

**1986年**      **バリロールワインダー**

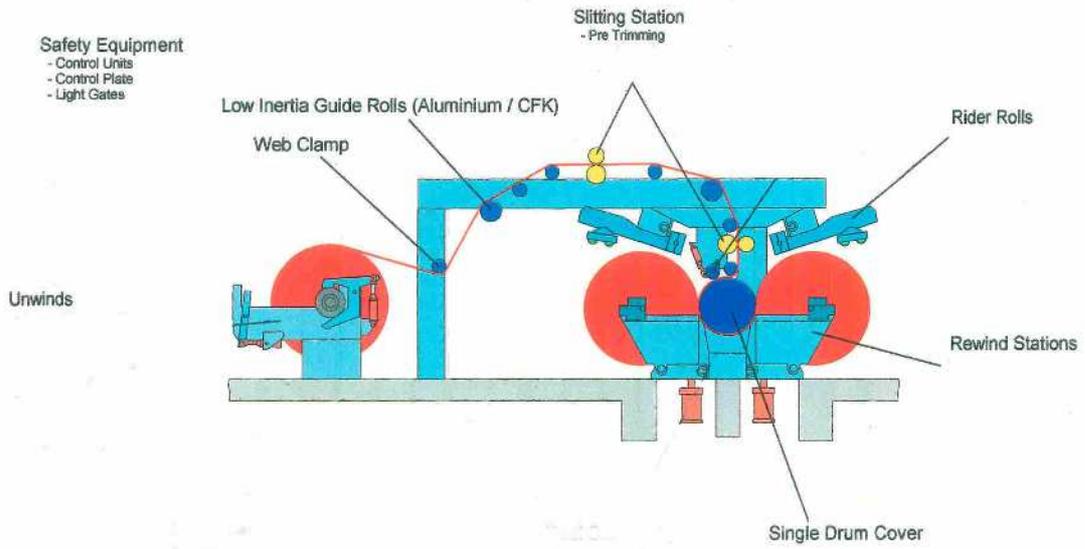
1. 会社名            ヤーゲンベルグ株式会社  
                         現 株式会社アイ・エイチ・アイ フォイト ペーパーテクノロジー
2. 設備納入場所 王子製紙株式会社 春日井工場
3. 設置年            1986年
4. 技術標題        仕上巻取用シングルドラムワインダー（バリロールワインダー）

## 5. 技術概要

日本最初のヤーゲンベルグ社製シングルドラムワインダーであり、コート紙の巻取ロールの品質改良を目的として設置された。春日井工場2号コーターよりコートされスーパーカレンダーを経由して本ワインダーにて巻き取られる。従来コート紙を2ドラムワインダーで巻くと巻取ロールの自重の増加によりニップ圧が上昇し巻取ロールの品質が著しく劣化すると共に紙の表面を損傷し且つ高ニップ圧により巻取ロールが硬くなり、ロールにストレスを蓄積する事になる。この様な状態により2ドラムワインダーで巻ける径には限度があり、且つ速度を大幅にダウンさせる必要がある。従って印刷時においても見当ズレ等多くの印刷トラブルを起こす事になる。この問題を解決する為に開発したのがバリロールである。メインドラムに対し、巻取ロールは9時、3時を接点としメインドラムとのニップ圧でワインディングを行う巻取ロールの自重は全くニップ圧に影響されない構造とした。巻取ロールの硬さは各リワインドスタンドのニップ圧コントロールにより決定される。又ライダーロールも手動で任意に位置決めをする。特に巻き始めより約300～400mmφになる迄しっかりとコアをリワインドドラムに平行に押し付けて巻取ロールをきれいに且つ正しい姿に巻き取って行く。各リワインドステーションが交互になっているので、2ドラムワインダーと違い巻取ロールの食い込みによる割れの心配は全くない。

欠点は2ドラムワインダーと違いオペレーターの手数が掛かる事である。リワインドスタンドの位置決め、スリッターの位置決め、リワインドニップ圧の決定、ライダーロールの位置決め等をすべてオペレーターにより手動にて行う。又、巻取用コアのリワインドスタンドの装着、巻取ロールのテールのテーピング、コアヘウェブの接着等、すべて手動にて行う必要がある。当時はこの手動操作を如何にして自動化して行くのかが課題であった。巻取ロールの品質、特に密度の高い紙（コート、アート等）についてはシングルドラムワインダーで巻いたロールは2ドラムワインダーと比較にならない位の品質であり且つ操作性について優れている。通紙もフローターを使用して省力化を計った。

# Single Drum Winder



Wagner/Verpackungsmaschinen