

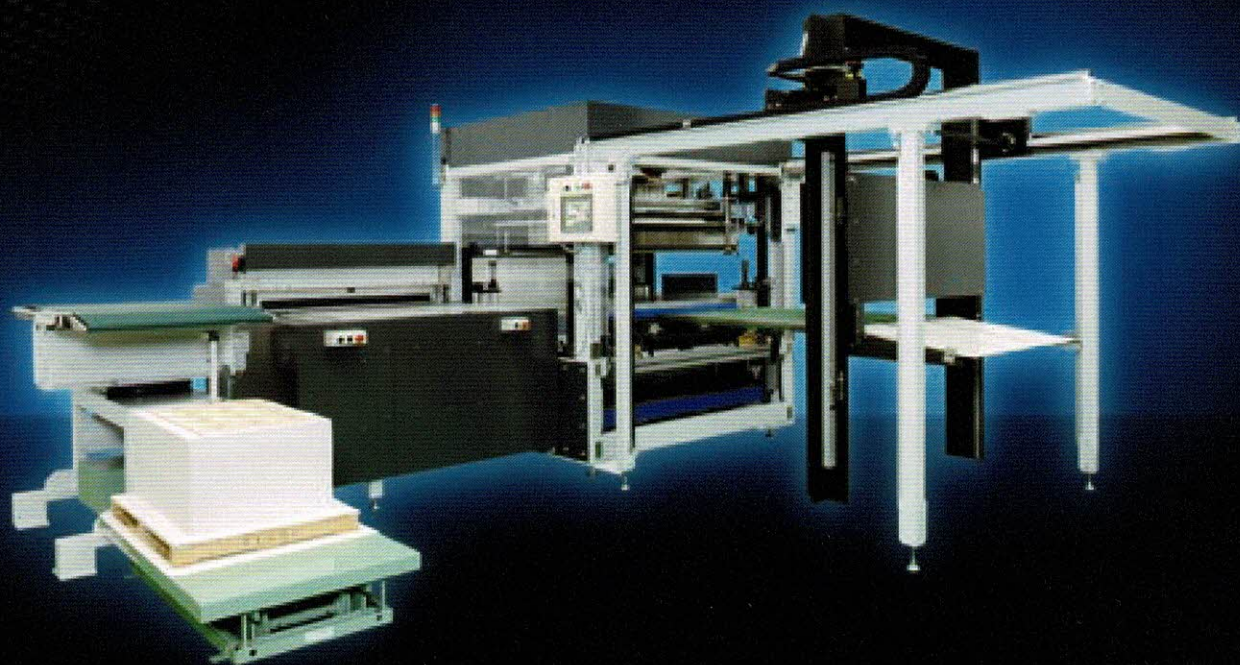
LASERCH

ブランキングシステム

# MASTER BLANKER CBL

高速ブランキングシステム

紙器、パッケージからトレイまで  
多彩な製品を高速でブランキング



# オンリーワンのブランキングシステムが、さらに

## 高速ブランキングシステム

# MASTER BLANKER CBL

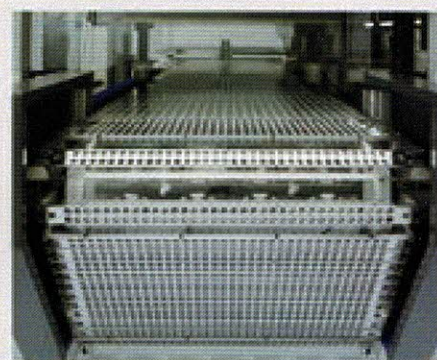
「マスターブランカー CBL」は、手作業で行っていたムシリ作業を自動化する高速ブランキングシステムの新型高速モデルです。

コンベア方式や新レイアウトなどの採用で、ブランキングからジョブチェンジまで、たった一人で行えるイージーオペレーションを実現。

紙器、パッケージ、カートン、クリアパッケージ、台紙、トレイなどの多品種・小ロットニーズにスピーディーに応えます。

## 高速 コンベア方式で、約2倍のスピードを実現。

3年以上の歳月をかけ、画期的な独自のコンベア方式を新開発。コンベアごとにブランキングして運ぶため、待機時間を大幅に短縮でき、素早くセット可能。カス取りにかかる一連のタクトタイムでは、従来型の43～50秒に対し、新型では約25秒\*。1パレット(約1,400mm高)では従来、約11分かかっていたのに対し、7分30秒\*と2倍のスピードを実現しました。 \*ベストタイム

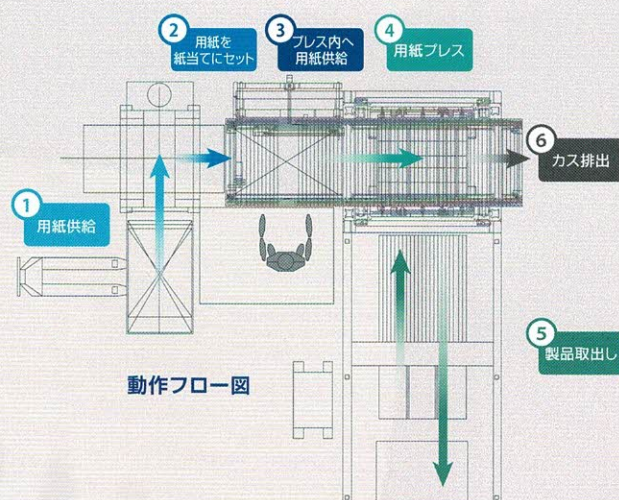


### ブランキング時間の短縮



## 高生産 イージーオペレーションを実現した、新・機械レイアウト。

オペレーターがジョブをセットする横側に、ブランキング後の製品が積み上がるように機械レイアウトを変更。従来のような往復作業や別の作業による補助が不要になり、オペレーターは少しの移動だけで、仕上がり製品側での確認作業が可能に。新レイアウトにより、作業効率が大幅にアップし、安全性も向上しました。



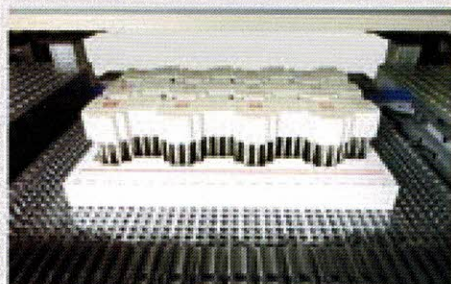
# 高速に進化。



※一部オプション仕様

## 下ピンのピッチを狭め、 プレス時の安定化を実現。

下ピンのピッチを26mmから24mmにすることで、下ピンの本数が約1,300本から約1,450本に増加。製品をプレスする際、下部からの支えが安定し、打痕の低減に成功しました。



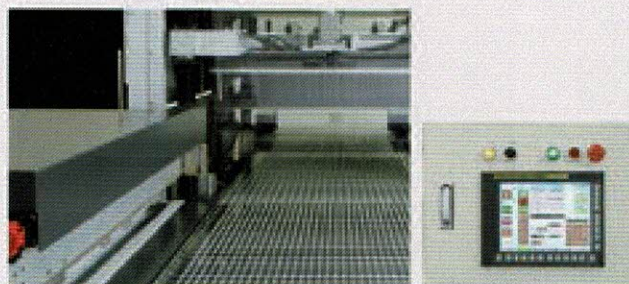
約1,300本



約1,450本

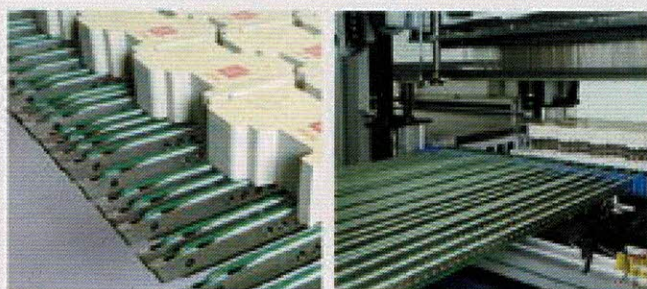
## 紙当を改良し、 オペレーションの負担を軽減します。

ジョブのぼらつきを整える紙当部分を可動式に改良。小さなサイズなら、手前に紙当位置を設定。従来のような前屈みでの作業がなくなり、オペレーターの負担を軽減できます。



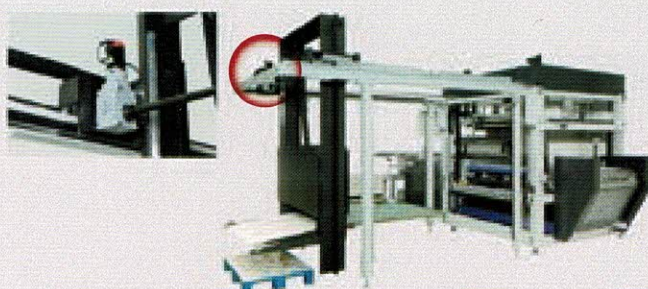
## 特殊ゴムの採用で、 印刷面のキズやめくれを防ぎます。

オートパレットの取出用ベルト部分に、繊細な作業に対応する特殊ゴムを標準採用。製品裏面のめくれやキズを防止し、廃棄ロスを削減。生産コストのムダをなくせます。

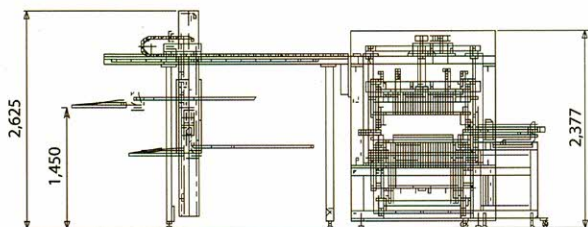
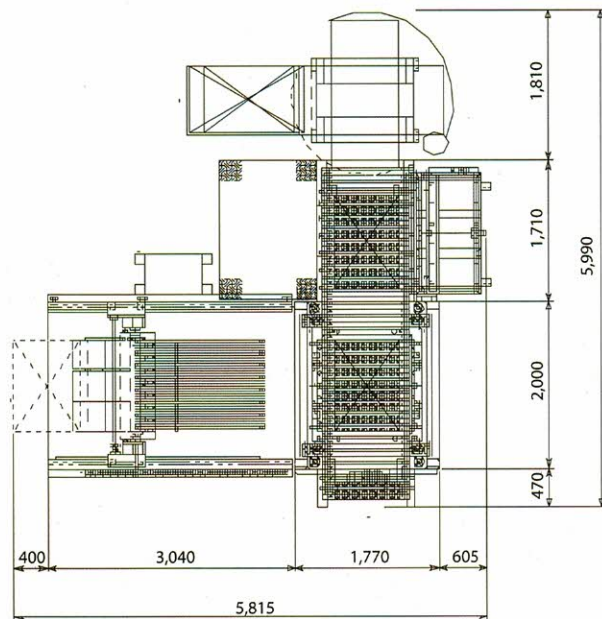


## サーボモーターで高速化を実現し、 本体の処理スピードに追従します。

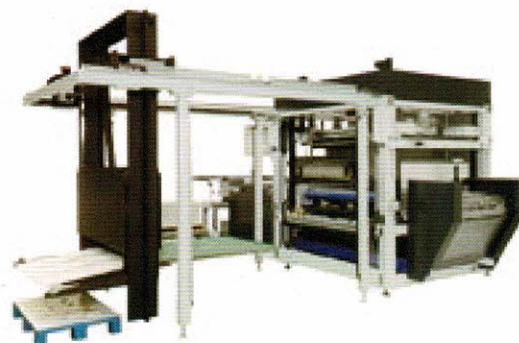
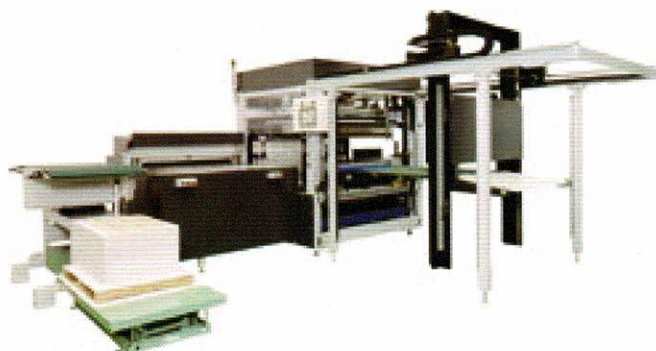
オートパレットの制御に、サーボモーターを新採用。積み込み位置の検出と待機位置の検出が可能になり、ムダな動きをなくすことに成功。新しくLMガイド機構も採用しています。



# MASTER BLANKER CBL 主な仕様



最大積み高さ = FL + 1450mm



オートパレット(自動積み込み機)

## CBL-LV (新型機)

型式 : CBL-LV

機械総重量 : 7,850kg

機械概略寸法 : W5,990mm x D5,815mm x H2,625mm

定格電源 : 三相三線式 AC200V 15KVA メインブレーカ ELB60AT D種接地

エア消費量 : 吐出流量(400L/min) 吐出圧力(0.5~0.7mpa)

適正温度 : 5℃~35℃

適正湿度 : 10%~80% 結露しないこと

騒音値 : 80dBA 未満

打抜きワーク寸法 : MAX 800mm x 1,100mm / MIN 400mm x 400mm

制御方式 : FANUC

上ピン径 : φ6(オプション:差替えピン φ4)

下ピン径 : φ13

上ピン本数 : 3,961本

下ピン本数 : 1,496本

上ピン間隔(縦) : 13.856mm

上ピン間隔(横) : 8mm

下ピン間隔(縦) : 24mm

下ピン間隔(横) : 25.4mm

その他ラインアップは順次提供予定

改造、改良は別途相談にて(以下に事例)

- ・右配置、左配置
- ・コロコン
- ・ビットレスリフター
- ・横取出し+製品コンベア
- ・嵩上げ
- ・取出し装置後方配置
- ・作業ステージ拡張
- ・紙当て方向確認用画像センサ
- ・カスコンベア
- ・その他各種センサ追加



株式会社レザック

本社工場 〒581-0038 大阪府八尾市若林町2-91  
TEL:072-920-0394 FAX:072-920-0392

東京事業部 〒340-0831 埼玉県八潮市南後谷10-1  
TEL:048-932-0394 FAX:048-935-0766

[www.laserck.com](http://www.laserck.com) E-Mail:info@laserck.com