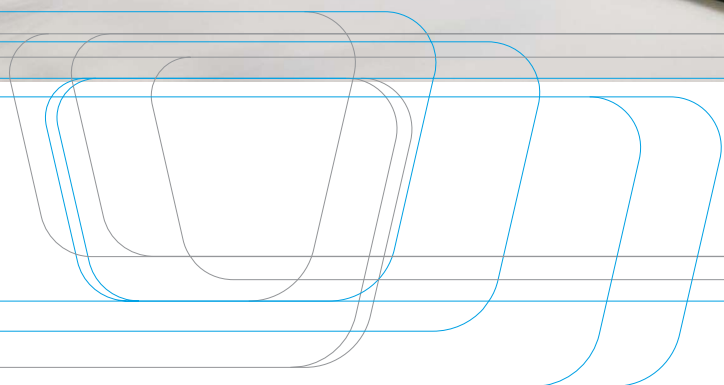


EXP & EXPG



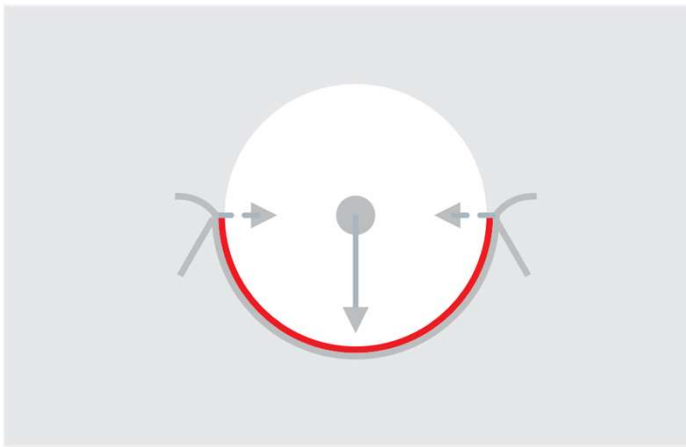
EXP & EXPG

フレキシブルチェストロール

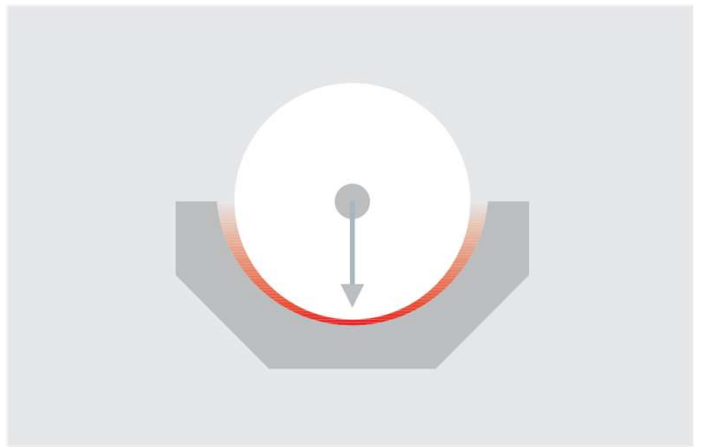
- 省エネ
- 省スペース
- 高品質仕上げ

蒸気式 

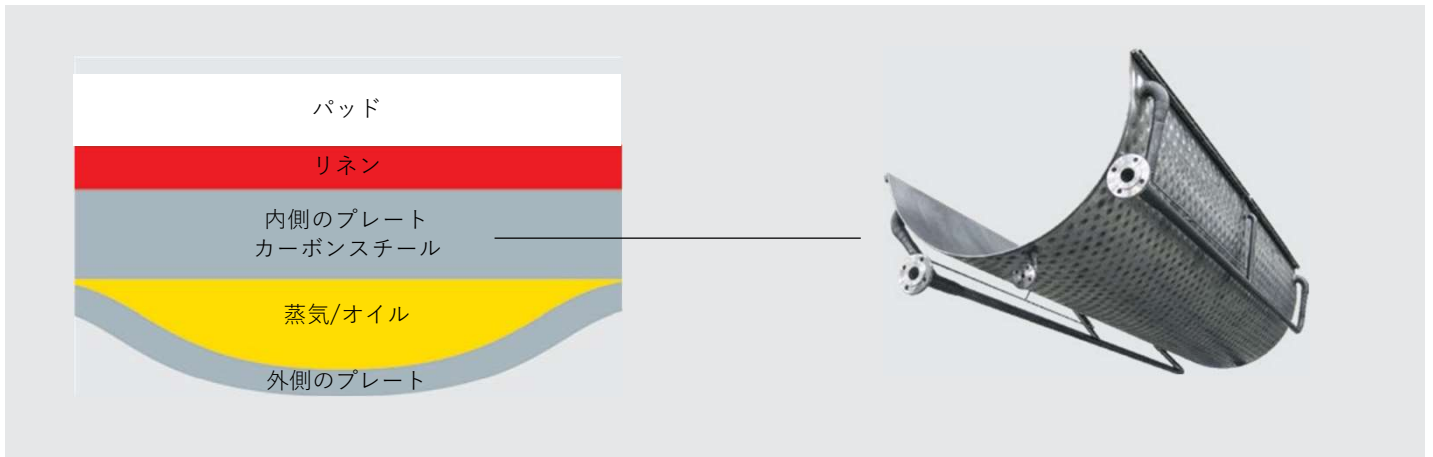
ガス式 



柔軟なチェストにロールを垂直に押し付けることで、チェストの側面がロールに密着し、チェストの全体に均一な圧力がかかる。





従来の固定式チェストは、時間の経過とともにパッドが磨耗することで、ロール径が小さくなり、接触面が減少する。





概要

EXP及びEXPGは、耐久性と信頼性に優れたチェストロールのラインナップで、世界的に高い評価を得ているジェンセン社の最高品質のフレキシブルチェスト設計により、優れた低エネルギー消費で申し分ない仕上げ品質をお届けします。

EXP及びEXPGは、高品質で信頼性の高い単独のロールアイロナーとしても、またはフィーダーとフォルダーを備えた完全な仕上げラインソリューションに組み込むこともできます。卓越した蒸発能力を持つスチーム式  と優れたエネルギー効率と温度制御を持つガス式  の2タイプがあります。

ハイライト

- 優れた仕上げ品質
- エネルギー消費量の削減
- 高い蒸発能力
- ロール径：800mmまたは1,200mm
- ロール本数：1, 2, 3本
- 作業幅：3000/3300/3500/4000mm
- EXP熱源：蒸気 
- EXPG熱源：ガス 
- 蒸気圧力：5.5～14bar（蒸気モデルのみ）

高い評価を得ている最高級のフレキシブルチェスト設計

フレキシブルチェスト

フレキシブルチェストは、レーザーでマトリックス状に溶接された2層のシートメタルで構成されています。このサンドイッチプレートはロール状に成形され高圧ブロー処理されるため、溶接部の間に小さな溝が形成されます。ガス式チェストは完全なカーボンスチールで、蒸気式チェストはステンレス鋼の外板に溶接されたカーボンスチールの内板を使用しています。

最適な熱伝導

フレキシブルチェストのカーボンスチールの熱伝導率は、ステンレス鋼などの4倍で、表面の温度をより高く均一に保ち、リネンへの熱伝達をより効率的にします。



蒸気/オイル配管側
手動で調整可能なロール排気制御用スロットル。

駆動側
遊星ギアによりカウンタートルクを最小化し、調整可能なVベルトプーリーにより各ローラーの速度を独立して調整可能。

低摩擦

カーボンスチールは、最適な熱伝導で蒸発能力を高めるだけでなく、濡れたりリネンとの摩擦も少なくします。摩擦が少ないため、仕上がりが安定し、パッドやアイロンテープ、リネンの摩耗も少なくなります。

高い蒸発能力

従来の固定式チェストは、パッドが摩耗するとロール径が小さくなり接触面が減少しますが、フレキシブルチェストは実際のロール径に適応します。このため、最適で安定した接触面積が維持され、固定式チェストに比べて蒸発能力が高く維持されます。

プラネタリーギア

各ロールに備わったプラネタリーギアは、カウンタートルクを最小限に抑え、運転中もロールの中心位置を確実に維持します。

パッドの湿気を抑え、 ロールの冷却を防ぐ排気制御

各ロールからの湿気の排気は、手動で調整可能なスロットルバルブを備えた各ロールのファンによって吸引され、ロール機の前側にあるメイン排気ダクトに接続されています。

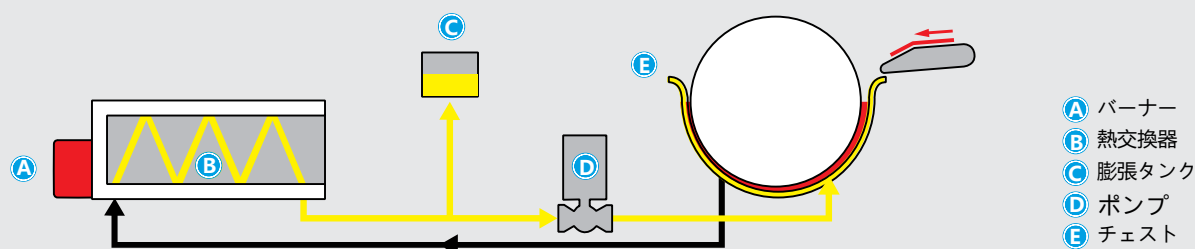
調整可能なVベルトプーリーで スピード調整可能

微調整可能なVベルトプーリーにより、各ロールの速度を独立して設定することができ、最適な仕上げ品質とリネンとパッドの長寿命を保証します。



EXPG 

フローダイアグラム



エネルギー効率の高い自己完結型 ガス加熱コンセプト

直接加熱

アイロンがけのための熱エネルギーはロール機に内蔵されたガスバーナーから供給されるため、リネン工場では他の目的のためにスチーム能力を開放することができ、重い外部配管やボイラー室なしでリネンの仕上生産を実行または拡張することができます。

スタートアップとクールダウン時のエネルギー浪費の削減

フレキシブルチェストの重量は比較的軽いため、従来のチェストを加熱するのに必要なエネルギーに比べ、わずかな時間とエネルギーで加熱することができます。

最適なフロー

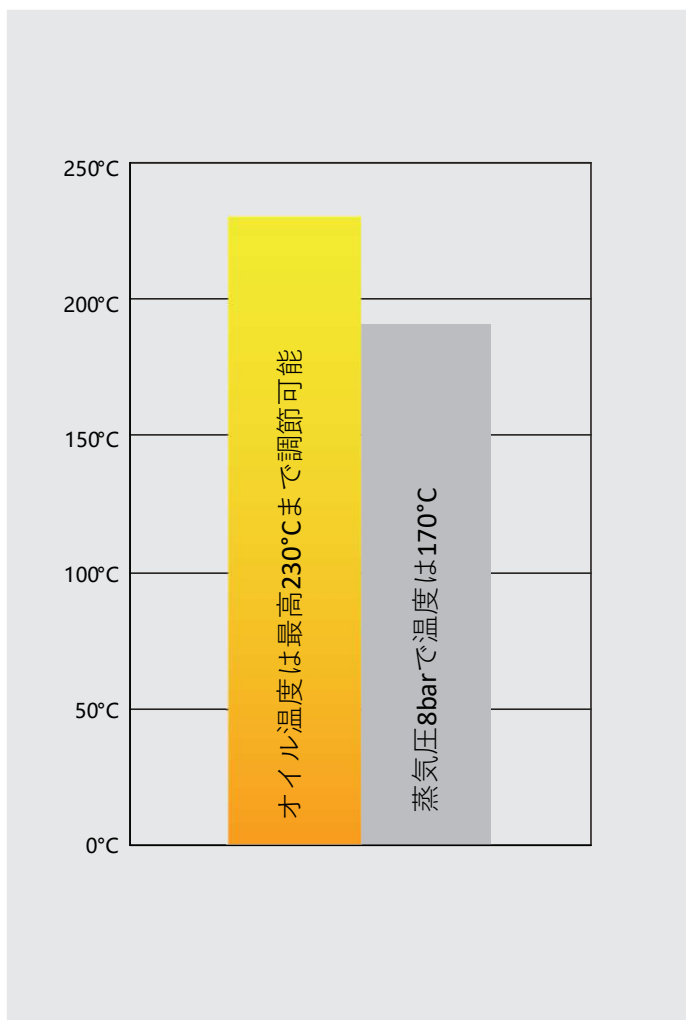
ガスバーナーの炎からの熱エネルギーは、熱交換器で熱媒体となるサーマルオイルに伝達されます。温められたオイルはオイルポンプによりチェストに届けられチェスト面を加熱します。オイルの経路には膨張タンクが接続され、加熱され膨張したオイルを安全にシステム内に留めます。

最適な熱伝達

オイルを媒体とした熱の伝達により、蒸気式よりも40%も高い効率を実現します。オイルからチェストへの最適な熱伝達の鍵は、油の流速が速く乱流であることと、炭素鋼製のフレキシブルチェストの熱伝導率が高いことです。



自動温度制御



オイル vs 蒸気

最適な生産と仕上げ品質

蒸気式チェストで最高の蒸発能力を実現

ジェンセン社ではリネンへの蒸気の最適な熱伝達を実現するために、チェスト内のスチームの最適な伝導方法について広範な研究とテストを行ってきました。鍵となるのは、カーボンスチールのフレキシブルチェストと組み合わされた乱流スチームフローです。スチーム流路の設計により、チェスト内の蒸気の熱分布が最適化され、チェスト全面の温度が均一になります。

ガス・チェストは可能な限り高い温度を提供

オイルを加熱媒体として使用することで、EXPG（ガス加熱）チェストの温度は230°Cまで可能で圧力8barの蒸気より60°Cも高くなります。

ガスチェストは精密な温度制御を提供

EXPGはインテリジェントバーナーを使用し、要求される速度と蒸発能力に応じて異なる炎の大きさを調節することで、指定された温度を維持します。温度安定性が高いため、アイロン温度をリネンの最高許容温度に近づけることができ、生産性が向上します。

ガス加熱式チェストにより、迅速な温度調節が可能

軽量のフレキシブルチェストのチェスト温度は、設定温度変更に対し迅速に追従します。EXPGのチェスト温度はリネンの品種ごとに調整でき、迅速且つ簡単にカテゴリー切り替えを行うことが可能です。

寿命が延び、オイル交換の回数が減る

EXPGは、ソフトスタートとソフトストップができるように設計されています。生産開始時にはオイルの粘度が下がる一定の温度まで弱火が使用され、ホットスポットやオイルの過熱を防ぎます。また、生産停止後もオイルポンプは一定時間作動し続け、熱交換器のクールダウンを行い、オイルの焼けを防ぎます。



最高のコストパフォーマンス

スチームによる簡単な設置とセットアップ

前後機をジェンセン機とした場合、EXP及びEXPGは仕上げラインの他の機器への電力と圧縮空気の配電センターとして機能するため、内蔵プラグで簡単に接続できます。

ガスによる最小限の設置とセットアップ

ガス燃焼式バーナーと熱交換器が統合されたフレキシブルなチェストを使用することで、EXPGは設置とセットアップの時間を最小限に抑えます。EXPGは所定の位置に設置し、ガス供給口に接続するだけです。

世界的な実績

ジェンセンはヘビーデューティーアイロナーの世界的リーディングサプライヤーであり、最高品質のアイロン掛けと低エネルギー消費を実現する3,000台以上のロール機を世界中のランドリーに納入しています。ジェンセンは、医療リネン用の大容量アイロンラインから高級ホテル用の最高品質の仕上げまで、あらゆる種類のフラットワーク製品のトラブル・フリーの仕上げを保証する経験とノウハウを持っています。

ジェンセン - 仕上げラインの哲学

ジェンセンの機械はすべて、以下の6つのステップで説明するように、仕上げラインは1つのシステムを形成すべきであると主張する「仕上げライン哲学」に従って開発されています。



フィニッシング・ラインの理念

1 簡単な設置

ジェンセンのロール機は、フィーダーとフォルダーの両方が簡単に接続できるように、統合されたフィニッシングラインコントロールを装備しています。

ジェンセンのロール機は、仕上げラインの他の機器へのすべてのエネルギー供給の分配センターとして機能します。

2 簡単な操作

フィーダーのコントロールパネルから仕上げライン全体を制御することが可能です。フィーダーの動作プログラムを変更すると、フィニッシングラインの速度と折りプログラムが自動的に変更されます。

3 簡単な制御

メイン操作パネルとアナログ操作パネルの両方で、ロール機の状態を監視できます。コントロールパネルには、速度表示、排気温度、アイロン圧力、メインモーター電流、スチームトラップ前後の温度、バーナー状態、油圧、油温、コールドチェスト警告灯、空気圧低下警告灯、ポンプ表示など、様々な重要な生産情報や警告が表示されます。

4 簡単なメンテナンス

Vベルト、周波数インバーターなどのメンテナンスフリー技術を使用しているため、主に必要なメンテナンスは清掃とギアボックスのオイル交換だけです。

5 高い信頼性

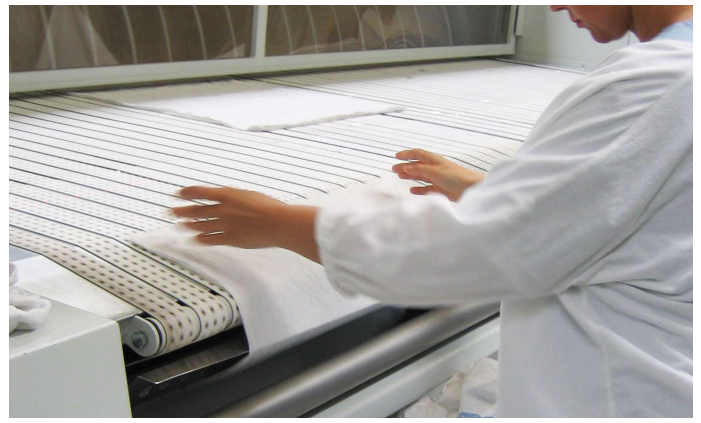
ジェンセンは常に最高水準の設計と部品にこだわっています。チェスト、ロール、モーター、シリンダーは、ジェンセンの仕様に従って信頼できるサプライヤーによって製造され、ジェンセンの社内品質管理ラボ、QLabによって審査されます。EXPGはDIN 4754の熱流体油設備の設計基準に基づいています。

6 作業者の安全

仕上げラインの安全ガードまたは非常停止ボタンが作動すると、すべてのロールが直ちに上昇し、停止します。仕上ラインのすべての機械は同じ非常停止回路に接続されており、非常停止時には仕上ライン全体が停止します。



Basic I ロールー体型投入機（オプション）での平物の投入



Basic I ロールー体型投入機（オプション）での小物の投入



延長投入テーブル（オプション）での円形テーブルクロスの投入

EXP EXPG フィニッシングユニット

ニーズに合わせてカスタマイズ可能、 3種類のインレットテーブル

- 標準インレットテーブル
長さ400mm、タイミングベルト駆動、可変速
- オプションの拡張傾斜投入口テーブル
長さ600mm、投入高さが低く小さいリネンにも大きいリネンにも理想的で、人間工学に基づいた作業姿勢とリネンの優れた目視検査を提供します。特に丸いテーブルリネンに適しています
- オプションのビルトインフィーダーBasic I
バキュームボックスを内蔵しており、リネンの投入過程でリネンの皺を伸ばし、大物から小物まで最適な供給品質を確保します。

独立型ソリューション

EXP及びEXPGは手折り用のデリバリーテーブルを備えたスタンドアロンのフィニッシングユニットとして利用できます。

設置について

優れたアドバイス、レイアウト、技術データを提供しお客様のランドリー計画をお手伝いします。機械が適切な性能を発揮できるように、設置工事は当社技術者が実施致します。

サービス

更に、ジェンセンの世界的なネットワークを通じて独自のメンテナンスとスペアパーツ供給による特別なアフターサービスを提供しています。

【お問合せはこちらまで】

アイナックス稲本株式会社

本社 / 〒141-0032東京都品川区大崎5丁目1番11号(住友生命五反田ビル7F) TEL:03-3493-5391
白山工場 / 〒924-0052石川県白山市源兵衛町948 TEL:076-277-2211(代) FAX:076-277-2644
山形工場 / 〒924-0057石川県白山市松本町1268-10 TEL:076-274-4150(代) FAX:076-274-4144

この他全国に販売・メンテナンスの拠点がございませう。詳しくはホームページをご覧ください。

<https://www.inax-corp.co.jp/>
(右のQRコードからもホームページを開くことができます)



2024年1月現在