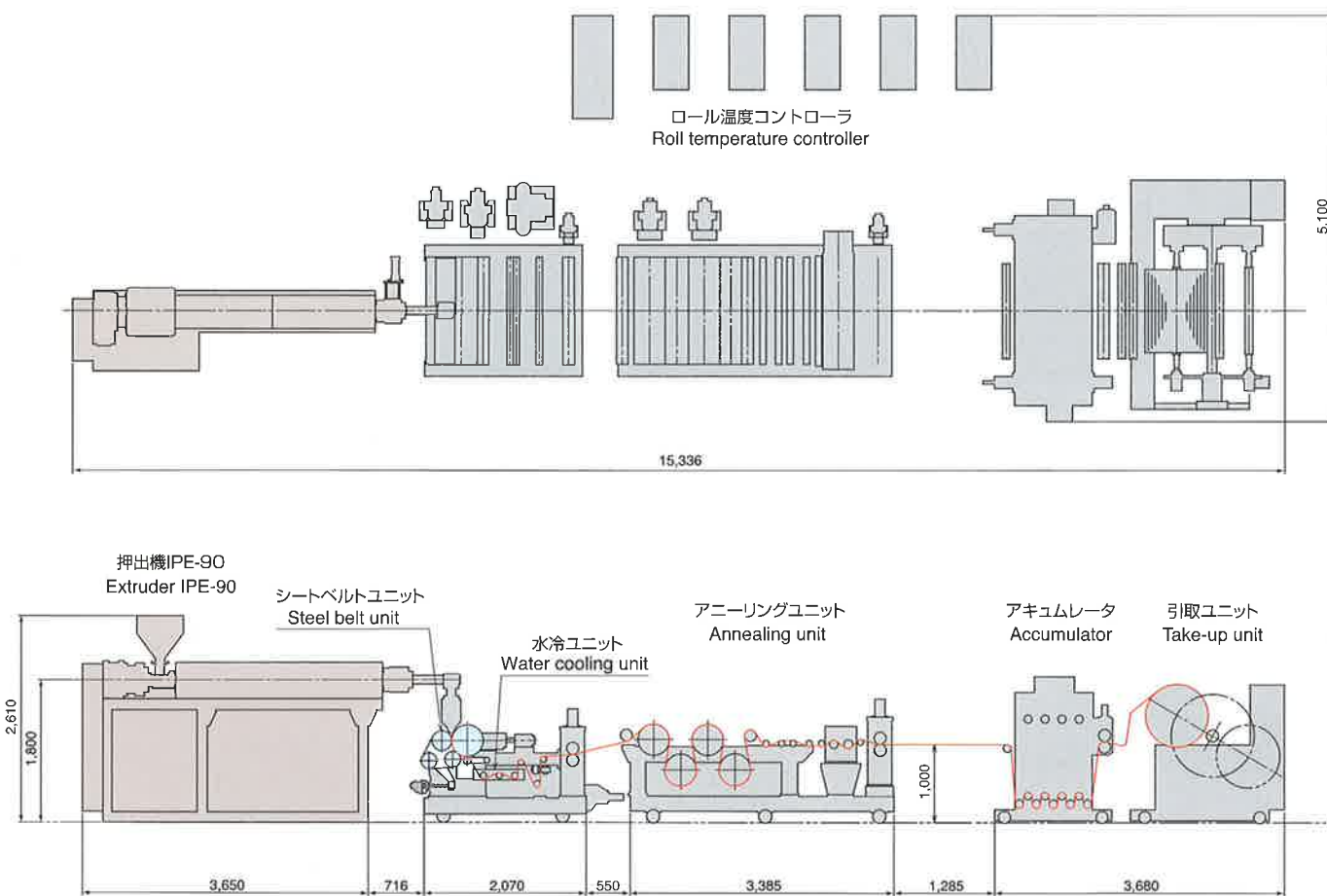
製造コスト自体が削減されただけでなく、ベルト、消耗品、ベルト交換費用などのランニングコスト、電力消費も削減されました。
Not to mention about the cost reduction in the manufacture of the equipment, the cost of belt, an expendable item, and other running costs, such as the belt exchanging cost and power consumption can be reduced.



主な仕様 Major specifications

押出機	Extruder	Model IPE-65, IPE-90
T型ダイ幅	T-die width	850 mm, 1,250 mm
ベルト幅	Belt width	800 mm, 1,200 mm
巻取速度	Take-up speed	0 - 20 m/min
シート幅	Sheet width	650 mm, 1,050 mm
シート厚	Sheet thickness	0.1 mm -
押出量	Extrusion output	200 kg/hr (IPE-90)
電気容量	Electric capacity	310 kW (IPE-90)

システム概要 Outlines



CTE 株式会社 シーティーイー

本社 〒362-0032 埼玉県上尾市日の出3-4-5
TEL 048-778-0393 FAX 048-778-0394
東京事務所 〒160-0008 東京都新宿区三栄町1-1 四谷Xeビル2F
TEL 03-3351-6500 FAX 03-3351-6512

CTE Co., Ltd.

Headquarters 3-4-5 Hinode, Ageo-city, Saitama 362-0032, Japan
TEL 81-48-778-0393 FAX 81-48-778-0394
Tokyo Office 2F, Yotsuya Xe Bldg., 1-1, Saneicho, Shinjuku-ku, Tokyo 160-0008, Japan
TEL 81-3-3351-6500 FAX 81-3-3351-6512

E-mail : info@cte-japan.com www.cte-japan.com